

## ЭРКАКЛАР КУЙЛАКБОП ТЎҚИМАСИНИНГ ИСТЕЪМОЛ ХУСУСИЯТЛАРИ ТАДҚИҚИ

М7-15 гуруҳи магистранти О.Ш.Абдурахманов  
Илмий раҳбар доц. Д.Кадирова

*Янги ассортиментдаги мато яратишда тўқима тузилиши кўрсаткичларини тўғри танлаш катта аҳамиятга эга бўлиб, улар тўқиманинг эргономик хоссаларини ва ишлаб чиқариш шароитларини белгилайди.*

*Илмий ишда республикаимиз тўқимачилик саноатини ривожлантиришда замонавий тўқув жихозларнинг технологик имкониятларидан фойдаланиб, маҳаллий хом-ашёдан устки кийимлик матоларни ишлаб чиқариш омиллари асосида янги тўқима ассортиментини яратиш масалалари кўрилган. Маҳаллий саноат ишлаб чиқараётган тўқима ассортиментини йилдан-йилга хилма хил бўлиб бормоқда.*

*The principal value in working out of new assortment as defines its ergonomic properties and conditions of development of a cloth has parameters of a structure of a fabric.*

*In scientific work problems on the basis of refueling parameters, working out new assortment fabrics cloth appointments c are considered by application of domestic raw materials. From year to year fabrics influencing physic mechanical properties take root into the domestic industry various assortment fabrics, with application of the concept coloristic the decision, taking into account increase and expansion of primary factors of the assortment.*

Республикаимизда тўқимачилик саноати тармоғини ривожлантиришнинг муҳим шarti табиий толаларни бошқа тола турлари билан уйғунлаштириш, янги тўқимачилик матолари ассортиментини яратиш, янги колористик ечимлар концепцияларини ишлаб чиқиш ҳисобига ассортиментлик кўламини кенгайтириш каби муҳим омиллари амалга оширилади.

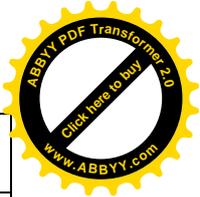
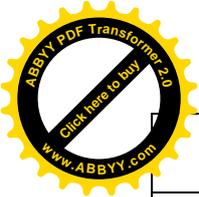
Матонинг тузилиши, унинг қўлланилиши, тўқима тури, хом ашё тури ва сифати, матонинг қалинлиги ва юза кўриниши билан аниқланади. Республикаимиздаги тўқимачилик корхоналари маҳсулотлари, ҳамда четдан кириб келаётган тўқима матолари ассортиментини бўйича тахлилий изланишлар олиб борилди. Изланишлар натижасига кўра ички бозор истеъмол талаби кийимбоп матолар туркумидаги эркаклар учун кўйлакбоп тўқималарга эҳтиёж ошиб бораётгани аниқланди. Тўқимачилик саноати ривожланиб бориш мобайнида матолар тури тез-тез ўзгариб, кўйлакбоп тўқима ассортиментини, эни ва тузилиши жиҳатидан сезиларли даражада эскириб, ҳозирги давр харидорларининг истеъмол ва эргономик талабларига етарлича жавоб бера олмайди.

Мақолада “Тўқимачилик матолари технологияси” кафедрасининг тўқимачилик матолари ассортиментини кенгайтириш йўналишида олиб борилаётган тўқима тузилиши омиллари асосида аралаш таркибли кийимбоп тўқималар туркумини кенгайтириш ғояси илгари сурилган. Кафедра ўқув лабораториясида бир неча вариантда эркаклар учун кўйлакбоп тажрибавий тўқима намуналарини ишлаб чиқилди.

### Тажрибавий тўқима намуналарини ишлаб чиқариш учун танланган тахтлаш кўрсаткичлари

1-жадвал

Тахтлаш омиллари	Ўлч ов бир лиги	I вари ант	II вари ант	III вари ант
Хом ашёнинг толавий таркиби: Танда бўйича Арқоқ бўйича		Пах та Пах	Пах та Пах	Пах та Пах

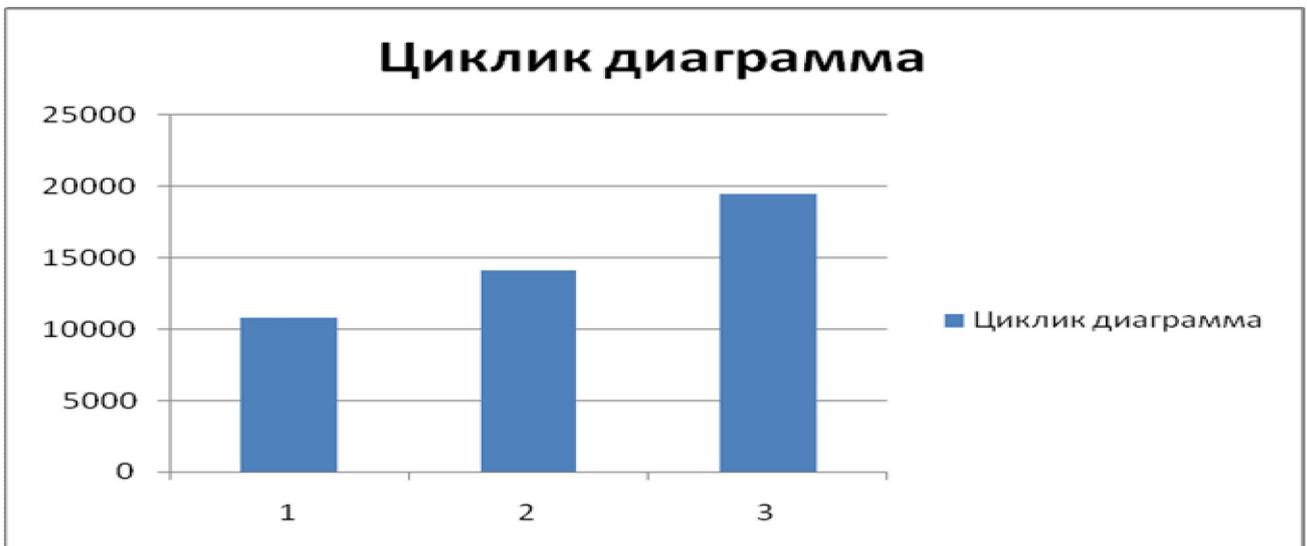


		та/ полэфир	та/ полэфир	та/ полэфир	
	Ипларнинг чизиқли зичлиги Танда бўйича Арқоқ бўйича	тек с	15х 2 25	15х 2 25	15х 2 25
	Тўқимада ипларнинг зичлиги Танда бўйича Арқоқ бўйича	Ип/ дм	200 250	200 300	200 350
3	Ўрилиши		пол отно	пол отно	пол отно
	Тайёр тўқима эни	См	172	172	172
	Умумий иплар сони	Ип	370 0	370 0	370 0

Тўқима намуналарини ишлаб чиқаришда хом ашё сифатида аралаш пахта ва полиэфир ипларидан фойдаланилди. Тажрибавий тўқима намуналари танда пахта толали қайта тараш йиғириш тизимида олинган  $T_1 = 15 \times 2$  Тексли ип ва арқоқ ипи учун 67/33 % пахта+полиэфир аралаш  $T_a = 25$  Текс йўғонликдаги ипдан фойдаланилди.

Кўйлакбоп тўқималарнинг асосий истеъмол хоссаларига намликни шимувчанлиги, ишқаланишга чидамлилиги, тўқима юзасида кумолоқларни хосил бўлиши(пилинг), хаво ўтказувчанлиги, ғижимланиши, юза зичлиги ва узилишга чидамлилиги киради. Тўқима намуналарининг истеъмол кўрсаткичларининг стандарт талабларига мос келишини аниқлаш мақсадида институт қошидаги сертификация марказида стандарт усуллардан фойдаланган ҳолда таҳлил қилинди.

### Ишқаланишга чидамлик циклик диаграммаси



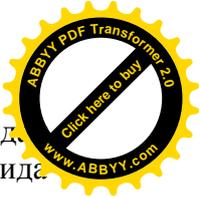
Ишқаланишга чидамлик-тўқимани ишқаланишга чидамлик қобилияти, чўзилувчанлик, эгилиш, сиқилиш, намликка, ёруғликка, қуёш нурига, хаво ҳароратига чидамлик хусусияти назарда тутилади. Ишқаланишга чидамлик ишқаланиш циклининг сони билан ўлчанади.

Асбобда ишлашдан аввал 2 хил намуна тайёрлаб олинади:

1.  $\varnothing 38$  мм

2.  $\varnothing 140$  мм

Тажрибани кўйлакбоп тўқималарда тўлиқ ишқаланишигача олиб борилади.



Ишқаланишга чидамлилиги бўйича 3 тўқима намуналарида синовда ўтказилди: биринчи тўқима намунасида 10800 минг циклда; иккинчи тўқима намунасида 14100 циклда; учинчи тўқима намунасида эса 19500 циклда тўхтатилди.



Тажриба натижалари хаво ўтқазувчанлиги бўйича биринчи тўқима намунасида  $92,1 \text{ см}^3/\text{см}^2 \cdot \text{сек}$ ; иккинчи тўқима намунасида  $26,62 \text{ м}^3/\text{см}^2 \cdot \text{сек}$ ; учинчи тўқима намунасида эса  $13,24 \text{ см}^3/\text{см}^2 \cdot \text{сек}$ ни ташкил қилди.

### Ғижимланиши гистаграммаси



Ғижимланиш хусуиятини **AW-6** мосламасида аниқланди ва қўйидаги натижалар олинди: 1-тўқима намунасида танда бўйича ғижимланиш даражаси 48,1 % , арқоқ юйича 49 % ни; 2-тўқима намунасида танда бўйича 51,3 % , арқоқ бўйича 54 % ни; 3-тўқима намунасида танда бўйича 51,8 % ва арқоқ бўйича 52,6 % ташкил қилди.

### Хулоса

Эркаклар учун куйлакбоп тўқима ишлаб чиқаришнинг қисқа технологияга эга хом ашё танлаб олинди ва истеъмол талаблари тадқиқ этилди. Тажрибавий тўқима намуналари танда пахта толали қайта тараш йигириш тизимида олинган  $T_1 = 15 \times 2$  Тексли ип ва арқоқ ипи учун 67/33 % пахта+ полиэфир аралаш  $T_a = 25$  Текс йўғонликдаги ипдан фойдаланилди. Тўқима намуналари арқоқ зичликлари бўйича турлича тўқима тузилишига эга.

### Адабиётлар

1.Б.Х.Баймуратов, А.Д.Даминов “Тўқувчилик технологияси” китоби.”Фан ва технологиялар марказининг босмахонаси” нашриёти , 315 бет.



2.С.С.Рахимхаджаев,Д.Н.Қодирова “Тўқима лойихалашнинг замонавий усуллари” китоби.”Ёшлар ”нашриёти,147 бет.

