ISSN 2181-371X
SJIF: 5.305 VOLUME 4 ISSUE 36
INNOVATIONS IN TECHNOLOGY AND SCIENCE EDUCATION

ABR MATOSIDA QO'LLANILADIGAN IPAK IPINI ISHLAB CHIQARISH TEXNOLOGIYASI

Ass. ***Y.B.Allayeva****, dotsent* ***B.G.Alimuxamedova***
Toshkent to'qimachilk va yengil sanoat instituti

Annotatsiya: *Ushbu maqolada Uzbekistonda ipak gazlamasining o'rni va ipak ipini ishlab chiqilishidagi 4ta ketma – ket qadamlari, har bir ketma ketlikda o'ziga yarasha meyorlariga rioya etish kerakligi va ipak ipining sifati undan to'qiladigan gazlamalar sifatiga bog'liqligi keltirilgan.*

Аннотация: *В данной статье описывается роль шелковой ткани в Узбекистане и 4 последовательных шага в производстве шелковой пряжи, необходимость соблюдения соответствующих норм в каждой последовательности и зависимость качества шелковой пряжи от качества тканей, изготовленных из нее.*

Abstract: *This article presents the role of silk fabric in Uzbekistan and 4 consecutive steps in the development of silk yarn, the need to comply with specific standards in each sequence, and the dependence of silk yarn quality on the quality of fabrics woven from it.*

O'zbekiston chuqur ildizlarga, boy va ko'p asrlik an'analarga ega. An'anaviy badiiy hunarmandchilikning bebaho merosining ko'plab turlari bugungi kunda ham yashamoqda. [1]

Sharq sivilizatsiyalari dunyoga ko'plab yorqin kashfiyotlarni tuhfa etgan, ular orasida ipak atalmish hazina beqiyos tarovati bilan qalblarni mudom rom etib kelayotir. Ana shu nafis ne'mat sharofati bilan eng qadim zamonlardayoq Mag'rib va Mashriq o'rtasida o'zaro yaqinlik, hamkorlik aloqalari mustah kamlangan, taraqqiyotga intilgan Evro osiyo mamlakatlari va mintaqalarini birlashtirgan Buyuk ipak yoliga asos solingan. O'rta asrlar adog'ida bu noyob matoni xarid qilishga hammaning ham qurbi etmagan.

XX asrdagina u ommaboplik kasb etdi, biroq o'z qadri va jozibasini yoqotmadi. Bu qimmatbaho xomashyodan to'qilgan bugungi matolarda ko'p asrlik jahon madaniy merosi o'z in'iqosini topgan. Xalq amaliy san'atining mazkur noyob turi- shoyi

to’qimachiligi rivojida yuzlab g’oyat iqtidorli, lekin nomlari unutilib ketgan o’zbek abrband- ustalarning hissasi katta.[2]




Bugungi kunda O‘zbekiston ipak ishlab chiqarish bo‘yicha dunyoda Xitoy va Hindistondan keyin uchinchi o‘rinda turadi. Ipak matosi o‘zbek xalqining milliy ramzi, YUNESKOning jahon madaniy merosi ro‘yxatida faxriy o‘rin egallashi va dunyoning yetakchi modelerlari tomonidan e’tirof etilishi bilan ajralib turadi.




Ipak ipini olish uchun ipak qurti o‘z rivojlanishida to‘rtta bosqichdan o‘tadi: urug‘, qurt, g‘umbak va kapalak. Har bir tut ipak qurti kapalagi 400-600 dona urug‘ qo‘yadi. Urug‘ fabrikalarida urug‘lar yig‘iladi, yuviladi, quritiladi va avval (kuzda) normal haroratda, so‘ngra (qishda) maxsus sovutgichlarda 2-40 ◦S haroratda saqlanadi.

Kurtaklar paydo bo‘lishidan ikki hafta oldin urug‘lar jonlantirish uchun maxsus xo‘jaliklarga topshiriladi. Buning uchun urug‘lar maxsus xonalarga - inkubatorlarga ko‘chiriladi, u yerda harorat asta-sekin 20-240 ◦S gacha ko‘tarilganda 15-17 kundan keyin urug‘lar jonlana boshlaydi, ulardan mayda qurtlar paydo bo‘ladi. Qurtlarning chiqishi 3-4 kun davom etadi. Qurtlar pillachilik xo‘jaliklarida boqiladi yoki boqish uchun pillakorlarga topshiriladi.

Qurtlar dastlab nozik mayda qirqilgan kurtaklar bilan, keyinchalik esa tut barglari bilan oziqlantiriladi. Qurt boqish ko‘p mehnat talab qiladigan operatsiya, chunki

qurtlarni boqish sutkasiga 9-10 marta, shu jumladan kechasi 2-3 marta o‘tkaziladi. Xona yaxshi shamollatiladigan bo‘lishi kerak.

Parvarishlash odatdagi sharoitda 32-35 kun davom etadi. Bu davrning oxiriga kelib qurt tanasidagi ipak ajratish bezida tabiiy ipakning suyuq moddasi - fibroin va ipak yelimi - seritsin to‘planadi. Bu boqish davrining oxiriga kelib qurtlar maxsus tayyorlangan pillaxonalarga o‘tqaziladi va pilla o‘ray boshlaydi, ikkita ipak yo‘li orqali ikkita ingichka pilla siqib chiqariladi, ular havoda qotib, seritsin bilan yopishib qoladi. Shu tariqa pilla ipi shakllanadi. Pilla ipining ayrim tutamlari bir tekis emas, ko‘ndalang kesimida oval yoki uchburchak shaklida bo‘lib, chetlari yumaloqlangan. Ularni yopishtiruvchi yelim - seritsin notekis tarqaladi va uzunligi bo‘ylab ayrim joylarda qotib qoladi.

Pilla ipining uzunligi 500 m dan 1500 m gacha bo‘ladi. U qurt tomonidan sakkizta (qatlamlar soni to‘rttagacha) ko‘rinishidagi mayda halqalardan hosil bo‘lgan qatlamlar bilan yotqiziladi. Natijada zich, yopiq, yelim bilan yopishtirilgan, aniq ifodalangan mayda donali yuzaga ega bo‘lgan qobiq hosil bo‘ladi, uning ichida qolgan qurt 3-4 kundan keyin g‘umbakka aylanadi. Pilla o‘rash boshlangandan 15-17 kun o‘tgach, g‘umbakdan qanot o‘sib chiqadi va kapalakka aylanadi.

Kapalak pillalarni bir uchidan ishqorli suyuqlik bilan ho‘llab, seritsinni eritadi va panjalari bilan pilla o‘ralgan iplarni surib, pilla qobig‘ida teshik hosil qilib undan chiqadi. Kapalaklar chiqqan pillalar chuvishga yaroqsiz bo‘ladi. Shuning uchun faqat urug‘ zavodlarida kelgusi yil pilla hosilini ta’minlash uchun naslli material sifatida urug‘ olish uchun eng yaxshi pillaning 5% ga yaqini kapalaklar chiqquncha qoldiriladi. Qolganlari pilla tayyorlash punktlariga yoki pillani dastlabki ishlash bazalariga topshiriladi. Kapalaklar yig‘ib olinib juftlashtiriladi, har bir juft alohida qog‘oz xaltachalarga solinadi, kapalak urug‘ qo‘yadi va nobud bo‘ladi.

Pillachilik xo‘jaliklaridan olingan va ipak olish uchun mo‘ljallangan pillalar pilla o‘rash boshlangandan so‘ng 8-9 kundan kechiktirmay yig’ib olinadi va dastlabki ishlov berish uchun tayyorlov punktlariga topshiriladi. Dastlabki saralash amalga oshiriladi bunga dog‘li pillalar, tuxumsiz, po‘stlog‘i juda yupqa, noto‘g‘ri shaklli, pillalar kiradi. Dastlabki ishlov berishdan maqsad g‘umbakni o‘ldirish va pillalarni quritib, kapalaklar uchib ketmasligi va uzoq saqlanganda mog‘orlamasligidir. G‘umbakni bug‘ bilan ishlov berish va keyinchalik quritish yoki issiq havo bilan quritish yo‘li bilan o‘ldiriladi.





Pilla ipi juda ingichka bo‘lgani uchun uzilishga uncha chidamli emas va uni buyumda qayta ishlash paytida yuzaga keladigan yuklarga bardosh bera olmaydi, shuningdek, buyumlarning o‘zi ham juda ingichka bo‘ladi. Shuning uchun keyinchalik pillalarni chuvatishda bir necha pilla iplari bir-biriga (odatda 4 tadan 9 tagacha) ipning yo‘g‘on-ingichkaligiga qarab ulanadi. Natijada xom ipak deb ataluvchi pishiq kompleks ip olinadi. (3)

Adabiyotlar ro’yhati:

1. Содикова Н. Узбек миллий кийимлари . 19-20 асрлар. Тошкент. 2003 йил.
2. Avlodlarni bog’lovchi Rishta. Toshkent. 2017yil.
3. https://fine-craft.ru/index.php/demo-slide-hide/item/109-silk