

GAS PROCESSING TECHNOLOGY

Yusufhodjayeva Firdovushon Mukhtorovna

ANNOTATION

This article provides information to schoolchildren on the technology of fabric processing and technology science service areas.

Keywords: Fabric, wool, fabric, labor education, service, natural silk, weaving.

INTRODUCTION

Texnologiya fani barcha yo`nalishlari bo`yicha yozgi o` quv amaliyotini tashkil qilishdan oldin qaysi sinfda bulishidan qa` tiy nazar, o` quv yili mobaqnida usha sinfda o` quvchilarga nimalar urgatilganini uslubiy aniqlab, sungra amaliyot rejalashtirilsa ancha samarali buladi. Sh u boisdan oldiniga ushbu ishda 6-sinf o` quvchilariga texnologiya fani servis yo`nalishidagi gazlamalarga ishlov berish texnologiyasi va pazandachilik asoslari bo`yicha o` quvchilarga nimalarni urgatish kerak va o` quvchilar o` quv yili oxirida qanday bilim, kunikma, malakalarni amaliyot orqali mustahkamlash kerak buladi. Quyida 6- sinf o` quvchilariga mulljallangan bilim, kunikma, malakalar haqida tuxtalamiz. Jun tolali gazlamalar va ularning olinishi, jun to`qimachilikda ishlatiladigan tabiiy toladir, jun tolasi, tun issiqlikni kam o`tkazishi, namni ko`p yutishi, pishiqligi bilan ajralib turirishi, jun ilashuvchan bo`lganligi uchun kigiz tayyorlashda yagona xom ashyo hisoblanishi haqidaga bilimlar, jun tolasi qo'y, tuya, echki, qoramol va quyonlarning terilari ustidagi tukli qoplamasidan olinishi, jun tolalari ildiz va tana qismlardan iboratligi, hayvonlarning junini qirqish yo'li bilan olingan tola tabiiy jun deyilishi, jun tolasi o'ziga namlikni yaxshi singdiradi va uzoq vaqtda o'z tarkibida tutib turishi, bug', harorat va bosim ta'sirida jun tolasidagi oqsil moddalari va tolaning o'zi ham o'z shaklini o'zgartirish xususiyatiga egaligi, kiyimlarni kimyoviy tozalashda qo`llaniladigan barcha organik erituvchilar ta'siriga jun yaxshi chidashi, quruq jun tolasi 170°C haroratgacha mustahkamligini yo'qotmasligi, jun tolasi issiqni o'zidan asta-sekin o'tkazishi va boshqa shu kabi bilimlarni; Tabiiy ipak tolasi asosan tut ipak qurtidan olingan pillalarni qayta ishlab olinishini, qurt yig'ilgan ipak moddasini tashqariga og'zidagi bezlar orqali siqib chiqarib, o'z atrofini to'la o'rab turuvchi pillani hosil qilishi, pillakashlik fabrikalarida pilla o'rash uskunalarida chuvalanishi, chuvalash paytida bir necha pilla ipakning uchi birlashtirilishi, xom ipak hosil bo'lishi, xom ipaklari oqsil serisin bilan bir-biriga birikkan bir necha pilla ipidan iboratligi, pillalarni yig'ish va tortish paytida hosil bo'lgan chiqindilar (ustki chigal qatlamlar, pilla po'stloqlarining qoldiqlari, teshilgan va chuvib bo'lmaydigan pillalar) dan yigirilgan ipak olishda foydalanilishi, pilla qobig'ining tashkil etuvchisi bu uning ipi ekanligi, pilla ipi qurtining ichki bezlaridan o'ng va chap yonlaridan ikkita alohida-alohida fibroin ishlab chiqilib, qurtning lab qismiga kelganda ikki fibroin serisin moddasi bilan bir-biriga yopishishida pilla ipi hosil bo'lishi, pilla iplarini mikroskop yordamida tekshirib ko'rilsa, yondosh ikki ipak tolasi va notekis serisin qatlami ko'rinadi hamda kichik tomonlari juftlashtirilgan, uchlari yumoloqlangan ikkita uchburchakni yoki eng tor qismi bo'yiclia ko'ndalangiga ikkita teng bo'lakka bo'lingan noto'g'ri ellipsni eslatishi haqida bilimlar bilan tanishadi. Shuningdek, Tabiiy ipakning kimyoviy tarkibi asosan fibroin (75□80 foiz) va seritsin

(20-25 foiz) moddalardan tashkil topganganligi, Bitta pilladan chuvalangan ipning uzunligi ipak qurtining zotiga va qanday sharoitda boqilganligiga qarab har xil bo'lishi, Ba'zi zotlarga mansub qurtlar g'umbakka aylanayotganida uzunligi 1000 metrgacha boradigan bitta uzluksiz ip ishlab chiqarishi, Pilla ipi o'zining tabiatiga ko'ra boshlangan uchidan oxirigacha bir me'yorda ingichkalashib borishi, Pillaning sirtidan chuvalana boshlangan ip boshlang'ich qismining chiziqiy zichligi uning oxirgi qismining chiziqiy zichligidan 2-3 barobar kattaroq bo'lishi, Pillaning bunday xususiyati uning ichki notekisligi deb atalishi, Tabiiy ipak asosan yupqa va nafis bo'lib, ayollarning ko'ylakbop gazlamalari uchun ishlatilishi, Ipakning qimmatligi shundaki, undan tayyorlanadigan matolarning tashqi ko'rinishi chiroyli, mustahkamligi yuqori, bo'yalishi yaxshi, egiluvchan, namlikni oson singdiruvchanligi, Tabiiy ipakdan jilvali gazlamalar ishlab chiqarilishi, Tabiiy ipakning tolali chiqindilarini qayta ishlash asosida yigirilgan iplar olinishi, Bunday ipaklar asosan milliy chapon va to'nlar tikish uchun beqasam, banoras kabi gazlamalar, baxmal va duxobalar ishlab chiqarishda ishlatilishi, Tabiiy ipakdan maxsus texnologiya asosida ishlab chiqarilgan ipaklarni tibbiyotda, jarrohlikda chok materiali sifatida ham ishlatilishi haqidagi bilimlar bilan tanishadi. Ipak qurtining turiga qarab, pilla tolasning uzunligi 400-1200 m bo'lishi (nomyerda ifodalangan uzunligi 3000-3500), uzilish pishiqligi 8-10 g, qaynatilgan pillaning hammasidan ipak chikmasligi, pilla tolasining 10-15% i gumbak bilan birga qolishi, ipak yig'irish ipak o'rash, pishitishda, shoyi to'qishda ajraladigan chiqindilardan ipak olishni, pilta mashinasida xolstdan pilta tayyorlanishi, pilla tortish tayyorlov punktlarida dastlabki ishlov byerilgan pilladan yakka tolani chuvitib, bir necha tolani biriktirish, oldin pillalar tozalanib, saralab xillarga ajratiladi, kyeyin maxsus ryezyervuarda bug'lanib, qobig'i shilinishi, har bir pilladagi yakka tola uchi topilib tortiladi, bir necha yakka tolalar qo'shib, kalava qilib o'ralishi, bu maxsulot x o m i p a k dyeyilishi, atlasli o'rilish tanda iplari arqoq iplarini yopib o'tgan joylarda ular o'zaro yonma-yon yotmaydigan, balki bir necha ip siljib o'tadigan o'rilishi, atlasli o'rilish bilan to'qilgan gazlamalarning sirti silliq bo'lib, faqat arqoq yoki tanda iplarini yopib o'tgan joylari uzun bo'lib ko'rinishi, alohida ishlov bilan atlasga jilo byeriladi, shunga ko'ra u tovlanib turishi (buning uchun ilgari yuziga kudung o'rilgan, xozir atlas issiq satxli baraban-kalandirdan o'tkaziladi), atlasning tabiiy ipakdan to'qilgan eng a'lo navi sakkiz tyepkili atlas yoki xonatlas dyeb atalishi, xonatlasning barcha siri uning tuzilish va to'qilish usulidadirligi, atlasning to'qilish tyexnologiyasi: to'rt tyepkili atlas to'rt tyepkili dastgohda, sakkiz tyepkili atlas sakkiz tyepkili dastgohda to'qilishi, shoyi (fors-tojik-shohga tyegishli, ya'ni gazlamalar shohi) tanda va arqog'i ingichka tabiiy yoki sun'iy ipakdan iborat gazlamaligi, shoyi ikki tyepki to'qish bilan tayyorlanishi, 3-6 rangdagi ko'k qarg'a, patnis xillari bo'lib, ularning nusxalari abobandi yo'li bilan tayyorlanishi sidirg'a shoyi asosan chorsu, choyshab, ro'molcha, so'zana uchun, qolganlari esa xalq orasida ko'proq mashhur bo'lib, ulardan xotin-qizlar liboslari, ko'rpa va ko'rpachalar tikishda avra, byeqasam to'nga adibga ishlatilishi haqidagi bilimlar bilan tanishadilar. Shuningdek, xavfsizlik texnikasi qoidalari va sanitariya-gigiyena talablari; jun va ipak tolalarining xossalari; tolalarning asosiy xossalari jumlasiga uzunligi, yo'g'onligi, mustahkamligi, cho'zilishdagi uzayishi, gigenik xossalari kirishi, tolalar uzunligi tekislangan tolaning ikki uchi orasidagi masofani bildirishi, u millimetr (paxta tolasi), santimetr jun tolasi) yoki metr (kimyoviy tolalar) birliklarida ifodalanilishi, tolalar yo'g'onligi uni ifodalash uchun bir qancha ko'rsatkichlar ishlatilishi, bulardan biri tolalarning diametrini o'lchash, ikkinchisi

esa, ularning ko'ndalang kesimining yuzasini aniqlash bo'yicha ekanligi, asbob-uskunalar, mashina mexanizm, moslamalar va ularni ishlatish bo'yicha furnitura haqida umumiy ma'lumot; ilgaklar, xalqalar tikish, tugmachalar va pistonlar; taqilma turlari; kiyim furniturasiga tugmalar, ilgaklar, izmalar, pistonlar, taqilmalar va hokazolar kirishi, tugma qadaladigan joyni belgilash uchun kiyim yoki ashyoning tugma qadaladigan joyi oldin yirmab tayyorlangan izma (tugma teshigi) ga tug'rilab o'lchanishi, tugmani qadashda foydalaniladigan ish mato rangiga yoki unga muvofiq rangda bo'lmog'i keraq Ip 20 yoki 30 nomerli bo'lgani ma'qulligi, tugmalarga qo'yiladigan asosiy talablar ular mustahkam, suv ta'siriga chidamli bo'lishi kerak, sovunli eritmada qaynatilganda tashqi ko'rinishi, kifoyasi, bo'yog'i buzilmasligi talab qilinishi, 1,5 m balandlikdan tashlab yuborilganda shikastlanmasligi lozimligi, to'qalar Shim va nimchalar uchun to'qalar po'latdan tayyorlanishi, va loklanishi, ilmoqlarning oddiy, shim ilmog'i turli fasonlardagi turlari borligi, ilmoqlar ochilib ketavermasligi uchun birining halqasi chap tomonda, ikkinchisidiki esa o'ng tomonda tikilishi, ilmoq va uning halqasi mustahkam bo'lmog'i uchun ularning ikki qavat matoga qadab tikish lozimligi, ilmoq uch joydan teshiklari va ilinadigan kremi tagidan tikilishi, foydalaniladigan ip 20- 30- nomerli, matoning rangida bo'lishi, ilmoqning metal halqasi bo'rtib ko'zga hunuk ko'rinmasligi uchun ilinadigan qismigina qoldirilib qolgan qismini matoga tekis qadab tikib chiqilishi, shim ilmog'i qadalayotganda orqa qismidan mato tesma kamarcha o'tkazilib shimning kamar qismi astariga tikilishi, ilmoqning o'tkaziladigan qismi o'tkazilib yuqori va pastki ikki teshigidan tikilishi haqida tanishadilar. □ Molniya ilgaklar kiyim ashyoga qiyshaytirmay to'g'ri tikish kerakligi, tikayotgan molniya tarang tortib turiladi lekin, kiyim matosi tortilmasligi, molniya tikishga mo'ljallangan kesikning ikki yoni 1.5-3 chamasi orqaga ayriladi, ko'klab chiqiladi, dazmollanishi, keyin —molniya ko'klab chiqiladi, uning lantasi 0.5-1 sm ichkariga kiritib baxyalab tikilishi, molniya o'rnatilgan kesikning orqaga qayirib tasmasimon qilib tikilgan cheti —molniya tasmasi rangini to'sib turishi lekin, uning ochib yopilishiga xalaqit bermasligi, molniya agar kisik chuntakka tikilsa, chuntakni uzunligi bilan —molniya uzunligi teng bo'lmog'i,—Molniya uzunligiga teng qilib kisik tayyorlanadi, ikki yonida astarlik mato tasmasi tikiladi, so'ng —molniya baxyalab tikilishi —molniya agar rangli jiloli lentaga ishlangan bo'lsa, uning rangidan bezak sifatida foydalansa bo'ladi, ikki yonida ozgina qoldirib tikilgan lenta chiroyli ko'rinishi, molniya taqilmasi gazlama to'qish usulida olingan ikkita bort jiyaklaridan iborat bo'lib, jiyaklarda metall yoki plastmassa halqalar joylashishi, xalqalarning eni 3-10 mm va undan ortiq va taqilmaning uzunligi 120, 150, 180, 200, 250, 300 mm va undan ortiq bulishi, pistonlar nikellanib, kumushlanib yoki laklanib ishlab chiqariladi va ko'ylaq bluzka, yubka, bolalar buyumlari va bosh kiyimlariga qadash uchun ishlatilishi, piston ikkita qismdan: chiqig'i bor asosi hamda prajina va chuqurchasi bor ustki qismidan iboratligi, prajina silliq va qayishqoq bo'lishi, pistonlar 7 va 9 mm li diametrdagi ishlab chiqarilishi, pistonli ilgaklar, oyoq va kiyimlarda, ba'zan sport tipidagi kurtka ko'ylaklarda piston ilgaklar ishlatilishi, piston teshigiga maxsus tiqilgan ip o'tkazib bog'lanishi haqida urganadilar. Oyoq yuritmalik tikuv mashinasining tuzilishi; ishlash prinsipi; oyoq yuritmalik tikuv mashinasini ishga tayyorlash; tikuv mashinasida ishlatiladigan kichik mexanizatsiya vosilalaridan foydalanish; tikuv mashinasidagi kichik nosozliklarni tuzatish; to'quv dastgohining tuzilishi va to'quv jarayoni, to'quv dastgohi □ gazlama xosil qilish usuliga qarab uzluqli (mokili va mokisiz) va uzluksiz (ko'p zvyenoli); konstruksiyasiga qarab tyekis va

yumaloq, (yengsimon matyernallar to`qish uchun) bo`lishi, to`qish mashinasi, «Nyeva-1» va «Syevyeryanka» tipidagi yasyen to`qish sul mashinalari uy sharoitida trikotaj buyumlarni turli o`rilishda (jumladan jimjimador va burtma o`rilishda) to`qish uchun mo`ljallangani, mashinada pyetlyalarni kichraytirish va kattalashtirish, buyumlarning chyetini qaytarib to`qish, lastik (ryezinka), vyertikal, qiya va gorizontal qirqimlar to`qish, yoki o`miz «karye» (yarim doiraviy sharsimon shaklli) to`qish, kiyim chyetlarini yamash mumkinligi, mashina zichlik rostlagichi bilan ta'minlangan bo`lib, to`qish paytida ishlatiladigan tolaning nomyeriga qarab gorizontal va vyertikal bo`yicha buyumning xar xil zichlikda chiqishini ta'minlanishi, qo`l mashinalarida to`qish uchun jun, paxta ip, sintyetik ip kalavasi (o`rtacha pishitilgan) dan foydalanish mumkinligi, mashinaning konstruksiyasi spitsada to`qiy boshlangan buyumni to`qishga yoki aksincha mashinada to`qiy boshlangan buyumni spisada tugatishga imkon byerishlari bo`yicha bilimlar oladilar. Dazmollash stollari (dazmol bilan va dazmollarsiz), turli markalarda ishlab chiqarilishi, dazmollash stoli ishlov byeriladigan buyumga qarab to`g`ri . to`rtburchak shaklidagi har xil o`lchamli plitadan iborat bulishi, plita 110 C gacha bug` bilan qizdiriladi va unda xavosurgich borligi, SU-B ayollar va bolalar ko`ylagini namlab-isitib ishlash uchun mo`ljallangani, SU-M (myexanik dazmoli) plita turli buyumlarni namlab-isitib ishlash uchun mo`ljallangani, SUOK (UPP-ZM elyekt-rbug` dazmoli) plita erkaklar kostyumini namlab-isitish ishlash uchun, SU- OP paltolarni namlab-isitish uchun, SU-1Pl ko`ylaklarni namlab-isitish uchun mo`ljallangani, asosiy yostiq payvand konstruksiyali bo`lib, amortizatsiya qoplamasiga eta, elyekt-r bilan qizdirilishi, yostiqning markazlashtirilgan bug` surgichga ulash uchun mo`ljallangan qurilmasi borligi, qo`shimcha yostiq ham payvandlab yasali, yenglarni va yelka choklarini dazmollash uchun ishlatiladi, tayyor buyumlarga issikdik va namlik bilan ishlov byerishda juda ko`p xil dazmollash pryesslerari ishlatilishi, tikuvchilik korxonalarida pryesslerardan samaradorli foydalanish, ishlov byerish va tayyor kiyimlar sifatini yaxshilash, shuningdyeq normal ish sharoiti yaratish uchun tayyor kiyimlarni nam-issiklik bilan ishlov byerish va pardozlash aloxida bo`limda bajarilishi, dazmollash pryesslerarining myexanizatsiyalashtirilganiga va avtomatlashtirilganiga karab uch guruxga bo`linishi, dazmollash pryesslerariga kuyiladigan talablari, pryesslerarda ishlashda xavfsizlik tyexnikasi, tyegishli instruktajdan o`tgan va bu uskunani ishlatish qoidalarini o`zlashtirib olgan kishilargina pryesslerarda ishlashga ruxsat berilishi, namlab istishda roiya qilinadigan texnik shartlarga oid bilimlarni o`rganadilar. Maktab yoshidagi bolalarning beldan kiyiladigan kiyimlarini modellashtirishi, erkaklar shimi, shimlar turli gazlamalardan: jun gazlama, tabiiy va sun'iy ipak gazlama, zig`ir toladan to`qilgan gazlama, trikotaj, sun'iy (kimyoviy) tolalardan to`qilgan gazlamalardan tikilishi, shim belbog`ining astariga astarbop ip gazlama va ipak gazlama ishlatiladi, oddiy tipdagi shim oldingi yarmining astari uchun satin, sarja, dubl satin va shu kabi materiallar tanlanishi, andaza chizmasini chizishni, shimning oldingi yarmini chizish, og` chizig`ii uzunligi, og` chizig`ining kengligi, bant chizig`i, bel qismining kyengligi, pochka kengligi, pochaning cheti, yon chok tushadigan chiziq, og` choki tushadigan chiziq, shim orqa yarmini chizish, orqa chok, nimchalarni modellashtirish, o`lchov olish va gazlama tanlash, vitochka chuqurligini hisoblash va chizig`ini aniqlash, turli xildagi liyimlarni bichish va tikish; turli xil mahsulot buyumlarini to`qish, to`qish orqali turli xil inson va turmush uchun mahsulot buyumlari tayyorlash haqida ma`lumotlarni urganadilar. O`quvchilar ushbu sinfda gazlamalarga ishlov berishga asoslangan milliy xalq hunarmandchilik sohalarini, zarduzlikda

ishlatiladigan materiallar, asbob- uskunalar, naqsh turlari, ish o'rnini tashkil qilish, buzni korchopda taranglab tortish, zaminduzi va guldo'zi usulida tikishni bilish; choynak yopqichga gul naqshini zar ipdan tikish, buyumga oxirgi ishlov berishni bilish; nozmunchoq (biser) va undan foydalanish haqida ma' lumot, nozmunchoq to'qish uchun zaruriy xom ashyo va moslamalar, nozmunchoqdan gul, geometric va boshqa shakllar to'qishni bilish; milliy bosh kiyimlardan do' ppi tikish texnologiyasi, do' ppini bichish, bo'laklarga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston yordamida tikib tugatish, bolaklarni bir-biriga ulash, ishni yakunlash qoidalarini bilish; qiz bolalar sumkachasini tikish texnologiyasi, andoza tayyorlash, zaruriy gazlama, iplar tanlash, sumkachani bichish, sumkacha bo'laklariga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston yordamida tikish, qiz bolalar sumkacha bo' laklariga tanlangan naqsh elementlarini biser, piston bilan tikib, tugatish, bo'laklarni bir-biriga ulash, ishni yakunlash qoidalarini, buyumlarni ta'mirlash texnologiyasi bo'yicha : Kiyimni tuzatish ishlarini, kiyimga qarab turish qoidalari va yamoq solishni bilish.

REFERENCES

1. I.A. Karimov. Barkamol avlod orzusi. – T.: «Sharq» nashriyot– matbaa konserni, 1999.
2. J. Ramizov. —5-7 sinflarda texnik mehnat ta'lim – Toshkent:O'qituvchi1986.
3. M. V. Maksimova. —To'qishni o`rganamiz.Ommabop – Toshkent:Mehnat1988 y. Ruschadan tarjima.