



ЖУН ТОЛАСИ ДИАМЕТРИ ВА НОТЕКИСЛИГИ

АНИҚЛАШ

¹М.К. Урозов,

²О.А. Тошбеков,

³К.Рахимова,

⁴Э.Бобомуродов

Термиз муҳандислик-технология институти

Термиз давлат университети

<https://doi.org/10.5281/zenodo.7466576>

ARTICLE INFO

Received: 10th December 2022

Accepted: 20th December 2022

Online: 21th December 2022

KEY WORDS

Жун толаси, сифат, йигирилган ип, сирт кўриниш, жун, тўқимачилик саноати, асос, газламалар, трикотаж, одеял, гилам, техник матолар, ип ва бошқа маҳсулотлар.

ABSTRACT

Жун саноати олдида турган асосий вазифалардан бири маҳсулот хажмини ошириш, маҳсулот сифатини яхшилаш, меҳнат унумдорлигини ошириш, хом ашё ва матолардан имкон борича самарали фойдаланиш, илм фан ютуқларини саноатга тадбиқ этиш ҳамда мавжуд корхоналарни реконструкция қилишни тақоза этади.

Кириш Ҳозирги вақтда дунёда табиий жун хом ашёси тармоғи тобора кенгайиб бормоқда. Худудлардаги табиий хом ашё ишлаб чиқариш ва меҳнат салоҳиятидан оқилона фойдаланиш, саноат соҳаларини жадал ривожлантириш орқали аҳолининг бандлиги, даромадлари ва турмуш даражасини янада ошириш муҳим ҳисобланади. Сўнгги йилларда давлатимиз томонидан тўқимачилик саноати қўллаб-қувватланаётгани туфайли мамлакатимизда юқори сифатли, рақобатбардош маҳсулот ишлаб чиқарувчи замонавий тўқимачилик корхоналари ташкил этилмоқда. Натижада тармоқда ишлаб чиқариш ҳажми ва халқаро стандартларга жавоб берадиган тўқимачилик маҳсулотлари экспорти барқарор ўсиб бормоқда.

Бутун дунёда кенг турдаги сифатли тўқимачилик, тикув-трикотаж нотўқима мато ишлаб чиқариш ҳамда тўқимачилик саноатидаги ишлаб

чиқариш самарадорлигини оширишда фан-техника ва инновацион технологиялар ютуқларини ишлаб чиқаришга жорий асосий омил ҳисобланади. Дунё бозори талабларига жавоб берадиган маҳсулот ишлаб чиқариш учун эса корхоналарни ишлаб чиқаришга пухта тайёрлаш талаб этилади.

Жун толасига маҳаллий қўй, эчки ва туялардан олинаётган жунлардан сифатли йигирилган ип ишлаб чиқариш мақсадга мувофиқ бўлиб, шу билан бир қаторда толанинг сирт кўринишини яхшилаш ҳам талабнинг ортишига сабаб бўлади жун тўқимачилик саноатининг муҳим тармоқларидан бири ҳисобланади унинг асосида газламалар, трикотаж, одеял, гилам, техник матолар, ип ва бошқа маҳсулотлар олинади. Жун саноати олдида турган асосий вазифалардан бири маҳсулот хажмини ошириш, маҳсулот сифатини яхшилаш, меҳнат унумдорлигини ошириш, хом ашё ва



матолардан имкон борича самарали фойдаланиш, илм фан ютуқларини sanoatga тадбиқ этиш ҳамда мавжуд корхоналарни реконструкция қилиш тақоза этади.

Жун толаси сифатини баҳолайдиган асосий кўрсаткичларидан бири толанинг диаметри бўлиб мато ишлаб чиқаришда муҳим аҳамият касб этади. Тола диаметрини микроскоп ёрдамида аниқлашда умумий ўсиб бориш тартибига боғлиқ равишда окуляр микрометр шкаласи бўлимининг катталиги қабул қилинган. Ушбу шкала ўлчамини келтириб чиқаришда эса ойначасига тегиб турувчи объектив микрометр шкаласидан фойдаланилади. Объектив микрометр шкаласининг ҳар бир бўлими оралиғи 10 см га тенг бўлиб, микрометр столига ўрнатилади ва фокуси тўғриланади. Микроскопдан қараганда иккала шкала битта кўриш майдонида кўринади. Қалин чизиқли шкала объектив микрометрнинг шкаласи ҳисобланади, ингичкаси эса окуляр микрометрдир. Шундан сўнг

окулярнинг иккита чизиғига тўғри келувчи объектив чизиқлари топилади. Масалан окулярнинг аниқланган чизиқлари объективнинг а ва б чизиқлари билан устма-уст тушган бўлса, окуляр шкала бўлими уни ўз ичига олиб турувчи объектив микрометр бўлинмаси ўлчамига қараб аниқланади.

Объектив шкаласи бўлими 10 см га тенглигини ҳисобга олсак, окуляр шкаласи катталиги $70/26 = 2,7$ см га тенг. Шундан сўнг объектив микрометр ўрнига жун тола намунаси қўйилади ва окуляр шкаласининг қанча бўлимини ўз ичига олишига қараб диаметри белгиланади. Масалан, тола намунаси окуляр бўлимининг 20,5 та чизиғини ўз ичига олса демак тола кўндаланг кесими қалинлиги қуйидагига тенг:

$$2,7 * 20,5 = 55,35 \mu$$

Ушбу жараён бўйича юқорида айтиб ўтилган усулда икки хил мавсумдаги жун толалари учун тажриба амалга оширилди, натижалар 1-жадвалда берилган.

1-жадвал

Кузги мавсум бўйича олинган жун толаси

т/р	Ювилмаган			Ювилган		
	Аил	Аи2	Хи-Аи1-Аи2	Аи1	Аи2	Хи-Аи1-Аи2
1	2,42	4,33	1,91	2,68	3,11	0,43
2	4,69	5,11	0,42	1,4	1,47	0,43
3	3,74	4,46	0,75	1,82	2,2	0,38
4	3,36	3,89	0,53	2,04	2,47	0,46
5	2,52	3,15	0,63	2,61	2,98	0,37
6	3,69	4,07	0,38	2,34	2,90	0,56
7	2,47	2,88	0,41	3,35	3,93	0,58
8	3,31	3,63	0,32	3,11	3,62	0,51
9	2,65	3,25	0,6	4,19	4,73	0,54
10	2,78	3,61	0,83	4,63	5,16	0,53
11	1,77	2,43	0,66	5,0	5,39	0,39



12	1,74	2,1	0,36	4,5	5,0	0,5
13	1,80	2,24	0,44	4,05	4,92	0,87
14	3,59	4,0	0,41	5,44	5,81	0,37
15	2,11	2,53	0,42	4,63	5,32	0,69
16	2,96	3,24	0,28	5,52	6,29	0,77
17	2,54	3,14	0,6	4,51	5,05	0,54
18	1,35	1,79	0,44	2,26	2,79	0,53
19	1,48	1,81	0,33	3,04	3,64	0,6
20	1,53	2,0	0,47	3,03	3,58	0,55

Баҳорги мавсумдаги тола учун ҳам худди шу каби ҳисоб бажарилган. $X_{и} = A_{и1} - A_{и2}$ - тола диаметри. X - ўртача диаметр. $X = (X_1 + \dots + X_{20}) / 20$ унга кўра $X_1 = 11,19$ мкм, $X_2 = 10,6$ мкм

Бу ерда: X_1 - ювилмаган
 X_2 - ювилган

Бундан ташқари махсус формулалар ёрдамида вариация коэффиенти ҳамда ўртача квадратик оғиш каби катталикларни ҳам ҳисоблаб топиш мумкин.

Бундан кўришиб турибдики ишлов берилган жун толасининг диаметри ишлов берилмаганига нисбатан камроқ. Бунга сабаб толани пардозлашга тайёрлаш жараёнида тола таркибидаги чанг ва турли хилдаги чиқинди қолдиқлари чиқиб кетиши ҳисобига толанинг диаметр ўлчамига таъсири кўрсатилган.

References:

1. O.A. Toshbekov., M.K. Urozov. Chorvachilikda yetishtiriladigan dag'al junlarni kimyoviy va mexanik usulda qayta ishlash orqali mayin jun olish texnologiyasini yaratish. Intelektual mulk agentligi. 2021. № DGU 12949.
2. O.A. Тошбеков., М.К. Урозов., Д. А. Раджапова. Маҳаллий дағал жун толасидан тўқимачилик саноатида фойдаланиш имкониятларини ўрганиш. Монография. ТерДУ нашр- матбаа маркази нашриёти. Термиз-2021. 48-56 б.
3. Toshbekov O. A., Urozov M. K., Baymurova N. R., Hamrayeva M. F. PROCESSES OF BLEACHING AND DISCOLOURING OF WOOL FIBERS //INTERNATIONAL JOURNAL OF SOCIAL SCIENCE & INTERDISCIPLINARY RESEARCH ISSN. 2022. T 11, № 6. C. 231-235.
4. Toshbekov, O. A., Urozov, P. M., Boltayeva, I. B., Hamrayeva, M. F. USE OF WOOL FABRICS, CLASSIFICATION AND CODING OF WOOL FABRICS //World Bulletin of Public Health. 2022. T 11, C. 68-71.
5. Назан Авсиоглу Калелек., Осман Бабаарслан. Selection of fibers for the production of nonwovens. Non-woven fabrics. IntechOpen. 2016. P. 1-32.