

ПАХТА ВА ИККИЛАМЧИ ТОЛАЛАР АРАЛАШМАСИ ОЛИНГАН ИПЛАРНИНГ СИФАТ КЎРСАТКИЧЛАРИНИ КОМПЛЕКС БАҲОЛАШ

Болкиев С.Х.

ассистент

Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

Жумагелдиева А.Б.

талаба

Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

Атанафасов М.Р.

катта ўқитувчи

Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

Аннотация: ушбу мақолада пахта ва иккиламчи тола аралашмаси турлича бўлган ипларга 2 хил вариантда, яъни 400 ва 500 (бур/м) бурам бериб олинган ипларнинг бир сифат кўрсаткичлари “Тўқимачилик материалишунослиги” кафедрасида аниқланди ва комплекс баҳоланди.

Калит сўзи: чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффициенти, буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти

ОЦЕНКА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА ХЛОПКА И ВТОРИЧНЫХ ВОЛОКОН

Болкиев С.Х.

ассистент

Ташкентский институт текстильной и легкой промышленности

Жумагелдиева А.Б.

студентка

Ташкентский институт текстильной и легкой промышленности

Атанафасов М.Р.

ст.препод.

Ташкентский институт текстильной и легкой промышленности

Аннотация: В данной статье представлены 2 разных варианта пряжи с разными смесями хлопка и вторичного волокна, то есть 400 и 500 (бур / м) крученых нитей были идентифицированы и всесторонне оценены на кафедре «Текстильное материаловедения».

Ключевые слова: коэффициент вариации по линейной плотности, коэффициент вариации по по числу кручений

COMPREHENSIVE EVALUATION OF QUALITY INDICATORS OF COTTON AND SECONDARY FIBERS

Bolkiev S.Kh.

assistant professor

Tashkent Institute of Textile and Light Industry

Zhumageldieva A.B.

student

Tashkent Institute of Textile and Light Industry

Atanafasov M.R.

great teacher

Tashkent Institute of Textile and Light Industry

Abstract: The article describes information about one of the quality indicators of yarns with a mixture of cotton and secondary fibers in different variants, ie 400 and 500 (layer / m) twists were identified and comprehensively evaluated at the Department of Textile Materials Science.

Keywords: coefficient of variation in linear density, coefficient of variation in the number of twists

Пахта толасидан юқори сифатли газламалар ишлаб чиқариш учун юқори сифатли ип ишлаб чиқариш лозим. Юқори сифатли ип ишлаб чиқариш учун эса йигириш корхоналарида ҳар томонлама яхши ташкил этилган ва доимо фаолият кўрсатувчи техникавий назорат бўлиши керак [1].

Нотекислик йигириш корхонасида ишлаб чиқариш маҳсулотларининг салбий хоссалари бўлиб, кўпинча корхонадаги техник-иктисодий кўрсаткичларга, ҳамда ипнинг физик-механик хоссаларига салбий таъсир қилади. Йигириш ишлаб чиқаришидаги маҳсулотларнинг нотекислигини синаш ва назорат қилиш муҳим аҳамиятга эга бўлиб, нотекисликни келтириб чиқариш сабабларини ва вақтини белгилаб беради. Йигириш машиналарида ипларни ўраш ва шаклланиш вақтидаги узилиши қанчалик кўп бўлса, унда ипнинг нотекислиги шунчалик юқори бўлади. Ипларнинг узилишининг ошиши натижасида ишчиларнинг иш билан таъминланганлиги ошади, ҳамда машиналарнинг иш унумдорлигининг пасайишига олиб келади [2].

Тикувчилик буюмлари ишлаб чиқариш жараёнида буюмни тайёрлаш пайтида чиқадиган қийқимларни қайта ишлаб, иккиламчи толаларга пахта толасини аралаштириб, 25% иккиламчи тола+75% пахта толасидан олинган ип, 20% иккиламчи тола+80% пахта толасидан олинган ип, 30% иккиламчи тола+70% пахта толасидан олинган ип, 15% иккиламчи тола+85% пахта толасидан иплар ишлаб чиқарилди ва олинган синов натижалари 1-2-жадвалларда келтирилди.

1-жадвал

Пахта ва иккиламчи толалар аралашмасидан олинган ипларнинг физик-механик хоссаларининг ўзгариши (400 br/m)

т/р	Кўрсаткичлар	Ип таркибидаги пахта ва иккиламчи толалар аралашмаси,%			
		25% иккиламчи тола+75% пахта толасидан олинган ип	20% иккиламчи тола +80% пахта толасидан олинган ип	30% иккиламчи тола +70% пахта толасидан олинган ип	15% иккиламчи тола +85% пахта толасидан олинган ип
1.	Ипнинг чизиқий зичлиги, teks	60,8	61,50	60,0	61,10
2.	Ипнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффиценти, %	4,12	3,26	4,57	3,10
3.	Ипнинг буралишлар сони, br/m	400	410	405	407
4.	Ипнинг буралишлар сони бўйича вариация коэффиценти, %	6,7	5,9	6,9	5,7
5.	Ипнинг узилиш кучи, cN	323,8	367,5	311,9	398,2
6.	Ипнинг узилиш кучи бўйича вариация коэффиценти, %	6,75	6,12	8,80	5,66
7.	Ипнинг солиштирма узилиш кучи, cN/teks	5,32	5,97	5,19	6,5
8.	Ипнинг узилишдаги узайиши, %	10,76	11,22	11,9	10,98
	Ипнинг узилишдаги узайиши бўйича вариация коэффиценти, %	12,44	11,95	13,76	11,87

2-жадвал

Пахта ва иккиламчи толалар аралашмасидан олинган ипларнинг физик-механик хоссаларининг ўзгариши (500 br/m)

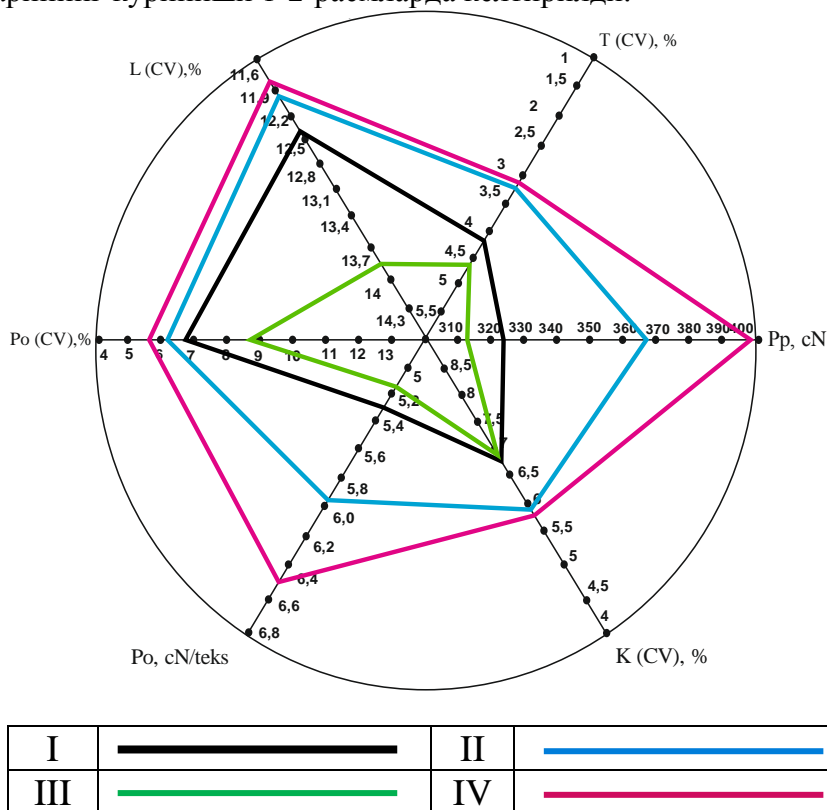
т/р	Кўрсаткичлар	Ип таркибидаги пахта ва иккиламчи толалар аралашмаси,%			
		25% иккиламчи тола+75% пахта толасидан олинган ип	20% иккиламчи тола +80% пахта толасидан олинган ип	30% иккиламчи тола +70% пахта толасидан олинган ип	15% иккиламчи тола +85% пахта толасидан олинган ип
1.	Ипнинг чизиқий зичлиги, teks	60,3	60,50	60,8	60,7
2.	Ипнинг чизиқий зичлиги бўйича вариация коэффиценти, %	3,78	3,12	4,12	2,98
3.	Ипнинг буралишлар сони, br/m	505	520	515	518

4.	Ипнинг буралишлар сони бўйича вариация коэффициенти, %	6,2	5,67	6,5	5,44
5.	Ипнинг узилиш кучи, cN	360,12	410,30	376,11	465,23
6.	Ипнинг узилиш кучи бўйича вариация коэффициенти, %	6,97	6,78	7,45	4,98
7.	Ипнинг солиштирма узилиш кучи, cN/teks	6,82	7,39	6,19	7,66
8.	Ипнинг узилишдаги узайиши, %	10,56	10,45	10,78	9,56
	Ипнинг узилишдаги узайиши бўйича вариация коэффициенти, %	11,44	10,45	12,5	9,86

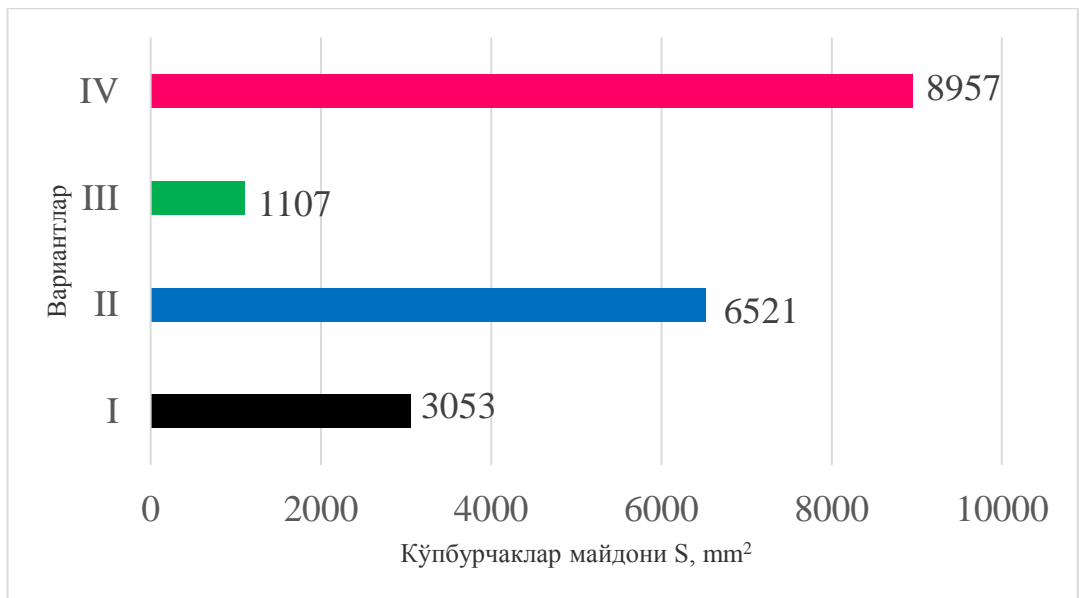
Сифатни комплекс баҳолаш услуби бу сифатнинг алоҳида кўрсаткичлари бўйича материални биргаликда баҳолаш ишлари баъзида материалнинг битта кўрсаткичида бир қанча комплекс асосий хоссаларини умумий баҳолаш кераклигини келтириб чиқаради. Натижада, бу тўқимачилик материалларининг сифатини умумий баҳолаш дейилади, масалан, зиғир толали хом ашёнинг номери, бир жинсли жуннинг сифати ва бошқалар [3].

Комплекс баҳолашнинг афзаллиги шундаки, унда бир сонли якуний баҳолаш бўйича хулоса қилинади. Бу баҳолаш афзалликлар билан бир қаторда, камчиликлардан ҳам холи эмас, яъни алоҳида хоссалари ҳақида тўлиқ маълумотга эга бўлмаймиз. Хомашёни тўғри танлаш учун, технологик жараёни бошқариш ва ишлатилиш даврида материалдан рационал фойдаланишни билиш лозим. Шунинг эътиборга олиш лозимки, қайсидир бир материалнинг бошланғич хоссалари ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сифатига ижобий ва технологик жараён ҳаракатига салбий таъсир этиши мумкин.

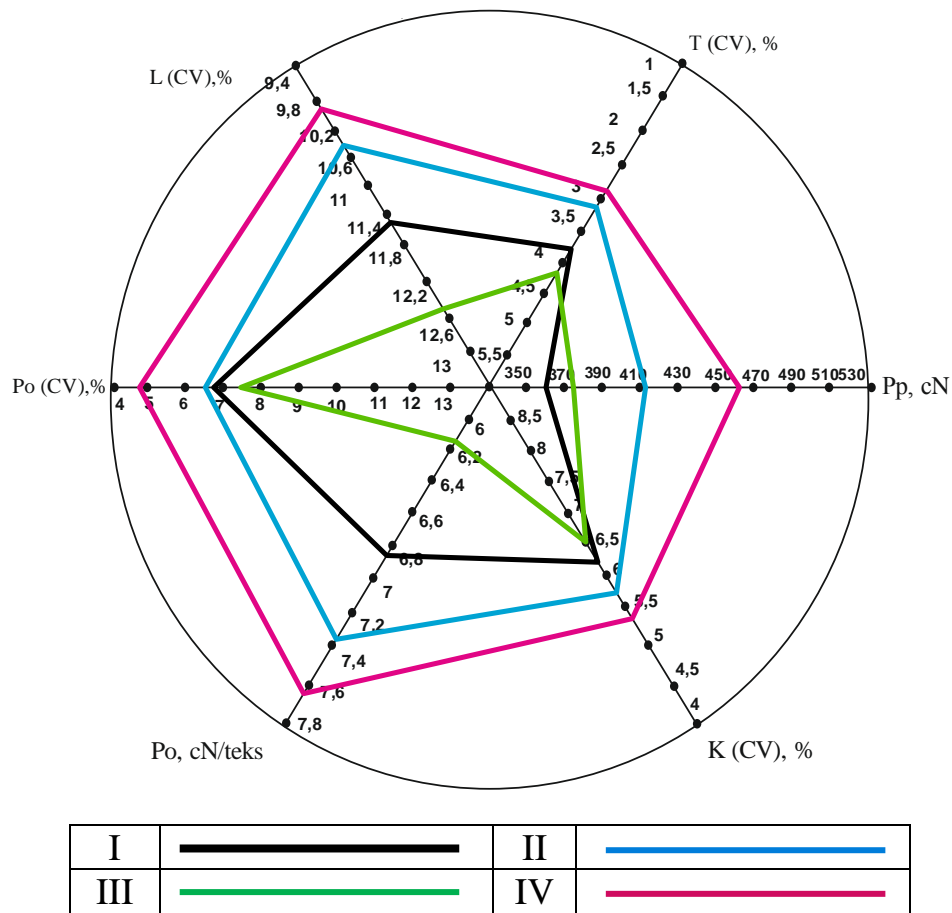
Пахта толаси ва иккиламчи материал ресурслари аралашмасидан олинган ипларнинг сифат кўрсаткичлари асосида комплекс баҳолаш ишлари амалга оширилган. Бу усулда олинган синов натижаларининг позитив ва негатив кўрсаткичларига асосланиб, кўпбурчакларнинг майдони аниқланди ва комплекс баҳолаш диаграммалари ва гистограммаларининг кўриниши 1-2-расмларда келтирилди.



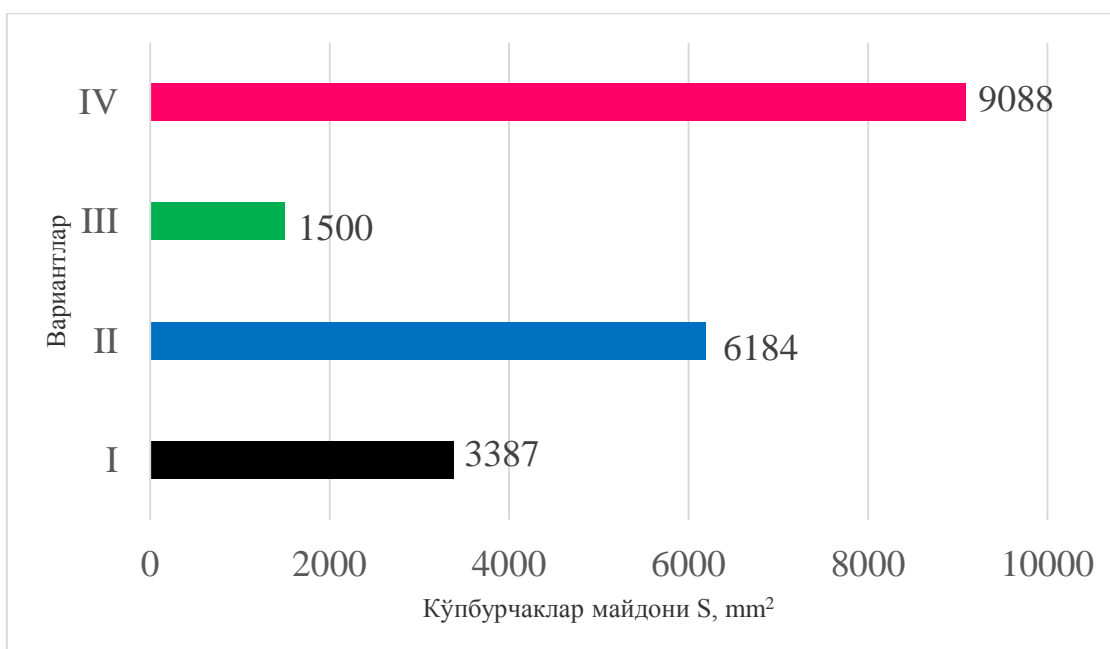
1-расм. 400 Br/m бурам берилган ипларнинг сифат кўрсаткичларини комплекс баҳолаш диаграммаси.



2-расм. 400 br/m бурам берилган ипларнинг сифат кўрсаткичларини комплекс баҳолаш қийсий гистограммаси.



3-расм. 500 br/m бурам берилган ипларнинг сифат кўрсаткичларини комплекс баҳолаш диаграммаси.



4-расм. 500 br/m бурам берилган ипларнинг сифат кўрсаткичларини комплекс баҳолаш қиёсий гистограммаси.

Хулоса қилиб айтганда, ипларга 400 ва 500 бурамлар сони берилганда, 15% иккиламчи тола+85% пахта толасидан олинган ипнинг сифат кўрсаткичларини баҳолашдаги кўпбурчаклар майдонининг юзаси бошқа вариантларга нисбатан юқори эканлиги аниқланди; ипларга 400 ва 500 бурамлар сони берилганда 400 бурам берилган ипнинг сифат кўрсаткичлари 500 бурам бериб олинган ипнинг сифат кўрсаткичлари баҳолашдаги кўпбурчаклар майдонининг юзасидан кичкина эканлиги аниқланди;

Адабиётлар рўйхати

1. Отходы хлопчатобумажной промышленности. Справочник / Полякова Д.А., Алленова А.П., Ганеман Е.К., Асриян К.С., Смирнов М.М. М.: Легпромбытиздат, 1990. - 208 с.
2. D.A. Khalmatov M.R. Atanafasov, T.A. Ochilov, R.X. Norboev, M.A. Mansurova, Changes in the Uneven Indexes of Sliver and Threads by Different Technological Processes International Journal of Recent Technology and Engineering (IJRTE) Volume 9, Issue 1, 2020/5.
3. Муҳиддин Раҳмонович Атанафасов, Тулкин Ашурович Очилов, Зулфия Фахритдиновна Валиева, Влияние количественного содержания отходов на качественные характеристики пряжи//UNIVERSUM: технические науки, Том-2, Номер-4, 2022. С 27-30.