



MILLIY LIBOSLAR VA RAMZIY BELGILARNI ISHLAB CHIQUARUVCHI KORXONALARNI O'RGANISH

Isoqjonova Shaxzoda Dilmurod qizi

Namangan muhandislik- texnologiya instituti

"Dizayn" kefedrasi assistenti

shaxzoda.isoqjanova@gmail.com

tel: (99897) 370-23-33

<https://doi.org/10.5281/zenodo.7228005>

ARTICLE INFO

Received: 03rd October 2022

Accepted: 10th October 2022

Online: 19th October 2022

KEY WORDS

Pilla, pillakashlik, shoyi sanoati, ipak, badiiy bezash, "abr" usuli.

ABSTRACT

Ushbu maqolada milliy liboslar va ramziy belgilarni ishlab chiqaruvchi korxonalarni ish faoliyati, ularda ishlab chiqarilayotgan milliy matolar hamda ularda qo'llaniladigan ramziy belgilar haqida ma'lumotlar keltirilgan.

Marg'ilon ipak kombinati va Samarqand shoyi to'quv fabrikasi pillani chuvib undan chiroyli gazlamalar ishlab chiqarish "O'zbek xalqiga qadimdan ma'lum bo'lgan. O'zbekistonda ishlab chiqarilgan honatlaslar nafaqat O'rta Osiyoda balki jahondagi ko'p mamlakatlar bozorlarida sotilgan. Bu ko'p mehnat talab etadigan sohani sanoat tizimiga tushirish O'zbekistonda 1927 yili Farg'onada qurilgan pillakashlik fabrikasi bilan boshlandi. 1928 yilda Samarqand, Buxoro va Marg'ilon shaharlarida pillakashlik fabrikalari qurildi. Dastlabki paytlarda bu pillakashlik korxonalarining ishlab chiqarish quvvati hali etarli darajada emas edi. Shuning uchun bu fabrikalar ishlab chiqarish hajmini yildan-yilga oshirish choralari ko'rilib, 40 - yillarning boshiga kelib 5 barobar ko'tarildi. Pillakashlik sanoatining barpo etilishi respublikamiz xalqlari didiga mos shoyi gazlamalar to'qib chiqaradigan korxonalar qurishni taqazo qilardi. Shu maqsadda 30-yillarning boshidayoq, shoyi to'qish sanoatini barpo etishga kirishildi. Ana

shunday korxonaning qaldirg'ochi 1930 yilda ishga tushirilgan Samarqand shoyi to'qish fabrikasi bo'ldi.

40-yillarning boshida va ikkinchi jahon urushi yillarida nafaqat O'zbekistonda, balki butun sobiq ittifoqda eng yirik shoyi sanoati - Margilon ipak kombinati bunyod etilgan.

Respublikamizda shoyi gazlamalar ishlab chiqarish 1945-50 yillarda 1,92 marta rivojlangan bo'lsa, 51-55 - yillarda esa 2,02 marta 3 o'sdi. Agar ishlab chiqarish hajmini 1932 yildan 1954 yilgacha olib qarasak, 23 yil mobaynida shoyi gazlamalar ishlab chiqarish 40 martadan ortiq, o'sganligini ko'ramiz. 60 - yillarda Margilon kombinatida Yaponiyaning "Cudakoma" avtomat to'quv dastgohlarini, 70 - yillarda pnevmatik tikuv dastgohdari va ayniqsa STB dastgohlarini o'rnatish nafaqat ishlab chiqarish hajmini oshirdi, mahsulotlarning xilma-xillari ko'paydi.



1-rasm

Yuqorida qayd etilgan 1-rasmda “Davra” deb ataluvchi dastgoh bo’lib u iplarni o’ramga o’rash qo’llaniladi.



Atlas to’qishni marg’ilonlik mohir usta Fazliddin Dadajonovdan o’rgangan tadbirkor 1997-yilda “Hunarmand” uyushmasiga a’zo bo’ldi. 2012-yili ustoz va shogird adras to’qishning o’n sakkizinchi asrga xos texnologiyasini qayta tikladi. Bunday usulda tayyorlangan adras ranglari juda yorqin bo’lib, qancha yuvilsa ham ohori to’kilmaydi.

Farg’ona xududidagi barcha milliy mato ishlab chiqaradigan fabrikalardagi jarayonlar deyarli bir xil, faqatgina ba’zi sexlarda ipakni yo’rmalashda stanok bilan Davra dastgohi qo’l yordamida o’rab olinadi. Pilladan ipak olib bo’lingandan keyingi jarayon bu ipaklarni sovuq suvda yaxshilab yuvib keyin issiq suvda sovun bilan qaynatilarkan shundan so’ng ipakni

rangi paxtadek oq tiniq tanga kirgandagi jarayon. Siz ko’rib turgan bu ipaklarni yuvib bog’lab chiqilgan endi oftob nirida yaxshilab qurigandan keyin, unga gullar chiziladi, tabiiy ranglar yordamida bo’yoqlar tayorlanib, bo’yaladi.



Gul chizish jarayoni, va gul namunalari.

Atlas va adrasning “Marg’ilon”, “Navro’z”, “Rasadxona”, “Bibixonim” “Nog’ora”, “Kiprik”, “Qirolicha”, “Panja”, “Kelinchak” kabi o’nlab turlari bor, – deydi. B.Rustamov. – Ular to’rt tepkili va sakkiz tepkili dastgohda to’qiladi. Matodagi rang-barang gullar bir-biri bilan uyg’unlashib, go’zal naqshni hosil qiladi. Mahsulot tayyorlanguncha o’ttizdan ortiq ish jarayonidan o’tadi.





Ipak tolasini bo'yash jarayoni va bo'yalgan ipaklarni gullarini teradilar gulavardorga beriladi.



Jahon to'qimachilik amaliyotida gazlamalarga badiiy bezak berishning ikki xili mavjud. Birinchisida to'quv dastgohida xom to'zima ishlab chiqarilib, pardozlash korxonasida bezak beriladi. Ikkinchi usulda bevosita to'quv dastgohida rangli iplardan va mahsus o'rnatilgan qo'shimcha mexanizmlar ishlatib tayyor gazlama olinadi.

Bu qo'lda atlas va adras matolarni toqish jarayoni, pastdagi rasmda esa stanog yordamida to'qish jarayoni ko'rsatilgan.



Ipak matolar orasida eng mashhuri abrli atlas va xonatlasdir. Ularning o'ziga xosligi – bezak va gullar matoga emas, balki o'rish ipining o'ziga chiziladi. Aytaylik, uzunligi 200 metr, eni 40 santimetr atlasni to'qish uchun uch ming olti yuzta ipak tola bir-biri bilan uyg'unlashtirish lozim. Bitta tola uzilsa ham mahsulot sifatiga putur yetadi. Shu bois matoga yangi element qo'shish juda qiyin. Iplarni "abr" usulida bo'yash ham katta mahorat talab etadi. E'tiborlisi, barcha ranglar tabiiy usulda, bo'yoq beruvchi giyohlardan tayyorlanadi. Shu bois ular o'z sifatini yo'qotmaydi, ranglar qorishib ketmaydi. Shoyi gazlamalar ishlab chiqarishda tabiiy tolalardan tashqari kimyoviy tola, iplar va ularning aralash xillari qo'shib ishlatiladi. Bu esa korxonalarda ishlab chiqariladigan mahsulotning xilma-xilligini oshiradi.

Xulosa

Keltirilgan tasnifdan ko'rinib turibdiki, har bir sinfning deyarli hamma kichik sinflarida krep, silliq va jakkard kichik sinflari mavjud. Krep — francuzcha so'z bo'lib, u donodor demakdir. Ya'ni bu gazlamalarning o'ziga hos xususiyatiga ko'ra gazlama sirtida mayda donodorlik jilosi hosil bo'ladi. Silliq to'qimalar bosh yoki mayda naqshli o'rilishlardan ishlab



chiqarilgan gazlamalar bo'lib, bulardan eng ko'p tarqalgani bizning davlatimizda Hon atlas guruhi gazlamalaridir.

1 - 2 - 3 - sinflardagi krep kichik sinf gazlamalarni ishlab chiqarishda ham o'ziga xosliklar bor. Bu gazlamalarning tanda yoki arqoq yoki ham tanda ham arqoq iplarini pishitishda juda katta buramlar, 1m uzunlikdagi ipga 2000 va undan ko'p buramlar beriladi. Krep jilosini olish uchun pishitishdagi buramlar S hamda Z yo'nalishda bo'ladi. Ikki yo'nalishdagi arqoq iplarini xomuzaga tashlash uchun to'quv dastgohi ikki mokili yoki ikki rangli mehanizm bilan jihozlangan bo'lishi



shart. Bu gazlamalarning naqshlari xili bo'yicha 200 ga yaqin turi borligi manbalarda keltirilgan bulib, aslida esa ularning turi 3000 dan xam oshib ketadi. Xonatlas matodagi naqshlarga qarab xilma xil nomlangan: Bargi karam, Nomozshom atlas, Yahudiy nusxa, Layli va Majnun, Qora atlas, Odmiy, Tuvakda gul, Bodom, Chiyon, Qo'chqor shohi va boshqalardir.

References:

1. D. Raxmatullayeva. " KOSTYUM VA MODA TARIXI " Toshkent.<<NISO POLIGRAF >>.2017
2. A. S. Nurmatova " Xotin qizlar milliy ko'ylaklarini tikish". Qarshi, 2011
3. Леухина Г. Н., Ляпина О. А., Веремива Т. Л. "Климат Узбекистана" Ташкент, 1996 г.
4. Namangan statistika boshqarmasi 2021.16.02.Nº01\2-01-08-150
5. Qudratov A. "Sanoat ekologiyasi". Toshkent, 2013yil