

## QAYTA TARASH TARANDISI MIQDORINI YIGIRILGAN IP KO'RSATKICHLARIGA TA'SIRI

**prof. A.Pirmatov.**

Toshkent to'qimachilik va yengil sanoat institute

*Ushbu maqolada, "Jizzakh textile" va "Uztex Shovot" koixonalanda olingan bir xil tarkibli aralashmadan (5-I; 4-II; 4-I), chiziqiy zichligi  $T=29$  teks ( $Ne=20$ ) qayta taralgan ipning ko'rsatkichlari qiyosiy tahlil qilingan.*

*В данной статье анализированы показатели гребенной пряжи линейной плотности  $T=29$  текс ( $Ne=20$ ), полученной на предприятиях "Jizzakh textile" и "Uztex Shovot" из смеси одинакового состава (5-I; 4-II; 4-I).*

*This article analyzes the indicators of combed yarn of linear density  $T = 29$  Tex ( $Ne=20$ ), obtained at the enterprises "Jizzakh textile" and "Uztex Shovot" on a mixture of the same composition (5-I; 4-II; 4-I).*

Qayta tarash jarayonida tarandi miqdorini to'g'ri tanlash xomaki mahsulotlar va yigirilgan ip tozaligi hamda sifatiga qo'yilgan talablarni ta'minlashda muhim ahamiyatga ega [1].

Qayta tarash tarandisi miqdorini xomaki va yigirilgan ip sifat ko'rsatkichlariga ta'sirini o'rganish maqsadida sinov tajribalari o'tkazildi.

Sinov tajribalari "Jizzakh textile" va "Uztex shovot" korxonalarining texnologik tizimi hamda yigirish rejasiga muvofiq o'tkazildi. Ikkala korxonada ham bir xil tarkibli aralashmadan (5-1; 4-II; 4-I) chiziqiy zichligi  $T=29$  tekis ( $Ne=20$ ) ipi yigirildi.

Sinov tajribasi rejasiga asosan qayta tarash mashinalarida tarandi miqdori "Jizzakh textile" korxonasida 14.5 %, "Uztex shovot" korxonasida 16.5 % miqdorida o'rnatildi.

Yigirilgan ip ishlab chiqarishining barcha o'timlarida tayyorlangan xomaki mahsulot va ipning sifat ko'rsatkichlari o'ganib chiqildi va tasdiqlangan me'yoriy ko'rsatkichlar bilan qiyoslandi. Ikkala variant bo'yicha tayyorlangan qayta

tarash piltasining nepslari korxonalarining “Uster Afis RPO-2” tizimida aniqlandi va 1-jadvalda jamlandi.

1-jadval

Qayta tarash piltasining neps ko’rsatkichlari

Ko’rsatkichlar	Korxonalar	Nepslar soni	Nepslar sonining o’rtacha	Yuzadagi Nepslar soni
Nepslar	“Jizzakh	63	60.2	26
	“Uztex shovot”	57	55	24

Ushbu jadvalning tahlilga ko’ra ikkala korxonaning qayta taralgan piltasidagi nepslar sonidagi farq unchalik ko’p emasligi aniqlandi.

Sinov jarayoning keying bosqichda ikkala korxonaning xalqali yigirish mashinalarida chiziqiy zichligi 29 teks (Ne=20) ip tayyorlanib ularning sifat ko’rsatkichlari zamonaviy Uster Tester 5 tizimidada o’rganildi. Sinov tajribalarining natijalari xalqaro Uster Statistics 2013 me’yorlari bilan qiyoslandi.

Halqali yigirish mashinalarida yigirilgan iplarning notekslik ko’rsatkichlari “Uster Tester 5-S400” sinov uskunasi aniqlandi. Yigirilgan ip namunalarining sifat ko’rsatkichlari 2-3 jadvallarda keltirilgan.

2-jadval

“Jizzakh textile” korxonasining chiziqiy zichligi 29 teks (Ne 20) qayta tarash ipining sifat ko’rsatkichlari.

Total test : 5/10 Single test(s)

Nr	U% %	CV m	CV m Im	CV m IOM	Thin - 30%	Thic k -	Thic k +35	Thin +50 %	Neps +200 %	Neps +280 %	sh	H
1	7.74	9.77	3.03	1.89	143.	0.0	24.0	3.0	10.0	1.0	1.65	7.54
2	7.74	9.77	3.03	1.89	143.	0.0	24.0	3.0	10.0	1.0	1.65	7.67
3	7.65	9.64	3.12	1.98	114.	0.0	26.0	2.0	13.0	1.0	1.71	8.09
4	7.86	9.90	3.61	2.58	125.	0.0	37.0	4.0	10.0	2.0	1.65	7.56
5	7.57	9.52	2.97	2.05	101.	0.0	23.0	2.0	7.0	2.0	1.66	7.73
6	7.62	10.6	3.09	2.06	100.	0.0	27.0	1.0	7.0	1.0	1.64	7.66
7	7.57	9.55	2.90	1.68	120.	0.0	25.0	1.0	9.0	3.0	1.72	7.86
8	7.80	9.84	3.20	2.05	137.	0.0	24.0	2.0	7.0	1.0	1.68	7.66
Mean	7.69	9.69	3.13	2.05	120.	0.0	25.4	1.9	8.5	1.4	1.67	7.72

CV	1.4	1.4	6.8	12.5	12.8	0.0	22.0	66.5	29.5	66.6	2.3	2.3
s	0.11	0.14	0.21	0.26	15.3	0.0	5.6	1.2	2.5	0.9	0.04	0.18
O95	0.09	0.12	0.18	0.21	12.8	0.0	4.7	1.0	2.1	0.8	0.03	0.15
Max	7.86	9.90	3.61	2.58	143	0.0	37.0	4.0	13.0	3.0	1.72	8.09
Min	7.57	9.52	2.90	1.68	100	0.0	17.0	0.0	5.0	0.0	1.60	7.54
USP07		<5				<5	<5	<5	7		25	55

3-jadval

“Uztex shovot” korxonasining chiziqiy zichligi 29 teks (Ne 20) qayta tarash ipining sifat ko’rsatkichlari

Total test : 8/10 Single test(s)

Nr	U %	CV m %	CV m 1m %	CV m 10m %	Thin - 40% /km	Thic k +35 % /km	Neps +140 /km	Thin -50% /km	Thic k +50 % /km	Neps +200 /km	sh	H
1/1	7.81	9.80	3.75	2.81	2.5	42.5	62.0	00	5.0	12.5	1.56	6.94
1/2	7.76	9.81	3.55	2.35	0.0	50.0	62.5	00	10.0	12.5	1.54	6.78
2/1	7.61	9.53	3.09	1.51	0.0	37.5	40.0	00	7.5	10.0	1.52	6.66
2/2	7.55	9.55	3.09	1.87	0.0	55.0	80.0	00	15.0	17.5	1.65	6.94
3/1	7.49	9.48	3.37	1.90	2.5	40.0	50.0	00	5.0	15.0	1.58	7.04
3/2	7.95	10.1	4.28	3.11	0.0	42.5	77.5	00	12.5	15.0	1.55	6.79
4/1	7.73	9.84	3.68	2.16	0.0	37.5	57.5	00	15.0	15.0	1.53	6.75
4/2	7.68	9.71	3.41	2.10	0.0	32.5	45.0	00	7.5	7.5	1.55	6.78
5/1	7.96	10.0	3.84	2.37	0.0	27.5	37.5	00	2.5	2.5	1.55	6.84
5/2	7.99	10.1	3.98	2.97	5.0	30.0	35.0	00	5.0	5.0	1.53	6.67
Meati	7.75	9.80	3.60	2.31	1.0	39.5	55.0	00	8.5	11.3	1.56	6.82
CV	2.3	2.4	10.5	22.3	174	21.7	29.4		52.2	43.5	2.4	1.8
s	0.18	0.23	0.38	0.52	1.7	8.6	16.2	0.0	4.4	4.9	0.04	0.12
O95	0.13	0.17	0.27	0.37	1.3	6.1	11.6		3.2	3.5	0.03	0.09
Max	7.99	10.1	4.28	3.11	5.0	55.0	80.0	0.0	15.0	17.5	1.65	7.04
Min	7.49	9.48	3.09	1.51	0.0	27.5	35.0	00	2.5	2.5	1.52	6.66
USP™1		<5	65	66	<5	<5	17	<5	32	18	21	25

Jadvalda o’rtacha qiymatlar solishtirilganda chiziqiy va kvadratik notekislik ko’rsatkichlarining farqi unchalik katta emas(7,75; 7,69; 9,80; 9,69)ligi ko’rinib turibdi [2].

Sinov natijalar tahlili shuni ko'rsatadiki qayta tarash tarandisi miqdori farqi 2% bo'lsa ham, sifat ko'rsatkichlarida unchalik katta farq mavjud emasligini kuzatish mumkin, ya'ni ular Uster Statistics me'yorlariga mos keladi. Demak, o'rta tolali paxta ishlatilgan vaqtda qayta tarash tarandisi miqdorini yuqori darajada o'rnatmasdan ham talab darajasidagi yigirilgan ip olish mumkinligini keyingi sinov tajribalarida ham o'rganib chiqamiz.

Ushbu maqolada an'anaviy texnologiyada qayta taralgan ip ishlab chiqarishning standart usuli qo'llanilgan. Hamda shu usulda bir necha qayta tarash iplarining ko'rsatkichlari tahlil qilingan [3].

#### **Adabiyotlar:**

- 1 A.P. Pirmatov, C.L. Matismailiv, Q.G'. G'ofirov, Q.J.Jumaniyozov, Sh.F. Maxkamova, "Yigirish texnologiyasi" Toshkent-2015.
2. Uster Statistics 2013 me'yorlari.
3. A.S. Bagwan. Impact of spinning technologies on cotton yarn properties Melliland International 20(2), c 79-81 2014.