

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI HUZURIDAGI OLIY TA'LIM TIZIMI PEDAGOG VA
RAHBAR KADRLARINI QAYTA TAYYORLASH VA ULARNING
MALAKASINI OSHIRISHNI TASHKIL ETISH
BOSH ILMIY-METODIK MARKAZI**

**TOSHKENT TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT INSTITUTI
HUZURIDAGI PEDAGOG KADRLARNI QAYTA TAYYORLASH VA
ULARNING MALAKASINI OSHIRISH TARMOQ MARKAZI**

«MATERIALSHUNOSLIK»

modulidan

O'QUV USLUBIY MAJMUA

Tuzuvchi: M.Mansurova

Toshkent-2015

Mundarija

IshChI O'QUV DASTURI	3
1-MAVZU: TABIIY TOLALI GAZLAMALAR ASSORTIMENTLARINI PREYSKURANT BO`YICHA GURUHLASH.....	7
2-MAVZU. GAZLAMALAR VA TIKUVCHILIK BUYUMLARI SIFATINI ANIQLASH.	13
3-MAVZU: KIMYOVIY TOLALI GAZLAM ALAR SSORTIMENTLARINI PREYSKURANT BO`YICHA GURUHLASH.....	15
4-MAVZU: KIMYOVIY TOLALI GAZLAM ALAR SSORTIMENTLARINI PREYSKURANT BO`YICHA GURUHLASH.....	15
5-MAVZU: NOTO`QIMA MATERIALLARNING TOLAVIY TARKIBI, XOSSALARI VA TURLARINI ANIQLASH	16
TEST SAVOLLARI.....	16

Dasturning asosiy maqsadi va vazifalari

Oliy ta'lim muassasalari umumkasbiy va maxsus fanlardan dars beruvchi pedagoglar malakasini oshirish kursining **maqsadi** – pedagogik faoliyatida nazariy va kasbiy tayyorgarlikni ta'minlash va yangilash, kasbiy kompetentlikni rivojlantirish asosida ta'lim-tarbiya jarayonlarini samarali tashkil etish va boshqarish bo'yicha bilim, ko'nikma va malakalarni takomillashtirishga qaratilgan.

Oliy ta'lim muassasalari umumkasbiy va maxsus fanlardan dars beruvchi pedagoglar malakasini oshirish kursining **vazifasi** – pedagogik kadrlar tayyorgarligiga qo'yiladigan talablar, ta'lim va tarbiya haqidagi hujjatlar, pedagogika va psixologiyaning dolzarb muammolari va zamonaviy konsepsiyalari, amaliy xorijiy til, xorijiy ta'lim tajribasi, pedagogning shaxsiy va kasbiy axborot maydonini loyihalash, pedagog kadrlarning malakasini oshirish sifatini baholash ishlari, yengil sanoat texnologiyasidagi innovatsiyalar va dolzarb muammolar mazmunini o'rganishga yo'naltirishdan iborat.

Modul bo'yicha tinglovchilarning bilim, ko'nikma va malakalariga qo'yiladigan talablar:

- O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi, ta'lim sohasida davlat siyosati va boshqa qonunchilik hamda huquqiy-me'yoriy hujjatlarni;
- “Ta'lim to'g'risida”gi qonun, Kadrlar tayyorlash milliy dasturi va boshqa qonun hujjatlarining qabul qilinishi, mohiyati va ahamiyatini;
- Tikuvchilik sanoatining umumiy tavsifnomasi, perspektiv rivojlanishi;
- Buyumlarni ishlab chiqarishga tayyorlash texnologik jarayoni;
- Kiyim tikish usullarini takomillashtirish;
- Yengil sanoat buyumlarini loyihalash va dizayn yo'nalishidagi ilmiy muammolar;
- pedagogik mahorat asoslarini **bilishi** kerak.

Modulning o'quv rejadagi boshqa fanlar bilan bog'liqligi va uzviyligi

Mazmuni o'quv rejadagi mutaxassislik fanlarining barcha sohalari bilan uzviy bog'langan holda ularning nazariy asoslarini ochib berishga, pedagoglarning ta'lim-tarbiya jarayonlarini tashkil etish va boshqarishda me'yoriy-huquqiy asoslar bo'yicha umumiy tayyorgarlik darajasini oshirishga xizmat qiladi.

Modulning oliy ta'limdagi o'rni

O'zbekiston Respublikasining "Ta'lim to'g'risida"gi Qonuni, "Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi" hamda ta'lim-tarbiyaning milliy g'oya negizlariga tayangan holda amalga oshirish konsepsiyasida o'z ifodasini topadi.

Modul bo'yicha bo'yicha soatlar taqsimoti

Ushbu o'quv modulida tinglovchining o'quv yuklamasi – 10 soat bo'lib, shundan nazariy mashg'ulotlar 2 soatni, amaliy mashg'ulotlar 4 soatni hamda mustaqil ta'lim 4 soatni tashkil etadi. Ko'chma mashg'ulot nazarda tutilmagan.

Nazariy va amaliy mashg'ulotlar mazmuni

№	Modul birliklari nomi va tarkibi	Mashg'ulot turi	Soatlar miqdori
1	Tabiiy tolali gazlamalar assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash	Nazariy	2
2	Gazlamalar va tikuvchilik buyumlarini sifatini aniqlash	Amaliy	2
3	Kimyoviy tolali gazlamalar assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash	Amaliy	2
Jami			6

Mustaqil tayyorgarlik mavzulari

№	Modul birliklari bo'yicha mustaqil tayyorgarlik mavzulari	Soatlar miqdori
1.	Kimyoviy tolali gazlamalar assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash	2
2	Noto'qima materiallarning tolaviy tarkibi, xossalari va turlarini aniqlash	2
Jami		4

Ma'ruza mashg'ulotlari mavzular

1-mavzu. Tabiiy tolali gazlamalar assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash. (2 soat)

Tabiiy tola tushunchasi, tabiiy tola va uning boshqa tolalardan farqi. Tolali gazlamalar va ularning assortimentlari, ularni preyskurant bo'yicha guruhlash tushunchasi. Gazlamalar assortimentining umumiy tafsiloti. Gazlamalar

assortimenti hamda va ularga zamon talablaridan kelib chiqqan holda qo'yiladigan talablar.

Amaliy mashg'ulot mavzusi

“**Materialshunoslik**” modulida amaliy mashg'ulotlar gazlamalar va tikuvchilik buyumlarini sifatini aniqlash usullari, unda ishlatiladigan zamonaviy texnika va texnologiyalar. Kimyoviy tolali gazlamalar, ularni assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash texnologiyasi. Ushbu tolalarning ishlatilish sohasi bo'yicha malaka ko'nikmalarini oshirishga xizmat qiladi.

Mustaqil ta'lum mazmuni

“**Materialshunoslik**” modulida mustaqil ta'lim mashg'ulotlari bugungi kundagi yengil sanoat korxonalaridagi zamonaviy texnika va texnologiyalar yordamida kimyoviy tolali gazlamalar, ularni assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash usullari. Noto'qima materiallarning tolaviy tarkibi, xossalari va turlarini zamonaviy usullarda mustaqil tarzda aniqlash.

KALENDAR REJA

№	Mavzular	Mashg'ulot turi	Soati	O'kaziladigan muddati
1	Tabiiy tolali gazlamalar assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash	Nazariy	2	Ikkinch hafta
2	Gazlamalar va tikuvchilik buyumlarini sifatini aniqlash	Amaliy	2	Ikkinch hafta
3	Kimyoviy tolali gazlamalar assortimentlarini preyskurant bo'yicha guruhlash	Amaliy	2	Uchinchi hafta
Jami			6	

Normativ-huquqiy hujjatlar:

1. O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2006 yil 16 fevraldagi “Pedagog kadrlarni qayta tayyorlash va ularning malakasini oshirish tizimini yanada takomillashtirish to‘g‘risida”gi 25-sonli Qarori.

2. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2011 yil 20 maydagi “Oliy ta‘lim muassasalarining moddiy-texnika bazasini mustahkamlash va yuqori malakali mutaxassislar tayyorlash sifatini tubdan yaxshilash chora-tadbirlari to‘g‘risidagi” PQ-1533-son Qarori.

3. O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2012 yil 26 sentyabrdagi “Oliy ta‘lim muassasalari pedagog kadrlarini qayta tayyorlash va ularning malakasini oshirish tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”gi 278-sonli Qarori.

Adabiyotlar:

1. Komilova X.X., Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash» Darslik. Toshkent 2011 y.

2. Rasulova M.K. «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O‘quv qo‘llanma Toshkent. 2011y

3. Madjidova SH.G., Rasulova M.K. «Texnologik jarayonlarni loyixalash». Uslubiy qo‘llanma. Toshkent 2011y.

4. Israilova B.G., Asadullaeva M.A. «Tikuv buyumlar texnologiyasi» fani bo‘yicha tikuv buyumlarning bo‘linmas operatsiyalarini ketma-ketligi to‘plami. Uslubiy qo‘llanma. Toshkent 2013 y.

5. Rasulova M.K. «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O‘quv qo‘llanma Toshkent. 2011y

Internet ma‘lumotlarni:

1. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining Matbuot markazi sayti: www.press-service.uz

2. O‘zbekiston Respublikasi Davlat Hokimiyati portali: www.gov.uz

3. Axborot-kommunikatsiya texnologiyalari izohli lug‘ati, 2004, UNDP DDI: Programme www.lugat.uz, www.glossaiy.uz

4. O‘zbek internet resurslarining katalogi: www.uz

5. Infocom.uz elektron jurnali: www.infocom.uz

6. www.ziyonet.uz

7. www.edu.uz

8. www.pedagog.uz

9. www.tdpu.uz

15. www.legprominfo.ru

16. www.textil-press.ru

1-MAVZU: TABIIY TOLALI GAZLAMALAR ASSORTIMENTLARINI PREYSKURANT BO`YICHA GURUHLASH.

Reja:

1. Gazlamalar assortimentining umumiy tafsiloti
2. Gazlamalar assortimenti.

Tayanch iboralar:

Gazlama, assortiment, artikul, preyskurant, ko`ylaklar, bluzkalar, yubkalar, shimlar, kostyumlar, sarafanlar, palto, yarim palto, sport kiyimlari, maxsus kiyimlar, gimnasterkalar, telogreyka, pardozi, chitlar, buzlar, ich kiyimlik gazlamalar, satinlar, ko`ylaklik, kiyimlik.

Gazlamalar assortimentining umumiy tafsiloti

A s s o r t i m e n t so`zi inglizcha bo`lib, to`plam, komplekt ma`nolarini bildiradi.

Gazlamalarning assortimenti juda xilma-xildir. Sanoatimiz 4000 artikuldan ortiqroq zig`ir tolali, jun, shoyi va ip gazlamalar ishlab chiqaradi.

Texnik shartlarga muvofiq ishlab chiqarilgan mustaqil gazlama turi artikul deb ataladi. Artikul raqamlar bilan belgilanadi. U biror gazlamaning preyskurantdagi shartli tartib nomerini bildiradi.

Gazlamaning nomi bir xil, lekin artikuli har xil bo`lishi mumkin. Masalan, chitning 9 artikuli, ip gazlama trikoning 35 artikuli, satinning 30 artikuli bor va hokazo. Nomi bir xil, lekin artikuli turlicha bo`lgan gazlamalar bir-biridan biror ko`rsatkichi – eni, ogirligi, zichligi, ba`zan o`rilishi bilan farq qiladi.

P r e y s k u r a n t - gazlamalarning chakana narxlari to`plami. Unda gazlamaning nomi, artikuli, eni, chakana narxi, gazlama ishlab chiqariladigan GOST yoki TU, gazlamaning standart yoki TU dan olingan texnik ko`rsatkichlari (1 m gazlamaning massasi, tanda va arqoq iplarining nomeri, tanda va arqoq bo`yicha zichligi, jun gazlamalardagi junning miqdori), gazlamalar guruxining nomeri ko`rsatiladi. Ip gazlama, jun gazlama, zig`ir tolali gazlama va shoyi gazlama uchun to`rtta preyskurant tasdiqlangan.

Gazlamalarning mavjud assortimenti doimo o`zgarib turadi. Modadan qolgan, iste`molchidan chiqqan, eski artikullardagi gazlamalarni ishlab chiqarish to`xtatiladi. Tola tarkibi, tuzilish, pardozi va xossalari jixatidan yangi gazlamalar yaratish xisobiga assortiment yangilanib boradi.

Shu bilan birga, muayyan artikullardagi ko`pgina gazlamalar bir necha un yil mobaynida ishlab chiqariladi. Masalan, chit, satin, buz, mitkal, madapolam, kashemir, poplin shular jumlasidandir.

Gazlamalar assortimenti.

Ip gazlamalar maishiy va texnik xillarga bo`linadi. Maishiy ip gazlamalar assortimentining katta qismini tashkil qiladi.

Maishiy ip gazlamalar rangi, tuzilishi jixatidan turli-tuman bo`lib, ko`ylaklar, bluzkalar, yubkalar, shimlar, kostyumlar, sarafanlar, palto, yarim palto, sport kiyimlari, maxsus kiyimlar, gimnasterkalar, telogreykalar va boshqa buyumlar tayyorlashda keng ishlatiladi.

Ip gazlamalar to`qishda tukuvchilik urilishlarining barcha sinflari qo`llaniladi.

Bo`yalishi jixatidan ip gazlamalar xom, oqartirilgan, sidirga, melanj, mulinirlangan, guldor va gul bosilgan xillarga bo`linadi. Yuvilib ketmaydigan appretli, g`ijimlanmaydigan va kirishmaydigan qilib pardozlangan ip gazlamalar ishlab chiqarish yildan-yillga ko`paymoqda.

Savdo preyskuranti bo`yicha ip gazlamalar 17 guruxga: chitlar, buzlar, ich kiyimlik gazlamalar, satinlar, ko`ylaklik, kiyimlik va hokazo gazlamalarga bo`linadi. Maishiy gazlamalar assortimentining katta qismi dastlabki olti guruxga kiradi. Ba`zi guruxlar qisqich guruxlarga bo`linadi. Masalan, ich kiyimlik gazlamalarning buz, mitkal va maxsus xillari bor. Ko`yllaklik gazlamalar ezgi, qishki, mavsumbop va kimyoviy kompleks iplar qo`shib to`qilgan gazlamalarga bo`linadi.

Ip gazlamalarning artikullari gazlamalarning preyskurant bo`yicha tartib raqamidan iborat. Tartib raqam har qaysi gurux uchun intervallar bilan belgilanadi. Ip gazlamalarning savdo preyskurantiga turi ip gazlamalarning 1300 dan ortik artikuli kiritilgan.

Ip gazlamalar assortimenti quyidagi yo`nalishlarga rivojlanadi:

Shaklini yaxshi saqlaydigan gazlamalar (buz va poplin tipidagi tekis, silliq sirtli engil gazlamalar) hamda klassik urilishli gazlamalar (bir tomoniga to`q chiqarilgan tekis yoki gadir-budur sirtli gazlamalar) yaratish;

Plastik gazlamalar – maxrli, mayin va engil gazlamalar, mayin chiyduxobalar yaratish.

Yangi strukturali gazlamalar (doqaga o`xshash, nafis, jakkard, shakldor chiyduxobalar) ishlab chiqarish, kolorit, naqsh, turli pardoz xillarini o`zgartirish xisobiga ip gazlamalar assortimenti o`zgartirib turiladi. Zarxalli, kashtali va shu kabi yangi gazlamalar ishlab chiqarilmoqda.

Ip gazlamalarda viskoza va sintetik kompleks iplar qo`llash, shtapel sintetik tolalar ko`shish xisobiga ham assortiment yangilamoqda. Bunday gazlamalarni ip gazlama sanoati ishlab chiqaradi, lekin ular shoyi gazlamalar preyskurantiga kiritilgan.

Ip gazlamalarning texnologik xossalari ularning tuzilishiga bog`liq.

Ishlatiladigan kalava ipning xiliga ip gazlamalar quyidagi xillarga bo`linadi: qayta tarash usulida yigirilgan kalava ipdan to`qilgan ip gazlama; karda kalava ipidan to`qilgan ip gazlama; turli usulda yigirilgan iplarni qo`shib, karda-qayta tarash va karda-apparat usullarida to`qilgan gazlamalar.

Jun gazlamalar assortimenti.

Jun gazlamalarni guruxlash. Ishlab chiqarish usuliga qarab, jun gazlamalar kamvol va movut gazlamalarga bo`linadi. Kamvol gazlamalar qayta tarash usulida yigirilgan kalava ipdan to`qiladi. Bunday gazlamalar jun gazlamalar ichida eng yupqa va engil xisoblanadi, ularning urilish naqshi yakkol bilinib turadi. Movut gazlamalar apparat usulida yigirilgan kalava ipdan to`qiladi va kamvol gazlamalardan qalinligi, massasi, chang oluvchanligi bilan farq qiladi.

Movut gazlamalar o`ziga xos momiqlikka ega, sirti kigizsimon yoki tarab chiqarilgan tukdor bo`ladi. Movut gazlamalar mayin jundan to`qilgan mayin movut va kalta tolali dag`almovutlarga bo`linadi. Dag`almovut gazlamalar mayin movutdan farqli o`laroq, barmoqlarga qattiq unmaydi va botadi. Savdo preyskurantiga ko`ra, jun gazlamalar guruxlarga (ishlab chiqarilish usuliga va tola tarkibiga qarab) hamda kichik guruxlarga (nimaga ishlatilishiga qarab) bo`linadi.

Jun gazlama artikulidagi birinchi raqam guruxni bildiradi, ya`ni ishlab chiqarish usuli va tola tarkibiga mos keladi. Artikuldagi ikkinchi raqam kichik guruxni bildiradi, ya`ni gazlamaning nimaga ishlatilishini ko`rsatadi. Masalan, artikuldagi birinchi raqam 1 bo`lsa, gazlama sof jundan kamvol usulda to`qilganligini, ikkinchi raqam 1 bo`lsa, gazlama ko`ylaklik gazlama ekanligini bildiradi. Artikuldagi uchinchi va undan keyingi raqamlar o`zgarishi mumkin; ular kichik gurux ichidagi gazlamalarning tartib raqamini ko`rsatadi.

Yangi strukturali va urilish naqshili gazlamalar ishlab chiqarish hamda klassik strukturali gazlamalarning tashqi ko`rinishi va plastik xossalarini yaxshilash xisobiga jun gazlamalar assortimenti yangilab turiladi. Assortimentni rivojlantirishdagi yangi yo`nalishlar ipaksimon silliq sirtli mayin plastik gazlamalar, ko`p rangli melanj kalava ipidan tekis sirtli gazlamalar, shakldor kalava ipdan mayda relefli, gadir-budur yoki tekis sirtli gazlamalar, tukli, shu jumladan, baxmalsimon sirtli gazlamalar to`qish bilan bog`liq.

Ko`ylaklik gazlamalar assortimenti gul bosilgan gazlamalar, jakkard urilishda to`qilgan guldor gazlamalar, sof jun kalava ipdan va sintetik iplar qo`shilgan yarim kalava ipdan to`qilgan gazlamalar bilan to`ldiriladi.

Bejirim ko`ylaklar tikish uchun yangi strukturali sidirga va guldor gazlamalar; urilish naqshlari yangi bo`lgan yoki metallangan iplar va profillangan kapron ip

aralashtirilib, shakldor qilib pishitilgan kalava ipdan to`qilgan gazlamalar ishlab chiqariladi.

Yozgi ko`ylaklar va ko`ylak-kostyumlar uchun kompanon gazlamalar ishlab chiqariladi. Bular har xil strukturali, lekin sidirga yoki aksincha, bir xil strukturali, lekin har xil rangga bo`yalgan gazlamalardir. Masalan, mayda donli sirt hosil qilib krep urilishda to`qilgan ikki gazlama; bittasi sidirga, ikkinchisi esa katak-katak yoki birinchi gazlama tusida gul bosilgan gazlamalar shular jumlasidan.

Kuzgi-baxorgi assortimentdagi ayollar kostyumlari tikish uchun tuguncha-tugunchali, xalkasimon, buramdor kalava ip, yo`g`onlashgan joylari bor kalava ip ishlatib to`qilgan engil ko`ylaklik gazlamalar tipidagi gazlamalar ishlab chiqariladi.

Erkaklar uchun bejirim kostyumlik gazlamalar assortimenti profillangan sintetik iplar qo`llash xisobiga jimirlash yoki uchkunlanish effektini beradigan, pishitilgan kalava ipdan to`qiladigan gazlamalar bilan to`ldiriladi.

Paltolik gazlamalar assortimenti uchun tik va etik tukli, jingalaklangan guldor va sidirga paltolik gazlamalar va draplar, nitron tolali hajmdor strukturali gazlamalar ishlab chiqariladi.

Zig`ir tolali gazlamalar assortimenti.

Zig`ir tolali gazlamalar ishlab chiqarish miqdori va sifati jixatidan Rossiya dunyoda birinchi o`rinni egallaydi. Zig`ir tolali gazlamalar assortimentining 28% ini maishiy gazlamalar, 40% ini urov gazlamalari, 32% ini texnik gazlamalar tashkil etadi. Urov gazlamalari juda puxta bo`ladi va buyumlarni o`rash uchun ishlatiladi. Zig`ir tolali texnik gazlamalarga brezent parusina, dag`alpolotno, bortovka va boshqalar kiradi. Texnik gazlamalardan maxsus kiyim-boshlar, palatkalar va boshqa buyumlar tiqiladi. Bortovka ustki kiyimlar tikishda miena sifatida ishlatiladi. Zig`ir tolali maishiy gazlamalar, asosan choyshablar, estik jildi va oshxona ashelari (dasturxon, salfetka va sochiqlar) uchun ishlatiladi.

Zig`ir tolali-lavsan gazlamalar assortimenti kengayotganligi va bunday gazlamalar borgan sari ko`proq ishlab chiqarilaetganligi sababli ko`ylakli-kostyumlik zig`ir tolali gazlamalar yildan-yilga ko`proq qo`llanilmoqda.

Tarkibida 25-67% shtapel lavsan bo`lgan zig`ir tolali-lavsan gazlamalar va kompleks iplar tarzidagi viskoza lavsan yoki kapronli gazlamalar ishlab chiqarilmoqda.

Zig`ir tolali porterabop va mebelbop-bezak gazlamalar assortimenti kengaymoqda. Ular turli o`rilishlarda to`qiladi. G`ijimlanmaydigan qilib ishlov berilgan gazlamalar ham ishlab chiqarilmoqda.

Yangi xil kimyoviy tolalarni tabiiy tolalarga aralashtirib, mayin, plastik, engillashtirilgan strukturalar yaratilishi xisobiga zig`ir tolali gazlamalar assortimenti kengayadi.

Zig`ir tolali gazlamalar savdo preyskurantiga ko`ra gurux va kichik guruxlarga bo`linadi . Zig`ir tolali gazlama artikulidagi birinchi ikki raqam gazlama guruxining raqamini, uchinchi raqam kichik gurux raqamini bildiradi.

Agar artikuldagi uchinchi raqam 1 bo`lsa, gazlama sof zig`ir toladan to`qilgan, agar 2 bo`lsa, yarim zig`ir toladan to`qilgan bo`ladi. Artikuldagi to`rtinchi raqam va undan keyingi raqamlar (kichik guruxdagi gazlamaning tartib raqamlari) o`zgarib turishi mumkin. Masalan, art. 06101 – sof zig`ir tolali kostyumlik-ko`ylaklik gazlama; art 06201 – yarim zig`ir tolali kostyumlik-ko`ylaklik gazlama.

Bo`yalishi jixatidan zig`ir tolali gazlamalar xom, yarim oq, oqartirilgan va sidirga bo`lishi mumkin. Guldor va gul bosilgan zig`ir tolali gazlamalar kamroq ishlab chiqariladi. erkin gulli zig`ir tolali ko`ylaklik gazlamalar ishlab chiqarish ko`paymoqda.

Zig`ir tolali gazlamalar ishlab chiqarish uchun ip gazlamalarga qaraganda dagalroq kalava ip ishlatiladi. Zig`ir tolali gazlamalar yo`g`onligi 18-166 teks (№ 55-6) li kalava ipdan to`qiladi. Ho`l (IG`m) va quruq (IG`s) yigirilgan, ho`l yigirilib taralgan (oG`m), quruq yigirib taralgan (oG`s) kalava iplar ishlatiladi. 1 m zig`ir tolali gazlamalarning massasi 140-300 g.

Zig`ir tolali gazlamalarning strukturasi turgun bo`ladi, uncha cho`zilmaydi, pishik, tuzishga chidamli bo`lib, tovlanib turadi. Gigroskopikligi, issiq va havo o`tkazuvchanligi yaxshiligi, yuvish osonligi tufayli zig`ir tolali gazlamalar ko`rpa-estik jildi va yozgi assortimentdagi buyumlar tayyorlash uchun eng qimmatli material xisoblanadi. Zig`ir tolali gazlamalar oson taxlanadi, qiyshayib ketmaydi, lekin ularni qirqish qiyin. Lavsan qo`shish natijasida zig`ir tolali gazlamalarning g`ijimlanuvchaniligi kamayadi, tovlanuvchanligi ortadi.

Zig`ir tolali-lavsan gazlamalarni dazmollaganda xiyol ho`llash, dazmolning har oratsini 140S dan oshirmaslik kerak. Har orat bundan oshib ketsa va gazlama juda ho`llab yuborilsa, gazlamaning rangi aynishi va ketmaydigan qattiq doglar paydo bo`lishi mumkin. Quyida tikuvchilikda keng ishlatiladigan zig`ir tolali gazlamalarning tavsifi keltirilgan.

Shoyi gazlamalar assortimenti.

Tolalarining tarkibi, tuzilishi va pardoatlanishi jixatidan shoyi gazlamalar turli-tuman bo`ladi. Shoyi gazlamalar assortimentining 998% ini kimyoviy tolalardan to`qilgan gazlamalar tashkil qiladi Savdo preyskuranti bo`yicha shoyi

gazlamalar sakkiz guruxga bo`linadi, har bir gurux oltita kichik guruxdan iborat (11-jadval). Shoyi gazlama artikulining birinchi raqami gurux raqamini, ya`ni tola tarkibini, artikulning ikkinchi raqami kichik gurux rakamini, ya`ni gazlamaning tuzilishi va nimaga ishlatilishini ko`rsatadi. Demak, ipakdan to`qilgan barcha gazlamalarda artikulning birinchi raqami 1, boshqa tolalar qo`shilgan ipakdan to`qilgan gazlamalarda 2, sun`iy iplardan to`qilgan gazlamalarda 3, boshqa tolalar qo`shilgan sun`iy iplardan to`qilgan gazlamalarda 4, sintetik iplardan to`qilgan gazlamalarda 5, boshqa tolalar qo`shilgan sitetik iplardan to`qilgan gazlamalarda 6 rakami bilan belgilanadi va hokazo.

Krep gazlamalarda artikulning ikkinchi rakami 1, glad gazlamalar (polotno, sarja, atlas urilishda to`qilgan gazlamalar) da 2, jakkard gazlamalarda 3 raqami bilan belgilanadi va hokazo. Artikulning uchinchi va keyingi raqamlari o`zgarishi mumkin. Ular gazlamaning kichik gurux chegarasidagi tartib raqamini bildiradi. Barcha shoyi gazlamalar artikuli besh raqamdan iborat bo`ladi. Oxirgi ikkita guruxni shtapel gazlamalar tashkil qiladi.

Shoyi gazlamalar assortimenti tez-tez o`zgarib turadi. Ularning assortimenti elastik, xajmdor va profillangan sintetik iplar ishlatish (bunday iplar mustakil ishlatiladi yoki tabiiy va sun`iy ipak bilan qo`shib ishlatiladi), o`rilish turlarini murakkablashtirish (yirik gulli murakkab o`rilishlarni keng qo`llash), shoyi gazlamalarni pardozlashning har xil usullari (gofre, tezoblash, gul bosish,, termik ishlov) xisobiga kengayadi. Assortimentni rivojlantirishning asosiy yo`nalishlari: to`shamali, yaltiroq sirtli zich gazlamalar yaratish; sirtlari bir-biridan keskin farq qiladigan (bir tomoni silliq , yaltiroq, ikkinchi tomoni gadir-budur yoki silliq , lekin xira) gazlamalar ishlab chiqarish; kuchli, shakldor pishitilgan va teksturalangan iplardan foydalanib, eponj tipidagi faktura sirtli, shu jumladan, nafis gazlamalar yaratish; shtrix effektini va chala yigirilish effektini beradigan gazlamalar ishlab chiqarish.

Chiroyli ko`ylaklik va ko`ylaklik-kostyumlik gazlamalar ishlab chiqarish uchun atsetat yoki triatsetat toladan olingan iplar yarqiroq metall iplar qo`shilgan teksturalangan iplar, profillangan kapron qo`shib pishitilgan triatsetat ipakdan qilingan xajmdor iplar keng qo`llaniladi. Mayda gulli va yirik gulli o`rilishlarda to`qilgan, bir qatlamli va ko`p qatlamli, sidirga va guldor, yassi va xajmdor strukturali gazlamalar ishlab chiqariladi.

Astarllik gazlamalar assortimentida viskoza, atsetat, viskoza-atsetat iplardan atlas o`rilishda, shuningdek, mayda gulli va har xil yirik gulli o`rilishlarda to`qilgan gazlamalar ishlab chiqarish kengaymoqda.

Plashlik gazlamalar assortimenti gul bosilgan gazlamalar, shtapel lavsan-viskoza yoki viskoza-kapron aralashtirib yigirilgan kalava ipdan polotno o`rilishda to`qilgan rezinalangan gazlamalar, ungiga plenka qoplangan gazlamalar bilan to`ldirilmoqda. Sof viskoza va aralash kalava ip: triatsetat-viskoza, triatsetat-

viskoza-kapron kalava ipdan to`qilgan shtapel gazlamalar ishlab chiqarish kengaymoqda.

Nazorat savollari:

Reja:

1. Gazlamalar assortimenti deganda nimani tushunasiz?
2. Artikul nima?
3. Kiyim turlariga misollar keltiring?
4. Gazlamalarni pardoqlash turlarini ayting?

Adabiyotlar:

1. Komilova X.X., Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash» Darslik. Toshkent 2011 y.
2. Rasulova M.K. «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O`quv qo`llanma Toshkent. 2011y
3. Madjidova SH.G., Rasulova M.K. «Texnologik jarayonlarni loyixalash». Uslubiy qo`llanma. Toshkent 2011y.
4. Israilova B.G., Asadullaeva M.A. «Tikuv buyumlar texnologiyasi» fani bo`yicha tikuv buyumlarning bo`linmas operatsiyalarini ketma-ketligi to`plami. Uslubiy qo`llanma. Toshkent 2013 y.
5. Rasulova M.K. «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O`quv qo`llanma Toshkent. 2011y

2-MAVZU. GAZLAMALAR VA TIKUVCHILIK BUYUMLARI SIFATINI ANIQLASH.

1. Gazlamalarning navini aniqlash
2. Tashqi nuqsonlariga qarab gazlamaning navini aniqlash

Tayanch iboralar:

Gazlama, nav, assortiment, ip, nuqson, to`plam, plash, kostyum, shim, razmer, jaket, badan, estetik, kiyim, bosh kiyim, kostyum.

Gazlamalarning navini aniqlash

Gazlamaning navi uning sifatini belgillaydi. Gazlamalarning navi to`qimachilik fabrikalarida standart normalariga muvofiq belgilanadi. Lekin savdo tashkilotlari va tikuvchilik korxonalarini gazlamalarning navini qayta tekshirib

ko`rishga xaqli bo`lib, ko`rsatilgan navga mos kelmagan takdirida to`qimachilik tashkilotlariga farqni to`lash yoki maxsulotni almashtirib berishni talab qilishlari mumkin.

Turt xil: ip gazlama va shtapel gazlamalar, jun gazlama, shoyi gazlama navi va zig`ir tolali gazlamalarning navini aniqlash uchun to`rtta standart mavjud. Barcha standartlarda (zig`ir tolali gazlamalarga oid standartdan tashqari) ham navni aniqlash printsipti bir xil: navni aniqlash uchun balli sistema asos qilib olingan. Gazlamaning navi uning tashqi ko`rinishida nuqsonlar (ayrim joydagi va tarkoq nuqsonlar), fizik – mexanik ko`rsatkichlardan, rangining pishiqligidan chetga chiqish bor-yo`qligiga bog`liq. Standartga muvofiq, gazlamada sezilgan har qaysi nuqson shartli birliklar 0 ballar soni bilan baxolanadi.

Gazlamaning navi umumiy ballar qiymatiga qarab aniqlanadi. Ballar qiymati ayrim joydagi nuqsonlar uchun, tarkoq nuqsonlar uchun

$$B_{um} = B_{f-m} + B_t + B_{a,j}$$

Bunda: B_{f-m} – fizik-mexanik ko`rsatkichlardan chetga chiqish uchun berilgan ballar soni; B_t – tarkoq nuqsonlar uchun berilgan ballar soni; $B_{a,j}$ - ayrim joydagi nuqsonlar uchun berilgan ballar soni.

Gazlamaning navini aniqlashda xisoblangan umumiy ballar qiymati har qaysi nav uchun standartda belgilangan ballar normasiga taqqoslab ko`riladi. Agar umumiy ballar baxosi past nav uchun belgilangan normadan oshiq bo`lsa, gazlamaga nav berilmaydi, ya`ni nuqsonli bo`ladi.

8 – jadvalda gazlamalar navini aniqlashga oid ma`lumotlar keltirilgan.

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

Tashqi nuqsonlariga qarab gazlamaning navini aniqlash

Tashqi nuqsonlarning borligini bilish uchun to`qimachilik fabrikasining TNB nazoratchisi maxsus braklash stanogida yoki stolda har qaysi gazlama to`pining o`ngini yoruqqa solib ko`radi.

Tashqi nuqsonlar ikki guruxga: ayrim joydagi va tarkoq nuqsonlarga bo`linadi.

Gazlamaning ma`lum joyidagi kichik nuqsonlar (dog, tanda bo`yicha siyraklik, kush urilish, yo`g`on iplar va hokazo) ayrim joydagi nuqsonlar deyiladi.

Gazlamaning ancha joyiga cho`zilgan yoki gazlama to`pining hamma yeriga tarqalgan nuqsonlar (har xil tuslilik, yo`l-yo`llik, rastraf va hokazo) tarkoq nuqsonlar deb ataladi. Kalava ipdagi, to`qish paytida gul bosish, bo`yash va pardozlash paytida hosil bo`ladigan nuqsonlar tashqi nuqsonlarni keltirib chiqarishi mumkin.

Savdo tashkilotlari uchun mo'ljallangan gazlama to'plarining ayrim joylaridagi dag'al nuqsonlar (uyiklar, kush urilishlar, 0,3 sm dan katta teshiklar va hokazo) bevosita to'qimachilik fabrikasida qirqib tashlanishi kerak. Agar nuqsonning o'lchami 2 sm dan oshmasa, gazlamaning shu nuqsonli joyigina kesib tashlanadi. Tikuvchilik sanoati uchun mo'ljallangan to'plarining ayrim joylaridagi dag'al nuqsonlar qirqilmaydi va kesib tashlanmaydi, nuqson boshlangan joy boshiga va oxiriga ip bilan tikib belgi qo'yiladi va chetiga tamg'a bosiladi. B tamgali joy shartli kesishni, P tamgali joy shartli qirqimni bildiradi.

Nazorat savollari:

1. Gazlamalar va ularning turlariga misollar keltiring?
2. Gazlamalarning navini aniqlash usullari qaysilar?
3. Gazlamadagi nuqsonlar va ularni aniqlash?
2. Tashqi nuqsonlariga qarab gazlamaning navini aniqlash usullarini ayting?

Adabiyotlar:

1. Komilova X.X., Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash» Darslik. Toshkent 2011 y.
2. Rasulova M.K. «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O'quv qo'llanma Toshkent. 2011y
3. Madjidova SH.G., Rasulova M.K. «Texnologik jarayonlarni loyixalash». Uslubiy qo'llanma. Toshkent 2011y.
4. Israilova B.G., Asadullaeva M.A. «Tikuv buyumlar texnologiyasi» fani bo'yicha tikuv buyumlarning bo'linmas operatsiyalarini ketma-ketligi to'plami. Uslubiy qo'llanma. Toshkent 2013 y.
5. Rasulova M.K. «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O'quv qo'llanma Toshkent. 2011y

3-MAVZU: KIMYOVIY TOLALI GAZLAMALAR SSORTIMENTLARINI PREYSKURANT BO'YICHA GURUXLASH.

Amaliy mashg'ulot – 2 soat.

4-MAVZU: KIMYOVIY TOLALI GAZLAMALAR SSORTIMENTLARINI PREYSKURANT BO'YICHA GURUXLASH.

Mustaqil ta'lim – 2 soat.

5-MAVZU: NOTO`QIMA MATERIALLARNING TOLAVIY TARKIBI, XOSSALARI VA TURLARINI ANIQLASH

Mustaqil ta'lim – 2 soat.

Reja:

1. Noto`qima materiallarni olish usullari va ularning sinflanishi.
2. Noto`qima polotnolarning assortimenti va xossalari.
3. Noto`qima materiallar ishlab chiqaruvch zamonaviy korxonalar.

Adabiyotlar ro'yxati:

1. X.X. Komilova N.K. Xamraeva. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash» Darslik.Toshkent 2011 y.
2. E.P. Marseva “Tikuvchilik materialshunosligi”, M., M., Legprombtizdat, 1986..
3. M.K. Rasulova «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O'quv qo'llanma Toshkent. 2011y
4. SH.G. Madjidova. M.K. Rasulova «Texnologik jarayonlarni loyixalash». Uslubiy qo'llanma. Toshkent 2011y.
5. Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha dissertatsiyalar va ilmiy hisobotlar

TEST SAVOLLARI

1. Material qalinligi bu

- a. *Material sirtining o'ngi va teskari tomonidagi eng baland nuqtalari orasidagi masofa
- b. Yuqori va ostki nuqtalari orasidagi masofa
- c. Qavatlar orasidagi masofa
- d. Yuqori va ostki qavatlar orasidagi masofa

2. Material qalinligi qaysi parametrlarga ta'sir qiladi?

- a. *To'shama balandligi, chokka ip sarfi, qo'llanadigan asbob-uskuna turiga
- b. Ip sarfiga
- c. Igna va ip tanlashga
- d. NIIB parametrlariga

3. Mokili chok uchun ip sarfi qanday aniqlanadi?

- a. * $Lq2nK(lQh)$ formulasi bilan
- b. Tajribaviy usulda
- c. Hisoblash usulida

d. Chokni o'lchash bilan

4. Trikotaj polotnosi uchun nechta cho'zilish guruhi mavjud?

- a. *3
- b. 4
- c. 2
- d. 5

5. Trikotaj polotnosining cho'zilish kattaligi

- a. *Hamma javoblar to'g'ri
- b. 3 gruppada 100% dan ortiq.
- c. 2 gruppada 40% - 100%
- d. 1 gruppada 0 – 40%

6. Choklarning cho'ziluvchanligiga nima ta'sir qiladi?

- a. *Tikishning texnologik parametrlari
- b. Mato qalinligi
- c. Cho'zilish kattaligi
- d. Ip nomeri

7. Tukli materiallar qalinligi qanday o'lchanadi

- a. *Asos qalinligi va tuk uzunligi
- b. Ikkita nuqtalar orasidagi masofa
- c. Tuk qatlami balandligi
- d. Asbob yordamida o'lchanadi

8. Tangentsial qarshilik koeffitsienti nimaga bog'liq?

- a. *To'qima tolaviy tarkibi, pardoz turi, zichligi, qoplami
- b. Ilashish kuchi
- c. Yuza zichligi
- d. Ishqalanish kuchi va yemirilish

9. Materiallar haroratbardoshligi bu

- a. *Materiallarning qizdirish ta'siriga fizik holatini o'zgarmas chidamliligi
- b. Maksimal temperatura bilan tavsiflanadi
- c. Termodinamik egri chizig'i
- d. Erish kritik temperaturasi

10. Ignaning matoga ishqalanishi natijasida nima sodir bo'ladi?

- a. *Material va igna ishqalanishi natijasida igna qizishi sodir bo'ladi
- b. Polotno teshiladi
- c. Mato zararlanadi
- d. Chok hosil bo'ladi

11. Iplarning siljishi nima bilan tavsiflanadi

- a. *Bir tizimdagi iplarga nisbatan ikkinchi tizim iplarining sijishi bilan

- b. Tanda va arqoq iplaring chalishishi bilan
- c. To'qilish rapporti bilan
- d. Tanda va arqoqning tolaviy tarkibi bilan

12. Kiyimning qaysi uchastkalarida iplar siljishi kuzatiladi

- a. *Ort bo'lak o'rta choki, vitachkalar choki, yengni o'mizga biriktirma chokida
- b. Yubka yon chokida
- c. Ort bo'lak o'rta chokida
- d. Yengni o'mizga biriktirma chokida

13. Matoda iplarning to'kilishi nima bilan tavsiflanadi?

- a. *Qirqilgan ziy bo'ylab bir tizim iplarining ikkinchi tizimga nisbatan tushib ketishi
- b. Bir tizimdagi iplarga nisbatan ikkinchi tizim iplarining sijishi
- c. Yo'rmalash chokining yo'qligi
- d. Mato iplarining chalishishi

14. Mato iplarining to'kilishiga nima ta'sir ko'rsatadi?

- a. *Mato strukturasi iplar yetarli mustahkamlamaganligi va iplarining chalishishi
- b. Mato strukturasi iplar etarli mustahkamlanmaganligi
- c. Mato iplarining chalishishi
- d. Mato pardoz turi va yakuniy ishlovi

15. Bichish jarayoniga material qattiqligining ta'siri

- a. *Bichish jarayonida kesish uskunalari elementlari qizib ketishi hisobiga qiyinlik tug'diradi
- b. Bichish jarayonini osonlashtiradi
- c. Bichish vaqtini uzaytiradi
- d. Bichish vaqtini qisqartiradi

16. Materiallar qattiqligiga nima ta'sir ko'rsatadi?

- a. *Tolaviy tarkib, strukturasi, zichligi, pardozlash va chalishish turi
- b. Yakuniy pardoz turi
- c. Yuza zichligi
- d. Tolaviy tarkib va chalishish turi

17. Mato iplarining teshilishi nima bilan tavsiflanadi?

- a. *Tikish jarayonida mato iplarining qisman yoki butunlay uzilishi bilan
- b. Matoga igna ishqalanishi bilan
- c. Mato zararlanishi sodir bo'ladi
- d. Matoda teshilishlar sodir bo'ladi

18. Mato iplarining teshilishiga nimalar ta'sir etadi?

- a. *Mato pardoz turi, igna qalinligi, ip nomeri

- b. To'qilish usuli
- c. Mato strukturasi
- d. Igna diametri

19. Matoda teshilishlarni oldini olish uchun nima qilish kerak?

- a. *Matoda teshilishlarni oldini olish uchun igna plastinasini to'g'ri tanlash kerak
- b. Ignani to'g'ri tanlash kerak
- c. Yelimli materiallar qo'llash kerak
- d. Chok chastotasini to'g'ri tanlash kerak

20. Chok davomida to'lqinlaish qanday bartaraf qilinadi?

- a. *Matoga tepki bosimini tanlash, ingichka igna va iplarni qo'llash
- b. Chok chastotasini to'g'ri tanlash
- c. Moslamalar qo'llash
- d. Yelimli materiallar qo'llash

21. To'shama balandligi nimaga bog'liq?

- a. *Gazlama turiga, bichish mashinasini imkoniyatiga.
- b. Buyutma xajmiga.
- c. To'shush usuliga.
- d. Gazlama turiga.

22. Bichish kartasi qaerdato'ldiriladi?

- a. *Tayyorlov tsexida.
- b. Tajriba tsexida.
- c. Tikuv tsexida
- d. Tayyorlov va bichish tsexlarida

23. Gazlama sifatini tekshirishda qanday xujjat to'ldiriladi?

- a. *To'p pasporti
- b. Bichishkartasi.
- c. Yo'l varag'i.
- d. Texnologik xarita.

24. Vitochkalarqanday turlarga bo'linadi?

- a. *Barcha javoblar to'g'ri.
- b. Yaxlit.
- c. Taxlamaga o'tib ketadigan, taxlamadan xosil bo'ladigan
- d. Qirqma.

25. Shim pochasi qanday usullarda ishlov beriladi?

- a. *Manjetli, manjetsiz
- b. Buklama chokli.
- c. Tasma qo'yib, tasmaz.
- d. Yashirin chok bilan.

Adabiyotlar ro'yxati:

1. Komilova X.X., Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash» Darslik.Toshkent 2011 y.
2. Rasulova M.K. «Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» O'quv qo'llanma Toshkent. 2011y
3. Buzov B.A.i dr. "Materialovedeniye shveynogo proizvodstva." M., Legprombtizdat, 1986.
4. Buzov B.A. i dr . "Laboratorniy praktikum po materialovedeniye shveynogo proizvodstva" M., Legprombtizdat, 1991.
5. E.P. Marseva "Tikuvchilik materialshunosligi", M., M., Legprombtizdat, 1986..
6. Ochilov T.A., Abbasova N.G., Abdulina F.J., Abulniyozov Q.I. "Gazlamashunoslik" T, Abdulla Qodiriy nomidagi "Xalq merosi" 2003
7. Madjidova SH.G., Rasulova M.K. «Texnologik jarayonlarni loyixalash». Uslubiy qo'llanma. Toshkent 2011y.
8. Israilova B.G., Asadullaeva M.A. «Tikuv buyumlar texnologiyasi» fani bo'yicha tikuv buyumlarning bo'linmas operatsiyalarini ketma-ketligi to'plami. Uslubiy qo'llanma. Toshkent 2013 y.
9. Martinova A.I., Andreeva E.G. «Konstruktivnoe modelirovanie odejdi» M.MGALP 2002 y. Darslik, Rus. 28 ekz.
- 10.Komilova X.X., Xamraeva N.K.«Tikuv buyumlarini konstruksiyasi» T.o'qituvchi 2002 y. Darslik O'zb. 150 ekz.
- 11.Jabbarova M.SH. «Tikuvchilik texnologiyasi» T.o'qituvchi 1994 y. Darslik. O'zb. 100 ekz.
- 12.Koketkin P.P.va boshqalar «Odejda» 2002 y. o'quv qo'llanma. Rus. 24 ekz.
- 13.Murigin V.E., CHalenko V.E.«Osnovi funktsionirovaniya texnologicheskix protsessov shveynogo proizvodstva» M.Nauka 2001 y. Darslik. Rus. 25 ekz.
- 14.X.X.Samarxodjaev «Tikuv korxonalari uskunalari» T. o'qituvchi 2001 y. O'quv qo'llanma. O'zb. 300 ekz.
- 15.Domojirov Yu.A. «Vnutriprotsessniy transport shveynix predpriyatiy» M.Legpromizdat 1991 yyu Darslik. Rus. 92 ekz.
16. Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha dissertatsiyalar va ilmiy hisobotlar
www.pffaff_industrial sayti.

