

O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O`RTA MAXSUS TA`LIM
VAZIRLIGI

NAMANGAN MUHANDISLIK –
TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«TEXNIK NAZORAT ASOSLARI»
FANIDAN

MA`RUZALAR MATNI

NAMANGAN – 2015

Ushbu ma'ruzalar matni amaldagi dasturlar asosida tayyorlanib 5320900 - «Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi» ta'lim yo'nalishlarida ta'lim olayotgan talabalar uchun tayyorlangan bo'lib, unda zamonaviy pedagogik texnologiya asosida tuzilgan ma'ruza matnlari, amaliy mashg'ulotlarni bajarish tartiblari, mustaqil ravishda mavzulari va ularni bajarish uchun uslubiy tavsiyalar, shuningdek

«Texnik nazorat asoslari » fanidan reyting ishlanmasi, baholash mezonlari va nazorat savollari keltirilgan. Majmuada texnik nazorat asoslari faniga doir mavzular bosqichma-bosqich keng yoritilgan.

Tuzuvchi: «Yengil sanoat
mahsulotlarini
konstrsiyalash va
texnologiyasi» kafedrası
dotsenti S.A. Yusupov

Taqrizchi:
X.Parpiev. (NamMTI)
texnika
fanlari nomzodi, dotsent

**1-Mavzu: Yengil sanoat buyumlari
ishlab chiqarishda texnikaviy
nazorat fanining maqsadi va
vazifasi.**

Reja:

1. Ip ishlab chiqarishda texnikaviy nazorat fanining maqsadi va vazifasi.
2. Texnik nazorat ob`ekti.
3. Nazorat natijalari.
4. Nazorat usulini tanlash.
5. Tikuv va poyabzal korxonalaridagi laboratoriyalarning vazifasi va tuzilishi.

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004
3. Maltseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.
5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .

6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н.
«Контроль и управление качеством
текстильных материалов», М., 1977

Mahsulot ishlab chiqarishning eng asosiy me`zoni **sifat** hisoblanadi. Sifatni ta`minlash ishlab chiqarish korxonasining muhim va yagona vazifasidir. Shuning uchun mahsulot sifatini belgilangan darajada bo`lishiga ta`sir ko`rsatuvchi omillarni va tayyor mahsulotni sifatini doimiy nazoratini tashkil etish talab etiladi.

Nazorat ishlab chiqarishda qo`llaniladigan texnik vositalar va jihozlarni, texnologik talablarni mahsulot sifati bilan bog`lanaganligidan bo`lsa kerak, bunday nazorat "**Texnik nazorat**" deb yuritiladi.

Texnik nazorat ob`ekti- ishlab chiqarish texnologik jarayonlari, xom

ashyosi, yarim tayyor mahsulotlar va yengil sanoat buyumlari hisoblanadi.

Nazorat ob`ekti** elementlarining xususiyatlari va o`ziga xosligini inobatga olib ularni **ikki turga ajratish mumkin.

Birinchi turga tayyor mahsulotni hosil qiluvchi moddalar va materiallar.

Ikkinchi turga esa mahsulotni tayyorlash jarayonini amalga oshiradigan texnologik jihozlar kiradi.

Birinchi tur ob`ektni o`ziga xosligi shundaki, ular diskret va ayni vaqtda muayyan xossalarga (xususiyatlarga) ega bo`ladi. Ushbu xolatda, ya`ni ishlab chiqarish texnologiyasining biron bosqichida moddalar, materiallar texnologik takomillashuvining uyg`unligidan kelib chiqib, bir qator sifat ko`rsatkichlarga va o`lchovlarga ega bo`lishi kerak. Masalan, tikuv mashinasidagi xom ashyoning (gazlama yoki charmning) turi

talab etilganiga va tikuv jihozi markai ushbu mahsulot ishlab chiqarish imkoniyatiga ega bo'lgan rusumdagisi bo'lishi lozim. Demak tikish mashinasiga kelayotgan gazlama va charmlarning turi doimo nazoratda ushlab kerak bo'ladi. Shuningdek, ishlab chiqarishda unumdorlikni ta'minlash maqsadida tikuv buyumlari yakka tartibda emas balki, konveyer shaklida amalga oshirish talab qilinadi. Bu o'rinda har bir yengil sanoat buyumining tarkibiy qismlari o'zining o'lchami, tarkibiy tuzilishi, shakli, rangi va h.k. bo'yicha moslik va uzviylik ta'minlanishi lozim. Demak tikuv buyumlari ishlab chiqarishda ayna tikuv jarayoni nazarda tutilgan bo'lsa, nazorat ob'ekti sifatida tikuv mashinasi hamda uning xom ashyolari (gazlamalar va charmlar) sifati qabul qilinadi.

Yuqoridagilardan kelib chiqib, aytish mumkinki, texnik nazorat olib

borish rejasini tuzish sifatli yengil sanoat buyumlari ishlab chiqarishni belgilovchi omil hisoblanadi. Bu yerda buyum ishlab chiqarishni keng ma'noda qabul qilmok lozim.

Ikkinchi tur ob`ektlar
belgilangan sifatni ta`minlashga qaratilgan tadbirlardan kelib chiqib tanlanadi. Masalan tikish sifati, chok mustahkamligi va boshqalarni ta`minlash maqsadida gazlama turi qalinligi va igna nomeri bir biriga mos bo`lishi lozim bo`lsa, poyabzal tayyorlashda ishlatiladigan uning tarkibiy qismlari buyum o`lchamlariga mos bo`lishi lozim. Shuning uchun ushbu parametrlarni xam vaqti-vaqti bilan tekshirib turish lozim.

Texnologik parametrlarni tezkor tekshirish usullari va mavjud imkoniyatlar texnik nazoratni tashkil etishda katta rol o`ynaydi. Shuni hisobga olib nazorat ob`ektini va nazorat qilinishi

lozim bo'lgan ko'rsatkichni tanlash lozim. Soddaroq aytganda qaerda nimani o'lchash lozimligi aniq belgilanadi.

Mashinada harakat uzatish elementlari doimiy va almashtiriladigan qismlarga bo'linadi.

Almashtiriladigan talab etilgan tezlikni ta'minlash uchun o'rnatiladi. Tezlik unumdorlik va mahsulot sifatiga katta ta'sir qiladi. Shunday ekan ishchi a'zo tezligini o'lchash imkoniyati yo'q bo'lsa, yoki qiyin bo'lganda, almashinuvchi elementlarni o'lchash yoki tekshirish yetarli bo'ladi. Chunki ushbu element hisobida qanday bo'lishi biz uchun oldindan belgilangan bo'ladi.

Shunday qilib nazorat ob'ekti va nazorat qilinishi lozim bo'lgan ko'rsatkichlar va elementlar umumiy va xususiy xollarda (**omillarga bog'liq**) bo'ladi.

Nazorat natijalari ob`ektining xususiyati va xossasiga bog`liq. Umuman olganda texnik nazorat natijalari asosan diskret ma`lumotlar yoki biron turdagi moddalar ko`rinishida bo`lishi mumkin. Bular jumlasiga raqam ko`rinishidagi, jadval, grafik, gistagramma, diagramma ko`rinishidagi ma`lumotlar kiradi.

Olinadigan natijani qanday xolda bo`lishi ob`ekt turiga, nazorat vositasi va uslubiga bog`liq. Shuning uchun texnik nazorat natijalari yagona ko`rinishda bo`lishi qiyin.

Nazorat natijasini olishdan maqsad uning o`rnatilgan texnologiyasiga mosligini bilishdir. Shuning uchun nazorat natijasi zudlik bilan tahlil etiladi. Nazoratni amalga oshiruvchi nazoratchi ob`ektni tekshirib natijani u yoki bu ko`rinishda oladi. Olingan natija qabul qilingan tartib

bo'yicha tahlil guruxiga " axborot" beradi. Bu o'rinda tahlil guruxi olingan natijani belgilangan me'yor bilan taqqoslash asosida " qoniqarli" yoki "qoniqarsiz" baho beradi. Agarda natija qoniqarsiz bo'lsa, tahlil guruxi ob'ektga tegishli "Ta'sir" ko'rsatishni belgilaydi. O'z navbatida " rostlovchi" ga ko'rsatma beradi. Rostlovchi esa texnologik jarayonni rostlaydi yoki tuzatish kiritadi. Shundan so'ng nazorat tekshirish qayta o'tkazilib, ko'rsatkichni talabga mos kelishi isbotlanguncha olib boriladi.

Ko'rsatib o'tilgan tizim tekshirish va zarur bo'lgan "rostlash" gacha bo'lgan davrni, ya'ni vaqt t ni tashkil etadi. t qanchalik kichik bo'lsa nazorat shunchalik samarali bo'ladi. Ÿz navbatida t bir necha tashkil etuvchilardan iborat.

$$t = t_1 + t_2 + t_3 + t_0$$

t_1 - nazorat o'tkazish uchun sarflangan vaqt;

t_2 - natijani tahlil qilish uchun sarflangan vaqt;

t_3 - rostlash uchun sarflangan vaqt;

t_0 - qayta nazorat uchun sarflangan vaqt.

Agarda natija "qonikarsiz" bo'lsa t vaqt davomida ob'ekt noto'g'ri ishlaydi va shu vaqt mobaynida mahsulot sifatsiz tayyorlanadi. Shuning uchun t ni qisqartirishga intilish lozim. Qisqartirishning esa usullari ko'p.

Jumladan:

- nazoratning zamonaviy usullaridan foydalanish.

- tezkor tekshirish vositalarini qo'llash;

- natijani uzluksiz olib turish moslamalarini qo'llash;

- tekshirish natijalarini kayta ishlashni jadallashtirish;

- tezkor tahlil usullarini qo`llash;
- avtomatik moslovchilarni o`rnatish;
- malakali nazoratchilarni talab etish;
- nazorat davomiyligini qisqartirish;

Nazorat natijalari tahlil va o`qish uchun qulay ko`rinishda bo`lishi lozim. Bunda natijani modellar ob`ektga ta`sir etuvchi omillar va texnologik ko`rsatkichlar orasidagi bog`lanshni ko`rsatuvchi tenglama, grafik va shunga o`xshash shaklda bo`lishi maqsadga muvofiq. Bunday moddalar tezkor tahlilini va nosozlikni tezrok aniqlashga imkon beradi.

Modellarni qulay va zudlik bilan olishda eng asosiy vosita raqamli hisoblash mashinalari (komp yuterlar) yoki moslamalari hisoblanadi. Displayga berilgan ma`lumotlarni ko`rib so`ngra uni tashqi me`yoriy mezonlar bilan taqqoslash va xulosa chiqarish keng joriy etilgan.

Texnologik jihozlarni takomillashtirish va ularni avtomatik o'lchash va rostlash moslamalari bilan bog'lash imkoniyatlari tobora ortmoqda. Ayrim jihozlar o'ziga o'rnatilgan shunday moslamalarga ega, biroq bunday moslamalar barcha jihozlarda xam o'rnatilishi mumkin degan xulosaga kelish to'g'ri bulmaydi. shuning uchun nazorat o'tkazishda diskret mahsulotlarni sifatini tekshirish va ularni kayta ishlash texnik nazoratning asosiy usullaridan biri bo'lib qolmokda.

Nazorat usulini tanlashda olinadigan natijalarni aniqligi va ishonchlilik darajasini xam hisobga olish lozim. Bunda tekshirish uchun olingan namuna miqdori, tekshirish takrorligi natijaga tezrok erishish va natija aniq va ishonchli bo'lishi talab etiladi. Bular bir tomondan nazorat vaqtini belgilasa, ikkinchi tomondan

"nosozlikni" aniqlashni murakkabligi bilan bog`liq.

Nazorat o`tkazish usuli va nazorat vositalari odatda mahsulot sifatiga qo`yilgan talablarni (shartlarni) me`erlovchi xujjatlar, shu jumladan standartlarga mos kelishi lozim. Standart usullardan chetlanish, ularni talablarini o`zgartirish mumkin emas. Zarurat tugilganda bunday uzgartirish mahsulot ishlab chiqaruvchi va xaridor urtasidagi kushimcha shartnoma asosida kiritilishi mumkin. Shuning uchun xam texnik nazorat rejasi avvaldan xar tomonlama mukammal bo`lishi lozim.

Nazorat usullari va vositalarini yaratishda ishlab chiqaruvchi va iste`molchi uchun maqbul bo`lgan omillar asos qilib olinadi. Odatda xalkaro standart, yevrostandart tushunchalari iste molga kirishi bilan yangi usul va vositalarni qo`llashga

to`g`ri keladi. Chunki ishlab chiqaruvchi geografik jixatdan xaridorlarni o`zi emas, balki ishlab chiqarishni istemolchi tanlashi bozor iqtisodini muhim belgilaridan hisoblanadi. Nazorat usuli mukammal o`rganilgan va sinovdan o`tgandan so`ng joriy etiladi. Sinov qanday ko`lamda va kim tomonidan o`tkazilganligini ham inobatga olish lozim.

**Texnik nazoratni amalga oshirishda tikuv va poyabzal korxonasining ishlab chiqarish laboratoriyasi asosiy o`rinda turadi.** Ayrim nazorat ob`ektlarini tekshirishda laboratoriya bilan birgalikda korxonani boshqarish tizimiga muvofiq boshqa bo`limlar (texnik nazorat bo`limi - OTK, mexnat, rejalash bo`limlari va shunga o`xshash) ham ishtirok etadi. Texnik nazorat ishlab chiqarish va laboratoriya

muxandis-texnik xodimlari tomonidan amalga oshiriladi.

Ishlab chiqarish laboratoriyasi korxonada mahsulot sifatini ta'minlovchi asosiy bo'g'in hisoblanadi. Uning vazifasi xom ashyoni qabul qilish, sifatini tekshirish, yarim tayyor mahsulotlarning xossalarini, ipning fizik-mexanik xossalarini aniqlash va doimiy nazorat qilib turishdan iborat.

Sifat, ya'ni mahsulot sifati boshqarishni talab etadi. **Sifatni boshqarish deganda** iste'molchi - xaridor talablarini to'la qondiradigan, optimal xossalarga ega bo'lgan mahsulot ishlab chiqarishga qaratilgan aniq faoliyat tushuniladi.

Sifatni boshqarish ko'plab faoliyat turlari qamrab oladi va quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi:

Ishlab chiqarishdan oldin (engil sanoat buyumlari tayyorlash

texnologiyasini yaratish, xom-ashyo tanlash, standart va texnik shartlarni belgilash).

Ishlab chiqarish bosqichi (tikish va uning buyumiga taaluqli barcha jarayonlari)

Ishlab chiqarishdan keyingi bosqich (mahsulotni joylash, saqlash, tashish).

Bozor iqtisodiyoti sharoitida mahsulot sifati va assortimenti ishlab chiqaruvchi korxona uchun juda muximdir. Shu sababli korxonada sifatni uzluksiz yaxshilab borishga intilish bilan bir qatorda, xaridorgir, raqobatbardosh yangi turdagi mahsulotlarni ishlab chiqarishga doimo intilish talab etiladi. Bunday intilish va zarur bo'lganda yangi turdagi mahsulot ishlab chiqarishga tezkor usulda o'tishni ta'minlash zarurdir. Ushbu masalani hal etishda sustkashlikga yul

qo'yish mumkin emas. Aks xolda korxona iktisodiy inqirozga yuz tutishi mumkin.

Sifatni rejalashtirish bu nisbiy tavsifni belgilanishidir. Mahsulotni sifatini belgilovchi xossalari ko'plab xossalarni jumlasidan tanlab olinadi.

Masalan, gazlama yoki charmning fizik-mexanik xossalari nomma-nom olinadigan bo'lsa ular o'ndan ortiqdir. Lekin biron turdagi yengil sanoat buyumi uchun xom ashyoning tashqi ko'rinishi, geometrik o'lchamlari, uzilish kuchi, chiziqli zichligi va ular bo'yicha notekslikni biron darajadagi kiymatlarda bo'lishi yetarli hisoblangan xolda uning boshqa xossalari sifatga uncha ta'sir etmaydi deyish mumkin. Ayni paytda shu gazlama yoki charmdan qandaydir boshqa mahsulot olishda yana bir yoki bir nechta xossasini belgilash zarur bo'ladi. Shuning uchun sifatni

belgilashda standartlashtirish sistemasi muxim ahamiyat kasb etadi.

Avval ta`kidlab o`tilganidek, korxonaga yaroqsiz yoki sifatsiz mahsulot ishlab chiqarish katta zarar yetkazadi. Zararning hajmi (mikdori) ishlab chiqarish yoki mahsulotni foydalanishning qaysi bosqichida kamchilikni aniqlashiga bog`liq. Sifatni buzilishi sababini uz vaqtida topib rostlash korxonaning texnik iqtisodiy ko`rsatkichlarini (TIK) larini saqlab kolish imkonini beradi. Shuning uchun ham sifatni boshqarishning eng muxim funktsiyasi bu texnik nazorat hisoblanadi.

Tikuv va poyabzal korxonalarida texnik nazoratni amalga oshirish uchun sifat bo`limi (OTK) tashkil etiladi. Uning vazifasiga quyidagilar kiradi;

- ishlab chiqariladigan mahsulot sifatini aniqlash va uni andozaga mosligini tekshirish.

- keltirilgan xom ashyoni sifatini tekshirish va talabga javob berishini ta'minlash;
- o'rnatilgan texnologik rejimni ta'minlashni tekshirish;
- yarim tayyor mahsulotlar xossasi va sifatini nazorat qilish;
- mahsulotni saqlash, urash va tashish sifatini nazorat qilish;
- o'lchash nazorat jihozlarini texnik xolatini nazorat qilish;
- korxonadan mahsulot olgan tashkilotlarning shikoyat va reklamatsiyalarini hal etish;
- sifat tadbirlarida ishtirok etish;
- standart va texnik shartlar yaratishda ishtirok etish.

Sifat bo'limi korxonaning mustaqil bo'limi hisoblanadi. Bu bo'limning boshlig'i to'g'ridan to'g'ri korxona raxbariga yoki bosh muxandisga buysunadi. Bo'lim boshlig'i va

xodimlarining vazifasi, burchi va xuquqlari yagona tartibda belgilab qo'yiladi.

yengil sanoat buyumlari ishlab chiqaruvchi korxonada sifat bo'limi bilan bir qatorda ishlab chiqarish laboratoriyasi xam bo'ladi. Laboratoriya funktsiyasi asosan xom ashyo, materiallar, yarim tayyor mahsulot va ipning sifatini tekshirish va tahlil qilish vazifalari kiradi.

Laboratoriya jihozlanishi va tarkibiy tuzilmasiga karab bosh muxandis (bosh texnolog) yoki sifat bo'limi boshlig'iga buysunishi mumkin. Nazorat tartibini to'g'ri tashkil etish va takror tekshirishlarni oldini olish uchun laboratoriyani sifat bo'limi tarkibiga kiritish yoki bo'lim boshlig'iga buysunishi maqsadga muvofiq.

Nazorat uchun savollar.

1. Texnik nazorat nima uchun zarur?
2. Nazorat rejasini kim tuzadi?
3. Nazorat ob`ekti deganda nima tushunasiz?
4. Tekshiriladigan ko`rsatkichlarni qanday tanlanadi?
5. Texnologik ko`rsatkichlarni nima uchun tekshiriladi?
6. Sifat ko`rsatkichlarga qanday talab qo`yiladi?
7. Tezkor tahlil nima?
8. Uzluksiz nazorat deganda nima tushunasiz?
9. Aniqlik qanday belgilanadi?
10. Natijalar qanday ko`rinishda beriladi?
11. Sifat bo`limining vazifalarini aniqlang?
12. Sifatni rejalash deganda nima tushuniladi?
13. Standart nima?

14. Texnik shartlar kim tomonidan belgilanadi?
15. Laboratoriyaning funktsiyasiga nima kiradi?
16. Laboratoriya kimga bo`ysunadi?

2-Mavzu : Tikuv buyumlari uchun xom ashyolar va ularning turlari.

REJA:

1. Tikuv buyumlari uchun xom ashyolar va ularning turlari.
2. Xom ashyoni saqlash.
3. Yengil sanoat buyumlari ishlab chiqarishda xom ashyolarni sifatini nazorat qilish turlari va vositalari.

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994

2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004
3. Mal ttseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.
5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .
6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н. «Контроль и управление качеством текстильных материалов», М., 1977

Yengil sanoat korxonalariga xom ashyolar to`qimachilik korxonalaridan, bo`yash-pardozlash tsexlaridan, gazlama yetkazib beruvchi firma va muassasalardan keltiriladi. Barcha turdagi xom ashyolar yuqoridagi muassasalardan turli, asosan avtomobil yoki temir yo`l transportidan foydalanib keltiriladi.

Bir guruhga mansub, bir davrda ishlab chiqilgan, o'zining asosiy xossalari bo'yicha bir xil talablarga aynan javob beradigan yengil sanoat xom ashyolariga - partiya deb yuritiladi.

Bir guruhga mansub, bir davrda ishlab chiqilgan, xom ashyo (buyumning) me'yoriy hujjatlarida belgilangan xossalari bo'yicha bir xil talablarga aynan javob beradigan va jo'natish uchun bir partiyaga biriktirilganlariga -marka deb yuritiladi.

Har bir marka mahsus sertifikatga ega bo'ladi.

Tikuv buyumlari ishlab chiqarishda foydalaniladigan xom ashyolar xilma xil bo'lib ularning turlari tayyorlanadigan mahsulotdan kelib chiqib tanlanadi. Ular sirasiga quydagilar kiradi:

1. Turli xil gazlama assortimentlari
2. Sun'iy va tabiiy charm, plyonka materiallar

3. Noto`qima materiallar
4. Kiyim detallarini biriktirishda foydalaniladigan materiallar
5. Kiyim furniturası, qotirmalik va bezak materiallar

Gazlama assortimentlari ishlatilishiga va tarkibiga qarab ip gazlamali, jun, shoyi, zig`ir tolali,plashlik, paltobop, kimyoviy tolali yoki tabiiy va kimyoviy tolalar aralashmasidan tashkil topgan guruhlarğa bo`linadi.

Kiyim assortimentiga va turiga, fasoniga ko`ra sun`iy, tabiiy charm va xossaasiga ko`ra plyonkali, qavat materiallardan foydalaniladi.

Noto`qima materiallaridan yengil sanoat buyumlari tayyorlashda keng foydalanib ular kerakli fizik-mexanik, shakl saqlash va issiq tutish vazifasini bajaradi. Noto`qima materiallarning polotnoli, tikib-to`qilgan, yelimlangan va boshqa turlari mavjud.

Tayyorlanayotgan buyumda ergonomik va boshqa xossalarni ta'minlash maqsadida bir qator biriktiruvchi detallardan va materiallardan foydalaniladi. Ular tikuv iplari, yelimlovchi modda va qismlardir.

Furniturali, qotirmalik va bezaklik materiallar yengil sanoat buyumlarini o'ziga xos tashqi ko'rinishini va fizik-mexanik xossalarini ta'minlash maqsadida ishlatiladi.

Yengil sanoat buyumlari tayyorlashda zarur bo'ladigan asosiy va yordamchi xom ashyolarni saqlanish sharoiti ulardan uzoq muddat sifatli mahsulot ishlab chiqarish garovi hisoblanadi. Yengil sanoat buyumlari tayyorlashda ishlatiladigan xom ashyolarni tarkibiy tuzilishiga ko'ra tolali, dermali (tabiiy charm), kimyoviy tarkibli birikmalar (sun'iy charm), kimyoviy granulali (kukunli-bo'yoqlar, yelimlar, ishqorlar),

tselyulozali (yog`och, karton) va metalli bo`lishi mumkin. Bu xom ashyolarning barcha turiga mos keluvchi saqlash qoidalariga saqlash omborining iqlim sharoiti 20-22 S harorat, 55-60% havoning nisbiy namligi to`g`ri keladi. Shuningdek to`qimachilik gazlamalari ularni tashkil qiluvchi tolalardan kelib chiqqan holda qodoqlangan va zarur hollarda nam va havo harorati ta`siridan ixotalangan bo`lishi lozim. Buning uchun gazlama o`ramlariga (rulon) polietilen g`ilof kiydirilgan, saqlash binosining ichki tomonidan ma`lum masofalar qo`yilgan holda joylashtirilgan, quyosh nuridan va havoni kata tezligidan, ortiqcha namlikdan, jun gazlamalari va tabiiy char xom ashyolari esa terixo`r organizimlardan himoyalangan bo`lishi lozim.

Kimyoviy moddalar o`z xususiyatlaridan kelib chiqib maxsus

joylarda, olov, quyosh nuri, suv, olov va tez reaksiyaga kirishadigan moddalardan uzoqda, belgilangan himoya idishlarda mahkam berkitilgan holda saqlanishi lozim. Bo'yash va yelimlash xom ashyolari asosan polietilen paketlarda yoki shisha idishlarda havo o'tmaydigan qilib saqlanishi maqsadga muvofiq. Namlik taa'sirida o'z xususiyatlarini o'zgartiradigan poyabzal mahsulotlari tsilikagel paketchalar joylangan holda qadoqlangan bo'lishi talab qilinadi. Shunisi muhimki, har bir turdagi xom ashyo tarkibi tuzilshiga ko'ra alohida alohida qilib saqlanishi lozim. Masalan, poyabzal usti uchun ishlatiladigan ip gazlamalilar va charmlar o'ziga xos talablarga javob beradi.

Yengil sanoat buyumlari xom ashyolari nafaqat omborxonada, balki ulardan tayyor mahsulot ishlab chiqarish jarayonlarida ham nazarda tutish lozim.

Buni gazlamalar misolida ko`rib chiqilsa quydagi tartibga bo`ysunadi: Tayyorlov tsexiga qabul qilingan gazlamalarni yo`naltiruvchi xujjatlar bilan bichuv tsexiga o`tkaziladi. Gazlamalar artikullari, modellar nomeri ko`rsatilgan bichuv kartasi bo`lib gazlamalar bichuv stollariga to`shaladi. To`shama balandligi, bichuv mashinasidagi lentasidan 1-1,5 sm kichik bo`lgan holda, to`shamalar surilishini nazarda tutib 5-6 sm ko`zda tutiladi. Shu balandlikni to`ldirish to`shamani sonini beradi. To`shamaning sonida gazlamalarni qalinligiga qaragan holda belgilanadi; drap gazlamada 18-24, jun gazlamada 36 gacha, yarim jun gazlamada 34 gacha Qotirma gazlamada 40-60 gacha, bo`z gazlamalarda 50-60, ipak gazlamalarda 60-80, tabiiy shoyida 100 qavatgacha bo`ladi.

To'shama 1 ta modeldan keyin gazlama sarfining yig'indisini teng bo'lib, bir paytda bir xil gazlama har xil razmer rost bo'ylab stol ustiga to'shaladi. To'shamaning ustiga andozalar yig'indisi qo'yiladi va uni atrofidan chizib chiqiladi. Shundan so'ng har bir detalga nomer, razmer va rostlar yoziladi. Andozani to'shash paytida gazlamalar chiqindisi qanchaga kam bo'lsa, shuncha gazlama tejalgan bo'ladi. Gazlama to'shalgandan so'ng o'rovning oxirida shu uzunlikdan kichik bo'lgan bo'lakcha qolsa bu qoldiq foydali qoldiq deyiladi. F.J.15-20 sm dan yuqori bo'ladi. Xech narsaga yaroisiz qoldiq gazlama 15smdan kichik bo'ladi.

To'shamalar belgilangandan so'ng katta bo'laklar bo'lib asosiy o'ng qo'lda qirqiladigan elektr bichuv mashinasidan foydalaniladi, uzatkich orqali bu bo'laklar bichuv mashinasida ustiga

andoza qo'yilgan holda andoza atrofi bo'ylab bichiladi. Har bir bo'lak alohida nomerlanadi. Har bir pachka nomerlaridan so'ng to'liq komplekt pachkalar yig'ilib pasporti bilan bog'lanadi va omborga yuboriladi. Bichuv omborida bichiq 3-5 kun saqlanadi.

Yengil sanoat korxonasiga kelayotgan har bir gazlama o'z standarti yoki me'yoriy hujjatlarida ko'rsatilgan talablarga javob berishi lozim. Gazlamalarni qabul qilishda ularni turiga ko'ra maxsus belgilangan xossalari talablariga javob berishi talab qilinadi. Masalan gazlamalar uchun eni, massasi, zichligi, pishiqligi. Tanda va arqoq iplarining chiziqli zichliklari, tola tavsifi, o'rilishlar tavsifi, tashqi ko'rinishi, yuvish yoki xo'llashdagi gazlamalarni kirishishi, jun gazlamalarida esa tarkibidagi yog' miqdori, rangini

aynimasligi (o`zgarmasligi) aniqlash metodi nazarda tutiladi.

Barcha gazlamalar va yengil sanoat xom ashyolar xalqaro, mintaqaviy, davlat (hududi), korxona, tarmoq standartlariga biriktirilgan. Yangi turda yaratilgan gazlamalarga dastlabki ishlab chiqarish davrlarida me`yoriy hujjat tayyorlanadi. Ushbu standartlarning avfzalliklari shundaki, barcha materiallarning xossasini belgilovchi asosiy ko`rsatkichlar jamlangan bo`ladi.

Gazlamalar navini aniqlashda standartlarda belgilangan ko`rsatkichlar bo`yicha amalga oshiriladi. Bu standartlar to`rt xil gazlamaga mo`ljallangan bo`ladi. Masalan: ip gazlama va shtapel gazlamalar, jun gazlama, shoyi gazlama va zig`ir tolali gazlamalarga mo`ljallangan bo`ladi. Gazlamaning navi tashqi ko`rinishidagi nuqsonlar, fizik-mexanik ko`rsatkichlari,

rangi va pishiqligi ko`rsatkichi bo`yicha chetga chiqishi hisobga olinadi. Standartlarga muvofiq, gazlamalar sezilgan har qaysi nuqson shartli birliklar-ballar soni bilan baholanadi. Gazlamaning navi umumiy ballar qiymatiga qarab aniqlanadi. Ballar qiymati ayrim joydagi nuqsonlar uchun, tarqoq nuqsonlar uchun va fizik-mexanik xossalaridan chetga chiqishi uchun qo`yilgan ballar yig`indisidan iborat bo`ladi.

$$B_{um}=B_{f.m.} = B_t = B_{a.j.}$$

$B_{um}=B_{f.m.}$ -fizik –mexanik ko`rsatkichlardan chetga chiqish uchun berilgan ballar soni;

B_t –tarqoq nuqsonlar uchun berilgan ballar uchun; $B_{a.j.}$ -ayrim joydagi nuqsonlar uchun berilgan ballar soni.

Gazlamaning navini aniqlashda hisoblangan umumiy ballar qiymati har qaysi nav uchun standartda belgilangan

ballar normasiga taqqoslab qo'yiladi. Gazlama navini aniqlashda standartda belgilangan ballar va ko'rsatkichlar 1-jadvalda keltirilgan.

1-jadval.

Gazlama turi	Gazlama to'pining shartli uzunligi uchun qo'yiladigan ballar soni			Gazlamani aniqlash uchun belgilangan standart raqami
	I-nav	II- nav	III- nav	
Ip gazlama va shtapel gazlama	10(8)	30	-	161-75
Shoyi gazlama	7(7)	17	30	187-71
Silliq	5	9	25	187-71
Tukli				
Jun	12(10)	36	-	358-82

gazlama				
Zig`ir tolali	8	22	-	357-75
gazlama:	10	26	-	
Kalava ipli				
Tarandi kalava ipli				

Ip gazlama, shtapel gazlama, jun va zig`ir tolali gazlamalar ikki navga (I-va II), shoyi gazlamalar uch navga (I, II va III) bo`linadi.

Gazlama o`rami uzunligi ham muhim ko`rsatkichlardan hisoblanib, ularning uzunligi mahsulot turiga bog`liq bo`ladi. Gazlama uzunligini uning eniga bog`liqligi (2-jadvalda) quydagi tartibda bo`ladi.

2-
jadvalda

№	Ip gazlamalar turi va eni sm	To`plamning shartli uzunligi, m
1	80 gacha	40
2	90 dan 100 gacha	30
3	100 dan katta	23
4	Tukli ip gazlama	20
5	Silliq shoyi gazlamalar	40
6	Tukli shoyi gazlamalar	25

Ishlab chiqarish korxonasiga keltrilgan har bir partiyadan uch namuna olinib ularning turiga to`g`ri keluvchi uzunligi metrologik xossaga ega bo`lgan uzunlik o`lchash vositasi bilan aniqlanadi.

Nazorat uchun savollar:

1. Korxonaga xom ashyo qanday holda keltiriladi?
2. Gazlama xom ashyolarini tasniflang?
4. Xom ashyoni qabul qilish tartibini aniqlang?

5. Charm xom ashyolarini turlari qanday hisoblanadi?
6. Xom ashyo qaerda saqlanadi?
7. Xom ashyoni saqlash sharoiti qanday?
8. Bezak, furniture, yelim va boshqa qo`shimcha xom ashyolarni turini keltiring?

3-Mavzu: Poyabzal mahsulotlari va ularning sifatini nazorat qilish tartibi

Reja:

1. Poyabzal mahsulotlarining sifatini tahlil qilish uchun terminlar.
2. Poyabzal mahsulotlarida uchraydigan nuqsonlar va ularning turlari.
3. Poyabzal mahsulotlarini ogonoleptik usul bilan tekshirish

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004
3. Mal ttseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.
5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .
6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н. «Контроль и управление качеством текстильных материалов», М., 1977

Yengil sanoat buyumlari orasida inson uchun eng kerakli bo`lganlaridan biri bu-poybzal hisoblanadi. Hozirgi kundagi statistikaga ko`ra har bir istemolchi halqaro me`yorlarga ko`ra 12 turdagi mazkur mahsulotlardan 3 xilidan bir yil

davomida xarid qiladi va foydalanadi. Poybzal mahsulotlarini sifatini tekshirish va tahlil qilishning bir qator avfzalliklari va turlari mavjud. Buning uchun ishlab chiqarish muassasida yoki maxsus tekshirish organlarida tekshiruvning o'ziga xos terminologiyasi (atamalari)dan foydalaniladi.

Sifat nazorati-poyabzallarni turiga ko'ra me'yoriy hujjatlarda yoki texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlar majmuasida keltirilgan xossalarning tavsifiga mosligi aniqlanadi.

Texnik talablar- mahsulotni xossasini belgilovchi va bajarilishi shart bo'lgan me'yorlar jamlangan hujjatdir. Texnik talablarda mahsulotni xarakterli sifat ko'rsatkichlarini ishlab chiqaruvchi va iste'molchi tomonidan belgilangan xossalarni qamrab olinadi.

Namuna-poyabzalni sifat ko'rsatkichlarini aniqlash uchun andoza

sifatida qabul qilingan va aynan shu mahsulot turigagina taaluqli bo'lgan buyum bo'lib, bir namuna istemolchida ikkinchisi ishlab chiqaruvchida bo'ladi.

Namuna dublikati- poyabzalni faqatgina bir turiga, modeliga tegishli bo'lib, asosiy andoza(namuna) asosida tayyorlangan bo'ladi. Ushbu buyum bir nechta istemolchilar bo'lgan amaliyotda qo'llaniladi va uning yaroqlilik muddati 12 oyni tashkil qiladi.

Defekt (nuqson)-poyabzal texnologiyasini buzilishi yoki asosiy qoida va talablarni bajarilmasligi oqibatida buyumning ma'lum bir qismi, detali hamda ularni xossalaridan birini bajarilmasligi oqibatida kelib chiqishi mumkin bo'lgan nomutonosiblikdir. Bunday mahsulot namunaga yoki uning dublikatiga mos kelmaydi.

Brak (yaroqsiz mahsulot)- bir partiyadagi poyabzallarda bir nechta nuqsonlarni bo`lishi.

Poyabzalda uchraydigan nuqsonlar shartli ravishda ikki turga bo`linadi, yaniy, yaqqol ko`zga tashlanadigan va yashirin holdagi. Yaqqol nuqsonlar sirasiga vizual tekshiruvlarda ko`zga tashlanadigan barcha turdagi nuqsonlardir. Yashirin nuqsonlar maxsus uskunalar yordamida, maxsus uslubiyatlar asosida tekshirib aniqlanadi. Nuqsonlarni poyabzaldagi holatiga qarab bir qancha turlarga bo`lish mumkin: Xom ashyodagi, ishlab chiqarish davridagi, pardozlashdagi va saqlashdagi nuqsonlar.

Xom ashyodagi nuqsonlar materiallarda (geometrik o`lchamlarini mos kelmasligi, botiq, bo`rtiqlar, yon tomonlarini titilganligi va boshqa bir qator tashqi nuqsonlar), biriktiruvchi

(elim, miq, shnur, tikuv iplarini talabga javob bermasligi) buyumlarda va bezak detallarida (tasmalar shaklini o'zgarishi, metal bezaklarni bo'rtib chiqishi yoki korroziyaga uchrashi, asosiy korpusga yetarlicha birikmsligi) bo'lishi mumkin. Masalan tabiiy va sun'iy charm tayyorlash davridagi texnologik ketma ketlikning ma'lum bir qismida buzilish (oshlash jarayonida ishqorlar kontsentrasiyasini va ishlov berish davrini ortishi, sun'iy charm materiallarini asosi va qoplamasini noto'g'ri birikishi va h.k.) mumkin. Poyabzal tarkibiy qismlarini tashkil qiluvchi boshq asosiy detallarda ham bu hol kuzatilishi mumkin.

Ishlab chiqarish davridagi nuqsonlarga sifatli yoki talab darajasidagi xom ashyo bo'lsada, ulardan tayyor buyumlar ishlab chiqarish texnologiyasini buzilishi yoki xizmat ko'rsatuvchining malakasini

yetishmasligi oqibatida paydo bo'lishi mumkin.

Poyabzal buyumlarini pardozlash aosiy texnologik jarayon hisoblanib bu vaqtda qisman me'yoriy hujjatga amal qilmaslik katta tashqi nuqsonlarni keltirib chiqaradi. Mahsulotni saqlash va transportirovka qilish ham mumhim hisoblanib, bunda buyum noto'g'ri qadoqlanishi, joylashtirilishi yoki saqlash shart sharoitini buzilishi oqibatida poyabzal yaroqsiz holga yoki past ergonomik ko'rsatkichga o'tishi mumkin. Poyabzal buyumlaridagi nuqsonlarni yuqorida takidlanganidek

Yengil sanoat buyumlari ichida poyabzal mahsulotlarini vizual holatda tekshirish va tahlil qilish eng qulay, arzon va tez aniqlanadigan usul hisoblanadi hamda tekshirish uchun uskunalarga ehtiyoj sezilmaydi.

Poyabzal nuqsonlarini joylashuviga ko`ra ikki turga ajratish mumkin, buyum yuzasidagi va tayyorlash qismidagi nuqsonlar.

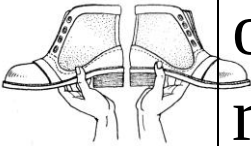
Charm yuzasi va ostida tikuv iplarini halqa bo`lishi, charmni derma qismi titilgan joylarini ko`zga tashlanishi, detallarni notekis qirqish, taglik va boshqa tarkibiy qismlarini rangini bir biridan farqli bo`lib qolishi, taglik qismlarda yoriqlar, botiq chiziqlar bo`lishi, detallarni notekis birikishi, mutonosiblikni buzilishi, taglik qismlarni qattiq va egilmaydigan bo`lib qolishi hamda boshqalar bo`lishi mumkin.

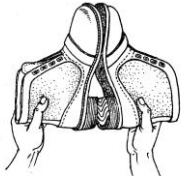
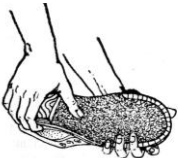
Tayyorlash davridagi nuqsonlar sirasiga tumshuq qismini notekis ko`tarilganligi, tikuv yo`llarini notekisligi, choklarni ikki marta qayta tushishi, birikkan qismlarni bo`rtib chiqib qolishi, bezak qismlarini notekis joylashuvi, ular orasida simmetriyani

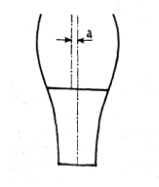
buzilishi, bir chokni ikki martadan tikilishi yoki tikishda nuqsonlar bo'lishi. Taglik, podoshva, poshna va boshqa qattiqroq qismlarda yoriqlarni bo'lishi. Bir detalni ma'lum joylarida o'ta qattiq yoki o'ta yumshoq joylarni bo'lishi mumkin. Poyabzalni tashqil qiluvchi detallarni geometrik o'lchamlarini turlicha bo'lishi mumkin.

3-jadval

Tekshirish usullari	Ko`rinishi	Muhim nazorat qilinadigan qismlar	Aniqlanadigan kamchiliklar
Tashqi ko`rinishi bo'yicha, qo`lda, ikki juft poyabzal ustida		Tashqi ko`rinishi ni, tikilish choklari, poshnalari, rangi, uch qismi	Ikki juftni bir biriga mos kelmasligi, choklar farqi va h.k.

		va boshqalar	
Tashqi ko`rinishi bo`yicha, qo`lda, ikki juft poyabzal ustida		Tashqi ko`rinishi ni, tikilish choklari, poshnalar o`lchami, rangi, orqa qotirma, qo`nj va boshqalar	Ikki juftni bir biriga mos kelmasligi , choklar, poshna, orqa qotirmalar da farqlarni mavjudlig i va h.k.
Tashqi ko`rinishi bo`yicha, qo`lda, ikki juft poyabzal ustida, orqa		Tagliklar ni har ikkisi bir biriga nisbatan taqqoslan adi.	Yon qismlarni bir xilligi, poshnalar turi, juftlarni bir biriga mos

tomonidan kuzatib			kelmasligi .
Tashqi ko`rinishi bo`yicha, qo`lda, ikki juft poyabzal ustida, orqa va yon tomonidan kuzatib		Poshnalar bir biriga o`lchamlari mosligi, birikish sifati va boshqalar	Taglik qismlarni bir xil bo`lmasligi, poshnalar turini farqli bo`lishi, juftlarni bir biriga mos kelmasligi .
Yakka poyabzal tag qismi qo`lda nazoartda n		Taglik va bort qismni bir biriga birikishi.	Taglik va bort qismlarini bir biri bilan yetarli

o`tkaziladi .			darajada birikmasligi, deformatsiyaga chidamsiz bo`lishligi va boshqalar.
Poyabzalni chalqanchasiga o`girib, o`lchamlarining simmetriyasi		Poyabzalni chalqanchasiga o`girib, o`lchamlarini simmetriyamosligi	Taglikni shaklini turlicha bo`lishi.
Yakka poyabzal tag qismi		Poyabzalni qo`nj qismini	Birikish tartibini turlicha

qo`lda nazoartda n o`tkaziladi .		kichik deforatsiy aga chidamlili gi tekshirila di	bo`lishi, choklarni noto`g`ri joylashish i va boshqalar.
Poyabzal namunalar ini turiga ko`ra ularning asosiy o`lchamla ri standartga mosligi o`rganilad i.		Poyabzal ni barcha o`lchamla ri aniqlanad i.	Turli poyabzal namunalar ini o`lchamla rida farqlari va boshqa geometrik o`lchamla ridagi farqlar.

Kiyish vaqtidagi nuqsonlar sirasiga ichki qismlaridagi bo`rtiqlar, botiqlar

bo`lishi, biriktirishda ichki qismlarda ortiqcha buyumlar bo`lishi, ichki yoriqlarni mavjud bo`lishi, ichki detallarning geometrik o`lchamlarini bir biriga mos kelmasligi, kiyish davridagi o`ta qattiq va aksincha o`tta yumshoq joylarni bo`lishi kuzatiladi.

Poyabzalni qadoqlash (upakovka) qilish ham muhim jarayon bo`lib, kichik bir texnologiyani buzilishi katta nuqsonlarni keltirishi mumkin. Masalan: saqlashning tabiiy sharoitlarini buzilishi oqibatida rangini o`zgarishi, shaklini yo`qotishi, ba`zi qismlarni birikkan qismlardan ajralishi, bezaklarni joylashuvini o`zgarishi, metall qismlarin korroziyaga uchrashi va boshqalar bo`lishi mumkin.

Nazorat savollari

1. Poyabzal namunasi, dublikati nima?
2. Poyabzaldagi defect va nuqsonlarni keltiring?

3. Tikishdagi nuqsonlar qanday aniqlanadi va turlari?
4. Biriktirishdagi nuqsonlar va kamchiliklar qanday turlarga bo`linadi?
5. Poyabzal sirtidagi nuqsonlar qanday aniqlanadi?

**4-Mavzu: Yengil sanoat korxonalariga
keltirilgan
gazlamalarnig navini aniqlash.**

Reja:

1. Mexanik ko`rsatkichlariga qarab gazlamani navini aniqlash.
2. Rang mustahamlil bo`yicha gazlama navini aniqlash.
3. Tashqi nuqsonlari bo`yicha gazlama navini aniqlash.
4. Jun va zig`ir tolali gazlamalar navini aniqlash

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004
3. Maltseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.
5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .
6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н. «Контроль и управление качеством текстильных материалов», М., 1977

Avval takidlaganimizdek, gazlamaning navini aniqlash uning mexanik ko`rsatkichlari, rang mustahkamligi va tashqi nuqsonlariga belgilangan ballar asosida amalga oshirildi.

Gazlamalarning mexanik ko'rsatkichlari sirasiga arqoq va tanda iplarining yo'g'onligi, gazlamaning eni, 1 m^2 yuzaga to'g'ri keluvchi materialning massasi, gazlamaning zichligi, materialning nisbiy uzilish kuchi va yuvishdagi kirishishi kabi ko'rsatkichlar aniqlanadi. Laboratoriyada sinash uchun har bir namunaning 3% yoki eng kamida uch o'ram namuna sifatida olinadi. Namunalar har bir o'ramdan uning enini hisobga olib 25-75 sm uzunlikda olinadi va dastlab ularning zichligi aniqlanadi. Ip va shtapel gazlamalarining tanda va arqoq bo'yicha zichligi 2% gacha yetishmasligi, pishiqligi va massasi 5 % gacha yetishmasligi 11 ball bilan sof jun gazlamalarni xo'llangandagi kirishishi 0.1 dan 1% gacha chetga chiqishi 16 ball bilan baholanadi. Birinchi nav gazlamalarda mexanik nuqsonlarni

bo'lishiga yo'l qo'yilmaydi. Shoyi gazlamalarning mexanik ko'rsatkichlaridan chetga chiqishlar bir nechta bo'lsa ularning eng katta ball to'plaganiga nisbatan olinadi. Agar bu turdagi tekshirishlardagi natijalar mazkur mahsulotning standartida belgilanganidan ortiq bo'lsa, u holda tekshirishlar qayta o'tkaziladi. Sinov obektlarining soni esa ikki martaga ortiriladi.

Tola tarkibiga ko'ra shaxsiy foydalanish gazlamalari paxtali, lub tolali, ipakli va ushbu turdagi tabiiy tolalarni kimyoviyalar bilan aralashtirilgan holdagilari bo'ladi. Mazkur gazlamalarning eni 35-300sm. Qalinligi esa 0,1-dan 1 mm gacha bo'ladi. Sirt zichligi 80-160 g/m² da paxtalilar, lub tolalilar 130-170 g/m², 40-160 g/m² zichlikda ipakli gazlamalar bo'ladi.

Shaxsiy gazlamalarning turi va xossalari

4-jadval

	Gazlama ishlatilish turi	Gazlama yoki buyumning eni		
		Paxt ali	Lub tolali	Ipakl i
	Choysha b va jildlik	90, 95, 100, 115, 120, 125, 130, 140, 145, 150, 180	85, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180	
	Xo`jalik va	35, 40,	35, 40, 45, 50, 80	

	shaxsiy sochiqlar	45, 50, 75, 80, 85		
	Dasturxo n va salfetkali k	35, 45, 60, 140, 145, 150, 165	100, 110, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 200	120, 130, 135, 140, 150
	Sochiqlar		35x35; 35; 70; 45x45; 60x60; 80x80; 90x90	
	Dasturxo nlar		100x100; 110x110; 110x12; 120x120; 120x140;	

Xossalari				
	Gazlama uzilish kuchi, N	48- 61/35- 50	-G'52-54	
	Ishqalani shga idamlilik, ayl.marta	1400- 2000	1500	
	Yuvish soniga chidamlil igi	80-100 marta		
	Yuvishda n keyigi qisqarishi , %	3.5/ 2	3/5.5	

Shaxsiy foydalanish gazlamalarining gigroskopikligi $135 \text{ dm}^3 \text{ G'm}^2\text{s}$ dan kam bo'lmashligi.

Qishki belyoli gazlamalarning issiqlik o'tkazish koeffitsienti 0,070 Vt/m bo'lishi lozim.

Ko'ylakli gazlamalar yakka va eshilgan iplardan to'qilib ularning mexanik xossasi ushbu tarkibga bog'liq hisoblanadi. Eshilgan ipli gazlamalar ishqalanishga, yuvishga, pillinglanishga chidamli hisoblanadi.

Ko'ylaklik gazlamalar oqartirilgan, melanjli, gulli va bosilgan gulli ko'rinishda bo'ladi. Pardozlash turiga ko'ra mersirizatsiyalangan, kam kirishadigan, g'ijimlanmaydigan va tukli bo'ladi. To'qilish turiga ko'ra polotnoli, sarjali, satinli, murakkab to'qimali va boshqa turlarga bo'linadi. Ushbu gazlamalarning bo'yog'i mustahkam, oqarganlik darajasi 82%dan kam bo'lmagan, hamda tuklari bir tekis, pillinglanmaydigan bo'lishi lozim.

Ko`ylakli gazlamalarning xossasi

5-jadval

Gazla ma turi	Eni, sm	Sirt zich ligi	Uzish kuchi, Dan		Ki sq ari shi	Uz ili sh da gi uz ay ish , %	Ishqa lanis hga chida mlili gi, davrl ar soni
			ta nd a	ar qo q			
1. Paxta li gazla malar	70,80,8 5,90,10 0, 110,13 0,140,1	80- 100	24 - 96	15 - 50	3, 5 2, 0	-	-

	50						
2. Lubli	80,85,9 0, 120, 140,15 0	200 - 300	-	-	3, 5 2, 0	-	-
3. Junli	120,13 0,142,1 52	140 - 250	20	14 - 46	3, 5 3, 5	8	-
4. Ipakli	90,95,1 00, 105,11 0,120, 140, 150, 160	40- 150	-	-	3, 5 2, 0	-	-
5. Zigir- lavsa nli	-	-	30 - 45	30 - 45	2, 9 1, 5	-	1500 0
6.Tab iiy	-	-	12 -	11 -	-	10 -	75- 110

ipakli			58	29		26	
--------	--	--	----	----	--	----	--

Paltolik gazlamalarning mexanik xossalari

6-jadval

Gazla ma turi	Uzilish kuchi, N		Uzilish gacha uzayis hi, %	Ishqala nishga chidam lilik davri
	tanda	arqoq		
1. Paxtali	36-108	37-98	-5	1000- 8000
2. Jun tolali	17-39	16-24	15-36	5000- 16000
3. Ipakli (plashl ik)	40	20	10-15	3500 kam emas

Gazlamalarni rang bo'yicha
mustahkamligini aniqlashda ushbu

mahsulot nima maqsadda ishlatilishi (ko`ylaklik, paltolik, uy-ro`zg`or, texnik va h.k.)ga qarab belgilanadi. Rang bo`yicha mustahkamligini aniqlashda yorug`lik, distillangan suv, sovun-soda eritmalari, ter, yuvish, kimyoviy tozalash, dazmollash, quruq va xo`l holatda ishqalanishga chidamliligi aniqlanadi. Sinovga olingan gazlamani rangini o`zgarishi oq gazlamaga ishqalash yordamida amalga oshiriladi. Oq gazlamaning rangini o`zgarishiga qarab kulrang, ko`k va boshqa rangliliga e`tibor beriladi va ballarda baholanadi. Bundan tashqari kulrang va ko`k e`talonlar ham foydalaniladi. Ko`k etalon yorug`lik ta`siri, ob-havoni sinov namunasiga qay darajada bo`lishi o`rganiladi. Gazlamani mazkur ko`rsatkichi fizik-mexanik ta`sirlarga chidamliligi darajasi kasr bilan belgilanadi: suratga dastlabki rangning

aynishi ballari, maxrajga oq gazlamani rangni yuqtirish ballari qo'yiladi.

Masalan:

1/1-namunani rangi juda ayniydi, oq gazlama ancha bo'yaladi;

3/3-namunaing rangi uncha aynimaydi, oq gazlama uncha bo'yalmaydi;

5/5-namunaning va oq gazlamaning rangi o'zgarmaydi.

3/1-namunaning rangi uncha aynimaydi, oq gazlama ancha bo'yaladi.

4/3-namunaning rangi qisman o'zgaradi, oq gazlama unchalik bo'yalmaydi.

Sovun va soda eritmasida qaynatishga chidamliligini aniqlashda 1 l distillangan suvda 85 % neytral oleyin sovundan 5 g va kaltsiylangan sodadan 3 g eritiladi.

Oq gazlama qo'shib tikilgan sinov namunasi 30 minut davomida qaynatiladi. Sovutilgandan keyin ushbu eritmada 10 marta chayiladi. Iliq so'ngra sovuq suvda chayilib havoda quritiladi.

Distillangan suv ta'sirini aniqlash uchun sinov namunasi oq gazlama qo'shib tikiladi va ular distillangan suvda yaxshilab chayiladi 4,5 kg yuk bilan shisha orasiga qo'yib 37 S haroratda 4soat davomida tutib turiladi.

Kimyoviy tozalashga chidamliligini sinash uchun rangl gazlama oq matoga qo'shib tikiladi va 25 S haroratli uayt-spirt namunasiga solinib 30 minut davomida shisha tayoqcha bilan ralashtirilib turiladi. So'ngra 80 S haroratda quritiladi.

Tashqi nuqsonlari bo'yicha sinash ishlab chiqarish korxonasining texnik nazorat bo'limida amalga oshiriladi. Bunda har bir gazlama sinash stanogidan yoki maxsus stolda gazlama o'ngini yuqoriga qilib yoriqlikka qo'yiladi. Nuqsonlar ikki turda bo'ladi, tarqoq yoki birikkan, Tashqi nuqsonlarga dog', tanda bo'yicha

siyraklik, qo`sh o`rilish, yo`g`on iplar, tugulib qolgan qismlar, o`yiqqlar, har xil tushlik, yo`l-yo`llik, rang buzilishi va boshqalar bo`lishi mumkin. Aniqlangan nuqsonlar o`lchami va ta`sir darajasiga qarab 0,5-8 ballgacha baholanadi. Bu nuqsonlar kalava ipda, gazlama to`qishda, gul bosishda, bo`yash va pardozlash paytida vujudga kelishi mumkin.

G`altak iplari

G`altak iplar paxta, ipak, zig`ir tolalari va sintetik tolalardan tayyorlanadi. Tikuvchilik sanoatida paxta tolalaridan tayyorlanadigan iplar eng ko`p ishlatiladi. Sintetik iplar ishlab chiqarish va qo`llash yildan yilga kengaymoqda. Ipak ip asosan, shoyi ko`ylak va bluzkalar tikishda, jun buyumlar, tikayotganda yolg`on qaviqqator tushirishda, petlyalar(tugma

teshiklari) ziylarini ko'klashda va pardo choklarini yo'rmashda ishlatiladi.

Tikish paytida g'altak iplar ancha taranglanadi, mashina ignasiga, tikiladigan materiallarga, ipni yo'naltiruvchi detallarga ishqalanadi, natijada ularning strukturası biroz o'zgaradi va pishiqligi 10 – 40 % pasayadi. Tezligi katta mashinalarda ishlatilganda sintetik iplar qiziydi, chunki ishqalanish natijasida mashina isgnalari qizib ketadi.

Tikuvchilik buyumlarini kiyish , yuvish va himiyaviy tozalash jarayonida g'altak iplar sihqalanadi, takror – takror cho'ziladi va buraladi, shuningdek, turli himiyaviy moddalar ta'siriga uchraydi. Tarang tortilgan qaviqda ip doimo cho'zuvchi kuch ta'sirida bo'ladi, natijada pishiqligi ancha yo'qoladi. Agar qaviq bo'sh bo'lsa, ip buym sirtiga

chiqibqolib, kiyish jarayonida atrofidagi narsalarga ishqalanadi.

Tikuv mashinalarining ishi va tilkgan buyumlarning sifatiga ko'p jihatdan g'altak iplarning sifatiga bog'liq. Shuning uchun g'altak iplarning tuzilishi va fizik – himiyaviy hossalriga yuqori talblarqo'yiladi. Eng asosiy talab shuki, g'altak iplar juda pishiq bo'lishi kerak. Ular tekis, silliq, qayishqoq, himiyaviy tur'g'un va issiqqa chidamli bo'lishi lozim.

Tugmalar

Tugmalar tayyorlanadigan materiallar turli – tuman. Bular plastmassalar, yog'och, shisha, metallar, suyak va hokazolardir.

Tugamlarning hossalari ular tayyorlanadigan materialning hossalriga bog'liq bo'ladi.

Aminoplast kukunidan presslab tayyorlangan tugmalar pishiq, suv, suyultirilgan kislotalar ta'siriga chidamli, yonmaydi, lekin ishqorlar ta'siriga uncha chidamaydi; ular 80°C issiqqa jidaydi.

Akrilat(pleksiglaz, organic shisha) tugmalar shaffof, juda pishiq, yorug'lik, suv va sovuq ta'sirlarga va issiqqa uncha chidamli emas.

Polistiroidan va polistirol sopolimerlaridan tayyorlangan tugmalar himiyaviy ta'sirlarga chidamsiz, ularning issiq bardoshligi mos ravishda 60 va 70°C .

Fenoplast tugmalarning himiyaviy turg'unligi ancha yuqori, issiq bardoshligi 60°C .

Poliamid va poliefir smolalardan, melalit, poliipropilendan yasalgan tugmalarning himiyaviy turg'unligi yaxshi, issiqbardoshligi 100°C .

Sadaf tugmalar jilvalanib turadi, suv ta'siriga, qizishga kislota va ishqorlar ta'siriga chidanli.

Shisha tugmalar har hil tusda bo'lishi mumkin. Ular mo'rt bo'ladi.

Shox va tuyoqlardan tayyorlangan qaynoq suvda yumshaydi va qiyshayib ketadi, yaxshi silliqylanmaydi, chetlari g'adir – budir bo'lib, ipni uzib yuborishi mumkin.

Yog'och tuigmalar(ayin, zarang) sinuvchan bo'ladi, suv ta'sirida shishib, shklini va yaltiroqligini yo'qotadi.

Suyak tugmalar qizishga chidamli, ancha pishiq lekin vaqt o'tishi bilan sarg'ayib ketadi.

Yumshoq po'lat lentadan ishlangan bezak tugmalar ancha pishiq va himiyaviy turg'un.

Tugmalarga qo'yiladigan asosiy talablar: pishqlik, suv ta'siriga

chidamlilik, sovunli eritmada qaynatilganda aynimaslik.

Tugmalar 1,5 metr balandlikdan tashlab yuborilganda shikastlanmasligi lozim.

Tugmalar sovunli eritmada qaynatilganda tashqi ko'rinishi, shakli, rangi o'zgarmasligi, darz ketmasligi kerak. Tugmalarning shakli TU talablarga javob berishi lozim. Rangi yorug'lik va ob – havo ta'siriga chidamli bo'lishi kerak.

Tugmalarning sifatini aniqlash uchun ular ko'zdan kechirib ko'riladi va asosiy hossalari sinaladi. Plastmassa tugmalarning pishiqligi sinaladi. Metal, aminoplast, fenoplast, polipropilen, poliefir va poliamid smolalardan qilingan tugmalarning himiyaviy turg'unligi ularga perhloretilen ta'sir ettirib sinab ko'riladi. Melalit, propilen, sterol sopolimerlari, poliamid va poliefir smolalardan qilingan tugmalarning

issiqbrdshligi sinaladi. Metall tugmalarning korroziyabardoshligi ham tekshiriladi.

Tugmalar har hil alomatlariga ko'ra klassifikatsiyalanadi. ***Ishlatilishiga ko'ra*** tugmalar palto, kostyum, ko'ylak, shim, ich kiyim, forma va bolalar kiyimlari uchun mo'ljallangan hilarga bo'linadi.

Materialga qarab tugmalarning akrilat, selluloid, metall, shisha, shox yoki suyak, sadaf, yog'och, press – kukundan qilingan va boshqa hillarga bo'linadi.

Tashqi ko'rinishiga, ya'ni shakliga ko'ra – dumaloq, sharsimon, oval, yarimsharsimon, tugmalar; sirtining harakteriga ko'ra – silliq va relefli; rangiga ko'ra –qora, oq, rangli, guldor va toshbaqa rangli, yoqut rangli,qahrabo rangli va boshqa rangli tugmalar bo'ladi.

Kiyimga ***qadalish usuliga ko'ra*** tugmalar ikki yoki to'rt teshikli va yo'nib

ochilgan ko'rinadigan yoki sim quloqli yarim ko'rimib turadigan o'simtali hillarga bo'linadi.

Tugmalarning o'lchamlarini, millimetrda ifodalanadigan diametric bilan belgilash qabul qilingan.

Paltolik tugmalarning o'lchami 26 mm va undan katta, kostyumlik tugamalarniki 20-25 mm, ko'ylaklilarniki 12 mm va undan katta, shimlilarniki 14-17 mm ich kiyimlilarniki 10-19 mm, formalilarniki 14, 18, 22, 24 mm bo'ladi.

Tikuvchilik ishlab chiqarishida qo'llaniladigan **ilgaklar** va **petlyalar** vazifasi va o'lchamlari jihatidan har hil bo'ladi.

Ustki kiyimlar ko'ylaklar uchun ishlatiladigan ilgak va peltyalar kam uglerodli po'lat simdan yoki mis – ruh qotishmalaridan qilingan simdan tayyorlanadi.

Korroziyadan saqlash uchun po'la va petlyalar loklanadi, oksidlanadi (himiyaaviy bo'yaladi) yoki fosfatlanadi (sirtida temir yoki marganets birikmalaridan iborat parda hosil qilinadi).

O'lchamlari jihatidan ko'ylaklik ilgak va petlyalar nomerlar bo'yicha quyidagi hillarga bo'linadi. №2 ilgakning uzunligi 24 mm, №3 3-20 mm, №5 5-16 mm, №6 6-11 mm, №7 7-9 mm, №6 va №7 ilgaklarda ilgakning o'z – o'zidan yechilib ketishiga yo'l qo'ymaydigan maxsus tutqichi bo'ladi.

Nomeriga qarab ilgaklar mo'yna shubalarda (№2), palto va shinellarga (№3), kitel va gimnastyorkalarga (№5), ayollar va bolalar ko'ylaklariga (№6 va №7) qadash uchun ishlatiladi.

Shimlik ilgaklar kam uglerodli po'lat simdan yoki po'lat listdan tayyorlanadi. Ko'ylaklik ilgaklarga o'xshab shimlik

ilgaklarda ham zanglashda qarshi qoplama bo'ladi.

Piston chaqiqli (shtiftli) asos va kallak (nakladka) dan iborat. Kallakda shtiftni mahkamlash uchun prujina va chuqurcha bo'ladi. Pistonlarning o'lchami millimetrda ifodalaniladigan diametric bilan belgilanadi; 7 va 9 mm pistonlar ishlab chiqariladi.

Pistonlarning sifati prujinaga bog'liq. Prujina silliq va elastik bo'lishi lozim.

Molniya ilgagi gazlamdan qilingan ikta bort lentalaridan iborat bo'lib, lentalarda metal yoki plastmassa tishlar va qulflaqatori bo'ladi. Molniya ilgagining po'lat detallari nikellanadi, hromlanadi, rangli metallardan qilingan detallari bo'yaladi yoki loklanadi.

Ilgaklar ikki tomonga ajraladigan va ajralmaydigan (cheklagichli) qilib ishlab chiqariladi.

Tortib qadalgan molniya zvenolarining eni 3 mm va undan katta bo'lishi mumkin.

Ilgaklarning uzunligi 120, 150, 180, 200, 250, 300 mm va undan uzun.

Ilgaklarga qo'yiladigan asosiy talablar: metal detallari silliq, yaltiroq, dog'siz va zangsiz bo'lishi, zvenolari puxta maxkamlangan va surilib ketmaydigan bo'lishi, qulfi ravon surilishi va ilgakni istalgan joyda berkitishi, bort lentalari pishiq bo'lishi lozim.

Nazorat savollari

1. Gazlamani mexanik xossalariga nimalar kiradi?
2. Gazlamani fizik xossalariga nimalar kiradi?
3. Gazlamani gigenik xossalariga nimalar kiradi?
4. Gazlamalarni navlarga ajratish tartibini bayon qiling?

5. Gazlamani rangini o`chishi qanday aniqlanadi kiradi?
6. Charmli materiallarni xossalariga nimalar kiradi?
7. Piston, ip, molniya va tugmalarni sifatini tekshirish tartibi qanda?

5-Ma`ruza. Ishlab chiqarish laboratoriyasi va uning faoliyatini tashkil qilish.

Reja:

1. Ishlab chiqarish laboratoriyasi vazifalari.
2. Laboratoriyada mavjud sinash usullari va uskunalari.
3. Ishlab chiqarish bo`limlarida nazoart tartibi.

4. Yengil sanoat korxonasi laboratoriyasini tashkil qilish tartibi.

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004
3. Mal ttseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.
5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .
6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н. «Контроль и управление качеством текстильных материалов», М., 1977

Bozor iqtisodiyoti sharoitida mahsulot sifati va assortimenti ishlab chiqaruvchi korxona uchun juda

muximdir. Shu sababli korxonada sifatni uzluksiz yaxshilab borishga intilish bilan bir qatorda, xaridorgir, raqobatbardosh yangi turdagi mahsulotlarni ishlab chiqarishga doimo intilish talab etiladi. Bunday intilish va zarur bo`lganda yangi turdagi mahsulot ishlab chiqarishga tezkor usulda o`tishni ta`minlash zarurdir. Ushbu masalani hal etishda sustkashlikga yul qo`yish mumkin emas. Aks xolda korxona iktisodiy inqirozga yuz tutishi mumkin.

Sifatni rejalashtirish bu nisbiy tavsifni belgilanishidir. Mahsulotni sifatini belgilovchi xossalari ko`plab xossalarni jumlasidan tanlab olinadi.

Masalan, gazlamaning fizik-mexanik xossalari nomma-nom olinadigan bo`lsa ular o`ndan ortiqdir. Lekin biron turdagi ip uchun uzilish kuchi, chiziqli zichligi va ular bo`yicha notekslilikni biron darajadagi kiymatlarda

bo'lishi yetarli hisoblangan xolda uning boshqa xossalari sifatga uncha ta'sir etmaydi deyish mumkin. Ayni paytda shu gazlamada qandaydir boshqa mahsulot olishda yana bir yoki bir nechta xossasini belgilash zarur bo'ladi. Shuning uchun sifatni belgilashda standartlashtirish sistemasi muxim ahamiyat kasb etadi.

Korxonaga yaroqsiz yoki sifatsiz mahsulot ishlab chiqarish katta zarar yetkazadi. Zararning hajmi (mikdori) ishlab chiqarish yoki mahsulotni foydalanishning qaysi bosqichida kamchilikni aniqlashiga bog'liq. Sifatni buzilishi sababini uz vaqtida topib rostlash korxonaning TIK larini saqlab kolish imkonini beradi. Shuning uchun ham sifatni boshqarishning eng muxim funktsiyasi bu texnik nazorat hisoblanadi.

yengil sanoat korxonalarida texnik nazoratni amalga oshirish uchun sifat

bo`limi (OTK) tashkil etiladi. Uning vazifasiga quyidagilar kiradi;

- ishlab chiqariladigan mahsulot sifatini aniqlash va uni andozaga mosligini tekshirish.

- keltirilgan xom ashyoni sifatini tekshirish va talabga javob berishini ta`minlash;

- o`rnatilgan texnologik rejimni ta`minlashni tekshirish;

- yarim tayyor mahsulotlar xossasi va sifatini nazorat qilish;

- mahsulotni saqlash, urash va tashish sifatini nazorat qilish;

- o`lchash nazorat jihozlarini texnik xolatini nazorat qilish;

- korxonadan mahsulot olgan tashkilotlarning shikoyat va reklamatsiyalarini hal etish;

- sifat tadbirlarida ishtirok etish;

- standart va texnik shartlar yaratishda ishtirok etish.

Sifat bo`limi korxonaning mustaqil bo`limi hisoblanadi. Bu bo`limning boshlig`i to`g`ridan to`g`ri korxona raxbariga yoki bosh muxandisga buysunadi. Bo`lim boshlig`i va xodimlarining vazifasi, burchi va xuquqlari yagona tartibda belgilab qo`yiladi.

yengil sanoat korxonasida sifat bo`limi ishlab chiqarish laboratoriyasi bilan birgalikda ish olib boradilar. Laboratoriya funktsiyasi asosan xom ashyo, materiallar, yarim tayyor mahsulot va ipning sifatini tekshirish va tahlil qilish vazifalari kiradi.

Laboratoriya jihozlanishi va tarkibiy tuzilmasiga karab bosh muxandis (bosh texnolog) yoki sifat bo`limi boshlig`iga buysunishi mumkin. Nazorat tartibini to`g`ri tashkil etish va takror tekshirishlarni oldini olish uchun laboratoriyani sifat bo`limi tarkibiga

kiritish yoki bo`lim boshlig`iga buysunishi maqsadga muvofiq.

Ishlab chiqarish laboratoriyasida yarim mahsulot yoki tayyor mahsulotlarni sifatiga baho berish uchun bir qator uskuna va asboblarni talab qilinadi. Laboratoriya uskunalari ikki dinamik va statik holda ishlaydigan uskunalar turga bo`linadi.

Dinamik uskunalar sirasiga: gazlama, ip, tola, charm va boshqa materiallarni sinashda ularni mexanik, fizik, texnologik xossasini aniqlovchi uskunalar kiradi. Mexanik xossalarini aniqlovchilarga mustahkamligi, cho`zilish darajasi, ishqalanishga chidamliligini aniqlashda foydalaniladigan uskunalar. Fizik xossalarini aniqlashda havo, suv va bug` o`tkazuvchanlikni aniqlovchi uskunalar, va h.k. Texnologik xossalarini aniqlashda mavjud xom ashyolarda chiqishi mumkin bo`lgan yarim mahsulot yoki tayyor

buyumlarni aniqlashda ishlatiladigan va albatta harakatda faoliyat ko`rsatadigan uskunalar kiradi.

Statik uskunalariga gazlama, ip, tola, charm va boshqa materiallarni sinashda ularni geometrik o`lchamlari, rang mustahkamligi, tashqi ko`rinishi, yaltiroqligi va boshqa xossalarini aniqlashdagi uskuna, asboblari kiradi (uzunlik o`lchagichlar, rang aniqlash uskunalar, qolip va shablonlar).

Barcha turdagi sinashlar mavjud standartlar, meyoriy hujjatlar, texnikaviy shartlar va mahsulot andozalari, sinov namunalariga nisbatan aniqlanadi. Sinashda e`tiborli tomoni mavjud me`yoriy hujjatning sinov obektiga mosligi, hujjat amal muddatini o`tmaganligi va boshqalar kiradi.

**Korxonaning tayyorlov tsexidagi
texnologik jarayonlar**

Korxona tsexlarining ishlab chiqarish dasturi belgilangandan keyin tayyorlov tsexining ish hajmi aniqlanadi. Tayyorlov tsexini loyihalashda fabrikaning ishlab chiqarish dasturi bajarilishi uchun qancha material kerakligi haqidagi ma'lumot bo'lishi zarur. Hisob gazlamalarining shartli eniga muvofiq metr hisobida avra, astar hamda yordamchi materiallarni bichish uchun alohida alohida yuritiladi. Bunda quyidagi formuladan foydalaniladi:

bu yerda L — gazlamaga bo'lgan bir sutkalik ehtiyoj, m; Y_{af} — buyum birligiga sarflanadigan gazlamaning fond normasi, m; M — bir sutkada chiqariladigan buyum, dona.

Har qaysi buyum turida materialga bo'lgan ehtiyojni aniqlash uchun materiallar smetasi tuziladi.

Materiallar smetasi (jadval) EhM da hisoblanishi mumkin.. Dastur bilan

algoritmdagi shartli belgilar esa jadvalda berilgan.

7-jadval

Tar	D	S	Gazlama turlari				
			Gazlama turlari				
			Avra	astar		bort	
			Bitta	bitt	sutk	bitt	sutka
			sutkada	a	ada	a	da
1	2	3	4	6	7	8	9

Bunda keyingi hisoblashlar uchun, necha metr gazlama kerakligini bilishdan tashqari, shuncha gazlama necha to`pdan yoki necha toydan iborat bo`lishi va ularning o`lchamlari qanday ekanini bilish kerak bo`ladi.

Tayyorlov tsexining har bir bo`limi sahnini aniqlash uchun gazlamaga bo`lgan bir sutkalik ehtiyojni qancha toy yoki qancha to`p gazlamani tashkil qilishi aniqlanadi. Buning uchun **8, 9** jadvallardan foydalanib 10 jadval to`ldiriladi. Buning uchun jadvallardan (jadvallardagi ma`lumotlar yengil)

8 - j a d v a l

Gazlama turlari	Toyda gi to`pla	Bit ta toy	Toy ning o`rta	Toylarning o`lchami, sm		
				bal	bo`y	e
1	2	2	4	5	6	7
Iun	2 5	2 5	3 0	2 0	3 0	1
movut	3	10	60	80	70	4
Drap	2	50	50	70	70	6
Dag`al						
rulondagi	2—3	50	50	—	140	4
drap,		—	—80		—	0
movut		90			150	
paxmoq						
toxdagi	2	50	45	70	70	6
paxmoq	2	90	75	80	70	6
Kostyumh	3	10	40	70	65	5
In						
ko`ylaklik	25	10	70	80	60	6
kostyumh	10	20	60	80	60	6
astarlik	80	50	65	49	74	3
Zig`intele						
	6	25	50	60	70	4
		20				
astarlik	10	50	50	60	60	4
astarlik						
ko`ylaylik	12—	40	45	50	50	5
	14	0	—50	60	—60	0
astarlik	8—	35	45	50	50	5

	10	0 45 0	—50	60	—60	0
--	----	--------------	-----	----	-----	---

9- ja d v a l

	<i>To`pning o`lchami</i>				<i>Bitt</i>
<i>Gazlama turlari</i>	<i>bo`y i, m</i>	<i>eni , m</i>	<i>bala ndlig i, m</i>	<i>haj mi, m³</i>	<i>gazl ama bor</i>
1	2	2	4	5	6
Dag`al iun					
bulonda	1 5	0 2	0 26	0 1	30
bulab	0 75	1 0	0 15	0 1	30
Mavin iun	0 72	0 3	0 2	0 0	30
In					
ilki onli	0 7	0 2	0 2	0 0	30
valang qavat	0 7	0 2	0 15	0 2	40
Astarlik va					
gazlamalari					
in	0 7	0 2	0 1	0 0	80
zi`intala					
	0 7	0 2	0 15	0 0	40
Inak	0 7	0 2	0 11	0 0	45

10- j a d v a l

<i>Tartib nomeri</i>	<i>Gazl amatur lari</i>	<i>Gazl amag a bo`lg an bir sutkal ik ehtiej, m</i>	<i>Bitta toyda gi gazl ama, m</i>	<i>To yla r so ni</i>	<i>Bitta to`pd agi gazl ama, m</i>	<i>To` plar soni</i>
1	2	3	4	5	6	7

Sanoat bo`yicha ilmiy texnika axboroti markaziy instituti chiqargan metodik ko`rsatmalarda gazlama to`pining shartli metrajini, uning o`lchamlari (bo`yi, eni, balandligi), hajmi va og`irligini topib, bir smenaga va bir sutkaga qancha to`p va qancha toy gazlama kerakligi aniqlanadi.

Eksperimental tsexdagi texnologik tahlil

Eksperimental tsexda quyidagi ishlar bajariladi:

1.Yangi modellar (shunday huquq berilgan korxonalarda) va kiyimlar konstruktsiyasini yaratish.

2.Ishlov berish texnologiyasi va usullarini yaratish.

3.Xom ashyo va materiallarning normasini belgilash.

4.Materiallarning fizik mexanik va texnologik xususiyatlarini sinash.

5.Yangi modellarni o`zlashtirish uchun kadrlartayyorlash va ularni ishlab chiqarishga joriy qilish.

Eksperimental tsexni loyihalash uchun operatsiyalar bo`yicha ish hajmi aniqlanadi, so`ng ish normasiga qarab, nechta ishlovchi kerakligini hisoblab chiqiladi. Eksperimental tsexga kerakli ishchilar sonini aniqlash uchun bir yilda ishlab chiqarishga tayyorlab beriladigan modellar miqdori boshlang`ich ma`lumot

bo`lib xizmat qiladi. Modelxonalardan olinadigan modellar ham, fabrikaning o`z eksperimental tsexida yaratiladigan modellar ham ishlab chiqarishga tayyorlanadigan bir yillik modellarning umumiy miqdoriga *kiradi*.

Texnologik jihatdan bo`linmaydigan operatsiya tikish jarayonining texnologik jihatdan maydaroq ishlarga ajratish mumkin bo`lmagan yaxlit bir elementdir (cho`ntak qopqog`ini ag`darma chok bilan tikish, yelka chokini tikish, yon choklarni yorib dazmollash va h. k.).

Har bir tur kiyimni ishlab chiqarish jarayonidagi texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarining mazmuni va miqdori jarayonning tashkiliy shakllariga bog`liq emas. Kiyim tikish usuli o`zgarishi bilan birga texnologik jihatdan bo`linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni ham o`zgaradi. Kiyimlarning

tikilishi qanchalik murakkab, undagi detal va uzellar qanchalik ko`p, mehnat sarfi qanchalik yuqori bo`lsa, texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalar shunchalik ko`p bo`ladi. Masalan, pal to yoki kostyum tikishda 300 dan ortiq texnologik bo`linmas operatsiyalar bo`ladi. Texnologik jihatdan bo`linmaydigan operatsiyalar tanlangan eng maqbul tikish usullari asosida fabrikaning eksperimental tsexida tuziladi. Bu operatsiyalarni ishlab chiqish tikish usulini aniqlashdan: ishlatiladigan uskunalarni, kichik mexanizatsiya vositalarini, asboblarni, tikishning texnologik rejimini tanlashdan, ishlarning qaysi razryadga oidligini va operatsiyalar bajarilishi uchun zarur vaqtni belgilashdan iborat bo`ladi. Texnologik jihatdan bo`linmaydigan operatsiyalarning texnologik tartibini 6 forma bo`yicha tuziladi.

Bu formaning 3 xonasida har qaysi operatsiya qanday uskunada bajarilishi qisqartirib yoziladi: D — dazmol, M — mashina, MM — maxsus mashina, PR — press, Q — Qo`lda.

Ishning razryadi tarifkvalifikatsiya spravochnigi bo`yicha belgilanadi.

Operatsiya vaqti TSNIIShP ishlab chiqqan vaqt normasidan yoki xronometraj ma`lumotlaridan olinadi.

Ish o`rnini tartiblash vaqti korxonaning texnika bilan qanchalik qurollanganiga bog`liq. Dam olish uchun va shaxsiy ehtiyojlar uchun vaqt operatsiya vaqtiga nisbatan % da olinadi.

Nazorat savollari

1. Ishlab chiqarish laboratoriyasining vazifalarini keltiring?
2. Sinov laboratoriyasini ish yuritish tartibini keltiring?

3. Sinov usullari va uskunalarini turlari nimalardan iborat?
4. Laboratoriyani vazifalari nimalardan iborat?
5. Tekshirish tartibi va usuli nima asosda tanlanadi?

6-Mavzu. Bichish, tikish va pardoqlash bo`limlarida texnik nazorat tartibi

Reja:

1. Bichish tsexidagi texnik nazorat talablari.
2. Tikuv bo`limidagi texnik nazorat tartibi.
3. Pardoqlash bo`limidagi nazorat tartibi.

4. Gazlamalarning turlari bo`yicha kiyimga tayyorlash va xossalari.

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004
3. Mal ttseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.
5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .
6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н. «Контроль и управление качеством текстильных материалов», М., 1977

Standart bo`lajak mahsulotning, materiallarning yoki texnologik jarayonlarning barcha sifat (parametrik) va o`lcham (miqdoriy) xarakteristikalarini

bir joyga to`planib, rasmiy yozib qo`yilgan hujjatdir.

Davlat standartlari mahsulotning fan va texnika taraqqiyotining hozirgi zamon darajasiga asoslangan ratsional progressiv turlarini va parametrlarini belglab beradi.

Har bir standartni ishlab chiqish texnikaviy-iqtisodiy hisoblash va nazariy tadqiqotlar bilan bog`liq bo`lgan ilmiy-tekshirish ishidir. Ommaviy tikiladigan hozirgi zamon kiyimining assortimenti nihoyatda xilma-xildir. Kiyim tikish uchun juda ko`p xilma-xil gazlamalar ishlatiladi. Biroq kiyimning turi va kiyim tikiladigan materiallar qanchalik xilma-xil bo`lmasin, ommaviy kiyim tikish aniq bir umumiylikka asoslangan bo`lib, standart o`lchamlarda bo`ladi.

Davlat standartlari tikuv buyumlar va texnik ko`rsatkichlarning normalarini va

kiyim sifatini aniqlovchi yo'l qo'yilgan og'ishlarni belgilaydi.

Tikuv korxonalarida terminlar sifatini aniqlash usullari, buyum navini aniqlash va h.k. uchun davlat standartlari qo'llanadi. Davlat standartlariga hamma korxonalar bo'ysunishi shart.

Tarmoq standartlari bir yoki bir qancha o'xshash turdagi kiyimlarga tarmog'idagi barcha korxonalar va buyurtmachilar uchun ishlab chiqiladi.

Korxona standartlari chok sifatiga, detallarga ishlov berish va ularni yig'ish texnik shartlarini ishlab chiqadi.

Korxona standartlari shu standartni ishlab chiqqan korxonaga tegishli bo'ladi. Ommaviy tikishga tavsiya etilgan barcha yangi modellar uchun uning namunasi, etalon-andazalar bajariladi va hujjat, detallarning o'lcham jadvali to'ldiriladi.

Model texnik tavsiyasi o'z ichiga quyidagilarni kiritadi:

- model tashqi ifodasi va rasmi,
- tavsiya etilgan o'lcham, bo'y va to'lalilik,
- avra, astar va qotirma detallarning ro'yxati va furnitura,
- buyum tikish texnologiyasi,
- o'lcham jadvali,
- markirovkalash va taxlash usullari.

Kiyim sifatiga qo'yiladigan asosiy talablar texnik shartlarida ko'rsatiladi.

Andaza etalonlari model namunasini tikishga, kiyim detallarining chizmasini tayyorlashga ishlatiladi. Bu chizma yordamida ish andazalari va yordamchi andazalar tayyorlanadi.

Ish andazalari bir necha nusxa bo'lib, ular ommaviy ishlab chiiishda ishlatiladi. Andazalarni tayyorlashning muayyan shartlari bor. Ish andazalari bir necha nusxada tayyorlanishi kerak, chunki ular andazalarni eksperimental yo'l bilan

joylashtirishda, tayyorlov va bichish tsexlarida bo`rlamalar tayyorlashda, bichii detallari sifatini tekshirishda, lentali bichish mashinasida detallarni iiriishda ishlatiladi.

Andazalarda gazlama o`rash ipidan iancha chetga chiqish mumkinligi belgilangan bo`lishi kerak. Ish andazalari va yordamchi andazalarning hamma detallariga model nomeri, razmer, rosti, to`laligi va buyum nomi yozilgan bo`lishi kerak.

Andazalar katta detallaridan biriga shu kiyim hamma detallarining nomi yozilishi kerak.

Shu andazalarni bir oyda bir marta andaza etaloniga solishtirib tekshirib turish kerak.

Andazalarni joylashtirishda qo`yiladigan texnik shartlar:

gazlama ustiga joylashtiriladigan andazalar gazlama o`rish ipini yo`nalishiga mos joylashtiriladi; kiyimdagi simmetrik detallarni bir-biriga to`g`ri keladigan qilib qo`yiladi; kalta tukli gazlamalardan tikiladigan kiyim detallarini tuki pastdan yuqoriga yo`naladigan qilinadi, gazlama turi uzun bo`lib, bir tomonga taralgan bo`lsa, uni kiyim tayyor bo`lganda tuklar pastga yo`naladigan qiilinadi; sidirg`a gazlamalardan bichiladigan kiyimlarning andazalarni qarama-qarshi joylashtirilsa ham bo`ladi; gazlamalar yo`l-yo`l yoki katak bo`lsa, detalni yoki katakni asosiy detal yo`liga to`g`ri keltirish uchun moslash xaqi hisobiga detallar kattaroq qilib bo`rlanadi.

Detallar va uzellarni tikish, ularni asosiy detallarga ulashga mo`ljallangan texnik shart kiyimlarni tikishdagi chok xaqini kengligini, soliq miqdorini, baxya

yirikligini, chok va baxyaiatorlarni kengligi iay darajada o`zgarishi mumkinligini o`z ichiga oladi.

Tikuv buyumlarini texnik yozmalari, o`lchash jadvallari va boshia texnik normalar xujjatlari tayyor kiyimlarning sifatiga, materiallariga va sifatini belgilash sistemasi bo`lgan yagona xujjat standartlariga asoslanib tuziladi. Ishlov berish texnologiyasiga materiallarni bichishga, iotirma io`yiladigan joylarga kiyimlar paketiga oid talablar tikuvchilik tarmolida instruktsiyalar, namunaviy texnologik hujjatlar, tikuvchilik kiyimlari uzellarini tikish asoslari va h.k. ko`rinishda amalda bo`lgan texnik xujjatlarda ko`rsatiladi. Bu talablar kiyim uzellarini tikish asoslariga qo`shimcha iilib kiritiladi, bunday io`shimchalar ust kiyim uzellarini tikish, ko`ylak uzellarini tikish, erkaklar uzellarini tikish va ichki kiyim uzellarini tikishning sanoat

texnologiyasi asoslariga io`shish uchun alohida ishlab chiqilgan.

Standartlarda faqat uloqlar sonigina cheklangan. Standartlashtirish ishlarida terminologiyani takomillashtirishga anchagina e`tibor berilgan. Standartda tikuv buyumlariga oid 94 termin bor.

Standartlarda tayyor va dag`al gazlamalarning tashqi ko`rinishidagi nuqsonlarni xarakterlovchi 48 tushuncha ta rifi va termini bor.

Keng tarqalgan ip gazlamalarining tavsiflari.

Amaliy preyskurantda 1300 dan ortiq artikuldagi turmushda va texnikada ishlatiladigan ip gazlamalari kiritilgan bo`lib, ular 17 guruxga ajratilgan. 1-6 guruh gazlamalari keng ishlatiladi.

Birinchi guruh-chit gazlamalar. Chit klassik ip gazlamalardan biri. Chit polotno o`rilishida tanda va arqoq yo`nalishi chiziqli zichligi 15,4-20 teks

bo'lgan karda yigirish usulida olingan iplardan ishlab chiqariladi. Chitlarning eni 62-100 sm, yuza zichligi $92-110 \text{ g/m}^2$ bo'ladi. Ayollar va bolalar kiyimlari, erkaklar ko'ylagi, ichki kiyimlar va choyshablar ishlab chiqariladi.

Ikkinchi guruh-surp gazlamalari. Surp-chitga nisbatan dag'alroq, yuza zichligi $124-160 \text{ g/m}^2$, polotno o'rilishida sidirg'a rangli va gul bosilgan holda ishlab chiqariladi. Tanda va arqoq iplarining chiziqli zichligi 22-50 teks. Eni 150-80 sm. Gul bosilgan surplar bolalar kostyumlariga, ayollar va erkaklar ko'ylagiga ishlatiladi.

Uchinchi guruh-choyshabbop gazlamalar. Bu guruhga kiruvchi gazlamalar uchta guruxga bo'linadi: surp, mitkal va maxsus gazlamalar guruhlari.

Choyshabbop gazlamalar. Oddiy surpdan pardozi bilan farqlanib, oqartirilgan holda ishlab chiqariladi va

choyshablar tibbiyot xodimlari, oziq ovqat savdosi bilan shug'ullanuvchilarning maxsus kiyimlari uchun ishlatiladi.

Mitkal guruhchasiga kiruvchi choyshabbop gazlamalar xom holda (oqartirilmagan) mitkal deb ataladi. Mitkal asosida Mayin pardozlangan holda (appret miqdori 1,5 foizdan kam) muslin nomli, appret miqdori 1,5-2,5 foiz bo'lsa, mitkal nomli, appret miqdori 2,5-3 foizdan oshsa madapolam nomli gazlamalar olinadi. Bular yupqa, yuza zichligi 4,-110 g/m², eni 75-150 sm gacha bo'ladi. Tanda va arqoq iplarining yo'g'onligi 11,8-20,0 teks.

Maxsus guruhchasiga «grinsbon» va «tik-lastik» nomli oqartirilgan gazlamalar kiradi. Grinsbonni o'rilishi teskari sarja. Tik-lastik atlas o'rilishida ishlab chiqarilib, chiziqli zichligi 25-36 teksli

karda yigirish usulida olingan ipdan tayyorlanadi.

To'rtinchi guruhga satin urilishidagi gazlamalar kiradi.

Satin gazlamalarida arqoq yo'nalishidagi zichligi va to'ldirilishi tanda yo'nalishidagiga nisbatan salkam ikki barobar ko'p bo'ladi. Uning uchun ularning sirti silliq, o'ng tomonidan ko'rinishi yaltiroq bo'ladi. Huddi shunday ip gazlamalarning atlas o'rilishidagisi «Lastik» deb ataladi.

Bularning eni 60-100 sm bo'ladi.

Bu gazlamalar ayollar xalatlari va ko'ylaklari, ko'rpa va yostiq jiltlari, sidirg'a ranglari esa astarlik va maxsus kiyimlar uchun ishlatiladi.

Beshinchi guruhga ko'ylakbop gazlamalar kiradi. U to'rt guruxgacha bo'linadi: yozgi, mavsumiy, qishki, sun'iy ipakni qo'shib ishlab chiqarilgan.

Yozgi guruhlardagi gazlamalar jumlasiga yupqa, yengil, xavo o'tkazuvchanligi yuqori bo'lgan gazlamalar kiradi: batist, markazet, mayya, volta, vual, kiseya kabi gazlamalar.

Batist-juda Mayin, yupqa, ishqoriy ishlov berilgan, polotno o'rilishdagi gazlama. U oqartirilgan, ochiq rangga sidirg'a bo'yalgan, tagi oq rangda mayda guli qilib pardozlangan holda ishlab chiqariladi. Uning yuza zichligi 68-75 g/m², eni 80 sm bo'ladi.

Markizet-qayta tarash usuli bilan olingan yo'g'onligi 5,9 teksli ikki qavatlab pishitilgan iplardan polotno o'rilishida ishlab chiqariladi. Yuza zichligi 76 g/m², eni 80 sm.

Mayya gazlamasini ishlab chiqarish uchun tanda bo'yicha 15,4 teks, arqoq bo'yicha 11,8 teksli iplar ishlatiladi.

O'rilish polotno, yuza zichligi 78 g/m^2 , eni 80 sm.

Volta eni yupqa va mayin, ancha tiniq, polotno o'rilishidagi, qayta tarash usulida olingan. Yo'g'onligi 8,33-10 teksga teng bo'lgan iplardan ishlab chiqariladigan gazlama.

Vual-qayta tarash usuli bilan olingan ingichka va maxsus eshilishlar soniga ega yo'g'onligi tanda va arqoq iplari bo'yicha 11,8 teksli ipdan mayda gulli (kret) o'rilishida ishlab chiqariladi. Uning yuza zichligi 67 g/m^2 , eni 90 sm pardozlanish jarayonida ishqoriy ishlov beriladi va gul bosiladi.

Mavsumiy ko'ylakbop gazlamalar karda va qayta tarash usulida olingan iplardan ishlab chiqariladi. Bular yozga gazlamaga qaraganda biroz qalin, zich va og'irroq bo'ladi. Quyidagi turlari mavjud: shotlandka, sherstyanka, kashemit, poplin, tafta va boshqalar.

Shotlandka-yo'l-yo'l katak gazlama bo'lib, uning o'rilishi polotka yoki saron turidadir. Uning yuza zichligi $100-158 \text{ g/m}^2$, eni 105 sm bo'ladi.

Sherstyanka-karda usulida olingan chiziqli zichligi 25-29 teksli iplardan mayda gulli (krep) o'rilishda ishlab chiqarilgan gazlama. Uning sirti noteks, yuza zichligi 130 g/m^2 , eni 80 sm gul bosilgan bo'ladi.

Kashemir-sidirg'a rangli yoki gul bosilgan, sarja o'rilishidagi mayin pardozlangan gazlama. Yuza zichligi 130 g/m^2 , engi 100 sm.

Poplin-qayta o'rash usulida yigirilgan, pishitilgan ipdan polotno o'rilishida to'qilgan gazlama.

Tafta-polotno o'rilishdagi zich tuzilishli gazlama. Sirtida chandiqlimon tovlanuvchi naqshlar mavjud. Poplin va tafta gazlamalar asosan erkaklar ko'ylagi uchun ishlatiladi.

Ko'ylakbopa gazlamalarning qishki turlaridan issiqni yaxshi saqlashlik xususiyati talab qilinadi. Shuning uchun bu gazlamalar apparat yigirish usulida olingan iplardan sirti taralgan tukli qilib ishlab chiqariladi. Bu guruxga flpneg, bumazeya, bayka nomli paxmoq tuzilishdagi gazlamalar kiradi.

Flanel-sidirg'a rangli, gul bosilgan yoki oqartirishilgan pardozdagi, prolотно yoki sarja o'rilishidagi gazlama bo'lib, uning yuza chizligi $180-257 \text{ g/m}^2$, eni 58-95 sm. Uning xar ikki tomonida taralgan tuklari mavjud.

Bumazeya-gazlamasi asosan sarja o'rilishida to'qiladi. Taralgan tuk faqat bir tomonida (teskarisida) bo'ladi. Yuza zichligi $160-1810 \text{ g/m}^2$.

Bayka-flanelga o'xshash ikkala tomonidan taralgan tukli bo'ladi. Lekin uning o'rilish murakkab, 1,5 qavatli bo'ladi.

Flanel va bumazeya gazlamalari chaqaloqlarning qishki kiyimlariga, ayollarning xalatlari, ayollar va erkaklarning ko'ylaklari uchun, bayka esa soldatlarning ichki kiyimi va shifoxonalarda kiyilvdigan xalatlari uchun qo'llaniladi.

Sun'iy iplarni qo'shib ishlab chiqarilgan ip gazlamalarning tandasida paxta ipi, arqog'ida esa viskoza yoki attsetat yaltiroq kompleks iplari ishlatiladi.

Bu gazlamalar yirik va mayda gulli o'rilishda imshlab chiqariladi. Shuning uchun bu gazlamalarning sirtida ajoyib tovlanuvchi naqsh xosil bo'ladi. Eni 62-95 sm. Yuza chichligi 95-110 g/m².

Oltinchi guxga kiyimbop gazlamalar mujassamlangan. Bularga kostyum, shim, pal to, kurtka, plash va maxsus kiyimlarni tikish uchun zich to'qilgan, ishqalanishga chidamli va mustaxkam

gazlamalar kiradi. Kiyimbop gazlamalar asosan karda usulda yigirilgan yakka (25-70 teks) yoki pishitilgan (15,4 teks x 2-25 teks x 2) iplardan ishlab chiqariladi. Pardoziplash jarayonida ishqorli, g'ijimlanmaydigan va kirishmaydigan maxsus ishlovlar beriladi.

Kiyimbop guruxi to'rtta guruxga bo'linadi:

A) sidirg'a rangli; b) maxsus; v) qishki; g) xar-xil rangli iplardan to'qilgan va chinor (melanj) gazlamalar.

Sidirg'a rangli guruxchaga klassik gazlamalar kiradi: dioganal, maleskin, reps.

Dioganal-sarja urilishidagi maxsus ish kiyimlari uchun qo'llanadigan gazlama. Tandasida 42 teksli, arqog'ida 29-72 teksli iplaridan ishlatiladi. Yuza zichligi $180-380 \text{ g/m}^2$, eni 67-100 sm. Ayrim artikullarida 12-15 foiz kapron tolasi qo'shiladi.

Moleskin-sidirg'a rangli yoki kam miqdorda oqartirilgan, ishqoriy ishlov berilgan gazlama. O'rilishi kuchaytirilgan satin. Tolali tarkibiga 15 foiz kapron tolasini qo'shilganligi va pishirilgan iplarni ishlatilishi bularni ishqalanishga chidamliligini oshiradi.

Reps-gazlamalarning arqog'iga yo'g'on (29 teks x 2), tandasiga esa ingichka (18,5 teks) iplarni ishlatilgani uchun uning sirtida biki ko'ndalang yo'llari bor. O'rilishi-polotno. Yuza zichligi 180-220 g/m².

Plash tikish uchun ishlatiluvchi gazlamalar sarja yoki polotno o'rilishida to'qiladi. Teskari tomonida suv o'tishga qarshilik ko'rsatuvchi plyonkasi bo'ladi.

Kiyimbop gazlamalar guruxining maxsus guruxchasiga-maxsus diagonal, ketellar uchun, sport kiyimlar uchun gazlamalar kiradi.

Uchinchi guruhga asosan «triko» va «djins» nomli gazlamalar kiradi.

Triko ip gazlamalari erkaklar kostyum va shimlarini tikish uchun qo'llaniladi.

Djins gazlamasi yoshlar sport kiyimi, kurtkalar, shimlarni tikish uchun qo'llaniladi.

Qishki guruhchaga movut, zamsha, velveton gazlamalari kiradi. Ularning sirtida zich joylashgan taralgan tuki bo'ladi. O'rilishi kuchaytirilgan satin. Movutning pardozlanishi to'q ranglarga bo'yalgan bo'ladi.

Velvetonning yuza zichligi $370-400 \text{ g/m}^2$. Tandasida pishitilgan ip (29,4 teks x 2-15,4 teks x 2), arqog'ida esa yakka (50-58,8 teks) iplar ishlatiladi.

Zamsha gazlamasi movut va vegvetondan tukining qisqa va qattiq preslanganligi bilan farq qiladi. Bu gazlamalar bolalar sport kiyimlarini tikish uchun ishlatiladi. Ko'ylak,

kostyum, kurtkalarni tikish uchun duxoba va chiyduxobalar ham ishlatiladi.

Duxoba sirti yaxlit tukli. Yuza zichligi 270-290 g/m², eni 120-140 sm, velvetning sirtida esa kengligi xar xil yo'llar tarzidagi naqshdor tuk bo'ladi. Yo'li kengroq gazlama «Velvet-kord», ingichka yo'llisi «Velvet-rubchi» deb ataladi.

Nazorat savollari:

1. Davlat standartlarining tushunchasi nima?
2. Tarmoi standartlarining tushunchasi nima?
3. Korxona standartlarining tushunchasi nima?
4. Texnik xujjatlar nima?
5. Bichish tsexidagi texnik nazorat talablari qanday amalgam oshiriladi? .
6. Tikuv bo'limidagi texnik nazorat tartibi qanday amalgam oshiriladi?

7. Pardoqlash bo`limidagi nazorat tartibi qanday amalgam oshiriladi?.
8. Gazlamalarning turlari bo`yicha kiyimga tayyorlash va xossalari qanday amalgam oshiriladi?.

7-Mavzu. Tayyor buyumlar sifatiga baho berish va saqlash

Reja:

- 1.Kiyim modeliga qo`yilgan talablar
- 2.Tikuv buyumlarini kodlanishi.
- 3.Tikuv buyumlarini turli xossalari.
- 4.Kiyimni ekspulatsion va konstruksion ko`rsatkichlari.
- 5.Kiyimni saqlash tartibi.

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004

3. Mal ttseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.
5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .
6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н. «Контроль и управление качеством текстильных материалов», М., 1977

Kiyim sifatini baholash uchun mo'ljallangan ko'rsatkichlar modeli kiyimga xos xarid qiymatini va ommaviy tarzda tayyorlangan mahsulotning qiymatini o'z ichiga qamrab olgan, tuzilishi asoslangan, ko'rsatkichlari gorizontal bo'yicha o'zaro mantiqiy bog'langan, vertikal bo'yicha esa ayrim mayda ko'rsatkichlar darajama - daraja umumiyroqlarga bo'ysungan bo'lishi kerak. Qo'ilgan talablarga ye.B.

Koblyakova yaratgan sifat ko'rsatkichlarining tasnifi javob beradi. Kiyim sifatini baholash uchun muayyan sistemada xossalar daraxti kabi (ierarxiya, ko'p darajali sistema), mayda xususiyatlar bosqichma - bosqich umumiyroqlarga bo'ysungan va «umumiydan maydaroqqa o'tish» printsipida tuzilgan.

Kiyim sifati yuqori bosqichda xossalar majmuidan tuzilgan yaxlit sistemadir.

Ushbu sistema birinchi darajada iste'molga oid sifat ko'rsatkichlari va texnik - iqtisodiy sifat ko'rsatkichlariga bo'linadi. Ularning qiymati ierarxiyaning quyida joylashgan sinf, guruh va ayrim ko'rsatkichlari darajasiga bog'liq.

Ko'rsatkichlarning soni yuqori bosqichdan keyingi bosqichga o'tgan sari oshadi, ularning murakkablik darajasi esa kamayadi. Sxemada

keltirilgandek, yuqori bosqichda kiyim sifati bitta ko'rsatkichlar sistemasi bilan baholansa, birinchi bosqichda ikkita, ikkinchida - sakkizta, uchinchida - yigirmata ko'rsatkichlar kompleksi, ierarxiyaning 4-5 - pastki bosqichlari esa 70 taga yaqin baholanadigan ko'rsatkichlarni o'z ichiga qamrab olgan. Ayni holda bu sxemani mukammallashtirish mumkin. Masalan, kiyim sifati uning tuzuvchi materiallari sifatiga, materiallar sifati esa o'z navbatida texnik jixatdan tuzilishiga, xom iplar xususiyatiga va ularning o'rilishiga bog'liq.

Quyida ierarxiya sxemasiga oid barcha ko'rsatkichlarning nomlari hamda gorizontal va vertikal bo'yicha o'zaro bog'lanishi keltirilgan.

Tikuv buyumlarining o'nlik egasiz tasnifi mahsulot klassifikatoriga

kiritilgan. Unda tikuv buyumlari 85 - raqam ostida mustaqil sinfga ajratilgan.

Tikuv buyumlari navbati bilan sinflar, kichik sinflar, guruhlar, kichik guruhlar, turlar, va boshqalarga tasniflanadi. Mahsulot klassifikatorida o'nlik kodlash sistemasi qabul qilingan. Har bir belgining xarakteristikasiga o'nlik razryadda muayyan o'rin ajratildi.

Kodning 1 va 2 - razryadlari (85-*const*) «Tikuv buyumlari» sinfini bildiradi.

3 - razryad - kichik sinf, buyumlarning assortiment bo'yicha tasnifi;

4 - razryad - vazifaga ko'ra konstruktiv yechimi yaqin bo'lgan buyumlarning guruh - tur majmui;

5 - razryad — xom ashyo b'yicha kichik guruhlar: 1 - ip gazlamalar; 2 - zig'ir va aralash tolalardan t'qilgan gazlamalar; 3 - shoyi, sintetik va aralash

tolalardan to'qilgan gazlama hamda trikotaj polotnolar va h.k.

6 - razryad - jinsi va yosh belgilari bo'yicha kiyimlar turi: 1 - erkaklar uchun; 2 - ayollar uchun; 3 - maktab yoshidagi o'g'il bolalar uchun va h.k.

7 - dan 10 - gacha bo'lgan razryadlar kiyimlarning xillararo tasnifi.

Kiyim sifatining iste'molga oid ko'rsatkichlari. Iste'molga oid ko'rsatkichlar deb insonning buyumni iste'mol qilish jarayonidagi muayyan talablarni qondirishiga qaratilgan buyum xossalari tushuniladi. Iste'molga oid sifat darajasiga iste'molchi insonga bevosita ommaviy va shaxsiy qadrini bildiradigan ko'rsatkichlarning bitta sinfi kiradi (1.3 - sxema): ijtimoiy K_{11} , funktsional K_{21} , estetik K_{31} , ergonomik K_{41} , ekspluatatsion K_{51} . Buyum 'z xususiyatlariga bog'liq holda insonning muayyan talablarini ma'lum darajada

qondirishi mumkin. Ko'rsatkichlar sinfiga xos xususiyatlar tahlili quyida keltirilgan.

Ijtimoiy ko'rsatkichlar buyumning ishlab chiqish va sotishga muvofiqligini bildiradigan ommaviy ehtiyojlarga mosligini xarakterlaydi. Shu bois iqtisodiy-ijtimoiy talablar kiyim loyihalashdan avval texnik topshiriq tuzish bosqichida hisobga olinadi. Mahsulot sifatini ta'minlashda ijtimoiy omillar roli ilmiy - texnik taraqqiyot va moddiy farovonlik o'sgan sari oshaveradi. Korxonalarda maxsus tuzilgan ijtimoiy xizmatlar tashkiloti aholi ehtiyojini tahlil qilib, yangi mahsulot assortimentiga talablarni shakllantirishi kerak. Aks holda, mahsulot ko'p chiqarilib, zarar ko'riladi.

Eksportga tayyorlanadigan mahsulotning raqobatbardoshligi va

patent jihatdan tozaligi muhim ahamiyat kasb etadi.

Kiyim sifatiga oid ijtimoiy ko'rsatkichlardan razmer va bo'ylar assortimentining haqiqiy ehtiyojlar xajmiga muvofiqligi muhim deb hisoblanadi.

Demak, ijtimoiy ko'rsatkichlar sinfi uchinchi darajada uchta ko'rsatkichdan tuziladi (1.3 - sxema): maxsus vazifali buyumlarning talablar ehtiyojiga mosligi K_{111} ; ichki va tashqi bozorda raqobatbardoshligi K_{211} ; kiyimning bo'ylar va razmerlar assortimenti buyicha iste'molchi ehtiyojiga mosligi K_{311} . Ijtimoiy ko'rsatkichlardan to'g'ri foydalanib, kiyimning rejali assortimentini tuzish mumkin.

Funksional ko'rsatkichlar kiyimning asosiy vazifasiga, iste'molchining tashqi ko'rinishiga va uning psixologik xususiyatlariga mosligini bildiradi.

Buyumning barcha xossalari uning vazifasiga bog`liq holda tanlansa, buyum insonning ehtiyojini qondira oladi.

Ayni buyumning vazifasi modelga, uning konstruktsiyasiga va materiallariga qo'yiladigan talablarni shakllantira oladi. Odamlarning yoshi, razmeri, to'lalik guruhlari ichida tashqi ko'rinishi va psixologik tuzilishida keskin farqlanish mavjudligi bois bir xil vazifali kiyim ham ushbu guruhlarga mansub bo'lgan xususiyatlar hisobga olingan holda loyihalalanadi.

Funksional ko'rsatkichlar uchinchi bosqichda ikki guruh ko'rsatkichlari yordamida yoritiladi: buyumning muayyan maqsadga mosligi K_{121} va iste'molchining razmeri, yoshi va to'lalik guruhi xususiyatlariga mosligi K_{221} .

Buyumning muayyan maqsadga mosligini to'rtinchi bosqichda quyidagi ko'rsatkichlar aniqlaydi: kiyimning

zamonaviy hayot tarziga (ya`ni zamonaviy transport vositalariga, arxitektura va maishiy sharoitga) moslik darajasi K_{1121} va kiyimning aniq ekspluatatsiya sharoiti hamda odam faoliyatining turiga munosibligi K_{2121} .

Iste`molchining razmeri, yoshi va to`lalik guruhi xususiyatlariga mosligi K_{221} to`rtinchi bosqichda quyidagicha bo`linadi: shaxsning tashqi ko`rinishiga mosligi K_{1221} hamda shaxsning yoshi va psixologik xususiyatlariga mosligi K_{2221} .

Estyetik ko`rsatkichlar kiyimni shaxsiy iste`mol predmeti sifatida baholashda o`ziga xos ahamiyatga ega. Estetik xususiyatga ega bo`lmagan kiyim foydasiz buyumga aylanadi, chunki u o`z maqsadli funktsiyasini – insonning estetik talabini qondiradigan o`ziga xos xususiyatni bajara olmaydi.

Estetik ehtiyoj, go`zallik qonunlariga ko`ra, insonning go`zallikka va ijodga

bo'lgan talablarini bildiradi. Kiyim muayyan davrga xos yetakchi badiiy tarzlariga mos loyihalalanadi.

Estetik ko'rsatkichlar sinfi uch guruhga bo'linadi: zamonaviy uslub va modaga mosligi (model va konstruktsiyaning yaxlitligi) K_{131} ; model kompozitsiyasining mukammallik darajasi K_{231} ; buyumning xaridorgir ko'rinishi K_{331} .

Zamonaviy modaga moslik darajasi K_{131} quyidagicha bo'linadi: siluet K_{1131} ; bichim (konstruktiv b'linishi) K_{2131} ; modelda ranglar yechimi K_{3131} ; material fakturasi K_{4131} ; mayda va bezatuvchi detallar shakli K_{5131} .

Model kompozitsiyasining mukammallik darajasi K_{231} t'rtinchi darajada quyidagicha xarakterlanadi: shaklning arxitektonikasi K_{1231} ; kiyim nafosatining ifodalanish darajasi K_{2231} ; shakl tektonikasi K_{3231} .

Arxitektonika shaklning yaxlitligini (ya`ni vazifasi, shakli, qismlarining o`zaro nisbati, buyumning ichki tuzilishini) bildiradi.

Kiyim nafosatining ifodalanish darajasi barcha konstruktiv elementlarning nafisligini aniqlaydi. Shakl tektonikasi buyum shakli, konstruktsiyasi, materiallar xususiyatlarining o`zaro bog`lanishi va uyg`unlashuvmdir.

Kiyimning estetik ko`rinishi barcha konstruktiv elementlarning (detallar simmetrik joylanishi, biriktiruvchi va bezatuvchi choklar ravonligi, astarning sifati va buyumning rangiga mosligi va h.k) o`ziga xos yechimi, ifodaliligi, buyumning xaridorgir ko`rinishini ta`minlaydigan elementlari majmuiga (firma savdo belgisi, yorliq, upakovkaga) bog`liq. Ta`kidlanganidek buyumning xaridorgir ko`rinishi to`rtinchi bosqichda

tashqi k'rinish K_{1331} , ichki bezaklar K_{2331} va firma belgilarining ifodaliligi K_{3331} k'rsatkichlari yordamida baholanadi.

Ergonomik ko'rsatkichlar buyumning insonga moslashganlik darajasini bildiradi. Ergonomika (ergon - mehnat, nomog - qonun) insonni muayyan faoliyat sharoitida o'rganadigan inson, buyum va atrofdagi muhitning o'zaro bog'lanish qonuniyatlarini o'rganadigan ilmiy fandır.

Kiyim inson tanasining 80 foizini bekitib, unda psixofiziologik taassurot (kayfiyat, toliqish xususiyati, issiqlik, sovuq, komfort, qulaylik, bosim va h.k.) uyg'otadi.

Kiyim konstruktsiyasining sifatini aniqlashda «qulay» va «komfort» degan tushunchalar mosroq tuyuladi. Lekin inson noqulay kiyimga o'rganib, uni qulay hisoblashi mumkin. Shu bois, inson - kiyim sistemasini baholashda

aniqroq standart ko'rsatkichlari ishlatiladi: antropometrik K_{141} , gigienik K_{241} , psixofiziologik K_{341} . Kiyim loyihalashda antropometrik ko'rsatkichlar muhim ahamiyat kasb etadi. Odamning kiyim bilan kontakti tinch holatda (statikada) va harakatda (dinamikada) farqlanadi. Shu bois antropometrik moslik to'rtinchi bosqichda statik moslik K_{1141} va dinamik moslik K_{2141} ko'rsatkichlariga bo'linadi.

Mosligi statik moslikning antropometrik ko'rsatkichlari 5 - darajada quyidagicha baholanishi mumkin: ekspluatatsiya jarayonida kiyim detallarining materiallarida deformatsiya darajasi K_{32141} ; q'llar ko'tarilgan vaziyatda buyum etagining siljishi K_{22141} .

Gigienik sifat ko'rsatkichlari sanitariya va gigiena me'yorlariga moslikni xarakterlab, kiyim ostida qulay mikroiklimni ta'minlashi kerak.

Kiyim o'zining asosiy himoyaviy funktsiyasini bajarishi uchun muayyan issiqlik qarshiligiga, havo o'tkazuvchanlikka, gigroskopiklikka, paketning muayyan konstruktiv tuzilishiga ega bo'lishi shart.

Gigienik moslik ko'rsatkichi kiyim ostidagi havo almashinuvi darajasini bildiradi. Masalan, yuqori haroratli tashqi muhitga mo'ljallangan kiyimning gigienik ko'rsatkichlari gazlamaning gigienik xususiyatlariga bog'liq. Ushbu ko'rsatkich o'z navbatida kiyim paketining havo o'tkazuvchanligiga, bug' o'tkazuvchanligiga hamda kiyimning ratsional konstruktiv yechimiga bog'liq.

Ayni ratsional konstruktiv yechim yordamida materiallarning o'tkazuvchanlikka oid nuqsonlarini kompensatsiya qilish mumkin.

Psixofiziologik ko'rsatkichlar guruhi kiyimning odam psixologik va fiziologik xususiyatlariga mosligini aniqlaydi. Bu ko'rsatkichlarga kiyim oson kiyilishi va yechilishi, kiyim ayrim elementlarining qulayligi va kiyimning massasi kiradi.

Ekspluatatsion ko'rsatkichlar. Qator sanoat mahsulotlari kabi kiyimga ham muhim ekspluatatsion ko'rsatkich bo'lgan «ishonchlilik» xosdir. Tikuv buyumlarining ishonchlilik xususiyati iste'mol jarayonida ma'naviy yoki fizikaviy yaroqsizlikka kelgan vaqt bilan o'lchanadi. Ideal holatda ma'naviy va fizikaviy yaroqsizlik vaqtlari teng bo'ladi. Lekin haqiqatda ular teng emas.

Eksplutatsiya davrida kiyimning ishonchlilik ko'rsatkichi detallarning shakl saqlovchanligi, chidamliligi, choklarning pishiqligi bilan xarakterlanadi.

Kiyim sifatining texnik iqtisodiy ko'rsatkichlari. Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar konstruktsiyaning texnik jihatdan mukammallik darajasini, ishlab chiqarish va iste'molchi xarajatlarini hisobga olgan holda kiyimni loyihalash va texnologik usullarini bildiradi. Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar ikkinchi darajada standartlash va unifikatsiyalash K_{12} , konstruktsiyaning ishlov berishga qulaylik darajasi K_{22} va tejamlilik K_{32} ko'rsatkichlarni 'z ichiga olgan

Kiyimni saqlashda ularni gazlamalai, polietilenli va ba'zan qattiq tarali idishlarga joylashtiriladi. Qadoqlashda har bir buyumning xossasi va foydalanishga zarur bo'ladigan tartib asosida amalgam oshiriladi.

Nazorat savollari

1. Kiyim modeliga qo'yilgan talablar nimalardan iborat?

2. Tikuv buyumlarini kodlanishi qanday?
3. Tikuv buyumlarini turli xossalari nimalardan iborat?.
4. Kiyimni ekspulatsion va konstruktsion ko`rsatkichlari nimalardan iborat?
5. Kiyimni saqlash tartibi qanday?

8-Mavzu. Yengil sanoat buyumlarini orgonoleptik usullar bilan tekshirish tartibi

Reja:

1. Yengil sanoat buyumlarini orgonoleptik usul bilan tekshiradigan ko`rsatkichlari.
2. Tikuv iplarini tekshirish.
3. Kiyim gazlamalarini orgonoleptik usul bilan tekshirish tartibi.
4. Pardozlashdagi nuqsonlarni aniqlash.

Adabiyotlar:

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
2. Maqsudov S. «Charm buyumlar texnologiyasi» T.2004
3. Mal ttseva P. «Tikuvchilik materialshunosligi» T.1986
4. Abbasova N.G. va boshqalar “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi” T.2006 y.

5. Isaev V.V. Tikuvchilik korxonalari jihozlari. T. 1986 .

6. Кирюхин С.М., Соловев А.Н.
«Контроль и управление качеством текстильных материалов», М., 1977

Yengil sanoat sohasida tayyorlangan kiyimlarning barchasi inson kiyimi va uy-ro`zg`or buyumlari va boshqalar hisoblanadi. Ularni dastlabki sinovlarda uskunalarsiz, o`lchov vositalaridan foydalanmasdan tashqi ko`rinishiga qarab sifatiga baho berish ularni — orgonoleptik usul yordamida tekshirish hisoblanadi.

Orgonoleptik usullarning asosiy mohiyati buyum yoki uni tashkil qiluvchi materiallarni tashqi ko`rinishi bo`yicha sifatiga baho berish tushuniladi.

Yengil sanoat sohasida tayyorlangan kiyimlarni tekshirishdagi asosiy ko`rsatkichlari sirasiga o`lchamlari,

rangi, qadoqlanishi, choklar sifati, bezak va furnituralarni joylashuvi hamda birikishi, qo`shimcha detallarni me`yorida joylashuvi va boshqalar tushuniladi.

O`lchamlari tekshiruvida- kiyimni turi, o`lchamni dastlabki birliklari, tarkibiy tashkil etuvchilarni buyumda joylashuvini o`lchamli mosligi aniqlanadi. Nomutonositliklar aniqlanib, ular texnik nazorat bo`limida har bir buyum partiyasiga nisbatan baholanadi.

Rang tahlili- kiyumni dastlabki sinov namunasida belgilangan va foydalangan gazlama hamda qo`shimchalarni aynan mos kelishi kuzatiladi. Shuningdek, buyumni ergonomik mosligi kuzatiladi. Farqlar va nomutonositliklar qayd qilib boriladi.

Choklar tekshiruvi- yengil sanoat buyimining deyarli barchasi iplar yordamida biriktiriladi, tikiladi. Choklar

qadami, qaviq qatorlar soni va iplarni joyilashuvi ko`zdan kechiriladi. Ichki va tashqi tomondagi choklardagi xatoliklar qayd qilinadi. Ularni joylashuvidagi bir xilligi nazorat qilinadi.

Iplarni tashqi ko`rinishi bo`yicha tekshirish.

Pishitilganligi oshishi bilan kalava ip silliqroq, pishiqroq, qayishqoqroq bo'ladi. Ma'lum darajagacha pishitilgandan so'ng kalava ipning pishiqligi pasya boshlaydi, ana shunday pishitish kritik pishitilganlik deb ataladi.. Barcha xil tolalardan pishitilib tayyorlangan kalava ip va kompleks iplarning, shuningdek paxta va shtatel tolalardan qilingan yakka kalava ipning pishitilganligini aniqlash uchun ayrim iplar yoki tolalar parallel bo'lib qolgunga qadar bo'shatish usuli qo'llaniladi. Ip

tashqi ko`rinishi bo`yicha nuqsonlari o`rganiladi.

Gazlamalarni tashqi ko`rinishi bo`yicha terkshirish

Ip uzilganda va stanok mehanizmlarining sozlanishi buzilganda to'quvchilik nuqsonlari kelib chiqadi. Bunday nuqsonlar gazlama va tikuvchilik buyumlarining sifatiga (sortiga) ta'sir qiladi. Tikuvchilik buymlarining ko'rinib turadigan detallaridagi to'quvchilik nuqsonlari buyumning sortini pasytirishi, hatto brakka olib kelishi mumkin. Shuning uchun bichish paytida bunday nuqsonlar hisobga olinadi. Quyida to'quvchilik nuqsonlari keltirilgan.

Iplarning yo'g'onlashishi – gazlamada chiziqli zichligi gazlama asosiy fonining chiziqli zichligidan yuqoriroq bo'lgan tanda yoki arqoq iplarning bo'lishi.

Mahalliy yo‘g‘onlashish – kalta - kalta uchastkalarda tanda yoki arqoq iplarning yo‘g‘onlashishi .

Ajralib turadigan ip – tanda yoki arqoq iplarining qo‘shni iplardan tarangligi, buramdorligi, rangi yoki kesimining shakli bilan farq qilishi.

Siyraklik – bir yoki bir nechta tanda iplarining bo‘lmasligi. Rida bir yoki bit nechta arqoq iplarining bo‘lmasligi.

Qo‘sh iplilik – bir tanda yoki arqoq ipi o‘rniga ikki yoki bir nechta ip o‘rilib qolishi va boshqa iplardan keskin ajralib turishi.

Podnirki – arqoq iplarining tanda iplari bilan o‘rilishmay osilib qolishi natijasida qisqa – qisqa uchastkalarda o‘rilishning buzilishi.

Tandaning soqligi – tanda ipining arqoq ipi bilan o‘rilishmay osilib qolishi.

Podpletina – gazlamada qisqa-qisqa joylarda tanda va arqoq iplarining

noto'g'ri o'rilishi, shu jumladan, bir necha qator iplarning uzilishi.

Gulning buzilishi – tandaning remizkaga yoki jakkard mashina ko'zlariga yo bo'lmasa berdoga noto'g'ri o'tkazilishi natijasida gazlama gulining o'rilishining buzilishi.

Tandadagi yo'l-yo'llik – gazlama uzunligi bo'yicha uning boshqa yuzalaridan iplarning chiziqli zichligi, tarngligi bilan farq qiladigan yo'llar.

Arqoqdagi yo'l-yo'llik – gazlamaning butun eni bo'yicha iplarning chiziqli zichligi yoki rangi jihatidan farq qilishi natijasida hosil bo'ladigan yo'llar.

Zaboina – gazlamaning arqoq bo'yicha o'ta zichligi tufayli gazlamaning eni bo'yicha hosil bo'ladigan yo'llar.

Arqoqning qalinlashishi – ip kalava oxirida paket tarzida bo'shalib, shu holda gazlamaga o'rilishi tufayli gazlamada kalta – kalta qalin joylar hosil bo'lishi.

Arqoq ipi yaxshi taranglanmaganligi oqibatida arqoq halqalari, buram halqalar hosil bo'lishi.

Berdo tishlarini zichligining buzilishi natijasida tanda iplarining siljib ochilib qolishi.

Gazlama yaxlitligining buzilishi (teshilishi, kesilishi) – tanda yoki arqoq iplari uzilishi natijasida kelib chiqadigan kamchilik.

Pardozlashdagi nuqsonlar

Gazlamadagi gullarni pardozlash uchun maxsus apparatlarda gazlamaga qaynoq bug' ta'sir ettiriladi.

Bo'yoq ifloslanganda, bosma valda ezilgan raklyada shikastlangan joylar bo'lganda, gazlama yaxshi tayyorlanmaganda, bo'yoq suyuq yoki juda quyuq bo'lganda nuqsonlar paydo bo'lishi mumkin. (PASTDAGI RASM)

Shelchok – raklya tagiga momiq, ip tushib qolishidan yoki andazada nuqson

borligi tufayli hosil bo'ladigan har xil shakldagi kichik – kichik bo'yalgan joylar.

Chala gulli joylar – guli aniq chiqmagan yaproq ko'rinishidagi yoki gul detallaridan birining tasviri yo'qligidan iborat mahalliy nuqson.

Ustma - ust tushgan gullar - gazlamaning bo'yalgan bir sirtidan boshqasirtiga gul o'tib qolishi.

Gulsizlik – gul bosish paytida gazlama bukilib qolishi natijasida gul tushmay qolgan joylar.

Shtrif – ilonizi chiziqni eslatadigan, tanda bo'yicha yotgan ensiz uzuq – uzuq yo'l.

Andazalardagi naqshning aniq tayyorlanmaganligi yoki andazaning gul bosish mashinasiga noto'g'ri o'rnatilishi natijasida *gazlamada gulning noaniq chiqishi*.

Rastraf – gazlamada gullar ayrim detallarning siljib bosilishi.

Qiyshaygan gullar – arqoq iplarining tanda iplariga noperpendikulyarligi tufayli paydo bo'ladigan mahalliy nuqson. Gul bosish paytida gazlama notekis taranglanishi oqibatida kelib chiqadi. Gazlamalarda ayniqsa yo'llar va kataklarning qiyshiqqligi yaqqol bilinib qoladi. Agar raklya bo'yoqni yaxshi sidirmasa , och joylar qorayib chiqadi.

Har - xil tuslilik – gul bo'yoqlari intensivligining bir xil emasligi.

Tola tarkibi har xil bo'lgan va turli maqsadlarga mo'ljallangan gazlamalarga pardozi berib bo'lgandan so'ng ular standartlar normalariga muvofiq sortlarga ajratiladi., tahlilanadi, markalanadi, o'raladi, upakovka qilinadi.

Odatda gazlamalar o'ngini ichkariga qilib eni bo'yicha buklanadi. Qalin jun gazlamalar rulon qilib o'raladi. Yupqa

jun va ip gazlamalar, shoyi gazlamalar, odatda, yog'och andazaga o'raladi. Ko'pgina ip gazlamalar 1 m dan qilib (kitobsimon qilib) taxlanadi. Hosil bo'lgan taxlam bir necha marta buklanadi va gazlamaning oxiri bilan o'rab qo'yiladi. Taxlash jarayonida gazlamalar markalanadi.

Markalash – gazlamaga to'qimachilik korhonasining markasini tushirish. Bu ish bo'yoq bilan tamg'alash, yorliq va etiketkalarini yopishtirish va tikishdan iborat. Har bir gazlama to'pida 3 ta tamg'a bo'lishi kerak. Gazlamaning bir uchiga shu to'pdagi gazlama uzunligi metrda yoziladi. Gazlamaning qarama – qarshi uchida ikki tamg'a bo'lib, bittasida fabrikaning nomi va braklovchining nomeri, ikkinchisida gazlamaning sorti ko'rsatiladi. Agar gazlama to'pi bilan bir necha qismlardan

iborat bo'lsa, tamg'a har bit qismining oxiriga qo'yiladi.

O'rash – har bir gazlama to'pini qog'oz yoki o'rov gazlamasi bilan o'rash.

Gazlamalar yumshoq, qattiq, yarim qattiq *upakovka qilinishi* mumkin.

Yumshoq upakovka qilishda gazlamalar toyi (bir necha to'p gazlama) o'rov gazlamasi bilan o'rab, tikiladi.

Nazora savollari

1. Yengil sanoat buyumlarini orgonoleptik usul bilan tekshiradigan ko'rsatkichlarga nimalar kiradi?
2. Tikuv iplarini tekshirish tartibi qanday?
3. Kiyim gazlamalarini orgonoleptik usul bilan tekshirish tartibi qanday?
4. Pardozlashdagi nuqsonlarni aniqlash tartibi qanday amalgam oshiriladi?