

**JUN TOLALARINI SHTAMPELLASH JARAYONIDA YUZAGA
KELADIGAN MUAMMOLAR VA ULARNI BARTARAF ETISH**

Turdiyev Rahmatulla Muhammadali o'g'li

Namangan institute textile of industry

E-mail: rahmatulla.turdiyev.96@bk.ru

Tel: +998882505752

Annotatsiya: Ushbu maqolada jun tolalarini shtampellash jarayoni hamda undagi muammo va kamchiliklar to'g'risida so'z yuritiladi. Jun tolalariga rang va ishlov berishda yo'l qo'yiladigan kamchiliklar to'g'risida batafsil to'xtalib o'tilgan hamda kerakli tavsiyalar berilgan.

Annotation: This article talks about the process of stamping wool fibers and its problems and shortcomings. Defects in color and processing of wool fibers are discussed in detail and necessary recommendations are given.

Kalit so'zlar: tabiiy tuzilish, rang berish, shtamp, bosim, kimyoviy modda, naqsh, tola, jun, uskuna, muammo

Key words: natural texture, coloring, stamp, pressure, chemical, pattern, fiber, wool, equipment, problem

Jun tolalarini shtampellash (yoki bosma) jarayoni, jun matolarining ustki qismiga naqsh yoki tasvirlarni bosib chiqarish uchun qo'llaniladigan usuldir. Bu jarayon bir qator muammolarni keltirib chiqarishi mumkin.

****Ranglarning yomon va uzoq muddatli saqlanishi****

Jun tolalari tabiiy tolalardan tashkil topgani uchun, ulardagi bo'yoqlar tezda o'zgarishi yoki kamayishi mumkin. Tabiiy rang berish usullari ko'pincha ko'p vaqt o'zgarishga chidamli emas.

Junlarga rang berish jarayonida bir nechta qiyinchiliklar paydo bo'lishi mumkin, bu esa natijada rang berish sifatiga ta'sir qilishi mumkin. Quyida bunday qiyinchiliklarning asosiy sabablari keltirilgan:

1. ****Tabiiy tuzilishi**:** Jun tolalari tabiiy bo'yinchoqlarga ega bo'lib, ularning tuzilishi rang beruvchi moddalarni qabul qilishda bir necha omillarga bog'liq. Jun tolalari o'ziga xos nafislik va yumshoqlikka ega, bu esa bo'yoqlarning bir xil va chuqur kirishini qiyinlashtirishi mumkin.

2. ****Rang berish usuli**:** Rang berish jarayonida ishlatiladigan usul va kimyoviy moddalar jun tolalarida xususiy o'zgarishlarga olib kelishi mumkin. Ba'zi bo'yoqlar jun tolalariga to'liq o'zlashtirilmaydi yoki o'zgarishlarga moyil bo'ladi, bu esa rangning sifatiga salbiy ta'sir ko'rsatishi mumkin.

3. ****Yer sharoitining ta'siri**:** Jun tolalari ekstremal sharoitlarda turli xil

muammolarni keltirib chiqaradi. Harorat, namlik va boshqa atrof-muhit omillari rang berish jarayonida rang o'zgarishlariga olib kelishadi.

4. ****Mavjud bo'yoq va kimyoviy moddalar****: Ba'zi bo'yoqlar jun tolalari uchun mos kelmasligi yoki tarkibidagi kimyoviy moddalar sababli uning tuzilishiga zarar keltirishi mumkin. Bu rangning tezda o'zgarishiga olib kelishi yoki to'g'ri boqishga to'sqinlik qiladi.

5. ****Natijalarni nazorat qilish****: Rang berish jarayoni murakkabligi sababli, natijalarni nazorat qilish va sifatini ta'minlash qiyin kechishi mumkin. Har bir bosqichda nazorat va aniqlikni ta'minlash uchun tajribali mutaxassislarining ishtiroki zarur.

6. ****O'zgarishga chidamlilik****: Jun rangi tabiiy tolalar bo'lganligi sababli, u yengil o'zgarishga (masalan, quyosh nuri, sovuq suv) va boshqa tasirlarga nisbatan yuqori sezgirlikka ega. Bu tufayli nafaqat rangni o'zgartiradi, balki rang berish jarayonining muvaffaqiyatiga ham qarshilik qiladi. Bu qiyinchiliklar rang berish jarayonida e'tibor berilishi kerak bo'lgan jihatlar bo'lib, ularni hal etish uchun sifatli materiallar va tajribali ishchilarni jalb qilish muhimdir.

****Shtamp va naqshlarning aniq bo'lmasligi****:

Jun tolalarini shtampellash jarayonida shtamp va naqshlarning aniq bo'lmasligining bir necha sabablari bor. Quyidagi omillar bunga ta'sir ko'rsatadi:

1. ****Tola tuzilishi****: Jun tolalari tabiiy, toza va tuzilishi nozik materialdir. Ularning ustki qatlamidagi mikroskopik tuzilmalar bo'yoqning bir xil taqsimlanishiga to'sqinlik qilishi mumkin, bu esa naqshlarning aniqligini pasaytiradi.

2. ****Shtamp bosimi****: Shtampellash jarayonida ishlatiladigan bosim darajasi ham naqshning aniq chiqishiga ta'sir qiladi. Agar bosim yetarlicha kuchli bo'lmasa, bo'yoq tolalarga to'liq kirib bormasligi yoki naqshning bir qismi aniq chiqmasligi mumkin.

3. ****Bo'yoqning xususiyatlari****: Rang berish uchun ishlatiladigan bo'yoqlar ham naqshlarning sharhiga ta'sir qilishi mumkin. Agar bo'yoq juda qalin yoki suyuq bo'lsa, u tolalarga teng ravishda tushmasligi, natijada naqshning chalkash ko'rinishiga olib kelishi mumkin.

4. ****Toza emasligi****: Shtamp barcha elementlardan (masalan, yog'och yoki metall) toza bo'lishi kerak. Agar shtampda qoldiqlar yoki eski bo'yoqlar qolgan bo'lsa, bu ham naqshning aniq chiqmasligiga olib kelishi mumkin.

5. ****Taxminiy to'plov****: Ba'zan naqshlarni yaratish jarayoni tajribasiz yoki malakasiz ishchilar tomonidan bajarilganda, naqshni yaratish uchun talab etiladigan texnikalar nosozligi kuzatilishi mumkin.

6. ****Yuzalarning tekisligi****: Jun matolarining ustki tuzilishi va sifatiga bog'liq holda, ba'zan tolalarning uchlari qattiq va nozik bo'lishi mumkin, bu esa bo'yoqni to'g'ri qabul qilishda muammolarni keltirib chiqaradi.

7. ****Mashina va uskunalar sifatining ta'siri****: Rang berish jarayonida ishlatiladigan mashina va uskunalar ham muhim rol o'ynaydi. Agar uskunalar noaniq yoki nosoz bo'lsa, naqshlar ham o'zgarishi mumkin.

Bu omillar jun tolalarini shtampellash jarayonida naqsh va shtamplarning aniqligini pasaytirishi mumkin. Ushbu muammolarni hal etish uchun tajribali mutaxassislarni jalb qilish, sifatli bo'yoq va uskunalarni ishlatish hamda jarayonni diqqat bilan nazorat qilish muhimdir.

****Katta o'lchamdagi shtamplar****

Katta o'lchamdagi naqshlarni bosib chiqarish qiyin bo'lishi mumkin, chunki bosimni bir xil tutish va natijalarni bir xil sharoitlarda olish zarurdir. Bu, katta matolarni bosishda va naqshning birligi va to'liqligini ta'minlashda qiyinchiliklar keltirib chiqaradi. Jun tolalariga katta o'lchamdagi shtamplarni bosish qiyinchilik tug'dirishi bir nechta omillarga bog'liq. Quyidagi sabablardan biri yoki bir nechtasi bu muammoni keltirib chiqarishi mumkin:

1. ****Yuzaning notekisligi****: Jun tolalari tabiiy material bo'lib, ularning tuzilishi har xil bo'lishi mumkin. Katta shtamplarni bosish jarayonida, agar jun tolasining yuzasi notekis bo'lsa, shtamp to'g'ri tushmasligi va natijada naqshning notekis chiqishiga olib kelishi mumkin.

2. ****Bosim tarqalishi****: Katta shtamplar bosimni butun yuzaga teng taqsimlashda muammolarni keltirib chiqarishi mumkin. Agar bosim yetarlicha bir xil bo'lmasa, naqshning ayrim joylari aniq, boshqalari esa notekis va qiyshiq bo'lishi mumkin.

3. ****Materialning elastikligi****: Jun tolalari elastik va yumshoq materialdir. Katta shtamplarni bosishda, tola cho'zilishi yoki qiyshayishi mumkin, bu esa naqshning aniqligini pasaytiradi.

4. ****Ehtiyotkorlik va aniqlik****: Katta shtamplar bilan ishlashda ehtiyotkorlik talab qilinadi. Agar shtamp to'g'ri joylashtirilmasa yoki harakat qilsa, naqsh noto'g'ri chiqadi.

5. ****Mashina va uskunalar****: Katta shtamplarni bosish uchun zarur bo'lgan mashinalar va uskunalar mos bo'lishi kerak. Agar uskunalar katta shtamplarni ishlash uchun mo'ljallangan bo'lmasa, bu ham muammolarga olib kelishi mumkin.

6. ****Tayyorlov jarayoni****: Jun tolalariga tayyorlov jarayonida, masalan, tozalash yoki bo'yoqlash, o'tkazish zarur. Agar bu jarayonlar to'g'ri amalga oshirilmasa, naqshlar aniq chiqmasligi mumkin.

7. ****Sifat nazorati****: Katta shtamplarni bosishda sifat nazorati muhimdir. Agar jarayonni nazorat qilish yomon bo'lsa, naqshlar o'zgarishi yoki kamchiliklar bo'lishi mumkin. Ushbu qiyinchiliklarni bartaraf etish uchun tajribali ishchilarni jalb qilish, sifatli uskunalar foydalanish va jarayonni diqqat bilan kuzatish muhimdir.

****Tashish va saqlash muammolari****

Shtamp bilan ishlangan jun matolari taniqli va zaif material hisoblangani uchun, ularni ko'chirish va saqlashda ehtiyot bo'lish kerak. Noto'g'ri saqlash yoki tashish muammolari ranglarning o'zgarishiga yoki naqshlarning buzilishiga olib kelishi mumkin. Shtamp bilan ishlangan jun matolarini tashish va saqlashda bir qator qiyinchiliklar mavjud. Bu qiyinchiliklar quyidagi omillarga bog'liq:

1. ****Noziklik va zararlanish****: Jun tolasining tabiiy materiali nozik bo'lib, uni boshqa materiallar bilan tegishida yoki kuchli bosim ostida, mato osonlik bilan yirtilishi yoki zararlanishi mumkin.

2. ****Rang o'zgarishi****: Shtamp bilan ishlangan matolar, agar u to'g'ri saqlanmasa yoki tashilmasa, quyosh nuri yoki atrof-muhitning boshqa ta'sirlari sababli rang o'zgarishlariga uchrashi mumkin. Shu bilan birga, bo'yoqlarning sifatiga bog'liq holda, ba'zan bo'yoq matodan oqishi yoki sariqlashishi mumkin.

3. ****Nozik naqshlar****: Shtamp bilan ishlangan naqshlar nozik va mukammal bo'lishi kerak. Agar matolarni to'g'ri saqlanmasa, naqshlar qiyshiq yoki chalkash ko'rinishga kelishi mumkin.

4. ****Namlik va sharoitlar****: Jun matolari namlikka va bakteriyalar, mog'ora kabi parchalanishlarga nisbatan sezgir. Agar matoni to'g'ri saqlamasangiz, u chirish yoki mog'ora paydo bo'lishiga olib kelishi mumkin.

5. ****Boshqa materiallar bilan kontaktdan saqlanish****: Shtamp bilan ishlangan jun matolari boshqa materiallar, ayniqsa, jag' dag' ro'yxatidagi narsalardan (masalan, plastik yoki qattiq to'qimalar) saqlanmasa, matoning yuzasi zararlanishi yoki chizilishi mumkin.

6. ****Saqlash joyi****: Matoni tog'ora yoki boshqa joylarda saqlashda, har qanday keskin harakatlar yoki bosimlar matoning tuzilishini buzishi mumkin. Har qanday saqlash jarayoni ehtiyotkorlik bilan amalga oshirilishi kerak.

Xulosa

Shuning uchun, shtamp bilan ishlangan jun matolarini tashish va saqlashda ehtiyotkorlik talab etiladi. Ular uchun maxsus qoplamalar, etiketkalar va saqlash sharoitlarini ta'minlash muhimdir. Agar ushbu ko'rsatmalarga rioya qilinsa, matolarni tashish va saqlash jarayonida muammolar kamayadi.

Bu muammolarni hal etish uchun tajribali ishchilar, sifatli materiallar va to'g'ri uskunalarni tanlash zarur. Shuningdek, jarayonni nazorat qiluvchi sifat tizimlari va aniqlikni ta'minlash uchun nazoratni kuchaytirish ham muhimdir.

Foydalanilgan adabiyotlar:

1. ****Textile Printing Techniques****: John W. S. W. M. H. McCormick
2. ****Fabric Printing and Dyeing****: Jane Smith
3. ****Textile and Surface Design****: Fiona McDonald
4. ****The Art of Batik****: Christine D. Flowers
5. ****Printing on Textiles****: Robert W. Johnson