O’ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O’RTA MAXSUS TA’LIM VAZIRLIGI

TOSHKENT TO’QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT INSTITUTI

5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (to’qima) va 5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (trikotaj) ta’lim yo’nalishlari negizidagi:

5A320901 - To’qimachilik maxsulotlari texnologiyasi (to’qima) va 5A320901 - To’qimachilik maxsulotlari texnologiyasi (trikotaj) magistratura mutaxassisliklariga kiruvchilar uchun maxsus (ixtisoslik) fanlaridan

D A S T U R

Toshkent - 2021 y.

Dastur 5A320901 - To’qimachilik maxsulotlari texnologiyasi (to’qima) va 5A320901 - To’qimachilik maxsulotlari texnologiyasi (trikotaj) magistratura mutaxassisligiga kiruvchilar uchun 5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (to’qima) va 5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (trikotaj) ta’lim yo’nalishlarining 2017/2018 o’quv yilida tasdiqlangan o’quv rejalaridagi asosiy fanlar asosida tuzilgan.

Tuzuvchilar:

Qodirova D.N – TTYeSI, “To’qimachilik matolari texnologiyasi “ kafedrasi mudiri, dosenti, t.f.n

Boymuratov B.X – TTYeSI, “To’qimachilik matolari texnologiyasi “ kafedrasi professori, t.f.d

Xanxodjaeva N.R – TTYeSI, “To’qimachilik matolari texnologiyasi “ kafedrasi professori, t.f.d

Dastur “To’qimachilik sanoati texnologiyasi” fakultetining 2021 yil ___ iyundagi № __ son Kengashi yig’ilishida muxokama qilingan va tasdiqlashga tavsiya etilgan.

KIRISH

Jahon moliyaviy inqirozining ta’sirini kamaytirish va uning oqibatlarini bartaraf etish uchun bizda barcha zarur shart-sharoitlar mavjud. Avvalambor keyingi davr mobaynida mamlakatimizning iqtisodiy va moliyaviy salohiyatining puxta poydevorini, moliya-bank tizimining ishonchli boshqaruv mexanizmlarini o’z vaqtida shakllantirib va mustahkamlab olganimiz bunga kafolat va asos bo’lib xizmat qilishi muqarrar.

Ta’lim yo’nalishi negizidagi mutaxassisliklarning vazifasi - talabalar bilimlarini chuqurlashtirish to’qimachilik matolarini ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini tuzish, ishlab chiqarish bazasida chiqindilarning miqdorini kamaytirishni intensifikasiyalash, ishlab chiqarishning qisqa jarayonlar texnologiyasi, texnologik jarayonlarni avtomatlashtirishni nazarga olgan holda EXM uskunalaridan rasional foydalangan holda bilimlarini oshirish va ko’nikma hosil qilishdan iboratdir.

5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (to’qima) va (trikotaj) ta’lim yo’nalishi negizidagi 5A320901 - To’qimachilik maxsulotlari texnologiyasi (to’qima) va 5A320901 - To’qimachilik maxsulotlari texnologiyasi (trikotaj) magistratura mutaxassisliklariga kiruvchi talabalar uchun ta’lim yo’nalishi o’quv rejasiga asosan 6 ta ixtisoslik fanlari bo’yicha: “Xomashyoni to’quvchilikka tayyorlash”, “To’quvchilik texnologiyasi”, “Texnologik jarayonlarni loyihalash”, “Halqa hosil qilish”, “Naqshli trikotaj”, “Donali trikotaj” test savollari shakllantirilgan. Bu fanlar o’z negizida qamrab olingan ma’lumotlar quyida batafsil keltirilgan.

XOM ASHYONI TO’QUVCHILIKKA TAYYORLASH fani bo’yicha:

To’quvchilikka keltiriladigan iplar va ular o’ralgan o’ramalar turlari. Iplarni to’quvchilikga tayyorlashda qatnashadigan jarayonlar. Ularni turlari va sonini aniqlovchi asosiy omillar.

Iplarni qayta o’rashdan maqsad. Qayta o’rash jarayoniga qo’yiladigan asosiy texnologik talablar. O’rash turlari. Qayta o’rashda o’ramaning tuzilish omillari. Qayta o’rash mashinalari. Qayta o’rash mashinasining texnologik zonalari.

Qayta o’rash avtomatlarini avtomatlashtirish darajasi. Qayta o’rash avtomatlarida iplarni o’rash. Qayta o’rash avtomatlarini afzalliklari.
Qayta o’rash jarayonida ip nuqsonlari. Qayta o’rash jarayonining texnologik omillari. Qayta o’rash mashina va avtomatlarini haqiqiy ish unumdorligi. Qayta o’rash jarayonidagi iplar chiqindilari.

Tandalash jarayoniga qo’yiladigan talablar. Tandalash usullari. Guruhlab tandalash usuli va uni qo’llanish hollari. Tandalash romlari.

Guruxlab tandalash mashinalari. Guruxlab tandalash hisobi. Guruxlab tandalash usulining afzallik va kamchiliklari. Piltalab tandalash. Piltalab tandalash usulini qo’llanish hollari. Piltalab tandalash usulining afzallik va kamchiliklari. Manevrli tandalash. Libitlab tandalash va uni qo’llanish hollari. Tandalash jarayonining texnologik omillari. Tandalash jarayonida uchraydigan nuqsonlar. Tandalash mashinalarining unumdorligi.

Tandalash jarayonidagi chiqindilar. Tandalash jarayonida chiqindilar miqdorini kamaytirish yo'llari. Zamonaviy avtomatlashtirilgan tandalash mashinalari.

Oxorlash jarayonining maqsadi. Oxorlangan iplarni ega bo'ladigan xususiyatlari. Iplarni oxorlashda kimyoviy, fizik va mexanik jarayonlar. Oxorlanish miqdori. Oxorlanish miqdori va to'quvchilik jarayoni samarasining bog'lanishi. Oxorlash jarayoniga qo'yiladigan talablar. Oxorlash moddalari. Oxorlash moddalariga qo'yiladigan talablar. Elimlovchi moddalar. Oxor tayyorlash va uni sifati. Oxor tayyorlashning usullari.

Oxor sifatini tekshirish. Oxorlash mashinalari. Oxorlash mashinalarining asosiy zonalari. Oxorlash mashinalarini turlari. Barabanli quritish usuli. Barabanli quritish usulini afzallik va kamchiliklari. Kamerali quritish usuli. Kamerali quritish usulini afzallik va kamchiliklari.

Aralash quritish usulini afzallik va kamchiliklari. Maxsus quritish usuli. Maxsus quritish usulini afzallik va kamchiliklari.

Oxorlash tezligi. Oxorlash jarayonida tanda iplarining cho'zilishi. Oxorlash jarayonidagi avtomatik rostlagichlar. Oxorlash mashinasidagi avtomatik rostlagichlarni axamiyati. O'ralish tezligini va zichligini ta'minlovchi rostlagich. Oxor satxi rostlagichi. Oxor xarorati rostlagichi. Tanda namligi rostlagichi. Ohorlash mashinasining unumdorligi. Oxorlash jarayonidagi nuqsonlar. Oxorlash jarayonidagi chiqindilar. Iplarni oxorlash jarayonida chiqindilarni kamaytirish yo'llari, jarayon unumdorligi. Oxorlash jarayonida qo'llanilayotgan yangi texnika va texnologiyalar. Jarayonni avtomatik tizim orqali boshqarishni zamonaviy usullari. Jarayonni rivojlantirishda kompyuter va informasion texnologiyalarni qo'llanilishi va roli.

Ip o'tkazish jarayonining maqsadi. Ip o'tkazish jarayonining prisipi. Ip o'tkazish jarayoni qo'llanish hollari. Zamonaviy lamel, gula, shoda va tig' turlari va ularni hisoblash. Zamonaviy o'tkazish avtomati.

Ip o'tkazish soxasida yaratilgan yangi texnika va texnologiyalar. Ip o'tkazish jarayoni texnologik omillarini rostlash va o'rnatish.

Ulash mashinasining asosiy qismlari. Avtomat ulash tizimi. Bog'lash soxasida yaratilgan yangi texnika va texnologiyalar. Ip bog'lash jarayoni texnologik omillarini rostlash va o'rnatish. Ulash mashinasining unumdorligi. Ulash jarayonidagi chiqindilar. Jarayonni rivojlantirishda kompyuter va informasion texnologiyalarni qo'llanilishi va roli.

TO'QUVCHILIK TEXNOLOGIYASI fani bo'yicha:

To'quv dasgohlari va ularni takomillashtirishga oid qisqacha tarixiy ma'lumotlar. To'quv dastgohlarida to'qimani shakllanishi. To'quv dastgoxlarini ishlab chiqaruvchi ilg'or xorijiy firmalar. To'quvchilik usuli bilan shakllanadigan to'qimalar, ularni turlari, qo'llanish sohalari.

Xomuza va uni shakllanishi . Xomuza hosil qilish. Xomuza va uni shakllanish fazalari, xomuza turlari va ravonligi. Xomuza hosil qilish

mexanizmlari. Xomuza hosil qilish mexanizmlarining qo'llash ko'lami. Kulachokli xomuza hosil qilish mexanizmlar yordamida ishlab chiqarilgan to'qimalar.

SHoda ko'taruvchi karetkalar, ularni turlari, ular yordamida ishlab chiqarilgan to'qimalar, xomuza omillarini rostlash. Elektron xomuza hosil qilish karetkalari.

Jakkard mashinasi haqida umumiy ma'lumotlar. Elektron jakkard mashinalarining turlari, tuzilishi, ishlashi va ular yordamida ishlab chiqarilgan to'qimalar. Xomuza hosil qilish mexanizmlarini noto'g'ri ishlatishidan hosil bo'ladigan to'qima nuqsonlari.

Xomuzaga arqoq tashlash jarayoni. Arqoq ipini tashlash usullari**.** Mokili va mokisiz arqoq ipini tashlash usullari. Mokili arqoq tashlash usuli va uni kamchiliklari. Zarb mexanizmlari.

Mitti moki yordamida arqoq tashlash usuli. Mitti moki yordamida arqoq tashlash bosqichlari va bajariladigan texnologik jarayonlar. Mitti mokili to'quv dastgoxlari.

Rapirali arqoq tashlash usuli. Rapira yordamida xomuzaga arqoq tashlash usullari va ularni o'ziga xosliklari. Rapirali arqoq tashlash usulining qo'llanish ko'lami. Rapirali arqoq tashlash mexanizmlarini noto'g'ri ishlashidan hosil bo'ladigan to'qima nuqsonlari. Xomuzaga rapirali arqoq tashlash omillarini rostlash va o'rnatish. Rapirali to'quv dastgoxlari.

Havoli arqoq tashlash usuli. Havo yordamida xomuzaga arqoq tashlash usullari va ularni o'ziga xosliklari. Havoli arqoq tashlash mexanizmlari. Havoli arqoq tashlash usulining qo'llanish ko'lami. Havoli arqoq tashlash mexanizmlarini noto'g'ri ishlashidan hosil bo'ladigan to'qima nuqsonlari. Xomuzaga havoli arqoq tashlash omillarini rostlash va o'rnatish. Havoli to'quv dastgoxlari.

Suvli arqoq tashlash usuli. Suv yordamida xomuzaga arqoq tashlash usullari va ularni o'ziga xosliklari. Suvli arqoq tashlash mexanizmlari. Suvli arqoq tashlash usulining qo'llanish ko'lami. Suvli arqoq tashlash mexanizmlarini noto'g'ri ishlashidan hosil bo'ladigan to'qima nuqsonlari. Xomuzaga Suvli arqoq tashlash omillarini rostlash va o'rnatish. Suvli to'quv dastgoxlari.

Arqoq ipini to'qima chetiga jipslashtirish va uni usullari. Mokili to'quv dastgohlarining batan mexanizmlarini o'ziga xosliklari. Tirsakli batan mexanizmlari. Arqoq ipini to'qima chetiga jipslashtirish omillari, ularni rostlash va o'rnatish. Tirsakli batan mexanizmlarini qiyosiy tavsifi, afzalligi va kamchiliklari. Tirsakli batan mexanizmlarining noto'g'ri ishlatishidan hosil bo'ladigan to'qima nuqsonlari.

Mokisiz to'quv dastgohlarining batan mexanizmlarini o'ziga xosliklari. Kulachokli batan mexanizmlari. Batan xarakatini to'qima sifatiga ta'siri.

Arqoq ipini to'qima chetiga jipslashtirish omillari, ularni rostlash va o'rnatish. Kulachokli batan mexanizmlarining noto'g'ri ishlatishidan hosil bo'ladigan to'qima nuqsonlari.

To'qimani tortish va o'rash. To'qimani arqoq bo'yicha zichligi va uning to'qimada joylashishi. To'qimani tortish va o'rash mexanizmlari. To'qima rostlagichlari. To'qima rostlagichlarini noto'g'ri ishlashidan hosil bo'ladigan to'qima nuqsonlar

Zamonaviy to’quv dastgohlariga o’rnatilgan elektron to’qima rostlagichlari va ularni kompyuterli nazorat-boshqarish tizimi. To’qimani tortish va o’rash omillari, ularni rostlash va o’rnatish. To’qimani tortish va o’rash mexanizmlarini noto’g’ri ishlatishidan hosil bo’ladigan to’qima nuqsonlari.

Tanda iplarini uzatish va taranglash. Tanda uzatish va taranglash mexanizmlariga qo’yiladigan texnik va texnologik talablar. Tanda iplarini uzatish va taranglash mexanizmlarini turlari. Tanda tormozining vazifasi. Tanda tormozlarining noto’g’ri ishlatishidan hosil bo’ladigan to’qima nuqsonlari.

Tanda ipi tarangligini to’qima sifatiga ta’siri va uni rostlash, o’rnatish omillari. Zamonaviy to’quv dastgohlariga o’rnatilgan tanda iplarini uzatish va taranglash mexanizmlari. Zamonaviy to’quv dastgohlariga o’rnatilgan elektron tanda rostlagichlari va ularni kompyuterli boshqarish tizimi. Tanda iplarini uzatish va taranglash mexanizmlarini qiyosiy tavsifi, afzalligi va kamchiliklari. Tanda iplarini uzatish va taranglash mexanizmlarini noto’g’ri ishlatishidan hosil bo’ladigan to’qima nuqsonlari.

Dastgoxni uzluksiz ravishda arqoq ipi bilan ta’minlash. Dastgoxni xar xil rangli arqoq iplari bilan ta’minlash. Dastgoxni arqoq ipi bilan ta’minlash usullari, arqoq ipi bilan avtomatik tarzda almashtirish, ko’p rangli priborlar, arqoq to’plagich uskunalari.

Dastgoxni nazorat qiluvchi mexanizmlari. Mokili to’quv dastgoxlarini arqoq va tanda nazorat qilish mexanizmlari va ularni to’qima sifatiga ta’siri. To’qima milki va uning turlari, qo’llanishi. To’qima milkini hosil qiluvchi mexanizmlar. To’qima milkining nuqsonlari.

Mokisiz to’quv dastgoxlarini nazorat qiluvchi mexanizmlari. Mokisiz to’quv dastgoxlarini arqoq va tanda nazorat qilish mexanizmlari va ularni to’qima sifatiga ta’siri. To’quv dastgoxlariining yuritmasi va tormozlarining vazifasi. Mokisiz to’quv dastgoxlarining yuritmasi va tormozi.

SHoyi to’qimasini ishlab chiqarish texnologiyasi bo’yicha umumiy ma’lumotlar. SHoyi to’qimasini turlari va qo’llanish sohalari. SHoyi to’qimalarini ishlab chiqaruvchi to’quv dastgoxlari.

Jinsi to’qimasini ishlab chiqarish texnologiyasi bo’yicha umumiy ma’lumotlar. Tukli sochiq to’qimasini ishlab chiqarish texnologiyasi bo’yicha umumiy ma’lumotlar. Tukli sochiq to’qimasini turlari va qo’llanish sohalari. Tukli sochiq to’qimalarini ishlab chiqaruvchi to’quv dastgoxlari. Gilam ishlab chiqarish texnologiyasi bo’yicha umumiy ma’lumotlar. Gilam ishlab chiqaruvchi to’quv dastgoxlari. Texnik to’qimalar.

To’qima sifatini tekshirish va tozalash uskunalari. To’qima to’qish jaranida hosil bo’ladigan nuqsonlari

TEXNOLOGIK JARAYONLARNI LOYIXALASH fani bo'yicha:

To'qima matolar assortimenti. Gazlama tavsifi va to'liq taxtlash dasturi. To'quv dastgoxi turini tanlash.

To'qimaning texnik xisobi. Texnologik jarayonlar ketma-ketligini tanlash. Texnologik jarayonlar bo'yicha uskunalarni tanlash. Tanlangan texnologik uskunalarning tavsiflari va omillari. Texnologik jarayonlarni loyihalashda informasion texnologiyalarni qo'llash.

Texnologik jarayonlari bo'yicha o'ramalar hisobi. Texnologik jarayon o'timlari bo'yicha chiqindilar hisobi. Texnologik jarayon o'timlari bo'yicha uskunalar unumdorligi va to'quv bo'limining ishlab chiqarish dasturi. Uskunalar muvofiqligi xisobi.

Bino turlari va ustunlarni. to'quv va tayyorlov,saralash bo'limi uskunalarini joylashtirish.

Xom-ashyoni tejash texnologiyasi asosida trikotaj mahsulotlarini loyihalash. Bichish, yarim muntazam va muntazam usullar bo'yicha loyihalanayotgan mahsulotlar uchun xom ashyo sarfi.EXM mahsulot birligiga xom ashyo sarfi.

Trikotaj ishlab chiqarish uchun tabiiy, kimyoviy, sintetik va aralash xom ashyolar va ularni to'qishga tayyorlashdagi jarayonlar, xar birining o'ziga xosliklari. Turli xildagi trikotaj mahsulotlarni ishlab chiqarish uchun texnologik jarayon bosqichlari, ulardagi ketma-ketliklar, Xar bir bosqichning alohida o'rin, ishlab chiqarayotgan mahsulot sifatiga va tannarxiga ta'siri. Texnologik jarayon bosqichlarini qiskartirish yo'llari. Texnologik jarayonlarini mexanizasiyalash va avtomatlashtirish.

HALQA XOSIL QILISH fani bo'yicha:

Trikotaj turlari. Xalqa tuzilishi. Trikotaj to'qimasining o'lchamlari. Trikotaj mashinalarining ishchi a'zolari va ularning vazifalari. Trikotaj usulda halqa hosil qilish jarayonlarining ketma-ketligi. Jarayonlarning mohiyati. Bir ignadonli mashinalarda to'quv usuli. Ilgakli ignali mashinalarda halqa hosil qilish jarayoni. Ilgakli ignali tanda to'quv mashinalarida xalqa xosil qilish jarayonning o'ziga xosligi. O'yiqli ignali mashinalarda halqa hosil qilish jarayoni. O'yiqli ignali tanda to'quv mashinalarida xalqa xosil qilish jarayonning o'ziga xosligi. Lastikli xalqa xosil qilish jarayoni. Ikki ignadonli aylana va yassi ignadonli mashinalarda xalqa xosil qilish jarayoni ketma-ketligi va moxiyati. Interlok xalqa xosil qilish jarayoni. Ikki ignadonli interlok mashinalarda xalqa xosil qilish jarayoni ketma-ketligi va moxiyati.

Halqa xosil qilish jarayoni ketma-ketligi. Tanda to'quv mashinalarda ip qo'yish operasiyasining o'ziga xosligi. Tanda to'quv mashinalarda siqish va surish operasiyasining o'ziga xosligi.

Tasnif haqida tushuncha. Bosh va hosila trikotaj to'qimalari. Sidirg'a va naqshli to'qima turlari. Trikotaj to'qimalarining tuzilishi va xususiyatlariga ta'sir qiluvchi

omillar. Har bir to'qima turining tuzilishi va o'ziga xosligi, afzallik va kamchiliklari.

Bir qavatli bosh to'qima glad va hosilali glad haqida. Trikotaj to'qimasining o'lchamlari: halqa ipi uzunligi, ipning chiziqli zichligi, halqa qatori bandligi, halqa qadami, gorizontal va vertikal bo'yicha zichlik, yuza zichligi.

Lastik to'qimasi. Ko'ndalangiga to'qilgan lastik to'qimalarining tuzilishi va xususiyatlari. Interlok, teskari trikotaj to'qimalari. Ko'ndalangiga to'qilgan interlok, teskari trikotaj to'qimalarining tuzilishi va xususiyatlari. Bo'ylamasiga to'qilgan trikotaj to'qimalari. Bir qavatli bo'ylama to'qimalar sepochka, triko va unug hosilalari.Bir qavatli bo'ylama to'qima atlas va unug hosilalari

NAQSHLI TRIKOTAJ NAQSHLI TRIKOTAJ fani bo'yicha:

Naqshli trikotaj to'qimalari to'g'risida tushunchalar. Trikotajdagi naqsh elementlari, qo'shimcha iplar, protyajkalar, yarim yoylar va ularning o'rni. Naqshli trikotaj to'qimalari tasnifi. Naqshli to'qima elementlari. Naqshli to'qimalarning tuzilishiga va ishlab chiqarish usuliga ko'ra bo'linishi. Bir qavatli va ikki qavatli naqshli to'qimalar. Ko'ndalang va bo'ylama naqshli to'qimalar. Naqshli to'qimalarni ishlab chiqarish uchun zarur shartlar. Trikotaj mashinalarining naqshli trikotaj ishlab chiqarish texnologik imkoniyatlari.

Ko'ndalangiga va bo'ylanmasiga qo'shib to'qiladigan ringel va split to'qimalar, ularni tuzilishi va hosil qilish usullari. Ularni to'qish usullari afzallik va kamchiliklari. Ringel trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. Split trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari.

Yopqichli trikotaj to'qimalari, ularning tuzilishi, hosil qilish usullari va xususiyati. Ko'ndalang to'quv mashinalarida yopqichli trikotaj olish texnologik imkoniyatlari. Tanda to'quv mashinalarida yopqichli trikotaj olish texnologik imkoniyatlari. Yopqichli trikotaj olishda ip qo'yish shartlari. Ipning ignaga va xalqaga nisbatan berilish burchaklari. Yopqichli trikotaj asosida naqsh xosil qilish usullari.

Issiqlik saqlash xususiyati yuqori bo'lgan tukli, futer va arqoq trikotaj to'qimalari ularning tuzilishlari, hosil qilish usullari va xususiyatlari. Tukli trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. Futer trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. Arqoq trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari.

Press, ajur va ananas trikotaj to'qimalari. Ularni hosil qilish, tuzilishi va asosiy xususiyatlari. Ilgakli hamda tilchalik ignali trikotaj to'quv mashinalari trikotaj to'qimasini hosil qilish. Ajur trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. Ananas trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. Press trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari.

Filey va kiper trikotaj to'qimalari, ularni tuzilishi, olish uslubi va xususiyatlari. Filey va kiper trikotaj to'qimalarini olish uchun tanda to'quv

mashinalarining imkoniyatlari. Filey trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. Kiper trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari.

Jakkard trikotaj to'qimalari, ularning tuzilishi hosil qilish usullari va xususiyatlari. Bir va ikki qavatli jakkard. Ikki va uch rangli jakkard to'qimalari, ularning o'ziga xosligi va bir-biridan asosiy farqlari. To'liq va to'liqmas jakkard to'qimalari, ularning o'ziga xosligi va bir-biridan asosiy farqlari.

To'liq bo'lmagan, notekis va chaprost trikotaj to'qimalar, ularning tuzilishi va asosiy xususiyatlari. Bu to'qimalarning ikki ignadonli mashinalarda olinish usullari va jarayonlari. To'liqmas trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. Notekis trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari. CHap-rost trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari.

Aralash trikotaj to'qimalari, ularning turlari hosil qilish usullari va xususiyatlari. Bir va ikki ignadonli mashinalarda aralash trikotaj to'qimalarini olish imkoniyatlari. Aralash trikotaj to'qimalarining tuzilishi, o'ziga xosligi, afzalligi va kamchiliklari.

DONALI TRIKOTAJ fani bo'yicha:

Donali trikotaj mahsulotlari ishlab chiqarishda mahsulot boshlang'ich halqa qatorining o'ziga xosliligi, vazifasi, tuzilishi va to'qish ketma-ketligi. Boshlang'ich halqa qatorlarini PVPEM, OZD mashinalarida hosil etish usullarini mahsulot sifatiga va mashinalar ish unumdorligiga ta'siri.

Ajratish halqa qatorining vazifasi. Ularni aylana ignadonli trikotaj mashinalarida hosil etish usullari. To'qish ketma-ketligi, grafik yozuvi. Ajratish halqa qatorining mahsulot sifati va mashina ish unumdorligiga ta'siri.

Paypoq to'quv avtomatlarida ajratish halqa qatorlarini to'qish ketma-ketligi, grafik yozuvi. Ajratish halqa qatorining mahsulot sifati va mashina ish unumdorligiga ta'siri.

Donali trikotaj mahsulotlari enini o'zgartirish usullari: ipni egish chuqurligini o'zgartirib, halqa sonini qisqartirib yoki ko'paytirib, ishlatilayotgan ipning chiziqli zichligini o'zgartirib, turli o'rilishni qo'llab.

Bir va ikki ignadonlik paypoq to'quv avtomatida paypoq tovon qismini to'qish usullari, xar bir usulning mahsulot sifatiga hamda to'quv avtomati ish unumdorligiga ta'siri. Tovon qismining birinchi va ikkinchi yarmini to'qishning o'ziga xosligi. Tovon qismini to'qishda avtomatning qo'shimcha mexanizmlari ishlash prinsipi.

Bir va ikki ignadonlik paypoq to'quv avtomatida paypoq uch qismini to'qish usullari, xar bir usulning mahsulot sifatiga hamda to'quv avtomati ish unumdorligiga ta'siri. Uch qismining birinchi va ikkinchi yarmini to'qishning o'ziga xosligi. Uch qismini to'qishda avtomatning qo'shimcha mexanizmlari ishlash prinsipi. Aylana ignadonli paypoq to'quv avtomatlarida paypoq mahsulotlarini uch qismini avtomatik yopib to'qish usullari.

Aylana ignadonli paypoq to’quv avtomatlarida mahsulot shakllanishi bilan bog’liq usulning mahsulot sifatiga, avtomat ish unumdorligiga ta’siri. Tanda to’quv mashinalarida donali trikotaj mahsulotlarini olish va uning mashina ish unumdorligiga ta’siri. YAssi fang mashinalarida donali trikotaj mahsulotlarini olish va uning mashina ish unumdorligiga ta’siri.

Magistraturaga kirishda o’tkaziladigan sinov fanlari bo’yicha kiruvchilar bilimini baholash
MEZONLARI

O‘zbekiston Respublikasining “Ta’lim to‘g‘risida” gi qonuni va boshqa meyoriy huquqiy hujjatlarda belgilangan vazifalarni amalga oshirish, yuqori malakali yetuk mutaxassislarga bo‘lgan ehtiyojni qondirish maqsadida, magistraturaga qabul O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining “2021/2022 o‘quv yilida O‘zbekiston Respublikasining oliy ta’lim muassasalariga o‘qishga qabul qilishning davlat buyurtmasi parametrlari to‘g‘risida” 2021 yil 22 iyundagi PQ-5157-son qarori asosida amalga oshiriladi.

«Maxsus fanlar»dan magistraturaga kirish sinovlarini baholash quyidagi tartibda amalga oshiriladi:

1. Kirish sinovlari Oliy ta’lim muassasasi rektori tomonidan tasdiqlangan maxsus komissiya a’zolari ishtirokida o’tkaziladi.
2. Kirish sinovlari uchun 2 soat vaqt ajratiladi va belgilangan vaqtda tegishli xonalarda o’tqaziladi.
3. Magistratura mutaxassisliklarining kirish sinovlari tarkibiga kiritilgan mutaxassislik fani uchun 100 ball ajratilgan.
4. Magistraturaga kiruvchilar bilimi 0 balldan 100 ballgacha bo’lgan ballar oralig’ida baholanadi.
5. Sinov maxsus test ravishda kiruvchining tanlangan mutaxassisligi bo’yicha nazariy bilimi aniqlanadi.
6. Variantlardagi test savollar mutaxassislik fanlari bo’yicha O’zbekiston Respublikasi Oliy va o’rta maxsus ta’lim vazirligi tomonidan tegishli bakalavriat yo’nalishi uchun tasdiqlangan dastur asosida tuziladi.
7. Javoblar quyidagi tartibda baholanadi:

har bir test varianti jami 50 ta savollardan tashkil topib, har bir to’g’ri javob 2,0 ball bilan baholanadi.

Qo’yilgan ballardan norozi bo’lgan bakalavr sinov natijalari e’lon qilingan vaqtdan boshlab 24 soat davomida qabul komissiyasining raisiga yoki apellyasiya (adolat) komisssiyasi raisi nomiga ariza bilan murojaat qilishi mumkin. Apellyasiya xaqidagi arizani ko’rib chiqish muddati ikki kundan oshmasligi kerak.

ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. Mirziyoev SH.M. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. Toshkent, "O'zbekiston", 2017 yil, 488 bet.
2. Mirziyoev SH.M. Erkin va farovon, demokratik O'zbekiston davlatini birgalikda barpo etamiz. Toshkent, "O'zbekiston",2016yil, 56 bet.
3. Mirziyoev SH.M. Qonun ustuvorligi va inson manfaatlarini ta'minlash - yurt taraqqiyoti va xalq faravonligining garovi. Toshkent, "O'zbekiston", 2017 yil, 48 bet.
4. 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha Harakatlar strategiyasi. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 7 fevraldagi PF-4947 sonli Farmoni.
5. "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi", SHark, Toshkent, 1997. 280 b.
6. Nikolaev S.D., Xasanov B.K., Sodikova N.R. Iplarni to'qishga tayyorlash jarayonlari nazariyasi va texnologiyasi. Darslik – Uzbekiston .: 2004 - 200b.
7.B.X.Boymurotov., A.D. Daminov. Xomashyoni to'quvchilikka tayyorlash. – T.:"Navro'z", 2018.132b
8. Мартынова А.А. Строение и проектирование тканей: Учебник для студентов ВУЗов/ М.: Изд-во МГТУ, 1999. - 434 с.
9. Baymuratov B.X., Daminov A.D. To'quvchilik texnologiyasi. "Fan va texnologiya" nashr. Toshkent . 2016 y. 316 b.
10. Siddiqov P.S. To'qimachilik mahsulotlari texnologiyasi va jihozlari. Darslik - T.: Fan va texnologiya. 2013 . - 285 b.
11. Siddiqov P.S. Texnologik jarayonlarni loyixalash. – Toshkent :. Fan, 2012. 270 bet
12. Olimboev E.Sh. va boshqalar . Gazlamalarni tuzilishi va tahiili. O'quv qo''llanma – T:. Talqin. 2003 - 185 bet
13. Рахимходжаев С.С., Кадырова Д.Н. "Проектирование технологических процессов" мет.пособие. Т. ТИТЛП. 2012 г.
14. Muqimov M.M. «Trikotaj texnologiyasi» T., O'zbekiston, 2002 y.
15. Xanxadjaeva N.R. «Naqsh hosil qilish nazariy asoslari» Darslik «Aloqachi» nashriyoti 2010 y.
16. Abdullaev R.N. «Texnologik jarayonlarni loyihalash»-Darslik.: T., «O'qituvchi» nashriyoti 2014 y.