

## MAVZU: Tikilgan buyumlar materiallari

Buyumlar tikish uchun har-xil gazlamalar ishlatiladi. Gazlamalardan tashqari, paxta, vatilin, vatin va mo'yna kabi issiq tutuvchi materiallar, shuningdek porolon ham keng qo'llaniladi. Odatda oddiy paxta, ba'zi hollarda jun aralash paxta ishlatiladi. Vatilin-bir tarafi yelimlangan polotno ko'rinishidagi paxta-matodir. Vatin-taralgan qalin tukli polotno yoki tukli gazlama; ip vatin va jun aralash ip vatin bo'ladi. Mo'ynadan yoqalar bichiladi, mo'yna-buyumlarni bezash uchun, ba'zan esa paxta yoki vatin o'rniga issiq tutuvchi material sifatida ishlatiladi.

Tikilgan buyumlar ishlab chiqarishda har-xil furnitura (tugma, ilmoq, to'qa va hokazo), to'r va boshqa bezak materiallardan ham foydalaniladi.

### Tikilgan buyumlar ishlab chiqarish.

Tikilgan buyumlar ishlab chiqarish quyidagi bosqichlardan iborat: modellash, tuzish, bichish va tikish.

*Modellashtirish* deganda, bo'lg'usi buyumning modelini avvalo eskiz, keyin tayyor namuna ko'rinishida tayyorlash tushuniladi.

Buyum modelini tayyorlashda dastavval buyumning ishlatilishi, ya'ni ish kiyimi yoki kishilik kiyim ekanligi, qishlik yoki yozlik kiyimligi, normal gavdali, to'la yoki, aksincha, ozg'in kishiga, yosh yoki keksa iste'molchiga mo'ljallanganligi e'tiborga olinadi. Ana shularga qarab kiyimning gazlamasi, rangi, buyumning shakli, bezatish tavsifi va boshqalar tanlanadi. Qishgi kiyimlar kundalik kiyimlarga qaraganda qimmatroq gazlamalardan tikilishi turgan gap, qishgi buyumlar uchun rangi to'qroq, yozgi buyumlar uchun ochroq gazlamalar tanlanadi. Haddan tashqari to'la yoki juda ozg'inkishilar uchun modellar tayyorlashda kiyimlar shaklini va gazlamalarni shunday tanlash kerakki, tayyor kiyim gavdaning bu kamchiliklarini bilintirmaydigan bo'lsin. Ma'lumki, optik illyuziya (ko'z aldanishi) hodisasiga ko'ra, kiyimdagi tik yoki qiya chiziqlar gavdaning to'laligini bilintirmaydi, to'g'ri ketgan ko'ndalang chiziqlar esa, aksincha, gavdani to'la qilib ko'rsatadi; ensiz yo'lli gazlamalar gavdani uzun (baland bo'yli) qilib, katak gulli gazlamalar esa gavdani to'la qilib ko'rsatadi va hokazo. Modellashda kiyimga qo'yiladigan gigiyenik talablar, iste'molchilarning didi va ishlab chiqarishdagi texnik imkoniyatlar ham e'tiborga olinadi.

Kiyim modellari ayrim kishilar uchun emas, balki aholi turli tabaqalarining ehtiyojini hisobga olgan holda ommaviy iste'molchilar uchun tayyorlanadi.

Ishlab chiqilgan har bir model puxta muhokama kilingach, model uylari va Yengil sanoat vazirliklari huzurida tashkil qilingan badiiy kengashlar tomonidan tasdiqlanadi. Bunday badiiy kengashlar sanoat va savdo tashkilotlarining vakillari, rassomlar, modelchilar va boshqalardan tuziladi.

Tasdiqlangan har bir modelga muayyan raqam beriladi.

*Kiyim tuzilishini loyihalash* deganda, buyum detallarining texnik chizmalarini chizish va bu chizmalarga asoslanib andazalar yasash tushuniladi.

Tayyor ustki kiyim va ich kiyimlarni konstruksiyalashda xaridorning bo'yi, ko'krak qafasining yarim aylanasi, ya'ni buyumning o'lchami, shuningdek belning yarim aylanasi va gavdaning beldan pastki qismining yarim aylanasi yoki buyumning to'laligi asos qilib olinadi.

Normal gavda tuzilishida muayyan proporsionallik bo'lganligidan, kishining bo'yini ko'rsatuvchi raqamga asoslanib kiyimning asosiy chiziqlarini aniqlash mumkin. Ma'lumki,

kishigavdasi umumiy uzunligining yarmi-o'tirish chizig'ini, o'tirish chizig'idan to boshning uchigacha bo'lgan oraliqning yarmi esa–qultiq chizig'initashkil etadi. Agar o'tirish chizig'idan yuqoritomon odam bo'yining  $\frac{1}{10}$  qismigacha o'lchab, natijaga 1 *sm* qushilsa, bel chizig'i kelib chiqadi va hokazo.

Kishining ko'krak qafasining yarim aylanasi, shuningdek belning yarim aylanasi bilan beldan pastki qismlarning yarim aylanasi ifodalovchi ma'lumotlarga asoslanib buyum kengligini hisoblab chiqish mumkin. Bu kenglik, unga chok haqi ham qo'shilganligidan, iste'molchi gavdasini o'lchab topilgan raqamdan hamma vaqt birmuncha kattaroq bo'ladi, chok haqi esa buyumning turiga va fasoniga bog'liq.

Gavda tuzilishi normal holatdan keskin chetga chiqqan iste'molchilarning ko'plab tikiladigan buyumlardan foydalana olmasligi tabiiydir. Ularga kiyimlar buyurtma bo'yicha tikiladi.

*Kiyim, buyum tikish.* Ko'plab kiyim tikishda tikuv jarayoni ayrim qismlarni birlashtirish, nam va issiqlik bilan ta'sir etish hamda buyumlarni pardozlash ishlarini o'z ichiga oladi.

Qismlar turli umumiy va maxsus (zihini yurmaydigan, ko'rinmaydigan baxya soladigan va boshqa) mashinalarda tikib birlashtiriladi.

Tikuvchilik sanoati keyingi yillarda kiyim qismlarini birlashtirish uchun sintetik yelimlardan foydalanmoqda. Qismlarni yelimlab yopishtirish usulining ajoyib tomoni shuki, u mehnat unumdorligini va kiyimning pishiqligini oshiradi.

Nam va issiqlik bilan ta'sir etish deganda, buyum qismlarini issiq presslab tekislash va zichlash, choklarni ikki tomonga qayirib dazmollash, qismlarning ayrim qismlarini dazmollab kichraytirish (toraytirish), cho'zib, dazmollab qismlaro'lchamini kattalashtirish, dazmollab gazlama g'ijimlarini yozish, bug'lab yaltiroqligini yo'qotish va boshqa ishlar tushuniladi.

Buyumlarni pardozlash petlya ochish va uni yo'rmas, furnitura taqish, shuningdek buyumlarni qo'shimcha ravishda bezash: bo'rtma qilib, kant tutib bezash, gofrilash yoki plissirovka, applikasiya, gul tikish, to'rlar tutish va boshqalardan iborat. Relyef gazlamani bukib baxyalash natijasida hosil bo'lgan bo'rtma yo'l; kant birlashtiriladigan qismlar orasiga rangli gazlama qo'yib tikilgan xoshya, beyka buyumga baxyalangan bir yoqlama tugmalanadigan bir bortli va ikki yoqlama tugmalanadigan ikki bortli bo'ladi. Bir bortli kostyumning tugmalari faqat o'ng bariga, ikki bortliniki esa ikkala tomoniga ham qadalgan bo'ladi, ikki bortli kostyumning bir bari ikkinchisini bir bortli kostyumdagiga qaraganda ko'proq yopib turadi. Kostyumlarning fasonlari xilma-xil bo'lib, pidjakning tuzilishiga, uzunligiga, laskan (yoqa qaytarmasi)ning shakliga hamda bichish va tikishning boshqa xususiyatlariga bog'liq.

Kishining ko'krak qafasining yarim aylanasi, shuningdek belning yarim aylanasi bilan beldan pastki qismlarning yarim aylanasi ifodalovchi ma'lumotlarga asoslanib buyum kengligini hisoblab chiqish mumkin. Bu kenglik, unga chok haqi ham qo'shilganligidan, iste'molchi gavdasini o'lchab topilgan raqamdan hamma vaqt birmuncha kattaroq bo'ladi, chok haqi esa buyumning turiga va fasoniga bog'liq.

Gavda tuzilishi normal holatdan keskin chetga chiqqan iste'molchilarning ko'plab tikiladigan buyumlardan foydalana olmasligi tabiiydir. Ularga kiyimlar buyurtma bo'yicha tikiladi.

Gazlamani bichishdan maqsad - kiyimni hamma qismlarini hosil qilish. Ko'plab kiyim tikishda bir qavat gazlama emas, balki qalinligi 10 *sm* dan oshmaydigan qilib ustma-ust yoyilgan hamma gazlama bichiladi. Shunga ko'ra bichishdan oldin bir qancha tayyorgarlik ishlari olib

boriladi, chunonchi: gazlamalar eni, rangi, guli va boshqa xususiyatlariga qarab navlarga ajratiladi, stolga ustma-ust yoyiladi, eng ustki qavatga andaza yoki maxsus trafaret qo'yib, bichiladigan qismlarning shakli bo'r yoki bo'yoq bilan chiziladi.

Yoyilgan gazlamalar tok bilan ishlaydigan ko'chma bichish mashinalarida yoki lenta pichoqli stasionar mashinalarda bichiladi.

Bichilgan qismlar puxta tekshirilganidan keyin buyum tikish uchun to'plam qilib yig'iladi, raqamlanadi, o'ramlarga joylanadi va tikish sexlariga yuboriladi.

Shimsiz *erkaklar pidjagi* jun va ipak gazlamalardan bir bortli hamda ikki bortli qilib turli fasonlarda tikiladi.

Pidjaksiz *shimlar* fasoni jihatidan oddiy, sport turidagi (golf), kavaleristlar shimi va kavaleristlar shimi turidagi shim (bridja)larga bo'linadi.

Manjetasiz va manjetali (pochasi qaytarmali) shimlar erkaklar kostyumi materialidan tikiladi.

Jun gazlamadan tikilgan shimlar pochasing kengligi har - xil bo'lishi mumkin.

Sport turidagi shimlarkeng va pochasing uchida ikki tugmali manjetasi bo'ladi, keng pochalar tizzadan pastga sal osilib turadi (napusk). Ular jun gazlamadan va qisman ip gazlamadan tikiladi.

### ***Tikilgan buyumlarga qo'yiladigan asosiy talablar***

Tikilgan buyumlar qulay, kishilarning nafas olishiga, tanada qon aylanishiga va gavdaning harakatiga halal bermaydigan, shakliniyaxshi saqlaydigan, muayyan darajada havo o'tkazuvchan, gigroskopik, xushbichim, chiroyli va yaxshi bezatilgan bo'lishi kerak.

Qishgi kiyimlar kishi tanasini sovuqdan saqlashi, yozgilari havoni yaxshi o'tkazishi, ich kiyimlar terni yaxshi shimib oladigan va oson yuviladigan bo'lishi lozim. Tikilgan buyumlar qo'yilgan talablarga mos bo'lishi, bir qancha shart-sharoitlarga, chunonchi: buyumlar materialining to'g'ri tanlanishiga, materialning va kiyim modelining sifatiga, shuningdek buyumlarning tikilish va bezatilish sifatiga bog'liq.

### **Tikilgan tovarlar sifatiga qo'yiladigan talablar, markalash, o'rash va yashiklarga joylash**

*Sifatiga qo'yiladigan talablar.* Tikilgan tayyor buyumlar hozirgi vaqtda sifati jihatidan 1, 2 va 3-navlarga ajratiladi. Buyumlar gazlamasidagi va tikilishidagi nuqsonlarga qarab u yoki bu navga o'tkaziladi.

Gazlamadagi nuqsonlar gazlamalar haqidagi pastda ko'rib o'tiladi.

Tikilish (ishlab chiqarish) nuqsonlari xilma-xildir, ularni buyumning o'zidagi nuqsonlarga va uning ayrim qismlari (bort, yoqa, yeng va boshqalar) dagi nuqsonlarga bo'lish mumkin. Bu nuqsonlar quyidagilardan iborat.

Buyumdagi nuqsonlar: vitochkalarning nosimmetrik joylanganligi, gazlamadagi yo'l-yo'l gullarning bort yoki laskan chetlaridan og'ishganligi, kiyimning orqa chokida gazlama kataklarining bir-biriga to'g'ri kelmaganligi, avra materialining rangiga mos bo'lmagan ip bilan baxyalash, buyum hamma choklarining qiyshiqiligi, kiyim bo'laklarining ulangan joylarida choklar (iplar) ning avra tomonga chiqib, ko'rinib turganligi, paxtaning notekis to'shalganligi, ayrim joylarda paxta bo'lmasligi, dazmol sarg'aytirgan joylar va boshqalar.

Bortdagi nuqsonlar: bort chetlarining egriligi, bortlarning bir xil uzunlikda bo'lmasligi, gazlama yo'llari yoki gullarining laskan chetlarida simmetrik joylanmaganligi.

Yoqadagi nuqsonlar: yoqa uchlarining har xil kenglikda bo'lishi, yoqa chetlarining egriligi, ustki yoqa yoki bort ostining tortilib qolganligidan qiyshayib turishi, yoqa o'mizining cho'zilganligi yoki burishib qolganligi.

Yengdagi nuqsonlar: yenglarning uzun va kenglik jihatidan bir-biridan farq qilishi, yeng uchlarining egriligi, yengning noto'g'ri o'tkazilganligi.

Cho'ntaklardagi asosiy nuqsonlar: cho'ntaklarning noto'g'ri joylanganligi, cho'ntak og'zining torligi, cho'ntak qopqoqlari yoki listochkalar shaklining noto'g'riligi, listochka yoki qopqoqdagi gazlama yo'llari yoki kataklarining kiyim baridagi yo'llar va kataklarga to'g'ri kelmasligi.

Petlyalardagi asosiy nuqsonlar: petlyalarning noto'g'ri joylanganligi, qiyshiqdagi, turlicha kattalikda bo'lishi, petlya chetlarining yomon yo'rmalaganligi.

Shimlarda asosan quyidagi nuqsonlar uchrashi mumkin: pochalar uzunligi va kengligining bir xilda bo'lmasligi, pochalar uchining va belbog' chetining qiyshiqdagi, bantning bir tomoni kalta, yoki uzun bo'lishi, gulfik tarang qo'yilganligidan ustining tekis chiqmasligi (halfillab turishi), yon choklarning qiyshiqdagi.

Bosh kiyimlarning nuqsonlari soyabonning noto'g'ri tikilganligi, kartoni singanligi, nalobnigi yorilganligi, tepasi gazlama tuki yotgan tomonga qarab tikilmaganligi, astari burishib qolganligi va boshqalardan iborat.

Tikilgan buyumlarni navlashda nuqsonning turi, kattaligi va buyumning ochiq yoki yopiq qismlarida joylashganligi e'tiborga olinadi.

Buyumlarning hamma navlari tasdiqlangan modellarda tayyorlanishi, bezaklar (otdelka), furnitura va mo'yna qismlari kelishgan va sifati jihatidan avra materialiga mos bo'lishi kerak. Buyumlar manekenga kiygizilganda to'g'ri turishi, barcha taxlari, relyeflari va bezak baxyalari simmetrik joylangan, buyum yaxshilab tozalangan va puxta dazmollangan bo'lishi lozim.

Kattaligi 3-nav kiyim uchun belgilangan chekli me'yordan oshib ketgan nuqsonlarga, shuningdek buyumning tashqi ko'rinishini yomonlashtirib yuboradigan, undan foydalanishga xalaqit beradigan nuqsonlarga mutlaqo yo'l qo'yilmaydi. Tikilgan buyumlarni navlarga ajratish texnik shartlarida shunday nuqsonlar ro'yxati ko'rsatilgan. Masalan, ustki kiyimlarda (palto, yarim palto, kostyumlarda) quyidagi nuqsonlarga yo'l qo'yilmaydi:

- yeng bo'limida astarning siyrak tikilishi;
- yengning noto'g'ri-ortqaga yoki oldinga og'ishtirib tikilishi yoki o'mizga noto'g'ri o'tqazilishi;

- shim belbog'ida astarning noto'g'ri tikilishi, chetdan ko'rinib turishi;
- astarning ortiqcha uzunligi (asosiy gazlama tagidan chiqib ko'rinib turishi); -titiluvchan gazlamalardan astarsiz tikilgan buyumlarda choklarning yo'rmab qo'yilmaganligi;

- bort astarining petlyalar chetidan ko'rinib turishi;
- astari etagigacha bo'lgan kiyimlarning kesma cho'ntaklarida uzunasiga qo'yiladigan astarning bo'lmasligi;

- yeng uchlari yoki shim belbog'ining qistirmasiz tikilishi;
- qil to'qima yoki uning o'rnida ishlatiladigan boshqa material qo'yilishi lozim bo'lgan buyumlarda bularning, bo'lmasligi;

- yoqaning ichga kirib turgan burchagining, petlyalar chetini yoki cho'ntak og'zi burchaklarining qo'lda yoki mashinada chatib qo'yilmasligi; astarning yon yoki tirsak choklariga, yoqa yoki yeng o'mizlariga tikib qo'yilmasligi.

Juft buyumlarni (kostyumni), shuningdek mo'yna yoqali va astarli buyumlarni navlarga ajratishda har qaysi buyum (shim, jilet, pidjak; yubka, jaket) dagi nuqsonlar, shuningdek yoqa va astarning nuqsonlari alohida-alohida aniqlanadi.

*Markalash.* Ko'pchilik tikilgan buyumlar karton, qog'ozyoki mata yorliqlar osib markalanadi, yorliqda buyum to'g'risidagi asosiy ma'lumotlar yozilgan bo'ladi. Masalan, ustki kiyimlar yorlig'ida fabrikaning tovar belgisi, buyumning nomi, model raqami, preyskurant raqami, gazlamaning nomi va artikuli, buyumning o'lchami, uzunligi (rost), to'laligi, navi, 1-navning narxi, navi pasaytirilganligi uchun qilingan skidka, skidka qilingandan keyingi narxi, bezaklari uchun qo'yilgan ustama, chakana narxi, texnik shartlar raqami, chiqarilgan vaqti bo'lishi lozim.

Navlovchi kishi yorliqning orqasiga buyumning navini va o'zining raqamini yozadi. Kostyum birona qismining navi pasaytirilganligi uchun qo'yilgan skidka ham shu yerga yoziladi.

Ustki tayyor kiyimlar va belyolarga osma yorliqdan tashqari, fabrika markasi - fabrikaning nomi ko'rsatilgan ipak lenta yoki ensiz gazlama parchasi ham biriktiriladi (tikiladi).

Bosh kiyimlarda bunday fabrika markasi o'rniga astariga tamg'a bosilgan bo'ladi.

Sun'iy yoki sintetik tola aralash gazlamalardan tikilgan buyumlarga biriktirilgan gazlama lentada yuqoridagilardan tashqari, gazlamadagi sun'iy tolaning foiz miqdori vabuyumlarni tozalash, yuvish hamda dazmollash usullari va buvaqtdagi ehtiyot choralari haqida ogohlantiruvchi shartli belgilar (dazmol rasmi, vanna kesmasi) ham bo'lishi kerak.

Ustki kiyimlarning teskari tomonida chatib qo'yilgan jarayon taloni (kontrol talon sifatida) bo'lishi ham mumkin, bunda talonda buyumning o'lchami, uzunligi (rost), to'laligi, preyskurant raqami, gazlamaning artikuli, buyumning navi, chiqarilgan vaqti ko'rsatilishi lozim.

*O'rash, idishlarga joylash.* Tikilgan buyumlarni yashiklarga joylashdan oldin, karton korobkalarga, shuningdek qog'oz yoki sellofan xaltachalarga solinadi.

Ipak qo'yalaklar va ipak bluzkalar, ipak belyolar, ip gazlamava zig'ir tola gazlamasidan bezakli qilib tikilgan belyolar, fetrdan va qimmatbaho gazlamalardan qilingan shlyapalar korobkalarga, erkaklar ustki sorochkasi va ayollar ichki kiyimining ayrim turlari esa qog'ozyoki sellofan xaltachalarga joylanadi. Palto, kostyum, shimlar va tikilgan buyumlarning boshqa turlari korobkalarga ham, xaltachalarga ham solinmaydi.

Tikilgan buyumlar qog'ozto'shalgan taxta yoki faner yashiklarga joylab tashiladi. Yashiklarning kattaligi standartga mos va buyumlarni ortiqcha bukmasdan-ezmasdan taxlashga imkon beradigan bo'lishi lozim. Ortiqcha ezilmasligi uchun buyumlar korobka, xaltacha (paket) va yashiklarga puxta taxlab joylanadi. Taxlash tartibi texnik shartlarda ko'rsatilgan. Buyumlar maxsus moslangan avtomashinalarda, shuningdek konteynerlarda tashilganda bunday qadoq qilinmaydi.

### ***Tikilgan buyumlarni saqlash va ularga qarab turish***

*Saqlash.* Gazlamalar qanday sharoitda saqlansa, tikilgan buyumlar ham shunday sharoitda va tartibda saqlanishi lozim. Tikilgan buyumlar saqlanadigan omborxonada binosi toza, quruq, yaxshi shamollab turadigan, havosining nisbiy namligi doimo normal va harorati bir me'yorda bo'lishi lozim. Saqlanayotgan buyumlar devordan va poldan kamida 20sm, elektr lampalardan 50 sm va isitish asboblaridan 1 m narida joylashtirilishi, changdan, ifloslanishdan,

quyosh nuri ta'siridan, kemiruvchilar va kuyadan himoyalangan bo'lishi zarur. Palto, kostyum va ko'ylaklar ilgichga osig'lik holda saqlangani ma'qul.

*Tikilgan buyumlarga qarab turish.* Kiyilayotgan buyumlar vaqti kelib yuviladi, dazmollanadi, tozalanadi, zarur topilsa, dog'lar ketkaziladi va hokazo.

Yuvish va dazmollashda eng avval buyumning qanday gazlamadan tikilganligini e'tiborga olish zarur. Ip gazlama va zig'ir tolasi gazlamalaridan tikilgan buyumlarni yuvishda va dazmollashda allaqanday maxsus qoidalarga rioya qilish talab etilmaydi.

Tabiiy ipak buyumlarni neytral sovun, bolalar sovuni ko'pigida yoki sintetik vositalar yordamida yuvgan ma'qul. Bunda suvning issiqligi 40° S atrofida bo'lishi lozim. Yuvilganidan keyin ularni avvalo iliq, keyin sovuq suvda chayish, buyum rangdor bo'lgan taqdirda suvga sirka (bir litr suvga bir osh qoshiq sirka) qo'shish tavsiya etiladi, chayilgan kir siqiladi, bir oz vaqt quruq sochiqga yoki choyshabga o'rab qo'yiladi va kiyim osg'ichlarga osig'liq holda quritiladi. Buyumni biroz namligida, teskari tomonidan dazmollash lozim, dazmol 150° S dan ziyod qizimasin. Og'ir gazlamalar (krep-satin va boshqalar) dan tikilgan buyumlarni yuvmasdan, yaxshisi, kimyoviy tozalashga berish kerak.

Sun'iy ipak buyumlarni juda ehtiyot bo'lib, qattiq ishqalamasdan sovunli suvda qo'lda yuvish kerak, buning uchun, eng yaxshisi, 72% li kir sovuni yoki bolalar sovunidan, yo bo'lmasa sintetik yuvish moddalaridan foydalanish tavsiya etiladi. Sovunli suvga nashatir spirti (bir chelak eritmaga bir osh qoshig'ida) qo'shish maslahat beriladi. Yuvayotganda buyumlarni ishqalash va burash yaramaydi, aks holda ipak tolalari titilib ketadi.

Buyumlarni yozilgan holida choyshabga o'rab quritgan ma'qul, ular teskari tomonidan dazmollanishi lozim. Dazmolning issiqligi viskoz ipagidan bo'lgan buyumlarni dazmollashda 150°S dan, asetat ipagidan bo'lgan buyumlarni dazmollashda esa 100°S dan oshmasligi kerak.

Yupqa jun gazlama buyumlarni sintetik yuvish vositalari yoki neytral sovun ko'pigida, 40—45° S dan issiq bo'lmagan suvdayuvish lozim. Suvni yumshatish uchun nashatir spirti (bir chelaksuvga ikki-uch osh qoshig'ida) qo'shish tavsiya etiladi. Buyumlar ishqalamasdan va g'ijimlamasdan yuvilsa, gazlamasi bosilib kigizlashmaydi va kirishmaydi. Jun gazlamalardan tikilgan buyumlarni dazmollashda ustiga toza doka yoki mata yozib uningustidan dazmollash kerak. Kostyumbop va ko'ylakbop gazlamalardan tikilgan buyumlarni yuvish tavsiya etilmaydi, ularni kimyoviy tozalashga berish kerak.

Uy sharoitida buyumlar asosan chang va kirdan tozalanadi. Bu maqsadda ularni kiyimbop qattiq cho'tka bilan muntazam cho'tkalab turish lozim. Agar kiyimga loy tekkan bo'lsa, loyi quriganidan keyingina uni cho'tkalash kerak.

Kiyimdagi dog'lar shu buyum tikilgan gazlamaning turigava dog'ning xususiyatiga qarab turli usullarda ketkaziladi.

Yangi tekkan dog'ni ketkazish oson, eskirgan dog'larning, ayniqsa siyoh, meva, rezavor meva, qizil vino dog'larining ketishi ancha qiyin.

Dog' ketkazishning eng oddiy usuli shundan iboratki, dog'iliq sovunli eritma bilan ho'llangan cho'tka yoki latta bilan bir necha marta artiladi, so'ngra quritiladi va dazmollanadi. Eskirmagan ko'kat, pivo, meva, baliq, sut, konserva, sous dog'lari shu usulda tez ketadi.

Moy dog'i, shuningdek moyli bo'yoq, mum, stearin va boshqa moddalarning dog'larini ketkazish uchun birona eritmada foydalanish zarur. Bunda dog'ni yaxshi ketkazish uchun quyidagilarni bajarish talab etiladi:

a) buyumlarni changdan puxta tozalash; b) rangli gazlamaning ko'rinmaydigan joyiga eritmani surib ko'rib gazlama bo'yog'ining aynish-aynimasligini tekshirib ko'rish; v) gazlamaning ostki (teskari) tomonidan dog' tagiga bir necha qavat buklangan paxta yoki doka qo'yish va dog' ketkazuvchi eritma shimilgan sari ularni almashtirib turish; g) tozalash paytida dog'yoyilib ketmasligi uchun avvalo dog'atroidagi gazlamani eritma bilan yaxshilab ho'llash, keyin eritma shimdirilgan latta bilan dog'ning o'zini batamom ketguncha artish; d) tozalab bo'lgandan keyin, dog' ketkazilgan joyga filtr qog'oz yoki oq bosma qog'oz qo'yib shu qog'oz ustidan dazmollash kerak.

Dog' ketkazuvchi eritma sifatida sof aviasiya benzini (moy dog'ini ketkazadi), tozalangan skipidar—balzam (moyli bo'yoq, dog'ini ketkazadi), suv qo'shilgan nashatir spirti (kofe, kakao dog'larini ketkazadi), gliserin bilan nashatir spirt aralashmasi (choy, baliq, sut, sous dog'larini ketkazadi) va boshqa moddalar qo'llaniladi.

Avtoruchka siyohidan tushgan dog'ni sovunli eritma yoki denaturlangan spirt oson ketkazadi.

### **IP GAZLAMA SANOATIDA ISHLATILADIGAN XOM ASHYO TO'QIMACHILIK TOLALARINING KLASSIFIKASIYASI VA TOLALAR HAQIDA TUSHUNCHA**

To'qimachilik tolalaridan iborat bo'lgan materiallar to'qimachilik materiallari deb ataladi. Tolalarning o'zi, iplar, shuningdek ulardan ishlangan buyumlar shunday materiallar jumlasiga kiradi.

To'qimachilik tolalari ko'ndalang o'lchamlari juda kichik va uzunligi cheklangan qayishqoq hamda pishiq jismlar bo'lib, kalava ip va to'qimachilik buyumlari tayyorlash uchun ishlatiladi.

Tolalar elementar va texnik tolalarga bo'linadi. Yanada maydaroq tolalarga bo'linmaydigan yakka tolalar elementar tolalar deb, bir nechta elementar tolani birga yopishtirib olingan kompleks tolalar texnik tolalar deb ataladi. Bu ikkala tolaning-uzunligi cheklangan bo'lib, bir necha o'n yoki yuz millimetrga yetadi.

Elementar ip uzunligi bir necha o'n va yuz metrga yetadigan elementar toladir.

To'qimachilik iplari elementar tolalar yoki iplarning birikishidan hosil bo'lgan hamda to'qimachilik buyumlari tayyorlash uchun yaraydigan har xil uzunlikdagi ingichka, qayishqoq va pishiq jismlardir.

Ko'proq yoki kamroq to'g'rilangan elementar yoki kompleks tolalarni birii-ketin joylashtirib burab hosil qilinadigan to'qimachilik ipi kalava ip deyiladi. Elementar iplarni biriktirish va burash yo'li bilan olinadigan ip kompleks ip deb ataladi.

Tabiatda turli-tuman tolalarning soni ko'p, lekin to'qimachilik sanoatida ishlatish uchun ular ma'lum xossalarga ega bo'lishi: avvalo, ancha pishiq qayishqoq sirti g'adir-budur, yeyilishga chidamli bo'lishi lozim. Shuning uchun ushbu kitobda faqat shu talablarni qanoatlantiradigan to'qimachilik tolalari haqida gan ketadi. Lekin hamma yerda ular qisqacha va oddiy qilib tolalar deb ataladi.

Umumiy xossalari — elastiklik, pishiqlik yeyilishga chidamlilik, bo'yaluvchanlik va hokazolardan tashqari, har xil tolalar o'ziga xos maxsus xossalarga ham ega bo'ladi va shu xossalari qarang tegishli joylarda ishlatiladi.

Kelib chiqishi hamda ximiyaviy tarkibiga ko'ra to'qimachilik tolalari tabiiy va ximiyaviy tolalarga bo'linadi (1-jadval).

Insonning bevosita ishtirokisiz tabiatda shakllanadigan va asosan organik geterosep tabiiy yuqori molekulyar birikmalardan tashkil topgan tolalar tabiiy tolalar hisoblanadi.

Zavodlarda ishlab chiqariladigan va asosan organik geterosep va karbosep sintetik yuqori molekulyar birikmalar hamda bir oz tabiiy anorganik birikmalardan iborat bo'lgan tolalar ximiyaviy tolalar hisoblanadi.

Tabiiy tolalar uch gruppaga: o'simlik tolalari (paxta, zig'ir, kanop, sizal va hokazo), hayvonot tolalari yoki oqsil tolalar (jun, ipak) hamda anorganik, mineral tolalarga (asbest) bo'linadi.

#### *O'simliklardan olinadigan tolalarni ko'rib chiqamiz.*

Paxta — issiq iqlimli joylarda yetishtiriladigan g'uzga o'simligi chigitini qoplab turadigan eng muhim to'qimachilik tolasi. Paxta pishgandan so'ng tolalar chigitlar bilan birga terib olinadi va paxtani dastlabki ishlash zavodlariga yuboriladi. Bu yerda tolalar chigitdan ajratiladi. Paxta tolasi ko'pgina ajoyib xossalarga ega: juda kayishqoq, ilashuvchan, ingichka, lekin pishiq va yeyilishga chidamli, yaxshi bo'yaladi. Paxta tolasining uzunligi nisbatan bir tekis bo'lib, 25 ... 40 mm ga yetadi.

Shu xossalari tufayli paxta tolalaridan turli-tuman kalava iplar: har xil dag'al hamda mebelbop va kiyimbop gazlamalar olish uchun mo'ljallangan yo'g'on kalava ipdan tortib to mayya, batist, markizet tipidagi yupqa mayin gazlamalar yoki texnik maqsadlarda ishlatiladigan perkal tipidagi gazlamalar to'qiladigan juda ingichka kalava iplar olinadi.

Lub tolalari har xil o'simliklarning poyalarida, barglarida yoki mevalarining po'stlog'ida bo'ladi. To'qimachilik sanoatida asosan poyadan olinadigan lub tolalari ishlatiladi. Ulardan eng muhimi zig'ir tolasidir. Mamlakatimiz sanoatida ishlatiladigan lub tolalari ichida zig'ir tolasini 95 ... 97 % ni tashkil etadi.

Lub tolalari zig'ir, nasha va boshqa o'simliklarning po'stlog'ida dasta-dasta bo'lib joylashadi. Tolalarni po'stloqdan ajratib olish uchun o'simliklar uzoq muddat tabiiy ivitilishi, keyin ularga ximiyaviy yoki issiqlik ishlovi berish, so'ngra ezish va savash kerak. Bu proses juda murakkab bo'lib, uzoq davom etadi.

Zig'ir tolasini va boshqa lub tolalari o'z xossalari jihatidan paxta tolalaridan farq qiladi. Ular pishiq lekin dag'al va yo'g'onroq (ayniqsa, texnik tolalar) bo'ladi. Lub tolalari paxta tolalaridan uzunroq, lekin uzunligi ancha notekis bo'ladi. Shuning uchun lub tolalaridan paxta tolalariga qaraganda yo'g'onroq kalava ip olinadi. Zig'ir tolasidan olingan sifatli kalava ipdan sochiq dasturxon, choyshab va yostiqlik jildlari, ko'ylaklik hamda texnik gazlamalar tayyorlanadi. Ancha dag'al zig'ir tolasini va boshqa tolalar (kanop losi, kanop, jut) dan qoplik gazlamalar, shuningdek yo'g'on arqon va chilvirlar ishlab chiqariladi.

Jun va ipak hayvonlardan olinadigan tabiiy tolalar jumlasiga kiradi.

Jun — qo'y, echki va tuya terisini qoplab turgan tola. Jun tabiiy, zavodda olinadigan va tiklangan xillarga bo'linadi. Tabiiy jun bevosita hayvonlarning junini olish yuli bilan, zavodda olinadigan jun hayvonlarning terisiga ishlov berish yo'li bilan, tiklangan jun esa ikkilamchi jun xom ashyosini qayta ishlash yo'li bilan olinadi.

Jun tolalari paxta tolalaridan uzunroq, pishiqligi pastroq, lekin qayishqoqroq bo'ladi. Shu tufayli jun gazlamalar qator qimmatli xossalarga ega bo'ladi, ya'ni uncha g'ijimlanmaydi, yeyilishga chidamli va draplanuvchandir, ya'ni jun gazlamadan tikilgan buyumning dastlabki shakli yaxshi saqlanadi. Bundan tashqari, jun tolalari sirtida bir tomonga yo'nalgan tangachalar mavjudligi tufayli tolalar gazlama orqali havo o'tishiga to'sqinlik qiladi, buning natijasida jun

gazlamalar issiqni yaxshi saqlaydi. Tola sirtining tangachali tuzilishi tufayli jun tolalariga ho'l holatda ko'p marta mexanik ta'sir bo'lganda ular o'zaro siljiydi va bosiladi (zichlanadi). Kigiz va fejr hosil qilish hamda movut gazlamalarni pardozlash, ya'ni bosish proseslari jun tolalarining shu xossasiga asoslangan. Bosish natijasida gazlamaning eni va qisman uzunligi qiskaradi, strukturasi zichlashadi. Bunday gazlamalar qishki kiyimlar va texnik buyumlar tayyorlash uchun yaraydi. Ularning xizmat muddati uzayadi, boshqa muhim xossalari ham yaxshilanadi.

Jun tolalaridan ikki xil kalava ip: uncha pishiq bo'lmagan yo'g'on, yumshoq movut ip hamda ingichka, tekis, pishiq kamvol ip tayyorlanadi. Movut iplar paltolik va drap gazlamalar tayyorlashda, kamvol iplar esa palto kostyumlik gazlamalar hamda trikotaj tayyorlashda ishlatiladi.

Ipak — ipak qurti o'ragan pilladan olinadigan ingichka ip, Ipak qurti o'z taraqqiyotining ma'lum bosqichida ingichka ip chiqarib pilla o'raydi. Shu pilladan ipak ip olish uchun pillani ho'llash, so'ngra undan ipakni tortib olish kerak. Ipak qurtini boqish, ularni oziqlantirish uchun tut daraxtlari o'stirish, pilladan ipakni tortib olish ishlari murakkab, sermexnat va qimmatga tushadigan operatsiyalardir. Shuning uchun tabiiy ipak ancha qimmat turadi.

Ipak iplar ajoyib xossalarga ega: ular pishiq bir tekis, qayishqoq va ko'rkam bo'ladi. Ulardan to'qimachilik iplari olish uchun bir nechta elementar iplar (tolalar) ni birga burash kifoya. Biroq pilladan ipakni to'lik tortib olib bo'lmaydi. Pillalarda qolgan ipaklardan yigirish fabrikalarida kalava ip olinadi. Ipakdan chiroyli yengil kuylaklik va texnik gazlamalar to'qiladi.

Ximiyaviy tolalar jumlasiga sun'iy va sintetik tolalar kiradi. Barcha ximiyaviy tolalar to'qimachilik korxonalariga shtapel (ma'lum uzunlikdagi kalta tolalar) ko'rinishida yoki bir nechta yakka ipni burab hosil qilingan uzluksiz kompleks iplar ko'rinishida keltiriladi.

Sun'iy tolalar tabiiy xom ashyo – yog'och sellyulozasi, paxta momig'i va paxta chiqindilarini qayta ishlab olinadi.

Sun'iy tolalar ichida eng keng tarqalgani viskoza tolasi bo'lib, gazlama sanoatida 36 ... 40 mm uzunlikdagi shtapel ko'rinishida tayyorlanadi. Viskoza tolalari bir tekis, ularni qayta ishlash oson, yaxshi bo'yaladi, uncha qimmat emas, lekin, ayniqsa, ho'llanganda, pishiq bo'lmaydi; asosan, paxta tolasiga qo'shib ishlatiladi, lekin sof xolda ishlatilishi ham mumkin.

Bundan tashqari, ximiya sanoatida ushbu sun'iy tolalar: asetat, triasetat, miss ammiak (oz miqdorda) tolalari ham ishlab chiqariladi. Barcha sun'iy tolalar yuqori molekulyar organik birikmalar hisoblanadi.

S i n t e t i k tolalar neft, toshkumir va tabiiy gazni qayta ishlash mahsulotlarini sintez qilib olinadi. Shisha tolalar ohaktosh natriyli shishadan tayyorlanadi. Ko'pgina sintetik tolalar (kapron, lavsan, nitron) yuqori molekulyar birikmalardir.

Sintetik tolalar ichida poliamid birikma — kapron eng keng tarqalgan. Bu tola juda pishiq, uni har xil chiziqli zichlikda tayyorlash mumkin, ho'llanganda pishiqligi deyarli o'zgarmaydi. Kapron dan har xil ko'ylaklik va texnik gazlamalar, trikotaj tayyorlanadi. Kapron shtapel tolasi har xil tabiiy tolalarga qo'shib ishlatilsa, olinadigan kalava ipning pishiqligi oshadi.

Lavsan tolasi yuqori molekulyar poliefir birikma hisoblanadi va asosan shtapel, ba'zan ip ko'rinishida ishlab chiqariladi. To'qimachilik xossalari yaxshi: pishiq, qayishqoq, suyuqlanish temperaturasi ancha yuqori. Keyingi vaqtlarda shtapel tolasi — lavsan ko'pincha tabiiy yoki ximiyaviy tolalarga aralashtirib ishlatilmokda. Natijada ulardan to'qilgan gazlama uncha

g'ijimlanmaydi, pishiqlashadi, ko'rkamlashadi. Lavsandan asosan kuylaklik gazlamalar (paxta lavsan), kostyumlik yarim jun gazlamalar, shuningdek plashlik gazlamalar to'qiladi.

Nitron tolasi poliakrilonitril birikma bo'lib, asosan tabiiy tolalarga aralashtirilgan shtapel ko'rinishida ishlatiladi. Nitron kapron va lavsanga qaraganda uncha pishiq emas, lekin tukli bo'ladi. Bu xossasi undan to'qiladigan gazlamalarning issiqlikni saqlash xossalarini oshiradi va ularni ko'rkamlashtiradi. Toza nitron asosan texnik gazlamalar to'qish uchun ishlatiladi.

Kompleks iplarga biriktirilgan uzluksiz ipilar ko'rinishidagi shisha tola har xil o'tga chidamli va izolyasion texnik gazlamalar to'qish uchun ishlatiladi. Kalta shisha tolalardan shisha-plastik buyumlar — qayiqlar, ruberoid, ro'zg'or buyumlari tayyorlashda foydalaniladi.

Sintetik tolalarning o'ziga xos xususiyati shundaki, statik elektr paydo bo'lganda tolalarga mexanik ta'sir bo'lganda ular suv shimmaydi.

Ip gazlama sanoatida sintetik xlorin tolasi va sun'iy tolalar — yuqori modulli viskoza va polinoz tolalar ham ishlatiladi. Ular viskoza tolalarining modifikatsiyasi hisoblanadi.

### TO'QUVCHILIK

Yigiruv fabrikalariga paxta massasi 200 . . . 220 kg va o'lchamlari 735x980x620 mm li toylar tarzida keltiriladi.

Yigirish fabrikasida tayyorlangan kalava ip to'quvchilik fabrikasiga keltiriladi. Bu yerda undan xom gazlamalar to'qiladi. Gazlama to'qish uchun asosan iplarning ikki sistemasi — **tanda** va **arqoq** sistemalari kerak bo'ladi. Ularning xossalari va to'quvchilikka tayyorlash usullari birbiridan ancha farq qiladi.

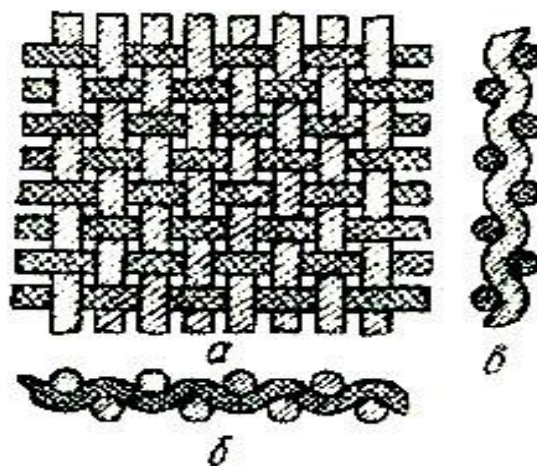
### GAZLAMA VA UNING XOSSALARI

Gazlama yoki to'qilgan buyum to'qimachilik buyumlari deb ataladigan tovarlarning katta gruppasiga kiradi. Ular jumlasiga matolar, to'qilgan, eshilgan buyumlar, pardalik to'rlar, qo'lda to'qilgan buyumlar, ovchilik to'rlari va boshqalar kiradi.

Gazlama ikki o'zaro perpendikulyar iplar sistemasining o'rilishidan hosil bo'ladi. Gazlamada bo'ylamasiga yotadigan iplar tanda iplari yoki **tanda deb**, gazlamada ko'ndalang yotadigan iplar arqoq iplari yoki **arqoq deb** ataladi.

Gazlamaning ikki yonida chekkalari bo'ladi. Chekkalarni hosil qiladigan iplar ch ye k k a iplari deb ataladi.

Gazlamalarning tuzilishi va xossalariga ko'pgina omillar:



(10-rasm) Polotno o'rilishli gazlamada tanda va arqoq iplarining o'zaro joylashish.

Gazlamalarning tuzilishi va xossalarga ko'pgina omillar:

Xom ashyo (kalava ip) xili, uning chiziqli zichligi, ikkala sistema iplarining o'zaro joylashishi, ya'ni o'rilish xili va hokazolar ta'sir qiladi.

Ip gazlama sansatida polotno o'rilishi eng keng tarqalgan. Bunday o'rilishda tanda hamda arqoq iplari galma-gal gazlama sirtiga chiqadi va qarama-qarshi sistema ipini aylanib o'tadi.

10- rasmda polotno o'rilishida **tanda** va **arqoq** iplarining o'zaro joylashish sxemasi ko'rsatilgan. Sxemada, gazlama bo'lagining sirtidan tashqari (10- rasm, a), uning ko'ndalang (10- rasm, b) va bo'yлама (10- rasm, v) qirqimlari ham ko'rsatilgan.

Ip gazlamalar ishlab chiqarishda polotno o'rilishidan tashqari, boshqa xil o'rilishlar — sarja, atlas murakkab va hokazo o'rilishlar ham qo'llaniladi.

### Gazlamalarning asosiy tavsiflari

*Gazlamaning chiziqli o'lchamlari.* Ip gazlama sanoati metrli gazlamalar va donali to'qilgan buyumlar ishlab chiqaradi. Metrli gazlamalar bir necha o'n metr uzunlikdagi to'plar tarzida, donali buyumlar esa alohida tayyor buyumlar (dasturxon, odeyal, ro'mol va hokazo) tarzida ishlab chiqariladi.

Gazlamaning eni u nimaga ishlatilishiga bog'liq bo'ladi. Eng keng tarqalgan ip gazlamalarning zni 80 . . . 140 sm bo'ladi. Eni 30 sm gacha bo'lgan to'qilgan buyumlar, odatda, lenta hamda tasma deb ataladi va maxsus lenta to'qish stanoklarida ishlab chiqariladi.

O'rtacha massali ip gazlama to'pining uzunligi 100 . . . 150 m, enli va og'ir gazlamalarniki 50 . . . 100 m.

Gazlamaning qalinligi tolali materialning xiliga, kalava ipning chiziqli zichligiga, iplarining o'rilish xiliga, **tanda** va **arqoq** bo'yicha zichligiga, pardozlash usuliga bog'liq bo'ladi.

Gazlamaning qalinligi qalinlik o'lchagichlar deb ataladigan maxsus priborlar bilan o'lchanadi.

*Gazlamaning zichligi.* Gazlamaning zichligi arqoq buyicha va tanda bo'yicha zichliklarga bo'linadi. Gazlamaning **arqoq** bo'yicha zichligi deganda uning 1 yoki 10 sm uzunligiga to'g'ri keladigan **arqoq** iplari soni, **tanda** bo'yicha zichligi deganda esa 1 yoki 10 sm eni ga to'g'ri keladigan **tanda** iplari soni tushuniladi.

Qushni iplar oralig'i bitta ip diametridan katta gazlama siyrak gazlama deb, qo'shni iplar oralig'i ip diametriga teng gazlama qalinligi o'rtacha gazlama deb, qushni iplar oralig'i ip diametridan kichik gazlama qalin gazlama deb ataladi.

Tanda va arqoq bo'yicha zichligi bir xil bo'lgan gazlama muvozanatlashgan yoki bir xil zichlikdagi gazlama deb va arqoq buyicha zichligi har xil bo'lgan gazlama muvozanatlashmagan gazlama deb ataladi.

*Gazlamada iplaning qisqarishi.* Tanda va arqoq iplari gazlamada bir-biri bilan o'rilishib egiladi va to'lqinsimon shaklga kiradi. Ma'lum uzunlikdagi gazlama olish uchun tandani har doim uzunroq olish kerak bo'ladi. Tandaning uzunligi bilan undan to'qilgan gazlamaning orasidagi farq tandaning qisqarishi deyiladi. Tukuvchilikda arqoq, iplari ham egilib gazlamaning eni bo'yicha qisqarishiga sabab bo'ladi. Ustki va pastki iplar orasidagi bo'shliqqa o'tkazilgan arqoq uzunligi bilan gazlama eni orasidagi farq arqoqning qisqarishi deyiladi.

Iplarning qisqarish kattaligi foizda ifodalanadi va quyidagi formuladan aniqlanadi:

$$L_t - L_t$$

$$a_r = -100,$$

$L_t$

bu yerda:  $L_T$ —gazlamadan sugʻurib olingan toʻgʻri tanda ipining uzunligi, sm;

$L_r$ —ipi sugʻurib olingan gazlama boʻlagining uzunligi, sm.

*Misol.* Gazlama boʻlagining uzunligi 20 sm, shu gazlama boʻlagidan sugʻurib olingan tanda ipining uzunligi 21 sm. Ipnining kirishishi quyidagiga teng:

$$a_r = \frac{21 - 20_{mm}}{21} \cdot 100 = \frac{1-100_{na}}{21} = 4,76.$$

Arqoq boʻyicha qisqarish ham xuddi shu usulda aniqlanadi.

### Gazlamaning fizik-mexanik va ekspluatasion xossalari

**P i s h i q l i k**, yaʼni gazlamaning uzilishga qarshiligi tanda buyicha ham, arqoq boʻyicha ham aniqlanadi. Buning uchun eni 5 sm li gazlama boʻlagi maxsus pribor — uzish mashinasida uzib koʻriladi. Koʻpgina gazlamalarni sinash uchun uzish mashinasi qisqichchlari orasidagi dastlabki masofa 20 sm olinadi. Pishiqlik nyuton yoki santi-nyutonda ifodalanadi.

**Ch oʻ z i l u v c h a n l i k** y o k i u z a i i s h — gazlama namunasiga chuzuvchi nagruzka taʼsir etganda gazlama uzunligining ortishi. Odatda, uzayish namunaning dastlabki uzunligiga nisbatan foizda, ifodalanadi. Koʻpincha, gazlamaning uzishdagi uzayishi aniqlanadi. Gazlamaning choʻzilishdagi umumiy uzayishi qayishqoq, elastik va plastik uzayishlardan tashkil topadi. Chuzuvchi nagruzka olinganda deyarli oʻsha zahoti yoʻqoladigan uzayish qayishqoq uzayish deyiladi. Elastik uzayish chuzuvchi nagruzka olingandan maʼlum vaqt oʻtgandan soʻng yoʻqoladi, plastik nagruzka esa chuzuvchi nagruzka olingandan keyin ham yoʻqolmaydi. Gazlamalardan foydalanish uchun qayishqoq va elastik uzayishlar eng foydali hisoblanadi.

**Q a t t i q l i k** gazlamaning shakl oʻzgarishiga qarshiligi. Gazlamalar uchun egilishdagi qattiqlik eng muhim hisoblanadi. Odatda, gazlamalarning egilishdagi qattiqligi teskari tavsif — egiluvchlnlik bilan baholanadi.

**D r a p l a n u v c h a n l i k** — gazlamaning chiroyli dumaloq burmalar hosil qilishga moyilligi. Bu tavsif koʻp jihatdan gazlamaning egiluvchanligiga bogʻlik.

**Fijimlanuvchanlik**— gazlamaning bukiltan joydagi burmani saklash xossasi. Burmalar va gʻijimlar kiyimning tashqi koʻrinishini xunuklashtirish bilan birga, yirtilishini ham tezlashtiradi, chunki bukik va burma joylarida gazlama kuchliroq naqishlanadi.

**Gʻijimlanmaslik** —gʻijimlanuvchailikka teskari tushuncha. U gazlamaning ezilishga qarshilik koʻrsatish hamda bukilishga sabab boʻlgan kuch olingandan keyin dastlabki holatini tiklash xossasi.

**Ishqalanish va ilashuvchanlik** gazlamaning biror sirtida sirpanishga qarshiligi kattaligi bilan baholanadi. Ishqalanish va ilashuvchanlik shu gazlamadan tikilgan kiyimningsifatini yaxshilashda ancha katta ahamiyatga ega. Masalan, astarlik gazlamalarning ishqalanuvchanligi va ilashuvchanligi past boʻlishi kerak, chunki shundagina kishining bemaolol harakatlanishiga xalaqit qilmaydi va kiyimning tashqi koʻrinishini juda kam oʻzgartiradi.

**Ishqalanuvchanlikka qarshilik** — gazlamaning yediruvchi taʼsirlarga qarshilik koʻrsatish xususiyati. Bu koʻrsatkich maxsus priborlarda aniqlanadi. Bu priborlarda gazlama namunasi gʻadir-budur sirtga ishqalanadi. Ayrim hollarda sinov paytida namuna yirtilguncha ishqalanadi va pribor valining aylanishlar soniga qarab gazlamaning ishqalanishga qarshiligi haqida mulohaza yuritiladi.

Boshqa metodda gazlama namunasi ma'lum miqdorda yediruvchi ta'sirlarga uchratiladi va namunaning pishiqligini yo'qotishiga qarab gazlamaning ishqalanishga qarshiligi aniqlanadi. Ishqalanishga qarshilik kattaligi ishqalanish va ilashuvchanlikka, tolali materialning xili hamda gazlama strukturasi bog'liq bo'ladi.

**K i r i s h i s h** — foydalanish paytida (yuvish, dazmollash va boshqa omillar ta'sirida) gazlama o'lchamlarining kichrayishi. Gazlamaning ko'p kirishishi salbiy hodisa hisoblanadi, chunki bunda kiyim o'lchamlari ancha kichrayadi va hatto yaroqsiz holatga keladi.

**Gigroskopiklik** — gazlamaning havodagi suv bug'larini singdirish xususiyati.

Suv shimuvchanlik gazlama namunasini bevosita suvga botirganda u shimadigan suv miqdori bilan ifodalanadi.

**H a v o o'tkazuvchanlik** — gazlamaning havo o'tkazish xususiyati. Bu xususiyat maxsus priborlarda aniqlanadi. Priborda sinaladigan namunaning ikki tomonida har xil havo bosimi vujudga keltiriladi. Shunda gazlama orqali o'tadigan havo miqdoriga qarab uning havo o'tkazuvchanligi baholanadi. Gazlamaning nimaga ishlatilishiga qarab uning havo o'tkazuvchanligiga har xil talablar qo'yiladi. Yozgi yengil gazlamalar havoni yaxshi o'tkazishi, qishki ust kiyimlik gazlamalar esa yomonroq o'tkazishi kerak.

**Bug' o'tkazuvchanlik** — gazlamaning havo namligi yuqori bo'lgan muhitdan namligi kichik bo'lgan muhitga suv bug'larini o'tkazish xususiyati. Bug' o'tkazuvchanlik gazlamalarning muhim xosasi hisoblanadi, chunki odam tanasidan ajraladigan bug'larning tashqariga chiqib ketishini ta'minlaydi.

**Suv o'tkazuvchanlik** — gazlamaning ma'lum bosim ta'sirida suv o'tkazish xususiyati. Bu ko'rsatkich gazlamadan filtrlash materiali sifatida foydalanilganda juda muhim ahamiyatga ega.

**Suvga chidamlilik** — gazlamaning bir tomonidan ikkinchi tomoniga suv o'tishiga qarshiligi. Brezentlik palatalik, poyabzallik va plashlik gazlamalarning suvga chidamliligi yuqori bo'lishi lozim.

**Issiqlik o'tkazuvchanlik** — gazlamaning issiqlikni ma'lum darajada o'tkazish xususiyati. Bu xossaning ahamiyati gazlamaning nimaga mo'ljallanganligiga bog'liq. Agar gazlama sovuqdan saqlashga mo'ljallangan bo'lsa, uning issiqlik o'tkazuvchanligi minimal bo'lishi kerak. Gazlamaning issiqlik o'tkazuvchanligi maxsus priborlarda aniqlanadi.

**I s s i q k a chidamlilik** — gazlama uzining foydali ekspluatasion xossalarini yo'qotmagan holda normal ishlay oladigan eng yuqori harorat (temperatura). Bundan yuqori haroratda (temperaturada) gazlamaning xossalari sezilarli darajada yomonlashadi.

**Chidamlilik** — gazlamaning undan tikilgan kiyimni kiyganda vujudga keladigan yemiruvchi ta'sirlarga chidash xususiyati, Chidamlilikni baholash uchun ob-havo sharoiti, tozalash, yuvish va boshqa omillarning ta'siri hisobga olinadi. Gazlamaning bu xossasi undan tikilgan kiyimni ma'lum vaqt kiyib yurib aniqlanadi.

Hozirgi vaqtda ip gazlama sanoati ko'plab har xil gazlamalar ishlab chiqarmoqda. Sof ip gazlamalar bilan birga paxtaning boshqa ximiyaviy tolalar bilan aralashmasidan gazlamalar ishlab chiqarish tobora ko'paymokka.

Ip gazlamalarning butun assortimentini ikki katta gruppaga bo'lish mumkin: turmushda ishlatiladigan va texnik gazlamalar. Turmushda ishlatiladigan gazlamalar bir necha klassga: ich kiyimlik, choyshablik, jildlik, ust kiyimlik, mebelbop-dekorativ gazlamalarga ajratiladi. Eng tipik

ip gazlamalar ichida chit (mitkal), bo‘z, satin, digonal, moleskin, shotlandka, velvet kabilar keng tarqalgan.

Har bir gazlamaning o‘z nomeri (artikuli) va qat’iy belgilangan xossalari (zapravka parametrlari): eni, zichligi, kvadrat metrining massasi (yoki sirtqi zichligi), o‘rilishi, pishiqligi bo‘ladi va hokazo. Bunday tartib gazlama ishlab chiqarishni osonlashtiradi va sifatini oshiradi.

ФРОНТ ОРТИ ТАЪМИНОТ ЦИКЛ БОШЛИҒИ

Б. Шамансуров

