

JUN MAHSULOTLARINING TO‘QIMACHILIK SANOATIDA TUTGAN O‘RNI

Qazoqov Farxod Farmonovich.,

Azimova Gulnigin Azizovna

Buxoro muhandislik texnologiya instituti

Buxoro, O‘zbekiston.

laziz.shakirov.85@mail.ru

ANNOTATSIYA

Jun sanoati-to‘qimachilik sanoatining yetakchi tarmoqlaridan biri. Tarmoq korxonalarida junni qayta ishlash, sof jundan yoki uning boshqa tolalar (asosan kimyoviy tolalar) aralashmasidan har xil chiziqli zichlikdagi iplar, jun gazlamalar, har xil texnik va maxsus gazlamalar, gilam va gilam mahsulotlari, kigiz-namat va fetr buyumlar, noto‘qima materiallar ishlab chiqariladi. Jun kalava to‘qimachilik sanoati uchun muhim xom ashyo hisoblanadi. Bu yaxshi elastiklik, kuchli namlik assimilyatsiya qilish va yaxshi issiqlikni saqlash afzalliklariga ega.

Kalit so‘zlar: jun, kalava, quritish, mahsulot, gilam, to‘qimachilik.

ABSTRACT

The wool industry is one of the leading branches of the textile industry. Network enterprises process wool, produce yarns of various linear densities from pure wool or its mixture of other fibers (mainly chemical fibers), wool gauzes, various technical and special gauzes, carpets and carpet products, felt and felt products, non-woven materials. . Wool is an important raw material for the kalava textile industry. It has the advantages of good elasticity, strong moisture absorption and good heat retention.

Keywords: wool, kalava, drying, products, carpets, textiles.

Hozirgi kunda dunyo miqqiyosida to‘qimachilik sanoati keng rivojlanmoqda. O‘zbekistonda ham to‘qimachilik sanoati va undan olinadigan mahsulotlar hamda ularni eksport qilish keng yo‘lga qo‘yilgan. Shu jumladan jun sanoati-to‘qimachilik sanoatining yetakchi tarmoqlaridan biri. Tarmoq korxonalarida junni qayta ishlash, sof jundan yoki uning boshqa tolalar (asosan kimyoviy tolalar) aralashmasidan har xil chiziqli zichlikdagi iplar, jun gazlamalar, har xil texnik va maxsus gazlamalar, gilam va gilam mahsulotlari, kigiz-namat va fetr buyumlar, noto‘qima materiallar ishlab chiqariladi [1,2,3,].

Junni qayta ishlash tabiiy junni dastlabki ishlash, ya’ni saralash, titish, yuvish, quritish, zichlash, toy-lash bosqichidan boshlanadi. Jun yigiruv korxonalarida har xil yigirish tizimi va usullarida sof jundan yoki yarim jundan karda, qayta taralgan va apparat iplari i. ch. ikkinchi bosqich; mahsulot yoki buyumlar: trikotaj yoki to‘qima matolar, trikotaj buyumlari, adyol, gilam, fetr, noto‘qima materiallar olish uchinchi bosqich; mahsulot va buyumlarga ishlov berish, bo‘yash, gul bosish, issiqlik bilan ishlov berish kabi jarayonlar to‘rtinchi bosqich hisoblanadi.

Junni qayta ishlash insoniyat tarixida to‘qimachilik mahsulotlarini i. ch. kabi bir necha ming yillar avval paydo bo‘lgan. Qo‘lda ip tayyorlash va gazlama to‘qish Hindiston, Xitoy, Misr va O‘rta Osiyoda miloddan bir necha ming yil ilgari boshlangan. Xorazmda arxeologik kazishmalar paytida milloddan avvalgi 1-ming yillikka mansub gilamlar topilgan [4,5,6,7,].

O‘zbekistonda qadimda jundan, ayniqsa qo‘y va tuya junidan kigiz bosish, gilam to‘qish boy an’anaga ega. XX-asrning 20-yillarida mayda tarqoq hunar-mandlar artellarga birlashib, sanoat tarzida mahsulot i. ch. tashkil etilishi bilan junni kayta ishlash sanoatiga poydevor qo‘yildi. Junni dastlabki qayta ishlash korxonasi dastlab 1930-yil ishga tushirilgan. Ikkinchi jahon urushi yillarida Qo‘qon yigiruv-to‘quv f-kasida yarim jun adyollar i. ch. yo‘lga qo‘yilgan. 1970-yil loyiha quvvati 2 mln. m² bo‘lgan Xiva gilam kombinati ishga tushirildi. Uning tarkibida apparat tizimida jun va kimyoviy tolalar aralashmasidan yigirilgan ip ishlab chiqaruvchi f-ka, to‘quv korxonasi va pardozlash sexlari mavjud. 1980-yil Farg‘ona viloyatida Oltiariq ip

yigiruv f-kasida pnevmomexanik yigirish usulida yo‘g‘on jun iplari i. ch. boshlandi. 1990-yildan shu korxonada Fransiya bilan jun tolasini dastlabki qayta ishlash qo‘shma korxonasi ishga tushirildi [7,8,9,].

O‘zbekiston mustaqillikka erishgandan keyin respublikada tovar ishlab chiqarishda tadbirkorlikka va xususiy sektorga e‘tibor kuchaytirildi. Natijada jun mahsulotlari ishlab chiqarishbo‘yicha kichik xususiy korxonalar, turli firmalar tashkil etildi.

Jun kalava to‘qimachilik sanoati uchun muhim xom ashyo hisoblanadi. Bu yaxshi elastiklik, kuchli namlik assimilyatsiya qilish va yaxshi issiqlikni saqlash afzalliklariga ega. Biroq, yuqori narx tufayli u to‘qilmagan matolarni ishlab chiqarish uchun juda ko‘p ishlatilmaydi. Yaxshi jun iplar bilan ishlab chiqarilgan to‘qilmagan matolar igna bilan teshilgan adyol va yuqori sifatli igna teshilgan namat kabi bir nechta yuqori sifatli sanoat matolari bilan cheklangan. Odatda, kalta tuklar va jun iplarini qayta ishlashda qo‘pol tuklar gilamni qo‘llab-quvvatlovchi matolar, igna bilan teshilgan gilam sendvich qatlamlari, issiqlik izolyatsiyalash materiallari va boshqa mahsulotlarni igna teshish va tikish orqali ishlab chiqarish uchun ishlatiladi. Bu turdagi junning uzunligi har xil, aralashmalari yuqori, yigirish qobiliyati yomon, ishlov berish qiyin. Mahsulot sifatini yaxshilash uchun kimyoviy ishlov berishdan keyingi ishlov berish mumkin. Jun to‘qimachiligi gilamdo‘zlik san‘ati bilan ham keng rivojlangan. Gilamdo‘zlik azaldan qadrlangan hamda eksport qilingan [9,8,7,6].

1900 yillarning boshlarida Samarqand viloyati xududlarida 60 ga yaqin o‘zbek qabilalari yashashgan. Bir qabila axolisi birlashib, ikkinchi qabila esa tarqoq xayot kechirishgan, ular bir-birlari bilan doimo ko‘rishib turishgan. Grebenkinning ma‘lumotlariga qaraganda, 1906yillarning oxirida gilam to‘qish san‘ati quyidagi o‘zbek qabilalari: naymon, ming, qutchi, bag‘rin, xitoy, qipchoq, mitan, turk. O‘zbek qabilalariga yana qoraqalpoqlar ham kirgan. Ular paxmoq gilamlar (pat gilam) va boshqa gilam buyumlari to‘qilgan. O‘zbek gilam mahsulotlarini to‘liq ta‘riflamay turib, A.D.Gerbenkin mitan gilam to‘quvchilarining ishlarini quyidagilarini ajratadi: gilamlar, olacha, gilam, kigiz, namat, xurjunlar va boshqalar.

Gilam to'qish usullari asosan uchta turni o'z ichiga oladi: qo'lda to'qish, dastgoh to'qish va to'quv bo'lmagan. Qo'lda to'qish qimmat, endi gilam ishlab chiqarishda eng keng tarqalgan to'qilmagan usul qo'llaniladi.

Qo'lda to'qilgan gilamlar qadim zamonlardan beri qo'llanilib kelingan va fors gilamlari ushbu toifaga kiradi. Ushbu gilamning nozik mahorati, chiroyli naqshlari va to'liq gilamlari mavjud. Xitoyda qo'lda yasalgan gilamlar uzoq tarixga ega va uzoq, tartibli, nozik va nozik naqshlar bilan ajralib turadi. Qo'lda ishlangan gilamlar mukammal egiluvchanlikka, aşınmaya bardoshli, ob-havoga chidamliligi, uzoq xizmat qilish muddati va yaxshiroq ishlashga ega [4,5,6,7].

Ishlab chiqarish samaradorligi yuqori, tashqi ko'rinishi va tuzilishi qo'lda to'qilgan gilam kabi yaxshi emas, ammo narx ancha past. Mashinada gilam to'qishning ikki asosiy turi mavjud: Wilton to'qilgan gilam va Axmint gilam. Wilton to'qilgan gilam - bu eng qadimgi to'qilgan gilam, uzun pashshali to'qilgan va bog'langan, bardoshli, to'qilgan nozik, kuchli va qalin; Axminte gilamchasi - bu Wilton gilamlariga qaraganda ko'proq to'qilgan, ingliz tilida takomillashtirilgan to'quv gilam bo'lib, ularni juda murakkab naqsh va naqshlar bilan to'qish mumkin.

To'qilmagan gilam: nomidan ko'rinib turibdiki, bu gilamning bir turi bo'lib, uni to'qish kerak emas. Buni qilish oson, ommaviy ishlab chiqarish uchun ko'proq mos va narxi past. Bu mashhur gilam. To'qimagan gilamlarga asosan gilam gilam, to'quv gilamlari va igna bilan bosilgan gilamlar kiradi. To'qimagan gilamlar ipni oldindan to'qilgan taglik matosiga tikish, to'quv, igna to'qish va hokazolar bilan tikib, so'ng peluşni xom kauchuk bilan mahkamlash orqali amalga oshiriladi.

Qadimda Samarqand viloyatining turk gilam ustalari eng oddiy texnika bilan rangli palaslar namatlar va juda og'ir ish talab qiladigan gadjari palaslarini to'qishgan.

Maxsus gilamlar tayyorlangan-ibodat qilinadigan, eshiklar ichki tarafiga ilinadigan, eshik tepasiga ilinadigan. Kata xonalarning etagigacha to'shaladigan, o'rindiqlar uchun, xovli yoki bog' uchun ishlangan materiallar paloslar, sholchalar va koxmalar va turli texnikalar bilan bajarilgan.

Aholining turmushi uchun ishlatiladigan katta buyum qoplari – napramach xam kirgan. Napramachni tayyorlash uchun, xuddi boshqa sumka va qoplarda ishlatilgandek, faqatgina yuza tomonlarigagina gilam maxsulotlari ishlatilgan, ikkinchi tarafiga oddiy, bezaksiz, jun materiallardan qo'yilgan.

Xulosa qilib aytadigan bo'lsak bugunki kunda respublikamizda jun mahsulotlariga bo'lgan e'tibor yanada kuchaydi, shu jumladan, 2021 yil 1 yanvardan boshlab klasterlarga hududlarda shaxtali va tik quduqlar, shuningdek, suv tortish uchun nasos stansiyalarini yangidan qurish va rekonstruksiya qilishga Prezidentning PQ-4567-son qarorida nazarda tutilgan 120 million so'mgacha miqdorda subsidiyalar ajratildi. Farmonga muvofiq, 2021 yil 1 iyulga qadar respublikaning yaylovlarga ega barcha hududlarida ozuqa bazasini yaratgan holda mayda shohli nasldor mollarni ko'paytirish, mol so'yish, teri va junni qayta ishlash, go'sht-sut mahsulotlari, yarim tayyor va tayyor mahsulotlar ishlab chiqarish korxonalarini tashkil qilish bo'yicha qorako'chilik klasterlari tashkil qilinmoqda [5,6,7,8,9].

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. I. Jabborov «o'zbek xalq etnografiyasi» T-1994-52-82-b.
2. T. Xo'jayev. K.Abdullayev «Ajdodlar qiyofasi» Turkiston gaz. 92.26.IX.
3. M.Rustomov«O'zbekiston etnografiyasi»Tosh;1991I-IV jild.
4. Ostrumov. N.P. Sartu T. 1908.
5. Tolstov. S.P. «qadimiy Xorazm mad. izlab»T. Fan 1957.
6. Mardonov S., Shokirov L., Rakhimov Kh. Development of technology for obtaining starch gluing modified with uzkhitan and hydrolyzed emulsion. APITECH III // IOP Publishing. Journal of Physics: Conference Series 2094. 2021.
7. I. Jabborov «o'zbek xalq etnografiyasi». Tosh.199487-99 6. U. qaroboyev «o'zbek bayramlari» T. 1991.
8. Shokirov L.B., Ubaydov Q.Z., Kazakov F.F. To study the effect of filling parameters on the efficiency of the cotton yarn spinning process. // European Journal of Research Development and Sustainability (EJRDS) Available Online at: 2021. Vol. 2. No. 4, - p. 40-43.
9. www.e-tarix.uz