

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA
MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK – TEXNOLOGIYA INSTITUTI**

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

**«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi»
kafedrasi**

“O’quv ustaxonasi” fanidan

REFERAT

Bajardi :
talabasi

15au – 14 guruh

D.Qozoqboev

Qabul qildi:

R.Ergasheva

NAMANGAN-2016

Mavzu: Namlab-Isitib Ishlov berishning parametrlari.

Reja.

1. NII berishning operatsiyalari, ularning moxiyati va qo'llash jarayoni.
2. NII berish asbob-uskunolari.

Izmalar ochish, tugmalar chatish, tozalash va namlab-isitib ishlov berish uzil-kesil pardoqlashga kiradi.

Kiyim yo'rma izmalarga mo'ljallangan bo'lsa, andoza qo'yib izma joylari belgilanadi va maxsus mashinada yo'rmanadi. Ip izmalar 3-4 qavat ip tortib, keyin uni halqa qaviq solib yo'rmash yo'li bilan qo'lda hosil qilinadi. Bunday izmalarining uzunligi tugmalar o'lchamiga bog'liq bo'ladi. Temir ilgaklarning izmalari esa 0,4-0,5 sm bo'ladi.

Kiyimni tikib bo'lgandan keyin ortiqcha iplar qirqib tashlanadi, kiyimning o'ngidagi bo'rlangan chiziqlar o'chirib tashlanadi.

Kiyimlarni o'ngidan dazmollashda dazmolmato ishlatiladi, teskarisidan dazmollashda esa – ishlatilmaydi. Yoqa ostki yoqa tomondan, bort adip tomondan, qaytarmalar kiyim old bo'lagi tomondan, manjetlar ostki manjet tomondan, belbog'lar ostki belbog'lar tomondan, etaklar etak bukish haqqi tomondan dazmollab yupqalashtiriladi. Ust kiyimda yelka choklari va yeng qiyamalarini dazmollab yupqalashtiriladi, o'ngidan maxsus presslarda bug'lanadi.

To'q ko'k, havorang, och kulrang va oq rangli gazlamalarga namlab-isitib ishlov berishda ayniqsa ehtiyot bo'lish zarur, chunki bunday ranglar olish uchun ishlatiladigan bo'yoqlar yuqori temperaturalar ta'siriga juda sezgir bo'ladi.

Shtapel, viskoza gazlamalarni namlab-isitib ishlashda ularni sal-pal namlash va cho'zmaslik lozim, aks holda gazlama yirtilishi mumkin. Duxoba, yarim duxoba va baxmaldan tikilgan kiyimlar maxsus moslama yordamida dazmollanadi yoki dazmolning qizigan sirti bo'ylab suriladi.

Gazlamalar va trikotaj polotnodan tikiladigan kiyimlarga presslarda texnologik bug'dan foydalanib va ortiqcha namni so'rib ishlov berilsa, yaxshi natijalarga erishiladi. Bo'laklarni namlash uchun bug'lashda ustki yostiqni chala tushirib, ustki yoki ostki yostiq orqali bug'lanadi. Bo'laklarga shakl berishda yoki yelimli materiallar ishlatiladigan uzellarni bug'lashdagina yostiqlar oxirigacha tushirib qo'yiladi.

Bug' dazmollaridan foydalanganda bug' faqat dazmolni oldinga yurgizgandagina beriladi, dazmol orqaga qaytarilganda bug' uzib qo'yiladi va namni so'radigan qurilma ulanadi. Nam bo'lak qo'yilgan dazmollash stoli yoki qolipining ish sirti orqali so'riladi.

Tayyor kiyimlarni uzil-kesil namlab-isitib ishlash uchun ular bug'-havo manekeniga kiydiriladi. Maniken bo'lmasa, dazmol yoki pressdan foydalaniladi, ammo bu holda gazlama avval namlab olinadi. Bunda kiyim chetlari, choklari to'g'rilanadi, g'ijimlari, yaltiragan joylari ketkaziladi va hokazo.

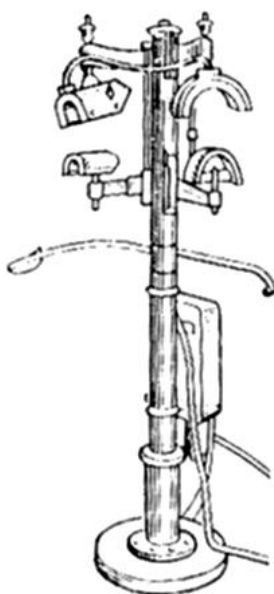
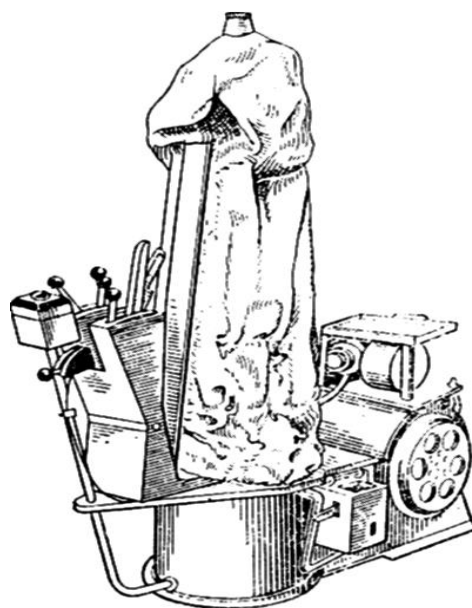
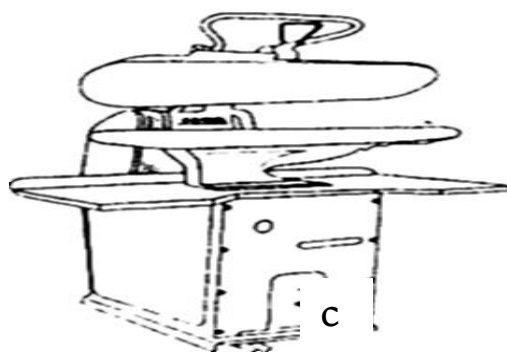
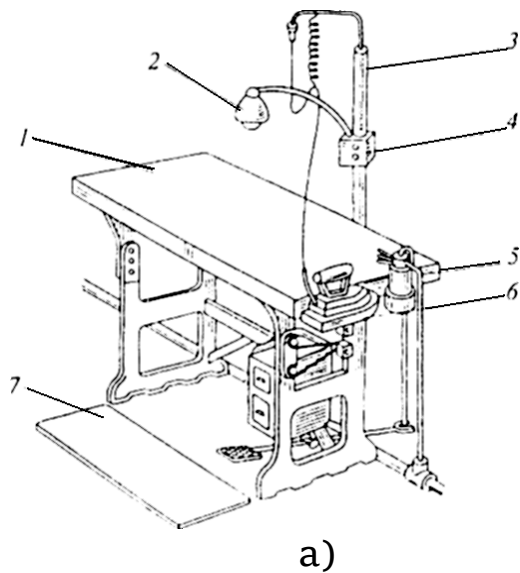
Tayyor kiyimlar uzil-kesil namlab isitib ishlangandan keyin bug'-havo manekenida quritilishi yoki obdan quriguncha osib qo'yilishi kerak. Jun gazlamadan tikilgan kiyimlar 20-25 min, shoyi va ip gazlamadan tikilgan kiyimlar 10-15 min quritiladi.

Har bir gazlama uchun namlab-isitib ishlash rejimlari belgilangan. Bo'lak va kiyimlarni namlab-isitib ishlashda shu rejimlarga rioya qilish kerak, aks holda yaltiroq joylar paydo bo'ladi, kirishadi, tuklari kuyadi, rangi o'zgaradi va hokazo.

Namlab-isitib ishlash sifati ko'p jihatdan jihozlar holatiga bog'liq.

Namlab dazmolloyotganda suv tekkan joylar dog' bo'lib qoladigan bo'lsa, umuman namlanmasdan dazmollanadi.

So'nggi dazmollashdan keyin tugmalar qadaladi. Buning uchun izmalarga moslab tugma joylari belgilanadi. Tugmalar maxsus mashinada yoki qo'lda qadaladi. Qo'lda qadaladigan tugma 4 ta teshikli bo'lsa, har juft teshikdan ko'ylak teskarisiga o'tkazilib ikki marta, u ikkita teshikli bo'lganda esa u-to'rt marta tikiladi. Taqilmasi yoqagacha yetadigan qaytarma yoqali kiyimlarda esa yuqoridagi tugma gazlamaning faqat ustki qatlamiga tikib qo'yiladi. Teshikli, bezak uchun xizmat qiladigan tugmalar, shuningdek, quloq chiqarilgan tugmalar kiyimga



d)

e)

yopishtirib qadaladi. Taqilmaga taqiladigan teshikli tugmalar ko'ylakka yopishtirilmay, bo'shroq qo'yib qadaladi, keyin tugma bilan kiyim bo'lagi orasida hosil bo'lgan baxyaga ip uchini aylantirib o'rab, bir necha marta puxtalab chatib qo'yiladi. Tugma bilan kiyim o'rtasidagi oraliq gazlamaning qalinligiga, tugmacha qadalgan ip necha qavatligiga bog'liq bo'lib u 0,2-0,4 sm bo'lishi mumkin.

Paltoga namlab-isitib ishlov berishda qo'llaniladigan jihozlar 1-rasmda keltirilgan.

1-rasm. Paltoga namlab-isitib ishlov berishda qo'llaniladigan jihoz turlari

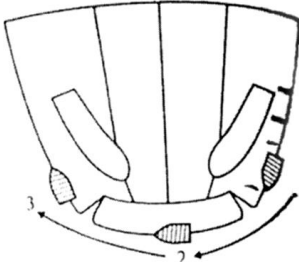
a) dazmollash stoli; b) har xil og'irlikdagi dazmollar; c) palto old va ort bo'laklarni dazmollash uchun har xil markadagi presslar; d) bug' manikeni; e) palto yenglari qiyamalari va uzil-kesil dazmollash pressi; f) har xil ko'rinishdagi taxta qolip yoki yostiqlar.

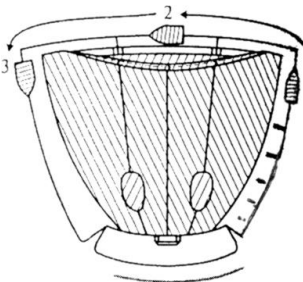
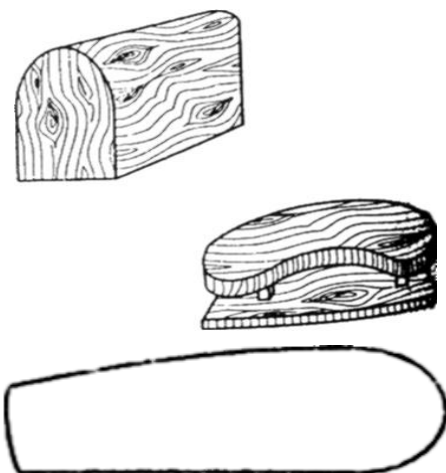
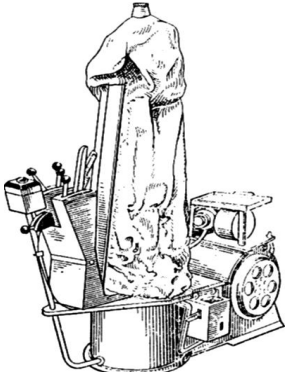
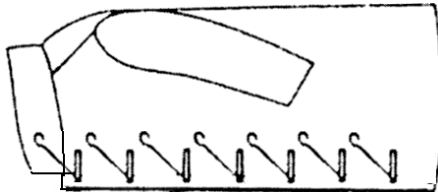
KERAKLI O'QUV-JIHOZ, ASBOB-USKUNA VA ASHYOLAR:

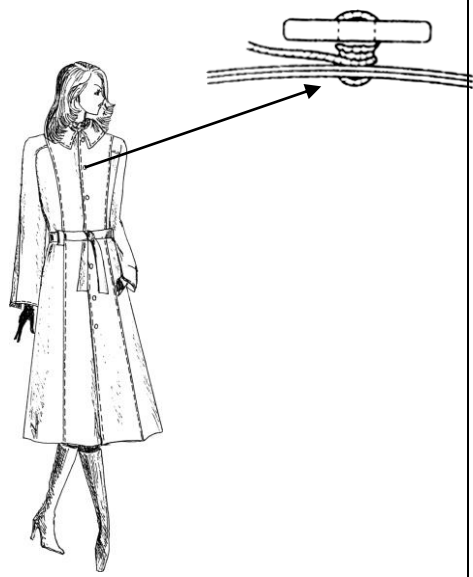
- dazmollash stoli;
- bug' manikeni – 525 kl, 25 kl, yarim avtomatlar, 95 kl yarim avtomatlar;

- dazmol, har xil markadagi presslar, palto yeng qiyamalari va yelka choklarini uzil-kesil pardozlash pressi, har xil qoliplar;
- oxirgi ishlov berish (NIIB) ko'rsatilgan plakatlar;
- tayyor tikilgan palto, suv purkagich.
Bitta o'quvchi uchun:
- texnologik xarita;
- igna, ip, qaychi, angishvona, bo'r, ruchka, qalam;
- cho'tka, avra gazlamadan bo'lak;
- dazmol mato.

«UZIL-KESIL PARDOZLASH, NII BERISH, PYETLYA OCHISH VA TUGMA QADASH» BO'YICHA TEXNOLOGIK XARITA

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosila operatsiyani bajarish tartibi
I. Palto izmasiga ishlov berish			
1.1. Palto o'ng oldi bo'lagiga 7 ta izma o'rnini belgilash.	Bo'r, yordamchi andoza.		Paltoning avrasini yuqoriga qaratib stolga yoyib olinadi, tekislanadi. Yordamchi andozani o'ng oldi bo'lagini palto o'ng oldi bo'lagiga qo'yib izma o'rinlari bo'r yordamida 2 ta nuqta qo'yib-keyingi ishlov beriladi, bu nuqta qirqish chizig'iga to'g'ri keladigan qilib belgilanadi. Mashina platformasida izmalar oralig'ini belgilaydigan maxsus moslama bo'lsa, eng yuqori izmani faqat 1 ta nuqtasi belgilanadi.
1.2. Izmani yo'rmas.	Ip, igna angishvona, maxsus mashina.		Maxsus yo'rmas mashinasida belgi chiziq ustidan yo'rmanadi. Agar mashina yo'q bo'lsa, avval izma qo'lda yo'rmanadi, so'ngra o'rtasi qirqiladi.
1.3. Izma ochilgandagi iplarni qirqish.	Qaychi.		Har bir ochilgan izmani boshi va oxiridagi ortiqcha iplari qirqib tozalanadi.
1.4. Paltoni iplardan, bo'r chiziqlaridan tozalash.	Qaychi, shytka, asos gazlama parchasi.		Palto o'ngi va teskarisidan ortiqcha iplar qirqib tashlanadi sirma qaviq iplaridan tozalanadi. Bo'r chiziqlar shytka yoki mato parchasi yordamida tozalanadi.
II. Oxirgi ishlov berish NIIB.			
2.1. Latskan va yoqalarga NII berish.	Dazmol, mato, suv purkagich.		Paltoning astarini stolga qaratib ustki yoqasini ichiga yotqizib joylashtiriladi. Namlangan dazmol mato yordamida quyidagi ketma-ketlikda NII berish ishlari bajariladi. 1 – o'ng latskan; 2-yoqa; 3-chap latskan. Bunda asos chetlari, burchaklari va qiyshiq joylari to'g'rilab turiladi.

2.2. Adip pastiga va shlitsaga NII berish.	Dazmol, mato, suv purkagich.		Paltoning astarini stol yuqorisiga qaratib, namlangan dazmolmato yordamida quyidagi ketma-ketlikda bajariladi: 1-o'ng adip; 2-pidjak etak qismi; 3-chap adip.
2.3. Astarni dazmollash.	Dazmol, mato.		Palto astarini dazmollashda namlangan dazmol mato yordamida dazmollash qat'iyan man etiladi.
2.4. Yeng va yelkani dazmollash.	Dazmol, mato, suv purkagich.		Paltoning yelka va yengda solqi qiyamasining yuqori qismini maxsus qoliplarda yoki yostiqchalarga kiygizib namlangan dazmolmato yordamida dazmollanadi.
2.5. Paltoda hosil bo'lgan yaltiroqlikni yo'qotish.	Bug' manikeni.		Dazmollashdan so'ng paltoning ayrim qismlarida yaltiroqliklar paydo bo'ladi. Bularni bug'lash yordamida bartaraf etishimiz mumkin. So'ng kiyimni manikenga kiygizib 1,5-2,0 soat qurish uchun qo'yiladi.
2.6. Chap old bo'lagiga 7 ta tugma o'rnini belgilash.	Bo'r.		Paltoni stolga old bo'laklarini yuqoriga qaratib qo'yiladi. Poluzanos chiziqlari va etak qismi tekislanadi, izma teshikchasidan tugma o'rinlari belgilab olinadi.

2.7. Old bo'lakka 7 ta tugmani tikish.	Maxsus mashina, igna, ip, angishvona.		Tugmalar maxsus yarim avtomat mashinasida yoki qo'lda tikiladi. Buning uchun tugmaga moslab pishiq ip tanlab olinadi. Tugmalar 2-qavat qilingan iplar bilan chatiladi. Ikki teshikli tugmalarni har teshikka uch-to'rt martadan igna qadab chatiladi. Qadaladigan tugmalarni bo'lak bilan tugma orasida ma'lum oraliq hosil qilib (tirgakni qilib) bezak tugmalarni esa gazlamaga yopishtirib chatiladi. Kiyim borti uzunasiga tugmalar old bo'lakka bort qotirmasini qo'shib chatiladi. Agar bort qotirmasining tugma tagiga to'g'ri kelmasa, unda tugma tagiga kiyim ichki tomonidan bort qotirmasi parchasi qo'yiladi yoki adip tomonidan tag tugma qo'yib chatiladi.
--	---------------------------------------	--	---

O'QUV AMALIYOTINI O'TKAZISH BO'YICHA USLUBIY KO'RSATMALAR

O'quv amaliyotini o'tkazish bosqichlari	Faoliyat turlari	
	Ta'lim beruvchi	Ta'lim oluvchi
1-bosqich. Kirish. 5 daqiqa	Mavzuni e'lon qiladi. Mavzu bo'yicha vazifalarni tushuntiradi. Bajariladigan ishlar ketma-ketligi bilan tanishtiradi.	Tinglaydi.
2-bosqich. O'quv materialini bayon etish. 35 daqiqa.	Mazkur mavzu bo'yicha o'quv materialini bayon qiladi. O'quvchilarning nazariy bilimlarini baholash uchun test savollarini tarqatadi.	Eshitadi. Test savollariga javob beradi.
3-bosqich/ Kirish yo'riqnomas i. 25 daqiqa.	O'quvchilarni mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi, sanitariya-gigiena qoidalari bilan tanishtiradi. O'quvchilarni yo'l-yo'riq xaritasi bilan ta'minlaydi va quyidagilarni: - palto o'ng old bo'lagidagi 7 ta tugma o'rnini belgilash; - izmani tikish va kesish (qo'lda yoki maxsus mashinada); - paltoni har xil qoldiq iplardan tozalash; - yoqaga oxirgi ishlov berish; - adipni pastki qismiga va ort bo'lak shlitsasiga NII berish; - astarni dazmollash; - engni va yelkalarni dazmollash; - yaltiroq hosil bo'lgan joylarni bug'lash yordamida yo'qotish; - 7 ta tugmalar o'rnini (old bo'lak) belgilash; - 7 ta tugmalarni qadash ishlarini amalda bajarib ko'rsatadi. Har bir ish joyida qanday ish olib borish bo'yicha yo'l-yo'riq ko'rsatadi. Vazifani bajarish uchun vaqt belgilaydi.	Usta bajarib ko'rsatayotgan ishlarni diqqat bilan kuzatadi.
4-bosqich: Amaliy ish 155 daqiqa.	O'quvchilarni bajaryotgan ishlarini tekshirish uchun ish o'rinlarini aylanib chiqadi va joriy yo'l-yo'riqlar beradi.	Har bir ish joyida berilgan yo'l-yo'riq xaritasini o'rganadilar va amalda bajaradilar. - palto o'ng old bo'lagidagi 7 ta tugma o'rnini belgilash; - izmani tikish va kesish (qo'lda yoki maxsus mashinada);

		- paltoni har xil qoldiq iplardan tozalash; - yoqaga oxirgi ishlov berish; - adipni pastki qismiga va ort bo'lak shlitsasiga NII berish; - astarni dazmollash; - engni va yelkalarni dazmollash; - yaltiroq hosil bo'lgan joylarni bug'lash yordamida yo'qotish; - 7 ta tugmalarni qadash ishlarini bajaridalar.
5-bosqich: Baholash, tahlil qilish, yakunlash. 20 daqiqa.	Har bir o'quvchining bajargan ishlarini qabul qilib, darsga yakun yasaydi. Bajarilgan ishlardagi yutuq va kamchiliklarni ko'rsatadi. Ish o'rini qabul qilib oladi.	Bajargan ishlarini tekshirtiradi. Usta bergan ko'rsatmalarni va baholarni eshitadi. Uy vazifani daftarga yozib oladi. Ish joyini tartibga keltiradi.

Kiyim tikish texnologik jarayonida namlab- isitib ishlash anchagina rrin oladi.U tikuvchilik buyumlarining sifatiga katta ta sir krrsatadi.Bunday ishlash yordamida kiyimga ma lum shakl beriladi va uning krrinishi yaxshilanadi.

Gazlama biror shaklga kiritilayotganda olingan sun iy yoki sintetik ekanligini µisobga olish lozim. Namlab- isitib ishlashda gazlamadagi tolalarning molekulyar bollanishlarini brshashtirib yuboradigan sharoit sun iy yrl bilan yaratiladi. Shunda yetarli darajada turgan deformatsiya brlishiga erishish extiyojli va imkoniyati keskin ortib ketadi.

Tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlash waitida ularga mexanikaviy ta sir krrsatib, kerakli deformatsiyaga erishish mumkin. Bunda relaksatsion µodisa yuz beradi. Farorat yuiori brlsa,relaksatsiya shu iadar tez yuz beradiki, deformatsiya rzining eng katta darajasiga bir onda yetib ioladi. Farorat pasaygan sari relaksatsion jarayon sekinlasha borib, butunlay yrioladi. Bu namlab-isitish jarayonida µosil iilingan shakllar, taxlamlar, kiyim chetlari yupialigi va boshialarning uzoi wait sailanib turishiga yordam beradi.

Gazlamalarning yuiori µarorat ta sirida chidamliligi gazlamaning issiilikka bardoshligi deb ataladi.

Namlab-isitib ishlash uchun tolalarning issiibardoshligi ayniisa katta axamiyatga ega, chunki namlab-isitib ishlashda xuddi shu tolalarning issii bardoshligi asosida optimal rejim tanlanadi.Biroi namlab-isitib ishlash sifatiga tikuvchilik buyumlarining ianchalik namligi µam juda katta ta sir krrsatadi.

Kimyoviy tolalar krpchiligining issiibardoshligi katta brlmaydi. Viskoza tolalaridan tikilgan buyumlar 100° S gacha brlgan µaroratlarga iisia wait chiday oladi. Bunday haroratlarda namlikning bir iismichalik chiiib ketishi sababli viskoza tolalarining pishiiligi bir iadar ortadi.

Lavsan krproi irshilgan gazlamalar rz xossalari jµatidan tikuvchilik sanoatida ma lum brlgan boshia materiallardan fari iiladi. Lavsan termoplastik tola. U 235-245° S da yumshaydi. 260-265° S da esa eriydi. Shuning uchun lavsan aralashgan gazlamalarning namlab-isitib ishlashda µosil iilingan yangi shakllarini sailab iolish (termofiksatsion yoki stabillash)uchun optimal µarorat bu bilan stabillashda 126° S va iurui stabillashda µavo µaroarti 200-235° S µisoblanadi. Namlab-isitib ishlash waitida gazlamaning µamma turlarida texnologik natija (bukish burchagi,yupialashtirish) turlunlashuvi shimilgan namlik gazlamadan chiiib ketganda va gazlama µarorati, tolalar tarkibi iandayligiga iarab 100-105° S orasida brlganda boshlanadi.

Namlab-isitib ishlash jarayonida gazlamaga berilgan namlik miidori xam shu namlik ishlanayotgan buyum satµi brylab ianchalik tekis taisimlangani µam katta ta sir krrsatadi. Namlik krproi brlsa, paketga bu rtish tezligi ortishi bilan bir waitda namlik yriotish davri µam ortadi.

Namlab-isitib ishlashda dazmol matoning ahamiyati juda katta. Pressning yopilishi paytida dazmol matodagi namlik juda tez bullanib ketib, materialning butun ialinligini juda iisia vaitda taxminan 95-100° S iizdirib yuboradi. Bunda materialning butun iatlamlari shishasimon μolatdan yuiori elastik μolatga rtib, press yostiilari ta sirida deformatsiya brladi.

Gazlamaga dazmol matosiz va namlamay turib isitib ishlov berilsa, gazlamaning ustki iatlamlaridagi fizik mexanik xususiyatlari buzilishi (yashirin yoki ochii kuyishi) mumkin.

Tikuvchilik buyumlari elektr presslarda, buI presslarda, elektr-buI presslarda, dazmollarda, bulli-xavo manekenlar kabi uskunalarda namlab-isitib ishlanadi.

Dazmollarda, elektr-buI dazmollarda, buI presslarda, elektr buI presslarda, shuningdek generatorida μosil iilingan va turlun parametrlarini rzgartirish oson brlgan buI ishlov berilayotgan buyumning orasidan rtadi. Elektr presslarda, dazmollarda ishlanganda esa buyum orasidan namlangan dazmol matoda bevosita μosil iilingan buI rtadi. Bunda buIning parametrlari vait rtishi bilan anchagina boradi.

Elektr presslardagi va elektr-buI presslardagi namlab-isitib ishlash jarayonining asosiy ionuniyatlari KTILP laboratoriyalarida topilgan. Elektr buI presslarda ishlanayotgan buyumlarning ichida μaroratining rzgarish xarakteridan bir muncha fari iladi.

Presslarning dazmollash satpida μarorat notekis taisimlangan brladi. Namlab-isitib ishlash jarayoni trIri rtish uchun bunday notekislikni yriotish, μech brlmasa, minimum darajasigacha kamaytirish kerak. Buning uchun masalan, elektr buI va buI presslarda dazmollash satpulari ustiga fanel ioplash kerak brladi.

Namlab isitib ishlashning niμoyatda muμim bosiichi:uning yakunlovchi buyumga berilgan yangi shaklni sailab iolish kerakli shakl μosil iilish uchun, gazlamani yuiori elastik μolatga rtkazish kerak brlsa,μosil iilingan shaklni sailab iolish uchun,gazlamani sovitish yrli bilan yana shishasimon μolatga iaytarish kerak brladi.

Namlab-isitib ishlashning yakunlovchi bosiichida gazlamani sovitishning uch xil usuli bor: a) ostki yostii ustida tabiiy sharoitda sovitish,b) namini srrab chiirish yordamida sovitish,v)ostki yostii ustida shamol bilan sovitish.

Namlab-isitib ishlashda gazlamaning xususiyatlari rzgaradi.Bu jarayon trIri bajarilsa,gazlamaning xususiyati yaxshilanadi.Lavsan aralashgan gazlamalarni namlab-isitib ishlash trIri bajarilsa,μosil iilingan gofre yoki plisse taxlamlari yuvilganda μam buzilmaydi.Aksincha,namlab-isitib ishlash notrIri bajarilsa,issiilik ta sirida gazlama kirishishi yoki uning rangi aynashi natijasida kiyimni tashii krrinishi buzilib iolishi mumkin.

Kiyim tayyorlashda namlab-isitib ishlash jarayonlarida μar xil brlib, ularning asosiylari 2-jadvalda berilgan.Yuorida aytilganidek,namlab-isitib ishlashda kiyim detallari olirligining 7,5-15% gacha miidorda namlanadi,biroi tayyor kiyimni eng oxirgi dazmollash yoki bullash jarayonida esa yetkazib beriladigan buIning miidori cheklanmaydi.

Adabiyotlar.

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1989
2. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
3. Negmatova F.U. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1999 ma`ruza matni
4. Truxanova A.T. «Engil kiyim texnologiyasidan rasmlı ko`rgazma»
5. Komilova X.X., Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash.» Moliya nashriyoti, Toshkent, 2003.
6. Qulinjanova G.Q., Musaeva S.S. «Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» T. 2002
7. Abdullaeva Q.M., Boboxanova X.Sh. va boshqalar. «Bichish tikishni

o'rgatish metodikasi». T. 2006.