**3-amaliy mashg‘ulot.**

**Gazlamalarda uchraydigan nuqsonlarni topish.**

Gazlamalarda uchraydigan nuqsonlar turli xil bo'lib, ularni ikki asosiy guruhga bo'lish mumkin: **ayrim joydagi nuqsonlar** va **tarqoq nuqsonlar**.

Ayrim Joydagi Nuqsonlar

* **Dog'lar**: Gazlama yuzasida paydo bo'ladigan kichik nuqsonlar.
* **Tanda bo'yicha siyraklik**: Tanda iplarining kamchiligi yoki siyrakligi.
* **Kush urilish**: Iplarning bir-biriga nisbatan noto'g'ri joylashishi.
* **Yo'g'on iplar**: Iplarning bir xil yo'g'onlikda bo'lmaganligi[5](https://lib.bimm.uz/items/download/652).

Tarqoq Nuqsonlar

* **Har xil tuslilik**: Gazlama rangining bir xil bo'lmaganligi.
* **Yo'l-yo'llik**: Gazlama yuzasida uzunligicha paydo bo'ladigan nuqsonlar.
* **Rastraf**: Gazlama yuzasida paydo bo'ladigan notekisliklar[5](https://lib.bimm.uz/items/download/652).

Nuqsonlarni Aniqlash Usullari

Nuqsonlarni aniqlash uchun maxsus **braklash stanogida** yoki **stolda** gazlama o'ngini yorug'ga solib tekshiriladi. Nuqsonlar topilgach, ularni qirqib tashlash yoki belgilash yo'li bilan ishlov beriladi[5](https://lib.bimm.uz/items/download/652).

Nuqsonlarning Kelib Chiqishi

Nuqsonlar **to'qish**, **bo'yash**, **pardozlash** paytida paydo bo'lishi mumkin. Masalan, **kalava ipdagi** nuqsonlar to'qish jarayonida, **bo'yash** va **pardozlash** paytida esa boshqa turdagi nuqsonlar paydo bo'lishi mumkin[5](https://lib.bimm.uz/items/download/652).

Share

Export

Rewrite

Tashqi nuqsonlarning borligini bilish uchun to‘qimachilik korxonasining texnik nazorat

bo‘limi nazoratchisi maxsus saralash dastgohida yoki stolda har qaysi gazlama o‘ramining o‘ngini yorug’ga solib ko ‘radi.

Tashki nuqsonlar ikki guruxga: ayrim joydagi va tarqoq nuqsonlarga bo‘linadi. Gazlamaning ma’lum joyidagi kichik nuqsonlar (dog’, tanda bo ‘yicha siyraklik, qo‘sh o‘rilish, yo‘g’on iplar va hokazo) ayrim joydagi nuqsonlar deyiladi.

Gazlamaning bir qancha maydonini egallagan yoki gazlama o‘ramining hamma eriga tarqalgan nuqsonlar (har xil tuslilik, yo‘l-yo‘llik, rastraf va hokazo) tarqoq nuqsonlar deb ataladi. Kalava ipdagi, to‘qish paytida, gul bosish, bo‘yash va pardozlash paytida hosil bo‘ladigan nuqsonlar tashqi nuqsonlarni keltirib chiqarishi mumkin.

Savdo tashkilotlari uchun mo‘ljallangan gazlama o‘ramining ayrim joylaridagi dag’al nuqsonlar (o‘yiqlar, qo‘sh o‘rilishlar, 0,3 sm dan katta bo‘lgan teshiklar va xokazo) bevosita to‘qimachilik korxonasida qirqib tashlanishi kerak. Agar nuqsonning o‘lchami 2 sm dan oshmasa, gazlamaning shu nuqsonli joyigina kesib tashlanadi.

Tikuvchilik sanoati uchun mo‘ljallangan o‘ramlarning ayrim joylaridagi dag’al nuqsonlar qirqilmaydi va kesib tashlanmaydi, nuqson boshlangan joy boshiga va oxiriga ip bilan tikib belgi qo‘yladi va chetiga tamg’a bosiladi. «V» tamg’ali joy shartli kesishni, «R» tamgali joy shartli qirqimni bildiradi.

Chetida «V» yoki «R» tamg’asi bo‘lgan gazlama to‘pi ikki yoki uch bo‘lakdan iborat bo ‘ladi. To‘pdagi bo‘laklar soni gazlamaning naviga ta’sir kiladi. Bir o‘ramda uchtadan oshik bo‘lak bo‘lishiga yo‘l ko‘yilmaydi, har bir bo‘lakning uzunligi cheklangan bo‘ladi.

Har bir tashqi nuqson standart normalari bo‘yicha ballarda baxolanadi. Standartda sortlar jadvali bo‘lib, unda tashki nuqsonlarning ro‘yxati, o‘lchamlari va ballardagi bahosi beriladi.

Ayrim joyidagi nuqsonlarni baxolashda, ularning xili, o‘lamlari, shuningdek gazlamaning nimaga mo‘ljalpanganligi va tola tarkibi xisobga olinadi. Ayrim joylardagi nuqsonlar 0,5 dan 8 ballgacha baholanadi, shuning uchun bir necha joyida arzimas nuqsonlari bo‘lgan gazlama birinchi navga qabul qilinishi mumkin.

Har xil uzunlikdagi gazlama o‘ramlarida ayrim joylardagi nuqsonlar soni turlicha bo‘lishi mumkin, shuning uchun ayrim joylardagi nuqsonlarni ballar bo‘yicha baholashda ballar soni o‘ramning shartli uzunligi uchun qayta hisoblanadi.

Standartda belgilangan o‘ramning shartli uzunligi gazlamaning tola tarkibi va eniga bog’lik bo‘ladi.

Agar o‘ramning haqiqiy uzunligi shartli uzunlikka teng bo’lmasa, ayrim joylardagi barcha nuqsonlarga berilgan ballar yigindisini gazlamaning shartli uzunligi uchun qayta hisoblash kerak.

1 nav gazlamada tarqoq nuqsonlar bo‘lmasligi zarur. Tarqoqnuqsonlarni aniqlash uchun gazlamani etalonga solishtirib ko rish kerak. Tarqoq nuqsonlar uchun beriladigan ballar nuqsonning katta-kichikligi va gazlamaning xiliga bog’liq bo‘ladi. Har bir tarqoq nuqson uchun 1 nav gazlamaga yo‘l qo‘yiladigan ball yig’indisidan ortiq ballar soni belgilangan. Ayrim joylardagi nuqsonlar bir necha joyda takrorlangan bo‘lsa, ularni tarqoq nuqsonlar deb hisoblash mumkin. Agar shu nuqson uchun berilgan ballar 1 nav me’yoridan oshsa, tarqoqnuqson butun gazlama o‘rami bo‘yicha tarqalgani uchun tarqoqnuqsonra beriladigan ballar o‘ramning shartli uzunligi uchun qayta hisoblanmaydi.

**Nazorat savollari:**

1. Gazlamalarda uchraydigan nuqsonlar qanday ikki asosiy guruhga bo‘linadi?

2.Ayrim joydagi nuqsonlarga misollar keltiring.

3.Tarqoq nuqsonlar deganda nima tushuniladi?

4.Gazlamalardagi nuqsonlar qanday ishlab chiqarish bosqichlarida paydo bo‘lishi mumkin?

5.Kalava ipdagi nuqsonlar qaysi jarayonda yuzaga keladi?

6.Bo‘yash va pardozlash jarayonida qanday nuqsonlar paydo bo‘lishi mumkin?

7.Gazlamalardagi nuqsonlarni aniqlash qanday usullar orqali amalga oshiriladi?

8.To‘qimachilik korxonasida gazlamadagi nuqsonlarni tekshirish uchun qanday uskunalar ishlatiladi?