

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA  
O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI**

**NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI**

**«Yengil sanoat texnologiyasi»  
fakulteti**

**«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi»  
kafedrasi**

Himoyaga ruxsat etildi  
Fakultet dekani

\_\_\_\_\_ U. Meliboyev  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 2014 yil

«5540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

**Cho'panova Nargiza Nabiyevnaning**

**«Ayollar milliy ko'ylak va lozimini konstruksiyalash, modellashtirish va texnologik  
jarayonlarini loyihalash» mavzusidagi**

# **BITIRUV MALAKA ISHI**

Bitiruvchi: N.Cho'lpanova

\_\_\_\_\_  
(imzo)

Ilmiy rahbar: M.Rizametova

\_\_\_\_\_  
(imzo)

Kafedra mudiri: J.S. Ergashev

\_\_\_\_\_  
(imzo)

**Namangan - 2014 y.**

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS  
TA'LIM VAZIRLIGI**

**NAMANGAN MUHANDISLIK - TEXNOLOGIYA INSTITUTI**

**«TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI»  
FAKULTETI**

Kafedra mudiri, dotsent

\_\_\_\_\_  
J.S.Ergashev  
«28» iyul 2014 y.

5540600 – Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

**Cho'panova Nargiza Nabiyevnaning**

**« Ayollar milliy ko'ylak va lozimini konstruksiyalash, modellashtirish va  
texnologik jarayonlarini loyihalash » mavzusidagi**

**BITIRUV MALAKA ISHI**

Bajardi: N.Cho'lpanova \_\_\_\_\_

Rahbar: M.Rizametova \_\_\_\_\_

Maslahatchilar: B.Dadajanov \_\_\_\_\_

A. Akramov \_\_\_\_\_

NAMANGAN 2014 YIL

# NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

5540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

\_\_\_\_\_ning

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ mavzusidagi bitiruv malaka ishiga

## T A Q R I Z

1. Bitiruv malaka ishining bo'limlari bo'yicha masalalarni hal etishning to'g'riligi va to'laligi

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

2. Tushuntirish hisobot yozuvlarining sifati va ta'riflash

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

3. Chizmalarni bajarish sifati

---

---

---

---

---

---

---

---

4. Bitiruv malaka ishini bajarilish sifati haqida umumiy hulosa

---

---

---

---

---

---

---

---

Taqrizchi \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(Familiyasi, ismi, sharifi)

\_\_\_\_\_  
(imzo)

\_\_\_\_\_  
(lavozimi)

Sana « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2014 yil

# NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

5540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

\_\_\_\_\_ning

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ mavzusidagi bitiruv malaka ishiga

## RAHBAR XULOSASI

1. Bitiruv ishining bo'limlari bo'yicha masalalarni hal etishning to'g'riligi va to'laligi

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

2. Tushuntirish hisobot yozuvlarining sifati va ta'riflash

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



# NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi» kafedrası

Tasdiqlayman \_\_\_\_\_

Kafedra mudiri J.Ergashev

2014 yil 26 iyun

5540600 - Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi ta'lim yo'nalishi

15au-10 guruhi talabasi **Ashurov Muhammadjon Murodovichga**

## **Bitiruv malaka ishi bo'yicha topshiriq**

1. Bitiruv malaka ishining mavzusi «**Tabiiy gazlamali maktabgacha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagini konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andazalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalash**»

« 14 »dekabr 2013y. kafedra majlisida ma`qullangan.

2. Bitiruv malaka ishini topshirish muddati 28 iyun 2014 yil

3. Bitiruv malaka ishini bajarishga doir boshlang'ich ma`lumotlar

Model eskizini chizish, model eskizi asosida model konstruksiyasini chizish, model konstruksiyasi asosida modellashtirish, ishchi andazalarni tayyorlash, texnologik jarayonlarni loyihalash.

4. Hisoblash-tushuntirish yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqiladigan masalalar ro'yhati)

Yasli yoshidagi qiz bolalarni ko'ylagi konstruksiyalash, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash gazlama tanlash, tanlangan gazlama asosida model eskizlarini chizish, model eskizlari asosida loyihalash, modellashtirish, andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarni loyihalash.

5. Chizma ishlar ro'yhati (chizmalar nomi aniq ko'rsatiladi)

1. Model konstruksiyasi

2. Model andozasi

3. Modelni razmer va roslarga ko'paytirish

4. Modelga texnologik ishlov berish

5. Moslik grafigi

6. Bitiruv malaka ishi bo'yicha maslahatchilar

№	Bo'lim mavzusi	Maslahatchi o'qituvchi F. I. Sh.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1	Kirish	R.Hojimatov	14.12.13	04.01.14
2	Asosiy qism	R.Hojimatov	06.01.14	31.03.14
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism	B Negmatov	01.04.14	10.05.14
4	Mehnat muxofazasi	A.Akramov	12.05.14	31.05.14
5	Yakuniy qism	R.Hojimatov	02.06.14	07.06.14

topshiriqlar to'liq bajarildi \_\_\_\_\_

7. Bitiruv malaka ishini bajarish rejasi

№	Bitiruv malaka ishi bosqichlarining nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o'tganlik belgisi
1	Kirish	04.01.14	
2	Asosiy qism	31.03.14	
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism	10.05.14	
4	Mehnat muxofazasi	31.05.14	
5	Yakuniy qism	07.06.14	

Bitiruv malaka ishi rahbari R.Hojimatov

\_\_\_\_\_  
(imzo)

Topshiriqni bajarishga oldim M. Ashurov

\_\_\_\_\_  
(imzo)

Topshiriq berilgan sana 2013 yil

2013 yil 14 dekabr

Himoyaga ruxsat 2014 yil

2014 yil 28 iyun

Kafedra mudiri J.S. Ergashev

\_\_\_\_\_  
(imzo)

## 1 KIRISH

O'zbekiston mustaqillikka erishgandan so'ng, Respublika xalq xo'jaligini rivojlantirishda ilmiy-tadqiqot ishlarining ahamiyati yanada oshib bormoqda va ishlab chiqarish korxonalari jaxon fan yutuqlari bazasida takomillashib bormoqda. Bu takomillashuv uni avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirish, yangi texnika va texnologiyani qo'llash orqali amalga oshirilmoqda.

I.A.Karimo'v aytganlaridek "Fan yutuqlari keng ko'lamda joriy etiladigan ishlab chiqarishlarni mutassil rivojlantirish va ularning ro'lini oshirish tarmoq tarkibi siyosatida juda muhim ustuvor yo'nalishdir. Fan va texnika yutuqlari keng ko'lamda joriy etiladigan sanoat tarmoqlarini rivojlantirish yo'li strategik vazifani – jahon bozorida O'zbekiston mavqeini mustahkamlash, respublikaning iqtisodiy va texnologik mustaqilligiga erishish vazifasini xal etadi."

Mamlakatimiz farovonligini yuksaltirishda xalq xo'jaligining barcha sohalari qatorida yengil sanoat maxsulotlarini ishlab chiqarish tarmog'ining ham ahamiyati katta. Buning uchun respublikamizda yengil sanoatni jadal sur'atlar bilan rivojlantirish uning samaradorligini oshirish ilmiy texnika taraqqiyotini jadallashtirish va mehnat unumdorligini oshirish hamda zamonaviy texnika va texnologiyalarni yarata oladigan va ishlatadigan malakali oliy ma'lumotli kadrlarni tayyorlash lozim.

					Ayollar milliy ko'ylak lozimini konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarni loyihalash					
								adabiyot	massa	massht
O'z	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana						
Bajardi		Cho'lpanova N								
Rahbar		Rizametova M								
Maslahatchi		Dadajano'v B.						varoq	varoqlar	
Maslahatchi		Akramov A.								
Kaf.mudiri		Ergashev J.S.			YESMKT kafedrasi			NamMTI 15au-10gr		

Prezidentimiz mamlakatimizni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning eng muhim ustuvor yo'nalishlari qilib "Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi sharoitida iqtisodiyotning real sektori korxonalarini qo'llab-quvvatlash bo'yicha, birinchi navbatda, ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish alohida o'rin tutadi" deb belgilanadi [1].

"O'tgan yil yakunlarini sarhisob qilar ekanmiz, avalambor shuni takidlashimiz kerakki, global jahon iqtisodiyotida haliberi saqlanib kelayotgan jiddiy muammolarga qaramasdan, 2012-yilda O'zbekiston o'z iqtisodiyotini barqaror sur'atlar bilan rivijlantirishni davom ettirdi, axoli turmush darajasini izchil yuksaltiririshni ta'minladi, dunyo bozoridagi o'z pozitsiyasini mustahkamladi.

Bu davrda mamlakatimiz yalpi ichki mahsulati 8,2% ga o'sdi, sanoat ishlab chiqarish xajmi 7,7% ga, qishloq ho'jaligi 7% ga, chakana savdo aylanmasi xajmi 13,9% ga oshdi.

Ishlab chiqarish qurulishi uchun mo'ljallangan jami investitsiyalarning qariyb to'rttdan uch qismini yangi ishlab chiqarish korxonalarini barpo etish, rekonstruksiya va modernizatsiya qilish uchun yo'naltirishga to'g'ri kelmoqda.

Investitsiya dasturini amalga oshirishda O'zbekiston Tiklanish va Taraqqiyot jamg'armasi tobora muhim o'rin tutmoqda.

Faol investitsiya siyosati mamlakatimizni modernizatsiya qilish va yangilash bo'yicha amlga oshiralayotgan chora-tadbirlarning eng muhim sharti va manbai bo'lmog'i kerak. O'zbekistonda so'nggi besh yil mobaynida investitsiyalarning yillik o'sish sur'ati 9% dan jiyodni tashkil etmoqda va bu dunyodagi yuqori, barqaror ko'rsatkichlardan biri hisoblaniladi. Jahon miqyosida global moliyaviy-iqdisodiy inqiroz davom etayotganini inobatga oadigan bo'lsak, bu murakkab sharoitda biz erishgan bu natijaning ahamiyati va mohiyati yanada yaqqol ayon bo'ladi". [1]

Bugungi kunda jahon bozorida tabiiy mahsulotlarga bo'lgan talab juda katta. Shu bois Respublikamizda mahalliy tabiiy xomashyolardan ishlab chiqarilgan tikuvchilik mahsulotlarini hajmini ko'paytirish, kiyim strukturasi yanada takomillashtirish, sifatini yaxshilash, raqobatbardosh va xaridorgir

mahsulotlarini ishlab chiqarish samaradorligini oshirish bugungi kunda dolzarb vazifa xisoblanadi.

Bu vazifani amalga oshirish uchun Respublikamizning tikuvchilik korxonalarida yangi texnika va ilg'or texnologiyalarni joriy etish, yangi majmua mexanizatsiyalashtirilgan jarayonlarni qo'llash, yangi materiallardan foydalanish, shu bilan birga texnologik jarayonlarni avtomatlashtirish hamda kichik korxonalar barpo qilish talab qilinadi. Tayyor kiyim yuqori sifatli va ishlab chiqarish jihatidan samarali bo'lishi uchun unga loyihalash bisqichidayoq zamin yaratish lozim.

2013 –yilda iqtisodiyot soxasidagi soliq yoki 21,5 foizdan 20,5 foizga, jismoniy shaxslar uchun daromad solig'ining eng kam stavkasi 9 foizdan 8 foizga tushirilganiga qaramasdan, davlat byudjeti yalpi ichki maxsulotga nisbatan 0,3 foiz profisit bilan bajariladi. Davlat byudjeti xarajatlari tarkibida ijtimoiy soxaga yo'naltirilgan xarajatlar yuqori darajada saqlanib qoldi va umumiy xarajatlarning 59,3 foizini tashkil etadi. Mamlakatimiz iqtisodiyotida yuz berayotgan jiddiy sifat ko'rsatkichlari aloxida etiborga sazovordir. Yurtimizda qabul qilingan 2011 -2015 yillarda sanoatni ustuvor darajada rivojlantirish dasturi va ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik yangilashga doir tarmoq dasturlarining izchil amalgam oshirilish natijasida sanoat tarkibida yuqori qo'shimcha qiymatga ega bo'lgan, raqobatdosh maxsulotlar tayyorlayotgan qayta ishlash tarmoqlarining o'rni tobora ortib bormoqda. Bugungi kunda mamlakatimizda ishlab chiqarilayotgan sanoat maxsulotlarining 78 foizdan ortiqi aynan ana shu tarmoqlar xissasiga to'g'ri kelmoqda.

2013 –yilda yuqori texnologiyalarga asoslangan mashinasozlik va metalni qayta ishlash sanoati 121 foizga, qurilish materiallari sanoati 113,6 foizga, yengil sanoat 113 foizga va oziq ovqat sanoati 109 foizga o'sgani misolida buni yaqqol ko'rish mumkin[2]

Telekommunikatsiya uskunalari kompyuter texnikasi va mobil telefonlar, keng turdagi maishiy elektronika maxsulotlarni ishlab chiqaradigan yangi zamonaviy korxonalar tashkil etilmoqda. Iqtisodiyotimizning deyarli barcha tarmoqlari modernizatsiya qilinib, amalda texnologik jihatdan yangilanmoqda. Ana shunday

o'zgarishlar natijasida yalpi ichki maxsuloy tarkibida sanoatning ulushi hozirgi vaqtda 24,2 foizdan ziyodni tashkil eymoqda. Xolbuki bu ko'rsatkichlar 2000 yilda 14,2 foizdan iborat edi.

Mamlakatimizda istemolni tovarlarni ishlab chiqarishni tubdan oshirish bo'yicha o'z vaqtida ko'rilgan chora tadbirlar xam amaliy samarasini bermoqda. O'tgan yili ana shunday tovarlar ishlab chiqarishning o'sish xajmi 14,4 foizni tashkil etdi va yalpi sanoat xajmida ularning ulushi 35,5 foizga yetdi, bunday tovarlarning raqobatdoshligi nafaqat ichki bozorda balki tashqi bozorda ham ortib bormoqda. Xech shubxasis bu borada sanoat kooperatsiyasi asosida tayyor maxsulotlar, butlovchi buyumlar va materiallar ishlab chiqarishni maxalliyashtirish ko'lamini kengaytirish bo'yicha bajargan ishlarimiz muxim rol o'ynaydi. Faqat o'tgan yilning o'zida 455 ta korxonaga maxalliyashtirish dasturi asosida 1 ming 140 ming ko'paydi va import o'rnini bosish bo'yicha yakuniy samara 5 milliard 300 million AQSh dollorni tashkil etdi.

Kichik biznes va xususiy tadbirkorlikning roli va o'rni tobora mustaxkamlashib borayotganini o'zi iqtisodiyotimizni tarkibida bo'layotgan ijobiy o'zgarishlardan dalolat beradi. Ayni paytda ishlab chiqarilayotgan jami sanoat maxsulotlarining 23 foizi ko'rsatilayotgan bozor xizmatlarining deyarli barchasi maxsulot eksportining 18 foizi, iqtisodiy tarmoqlarida ish bilan band bo'lgan axolining 75 foizini kichik biznes ulushiga to'g'ri kelmoqda. Ana shu raqamlardan ko'rinib turibdiki, kichik biznes shaklan kichik bo'lishiga qaramasdan iqtisodiyotni barqaror rivojlantirish axolini ish bilan taminlash muammosi xal etish va xalqimiz farovonligi yuksaltirishda tobora katta rol o'ynamoqda.

Iqtisodiyotimiz tarkibidagi chuqur o'zgarishlar mamlakatimiz eksport saloxiyatini mustaxkamlashda eksport xajmini barqaror oshirish va uning tarkibida ijobiy o'zgarishlar erishishda eng muxim omilga aylanadi.

Jaxon bozoridagi nominklaturaning beqarorligigi qaramasdan. 2013 yilda eksport xajmining o'sishi 10,9 foizdan iborat bo'ladi, tashqi savdo faoliyati ijobiy savdo 1 milliard 300 ming dollarni tashkil etadi. Bu borada tashqi iqtisodiy faoliyat milliy bankni xuzurida barcha filiallar ega bo'lgan kichik biznes va xususiy

tadbirkorlik subektlari va eksport faoliyati qo'llab quvvatlash jamg'armasining tashkil etilgani muxim ahamiyat kasb etadi.

Hozirgi kunda to'qimachilik mahsulotlariga bo'lgan talabning kattaginaqismi xususiy tadbirkorlar tomonidan qondirilmoqda. Ular faoliyatiga qulay shart sharoitlar yaratilsa, bu tadbirkorlar xorijiy ishlab chiqaruvchilar bilan ham ichki, ham tashqi bozorlarda mahsulot sifati bo'yicha teng raqobatlashgan bo'lar edi. Mazkur tadqiqotning dolzarbligi tarmoqning mamlakat iqtisodiy salohiyati o'sishi sur'atlarini tezlashtirishdagi ahamiyati yuqoriligi va uning rivojlanishiga to'sqinlik qilayotgan muammolarning jiddiyligi bilan belgilanadi

Mamlakatimiz mustaqillikka erishgan dastlabki davrlardanoq jahon sivilizatsiyasi taraqqiyotida muhim ahamiyatga ega bo'lgan milliy ma'naviyatimiz asosida kelajagi buyuk davlat barpo etish bosh maqsad qilib belgilandi. Buyuk maqsadga erishishda asosiy e'tiborni yosh avlodni barkamol, ma'naviy va jismonan sog'lom, yuqori malakali kasb egasi qilib tarbiyalashga qaratilgani esa, milliy an'analarimiz mentalitetimizning o'ziga xos tarzda ifodalanishidir. Prezident I.A.Karimov tomonidan taklif etilgan va izchil amalga oshirib borilayotgan Kadrlar tayyorlar milliy dasturi bugungi kunda jahon miqyosida e'tirof etildi va o'zining dastlabki natijalarini bermoqda.

Mustaqil respublikamiz mehnatkashlari o'sib borayotgan ehtiyojini har tomonlama qondirish masalasini hal qilishda yengil sanoat va uning eng yirik tarmog'i – tiluvchilik ishlab chiqarish zimmasiga muhim vazifa yuklatilgan.

Tikuvchilik sanoati vazifasi O'zbekiston xalqini yuqori sifatli keng assortimentdagi zamonaviy kiyimlar bilan taminlash. Tikuvchilik sanoatida ishlab chiqarish korxonalarini va firmalarni tashkil qilishni kengaytirish, tikuv korxonalarini ixtisoslashtirishni amalgam oshirish, yangi texnika va texnologiyaga ega tayyorlov bichish va pardozlash sexlarini tashkil qilish, tikuv buyumlarini tayyorlash bo'yicha yuqori unumli ko'mpleks mexanizatsiyalashgan oqimlarni sanoatga tadbiq etish, texnologik kanstruksiya bo'yicha buyum ishlab chiqarishni tashkil etishni talab etadi. Texnologik jarayonlarni tashkil qilishning asosiy shakllari esa texnologik jarayonlarni yarim avtomat va avtomat mashinalarini keng qo'llab

ko'mpleks mexanizatsiyalashtirilgan sharoit yaratadigon ko'p fasonli oqimlar hisolanadi. Insonlarning zamonaviy va sifatli kiyimga bo'lgan extiyojining doim o'sib borishi korxonalar tomonidan ularning assartimentini ko'paytirishva yaxshilash, sifatini oshirishni talab etmoqda[2].

### **1.1 Mavzuning dolzarbligi va axamiyati**

O'zbekiston respublikasi davlat mustaqilligiga erishgach mamlakt ishlab chiqarish kuchlarini yanada rivojlantirish, fan texnika taraqqiyotini jadallashtirish axolining turmush tarzini yaxshilashga qaratilgan ulkan maqsadli ishlar amalgam oshirilmoqda. Respublikamizning ravnaqi ko'p jihatdan tikuvchilik sanoati maxslotlarini ishlab chiqarishni ko'paytirish, ayollar milliy ko'ylak lozimni kanstruksiyalash va modelastirish, madellarni yaratish, ularni sifatini yaxshilash. Respublikamizning axolisiga manzur bo'ladigon zamonaviy tikuvchilik buyumlarini ishlab chiqarishni tashkil etish hamda yo'qolib ketayotgan milliylikimizni targ'ib etish texnologik jarayonlarini madernizatsiya qilish soxa mutaxasislarining oldiga qo'yilgan asosiy vazifalardan biridir. Korxonada ishlab chiqarish resurslardan samarali foydalanish bo'lib , unda respublikamizdagi tikuvchilik korxonalarining oldida turgan muammolar korxonalarini iqtisodiyotida tutgan o'rni ahamiyatini asoslashga qaratilgan.

### **1.2 Bitiruv malaka ishining maqsadi va vazifalari**

Bitiruv malaka ishida tanlagan mavzu, ayollar milliy ko'ylak lozimni loyixalash, texnologik jarayonini loyihalash. Zamon talablariga javob bera oladigan tikuvchilik buyumlarini loyixalash, materialarni sifatini tekshirishni, baxolash tartibini rivojlantirish, kiyimga qo'yiladigon talablarni, gazlamadan tejimli foydalanish texnologik ketma- ketligini tadqiq qilish.

Respublikamizda tikuv korxonalarining bozordagi mavqei, ishlab chiqarish samaradrligini oshirish, ishlab chiqarish bilan bog'liq bo'lgan muammolarni hal etish, maxsulot raqobatdoshligini oshirish kabi ishlar ushbu ishning asosiy maqsadi.

### **1.3 Tanlangan obyekt va tadqiqot usuli.**

Bitiruv malakaviy ishida ayollar milliy ko'ylak lozimini konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andozasini tayyorlash, texnologik jarayonlarni loyixalash.

#### **Birinchi bo'lim yakuni bo'yicha hulosalar.**

Birinchi bo'limda O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish korxonalarini oldiga qo'ygan dolzarb vazifalari, ularni yechimini topish, bitiruv malaka ishida tanlangan mavzuning dolzarbligi va uning ahamiyati, bitiruv malaka ishining asosiy maqsadi va vazifalari haqida so'z yuritiladi.

## **2. ASOSIY QISM**

### **2.1. Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi xolati.**

Yengil sanoat tikuvchilik tarmog'iga qarashli korxonalarni texnik jixatdan qayta qurish, yangi mexanizatsiyalashtirilgan jarayonlarni yangi texnika va ilg'or texnologiyani joriy etish, yangi materiallardan foydalanish, shu bilan texnologik jarayonlarni avtomatlashtirish uchun kiyim datallarini konturlarini baza konstruksiyalarini unifikatsiyalash ishlarini yo'lga qo'yish talab qilinadi.

Tayyor kiyim yuqori sifatli va uni tikish iqtisodiy jihatdan samarali bo'lishi kiyimni loyihalash vaqtida bunga zamin yaratiladi. Tikuvchilik sanoatida xodimlarni ayni wu boisdan loyihalash vaqtida bo'lg'usi kiyimning sifatini yaxshilash imkoniyatini izlamoqdalar.

Korxonalariga ishlab chiqarish maqsadlarini amalga oshirish, yangi tovarlar ishlab chiqarish uchun ishlab chiqarish resurslari, ishlab chiqarish vositalari va ishchi kuchidan samarali foydalanish zarurdir. Lekin taraqqiyotning barcha bosqichlarida iqtisodiyotning doimiy va bosh muammosi ehtiyojlarni cheksizligi va iqtisodiy resurslarni cheklanganligi bo'lib kelgan. Mana shunday sharoitda kishilarning yashashi, kamol topishi uchun zarur bo'lg'n hayotiy vositalarni ishlab chiqarish va is'temolchilarga yetkazib berish g'oyat masulyatli vazifadir.

Hozirgi tikuvchilik buyumlariga bo'lgan ehtiyojni qondirish uchun ishlab chiqarish hajmini oshirish bilan bir qatorda mahsulot sifatini, uning texnik darajasini oshirishni yaxshilash puxtaligini oshirish tikuv sanoati oldida turgan asosiy vazifadan biridir. Buning uchun esa ishlab chiqarishning mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, yangi zamonaviy mashinalardan foydalanish kiyim tikish, boshqarish strukturasi takomillashtirish ishlab chiqarishni tashkil qilish va rivojlanirish, ish vaqti, ishchi kuchi va ishlab chiqarishning barcha resurslaridan oqilona foydalanish lozim. Yengil sanoat tarmog'ining ravojlantirishning yana bir muhim omili bo'lib, ilm fan yutuqlaridan amaliyotda foydalanish va yangi texnikalarni joriy etishdir.[2]

## **2.2 Tikuvchilik mahsulotlarini rivojlantirish.**

Tikuvchilik korxonalariga to'qimachilik sanoati korxonalariga turli hil ko'rinishdagi kiyim kechaklar tikish uchun xar hil gazlamalar tikuvchilikda ishlatiladigan g'altak iplarni yetkazib beradi. Natijada tikuvchilik sanoati aholi va xalq ho'jaligining barcha tarmoqlari uchun mavsumiy, zamonaviy modaga mansub bo'lgan iqtisodiy talablarni qondiruvchi kiyim kechaklar ishlab chiqariladi. Bu sanoat hodimlari tikuvchilik materiallaridan samarali foydalanish, yuqori sifatli bejirim buyumlar ishlab chiqarish uchun, materiallarning olinishi hossalari, fizik mexanik ko'rsatgichlari va assortimentlarni yaxshi bilishlari kerak chunki, tikuvchilik materiallarining xossalari uning qanday toladan, ipardan tashkil topganligi, o'rilish pardizi va boshqa ko'rsatgichlarga bog'liq.

Bugungi kunda tikuvchilik mahsulotlarini rivojlanishi uchun o'z hissasini qo'shayotgan tikuvchilik korxonalari ko'payib bormoqda. Misol uchun Namangan shahridagi korxonalaridan "Vodiy yog'och savdo" MChJ korxonasi, "Mushtariy" LTD korxonalari To'raqo'rg'ondagi "Dilrabo" korxonalarini va yana bir qancha korxonalarni olish mumkin. [3]

## **2.3 Bitiruv malakaviy ishida tanlangan model uchun qo'yiladigan talablar**

Tanlangan model ayollar milliy ko'ylak lozimi bo'lgani bois u quyidagi talablarga javob berishi kerak.

1. Eksplutatsion talab.
2. Estetik talab.
3. Giguenik talab.
4. Iqtisodiy talablar kiradi.

Eksolutatsion talab-bu kiyimda foydalanish davrida u o'zining tashqi ko'rinishini, shaklini yo'qotmasligini ifodalovchi ko'rsatgichlar ko'ylakning uzoq muddat foydalanishga chidamliligi, qulayligi, shaklini yaxshi saqlashi, turli biologik ta'sirlarga chidamliligi, uzoq muddat shaklini yo'qotmasligi tushuniladi.

Kiyim turli ekspulatsiya ishqalanish, tortilish va boshqa ta'sirlar jarayonlarda o'zini dastlabki xolatini saqlashi bilan belgilanadi. Ko'ylak tashqi ta'sirlar natijasida chidamliligi so'kilmashligi o'chmasligi, shakl yo'qotmasligi kerak.

Estetik talablar-kiyimning moda yo'nalishiga mosligi yangi gazlamalardan tikilganligi bezaklar ishlatilganligi, is'temolchining estetik didini qondirish kerak.

Gigienik talab-kiyimdan foydalanganda kiyim inson sog'lig'iga yetkazmasligi erkin xarakatlanish vaqtida kiyim halaqit bermasligi kerak, ya'ni yozda kiyiladigan kiyimlar yengil xavo o'tkazuvchan bo'lishi, quyosh nurini qaytaruvchan bo'lishi, namni shimuvchan bo'lishi kerak. Bunda gazlama asosiy ro'l o'ynaydi. Kiyim tabiiy tolali gazlamalardan tikilishi talab qilinadi.

Iqtisodiy talablar bu-ishlab chiqarishda va is'temol etishda sarf qiladigan harajatlarni hisobga olgan holda блшншь konstruksiyasini va texnologiyasining texnik ko'rkamligini darajasini aniqlovchi ko'rsatgichlar kiradi [4].

## **2.4 Model ko'rinishi va tasnifi**

Bitiruv malaka ishida men ayollar milliy ko'ylak lozimini tanlaganman.

Tanlangan model ayollar milliy ko'ylak lozimi eskiz modelni tayyorlash, loyihalash vazifalari bo'yicha ishlab chiqishga tavsiya etishdan iborat. Ayollar kiyimlari assortimentiga: ko'ylak, ko'ylak-xalat, ko'ylak-palto, ko'ylak-kostyum, sarafan, tunika, bluzka, bluzka-jenfer, bluzka-bantik, jilet, jaket, ko'ylak kombinezon, kombinezon, shimli kostyum, shim, yubka, yubka shimlar kiradi.

Ko'ylaklar kiyilishiga qarab yelkali kiyimlar turiga kiradi. Ular yaxlit, bel qismidan, bo'ksa va ko'krak qismlaridan qirqma bo'lishi yangi yoki yangisiz, yoqali yoki yoqasiz holatda uchrashi mumkin. Ko'ylak kashtalar, burmalar, to'rlar, tugmalar, tasmalar, taxlamalar va boshqa xil bezaklar bilan bezatishi mumkin. Ularni turli xil: ip tolali, shoyi, jun, zig'ir tolali hamda sun'iy va sintetik tolali gazlamalardan tikish mumkin. Ko'ylaklarga gazlama tanlashda kiyimning nimaga mo'ljallanganligiga hamda faslga qarab e'tibor berish kerak, ya'ni kiyimni uylik, kundalik, boshqar kiyim ekanligini unutilmaslik lozim,

Uy kiyimlar arzon ip tolali gazlamalardan tikilgani ma'qul bo'lib, ular keng qulay bo'lishi bezaklari me'yorida ishlatilishi kerak.

Kundalik kiyimlar yoz oylarida yengil, yupqa gazlamalardan yorqin rangda yengli yoki yengsiz qilib tikilsa maqsadga muvofiq.

Qish oylarida esa yumshoq zich to'qilgan jun tolali sidirg'a yoki katak yo'lli, mayda gulli gazlamalardan turli hil fasonlarda uzun yengli yoqali yoki, bo'yin o'yindisi yopiq qilib yoqasiz tikish mumkin.

Bashang kiyimlar chiroyli zarli, guli yoki sidirg'a gazlamalardan tayyorlanishi mumkin. Bunday kiyimlar juda murakkab fasonlarda bo'lishi hamda ularga chiroyli bezaklar: kashtalar, burmalar, mayda taxlamalar, sun'iy gullar, belbog'lar ishlatib tikish mumkin. Ko'ylak fasonlarini tanlashda gazlamalarning xususiyatlariga, odam gavdasining tuzilishiga hamda kiyimning vazifasiga qaraladi.

## **1 Model**

Tanlangan model ayollar milliy ko'ylak lozimi bo'lib, bu modelni tikish uchun mahaliy gazlamalardan foydalanishni tafsifiya qilaman.

Tanlangan eskiz model milliy matodan foydalanib, ayollar koketkali ko'ylagi tayyorlanadi. Modelning old bo'laki aylana shaklida qilib tayyorlangan. Model asosan to'g'ri bichikli siluet qilib tanlab olingan.

Model ikki qismdan iborat, birinchisi koketka, ikkinchisi koketka pastgi yubka bo'laklarga bo'linadi. Model yengil o'tkazma yengil qilib tayyorlangan. Tanlangan eskiz model engil uzun(o'tkazma engil)eng uchi toraygan qilib tayyorlangan. Modelning lozimi to'g'ri uzun qilib tayyorlangan, lozim etak qismi esa monjetli qilib tayyorlangan.

Bu modelga qo'yiladigan talablar quyidagicha:

Iste'molchi talablari insonning o'z ehtiyojini qondirishga qaratilgandir. Ular ijtimoiy, estetik, ergonomik va ekspluatatsion talablarni o'z ichiga oladi.

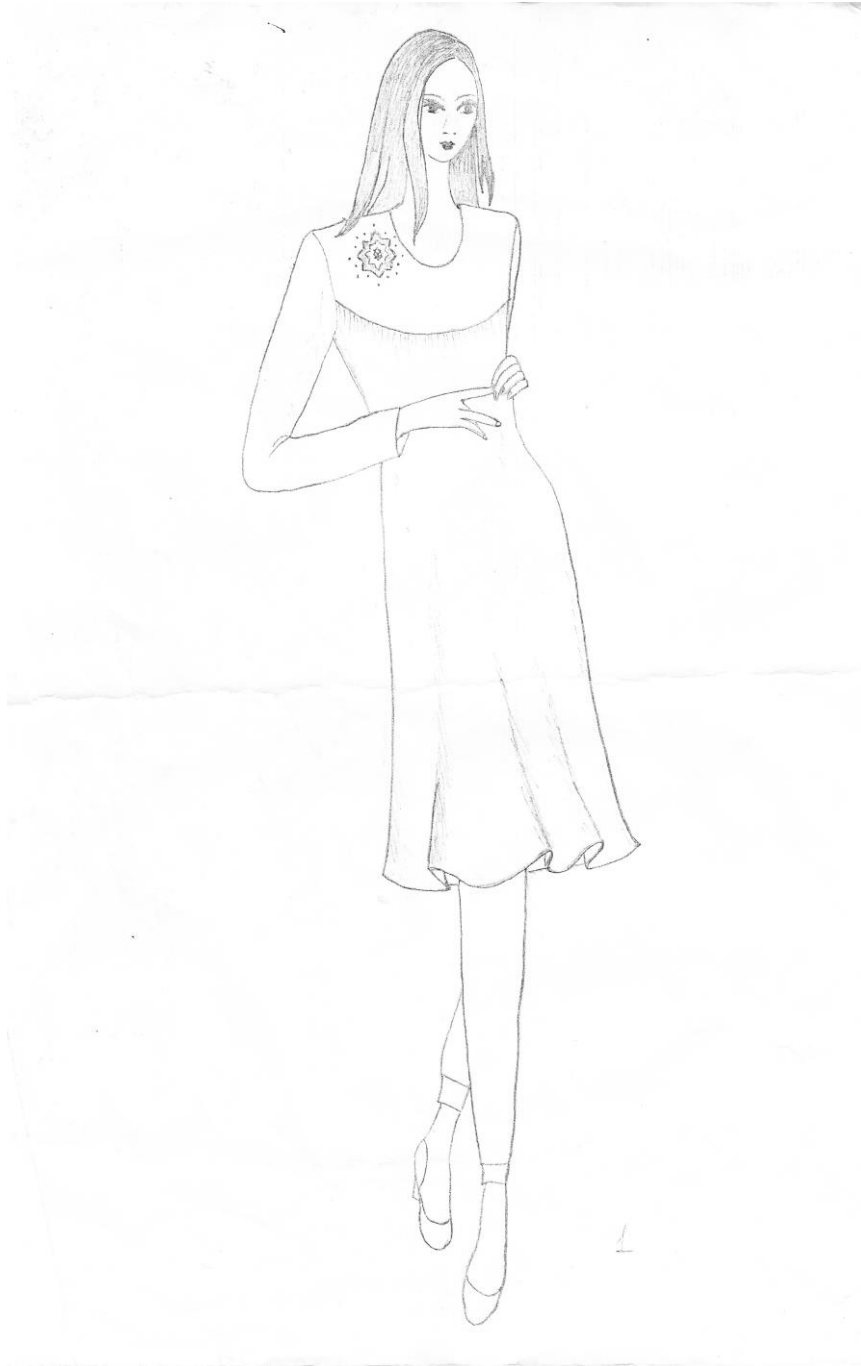
Ijtimoiy talablar - kiyimning aholi ehtiyojlariga mosligini, uni ishlab chiqarish va sotish zaruriyatini belgilaydi.

Funksional talablar - kiyimning asosiy funksiyasiga mosligini, iste'molchining psixologik xususiyatlari va tashqi qiyofasiga mosligini harakterlaydi.

Estetik talablar – kiyim sifatini baholashda muhim o‘rin tutadi va kiyim ko‘rinishining bezatilishi, kompozitsion echimini harakterlaydi.

Ergonomik talablar – kiyimni kiyish mobaynida uning insonga qulay sharoit tug‘dirish xususiyatlarini belgilaydi.

Eksplutatsion talablar – kiyimdan foydalanish va kiyish mobaynida uning tashqi ko‘rinishining o‘zgarmasligi, tez eskirmasligi va ma’lum muddatda xizmat qilish qobiliyatini belgilaydi.



					<b>M-1</b>	
<i>O'zg</i>	<i>list</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>sana</i>		

## *2 Model*

Tanlangan ikkinchi model ayollar milliy ko'ylak lozimi bo'lib, modelning koketkasi aylana shaklida tayorlab olingan ko'ylak koketkasi yoqa o'mizi uchburchak shaklida tanlab olingan. Ko'ylak etagi tropetsiya shaklida modellashtirilgan. Ko'ylakning yoqa o'mizi bezakli kilib tayyorlangan.

Ko'ylak yengi uzun eng uchi toraygan, yeng uchi bezakli monjet. Ko'ylak etagi xam bezakli qilib tayyorlangan tanlangan model lozimi toraytirilgan oyoq boldirigacha uzunlikda qilib tayyorlangan.

Bu modelga qo'yiladigan talablar quyidagicha:

Iste'molchi talablari insonning o'z ehtiyojini qondirishga qaratilgandir. Ular ijtimoiy, estetik, ergonomik va ekspluatatsion talablarni o'z ichiga oladi.

Ijtimoiy talablar - kiyimning aholi ehtiyojlariga mosligini, uni ishlab chiqarish va sotish zaruriyatini belgilaydi.

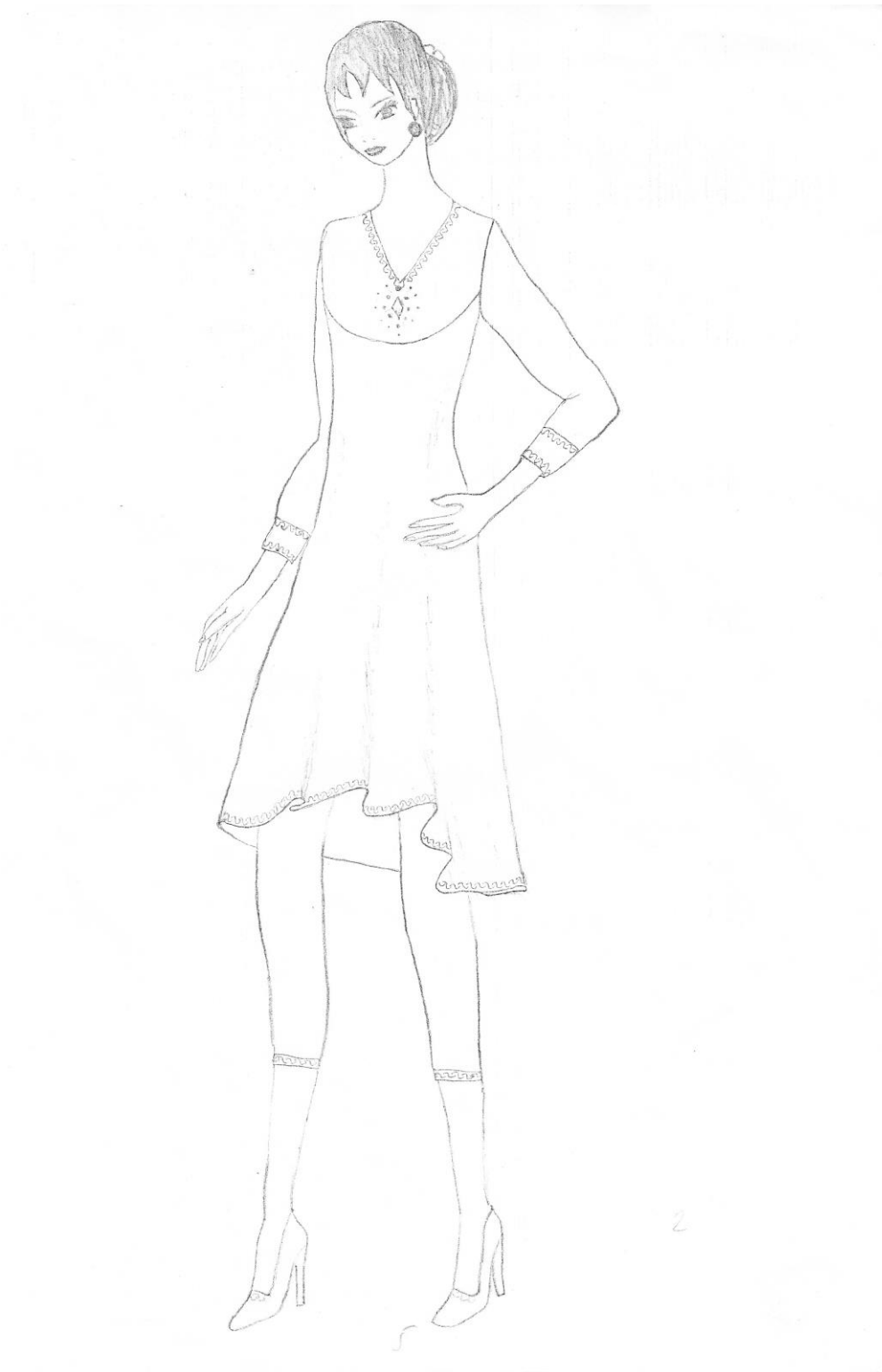
Funksional talablar - kiyimning asosiy funksiyasiga mosligini, iste'molchining psixologik xususiyatlari va tashqi qiyofasiga mosligini harakterlaydi.

Estetik talablar – kiyim sifatini baholashda muhim o'rin tutadi va kiyim ko'rinishining bezatilishi, kompozitsion echimini harakterlaydi.

Ergonomik talablar – kiyimni kiyish mobaynida uning insonga qulay sharoit tug'dirish xususiyatlarini belgilaydi.

Eksplutatsion talablar – kiyimdan foydalanish va kiyish mobaynida uning tashqi ko'rinishining o'zgarmasligi, tez eskirmasligi va ma'lum muddatda xizmat qilish qobiliyatini belgilaydi.

Texnik – iqtisodiy talablar – kiyim konstruksiyasining texnik jihatdan takomilligini, uni loyihalash va tikish, usullarini, kiyimni ishlab chiqarishga ketgan sarf-harajatlarni harakterlaydi.



					<b>M-2</b>	
<i>O'zg</i>	<i>list</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>sana</i>		

### *3 model.*

Tanlangan model ayyollar milliy ko'ylak lozimi bo'lib, ko'ylak ikki qisimlik qilib tayyorlangan model aylanali koketkali qilib tayyorlangan model etagi tropetsiya shaklida qilib tayyorlangan. Modelning yoka o'mizi to'rtburchak shaklida tayyorlab olingan. Model yengi o'tkazma yengli qilib tayyorlab olingan. Yeng kalta bilakgacha balandlikda qilib olingan. Model lozimi to'g'ri bichiqli qilib tayyorlangan.

Bu modelga qo'yiladigan talablar quyidagicha:

Iste'molchi talablari insonning o'z ehtiyojini qondirishga qaratilgandir. Ular ijtimoiy, estetik, ergonomik va ekspluatatsion talablarni o'z ichiga oladi.

Ijtimoiy talablar - kiyimning aholi ehtiyojlariga mosligini, uni ishlab chiqarish va sotish zaruriyatini belgilaydi.

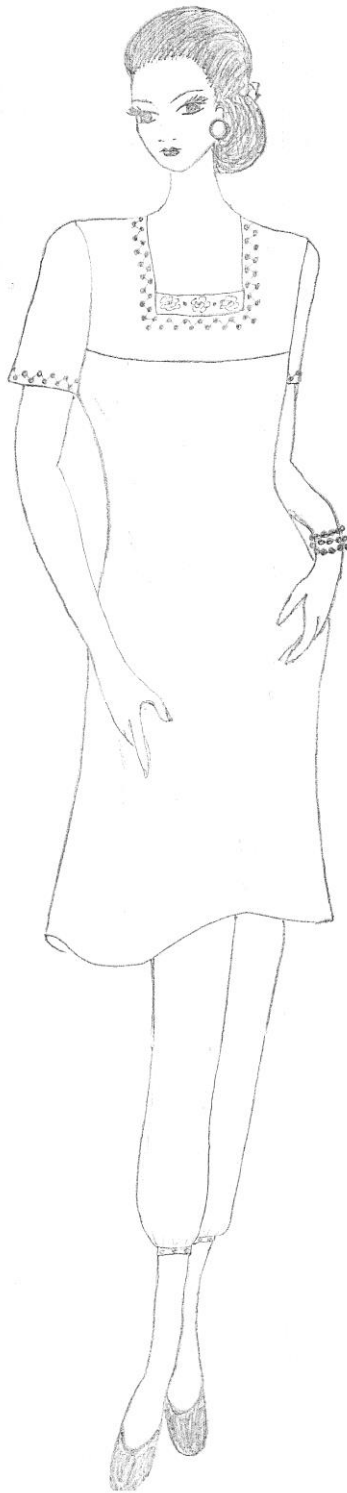
Funksional talablar - kiyimning asosiy funksiyasiga mosligini, iste'molchining psixologik xususiyatlari va tashqi qiyofasiga mosligini harakterlaydi.

Estetik talablar – kiyim sifatini baholashda muhim o'rin tutadi va kiyim ko'rinishining bezatilishi, kompozitsion echimini harakterlaydi.

Ergonomik talablar – kiyimni kiyish mobaynida uning insonga qulay sharoit tug'dirish xususiyatlarini belgilaydi.

Ekspluatatsion talablar – kiyimdan foydalanish va kiyish mobaynida uning tashqi ko'rinishining o'zgarmasligi, tez eskirmasligi va ma'lum muddatda xizmat qilish qobiliyatini belgilaydi.

Texnik – iqtisodiy talablar – kiyim konstruksiyasining texnik jihatdan takomilligini, uni loyihalash va tikish, usullarini, kiyimni ishlab chiqarishga ketgan sarf-harajatlarni harakterlaydi.



					<b>M-3</b>	
<i>O'zg</i>	<i>list</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>sana</i>		

## 2.5 Kiyim bichimi

Kiyim detallarining shakli va o'lchamlariga ta'sir etuvchi asosiy omillardan biri uning bichimi hisoblanadi. Bichim kiyimning konstruktiv va umumiy tuzilishini xarakterlaydi. Kiyim bichimi-uning yengini asosiy detallari bilan ulagan o'miz shakli va bu detallarda mavjud bo'ylama va ko'ndalang chiziqlari bilan aniqlanadi. Demak, bichim turli shaklda bichilgan va ulangan detallar yordamida tuzilgan kiyimning umumiy ko'rinishidir

Kiyimning shakli, uning tashqi ko'rinishini ifodalaydi. Zamonaviy kiyim yumshoq va egiluvchan bo'lganligi sababli o'z shakliga ega emas. Shu bois kiyimning shakli deganda, uning odam tanasida hosil qilgan konstruksiyasi tushiniladi. Shaklni asosan, uning tuzilishi konstruksiyasi, yuzasining ko'rinishi tavsiflaydi. Bu hususiyatlarning parametrlari o'zgarib turadi. Ular modaga, yil fasli, yoshga, tana o'lchmlari, shakliga, kiyim turi va materialiga hamda estetik talablarga bog'liqdir.

Kiyimning shakli. Shakl buyumning tashqi ko'rinishini ifodalaydi. Zamonaviy kiyim yumshoq va egiluvchan bo'lgani sababli o'z shakliga ega emas. Shu bois kiyimning shakli deganda, uning odam tanasida hosil qilgan konstruksiyasi tushiniladi. Shakllar tuzilish bo'yicha oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy shakl bir bo'lakdan iborat. Masalan: yubka yoki ko'ylak. Murakkab shakl yagona yaxlitlikni tashkil etgan bir necha bo'laklar tizimidan iboratdir.

Vazifasiga ko'ra, shakl, asosiy qo'shimcha va dekorativ qismlarga bo'linadi. Shaklning asosiy qismi kiyimning xilini aniqlaydigan bo'laklardir. Masalan: yengil kiyimda asosiy qismlar lif va yubka hisoblanadi. Ust kiyimlarda esa, ularga yeng va yoqa qo'shiladi.

Shaklning qo'shimcha bo'laklari muayyan kiyim xilining tarkibiga kirishi shart bo'lmagan qismlar (ko'ylakning yengi va yoqasi) dir.

Dekorativ qismlar shaklning asosiy va qo'shimcha qismlarini o'zgartirib xillarini ko'paytiradi.

Siluet hajmiy shaklning soddalashtirilgan ramziy ifodasi. Kiyimning asosiy siluetai gavdaga nisbatan (tanaga yaqinlik darajasi) va geometrik shakliga ko'ra tashqi yaqinlik darajasi bo'yicha siluetlar quyidagicha farqlanadi:

yopishgan;

belga yopishgan (lif va yubka turli hajmiylikka ega);


sal yopishgan;


to'g'ri;


kengaygan;

toraygan.


Geometrik shakl ko'rinishi bo'icha:

to'g'ri to'rtburchakli; 

trapetsiyasimon; 

sal yopishgan; 

X - iks shaklida;

ovalsimon. 

Belga yopishgan siluetli kiyimning belga zich yopishganligi bilan tavsioyopishgan holatdan juda kengaytirilgan holatgacha o'zgarishi mumkin. Yubkada ham katta o'zgarishlar kuzatilishi mumkin: etak tomoni toraytirilgan yoki belga burma berib juda kengaytirilgan. Ushbu siluetga bel chizig'ining holati aniq belgilanishi lozim.

Sal yopishgan siluet ko'krakka ravonlik, belga bo'sh- roq o'tirishi va etakning me'yor bilan kengayganligi orqali tavsio

Belga yopishganlik darajasi gavdaning xususiyatiga ham bog'liq. Maslan, beli bilinmaydigan gavnalar uchun konstruksiyada bel chizig'iga beriladigan to'kislik qo'shimchasi, yopishgan siluet qo'shimchasiga teng bo'lishi mumkin. Bu holda kiyim shakli sal yopishgan siluetday ko'rinadi. Chunki, bel chizig'iga eng ko'p yopishgan muayyan nuqta sezilmaydi. Yon chiziqlar va bo'rtma choklar chiziqlarining konmoda yo'na lishiga bog'liq holda farqlansa ham bel qismida doim ravon shaklga ega bo'ladi [6].

Sal yopishgan siluet gavdaning konturini takrorlasa ham uni boʻrttirib koʻrsatmaydi.

Toʻgʻri siluet shaklan toʻgʻri toʻrtburchakka juda yaqin. Bu guruhga hajmi katta kiyimlar ham kirishi mumkin. Kengaygan siluetga doir kiyimlarning tepa qismi hajman katta boʻlmaydi, lekin etakning pastki qismi kengaytiriladi. Baʼzan ushbu siluet trapetsiyasimon deyiladi. Siluetning barcha turlarida koʻkrak chizigʻidan pastroqda maʼlum darajada toʻkislik nazarda tutiladi.

Moda yoʻnalishiga bogʻliq holda siluetning kengayish darajasi hamda kengayishning boshlanish nuqtasi yelkadan, oʻmizning oʻrtasidan, koʻkrak chizigʻidan va undan pastroqda boʻlishi mumkin.

## **2.6 Kiyim sifati haqida umumiy maʼlumot**

Kiyimning sifat koʻrsatkichlari va unga qoʻyiladigan talablar. Mahsulotni sifatli ishlab chiqarilishi loyihalash jarayonida hisobga olinadi, uni ishlab chiqarilganda va ekspluatatsiya davrida namoyon boʻladi. SHuning uchun, sifatli mahsulot ishlab chiqarishni murakkab «tizim» deb baholash mumkin. Sifatni taʼminlash maqsadida ishlab chiqarish jarayonining har bir pogʻonasida uni boshqarish kerak. Mahsulot sifatini boshqarish deganda, unga taʼsir etuvchi omillarni tinimsiz nazorat qilib, mahsulotni loyihalash, ishlab chiqish va isteʼmol jarayonlarida etarlicha sifat darajasini taʼminlab turish tushuniladi.

Skichlarianoat mahsulotining sifat koʻrsat. Mahsulotning sifati insonni qadimdan qiziqtirib kelgan. Mahsulotning sifati unga oid koʻrsatkichlar yigʻindisidan iborat boʻladi. SHuning uchun sifat deganda, mahsulotning vazifasiga koʻra, insondagi muayyan talablarni qondirishga yaraydigan xususiyatlari majmui tushuniladi. Har qanday buyum xususiyatlarga ega boʻlib, bular buyumni u yoki bu usulda tayyorlanganda yoki ekspluatatsiya jarayonlarida namoyon boʻladi va miqdoriy hamda sifat darajasida ifodalanadi.

Buyum sifatini aniqlash — bu mahsulotga xos xususiyatlarning miqdoriy darajasini aniqlash va uni baholash demakdir. Mahsulot sifati unga taʼsir koʻrsatadigan etakchi xususiyatlar nomlarini aniqlashdan boshlanadi. Sifat koʻrsatkichlar nomlarining

ro'yxati maxsulotning vazifasiga bog'liq. Shu bois mahsulot sifatini baholashdan avval, unga xos inson (iste'molchi) talablarini qondiradigan xususiyatlarini aniqlash kerak. Shu bilan birga ishlab chiqarish talablarini ham unutib bo'lmaydi. Negaki, mahsulotni sanoatdan tashqarida, materiallar, energiya, inson mehnati va asosiy fondlar harajatisiz yaratib bo'lmaydi. Bundan sifat yaratiladigan mahsulotning murakkab tavsifi ekanligini bildiradi.

Kiyim sifatini baholash. Kiyim sifatini baholash uchun belgilangan ko'rsatkichlar tuzilishi (strukturasi) kiyimga xos harid qiymatini va ommaviy tarzda tayyorlangan mahsulotning qiymatini o'z ichiga qamrab olgan. Qo'yilgan talablarga E.B.Koblyakova yaratgan sifat ko'rsatkichlarining tasnifi javob beradi. Kiyim sifatini baholash uchun muayyan tizimda mayda xususiyatlar bosqichma-bosqich umumiyroqlarga bo'ysungan va «umumiydan maydaroqqa o'tish» tamoyilida tuzilgan.

Kiyim sifati iste'molga oid sifat ko'rsatkichlari va texnik-iqtisodiy sifat ko'rsatkichlariga bo'linadi. Ularning qiymati 2.1 - chizmaning quyida joylashgan sinf, guruh va ayrim ko'rsatkichlari darajasiga bog'liq. Ko'rsatkichlarning soni yuqori bosqichdan keyingi bosqichga o'tgan sari oshadi, ularning murakkablik darajasi esa kamayadi. CHizmada keltirilganidek, yuqori bosqichda kiyim sifati bitta ko'rsatkichlar tizimi bilan baholansa, birinchi bosqichda ikkita, ikkinchida — sakkizta, uchinchida — yigirmata ko'rsatkichlar majmuidan iborat bo'ladi, shu bois chizmaning 4-5 — pastki bosqichlari esa 70 taga yaqin baholanadigan ko'rsatkichlarni o'z ichiga qamrab olgan. Ayni holda, bu chizmani mukammallashtirish mumkin. Masalan, kiyim sifati uning tuzuvchi materiallari sifatiga, materiallar sifati esa o'z navbatida texnik jihatdan tuzilishiga, xom iplar xususiyatiga va ularning o'rilishiga bog'liq.

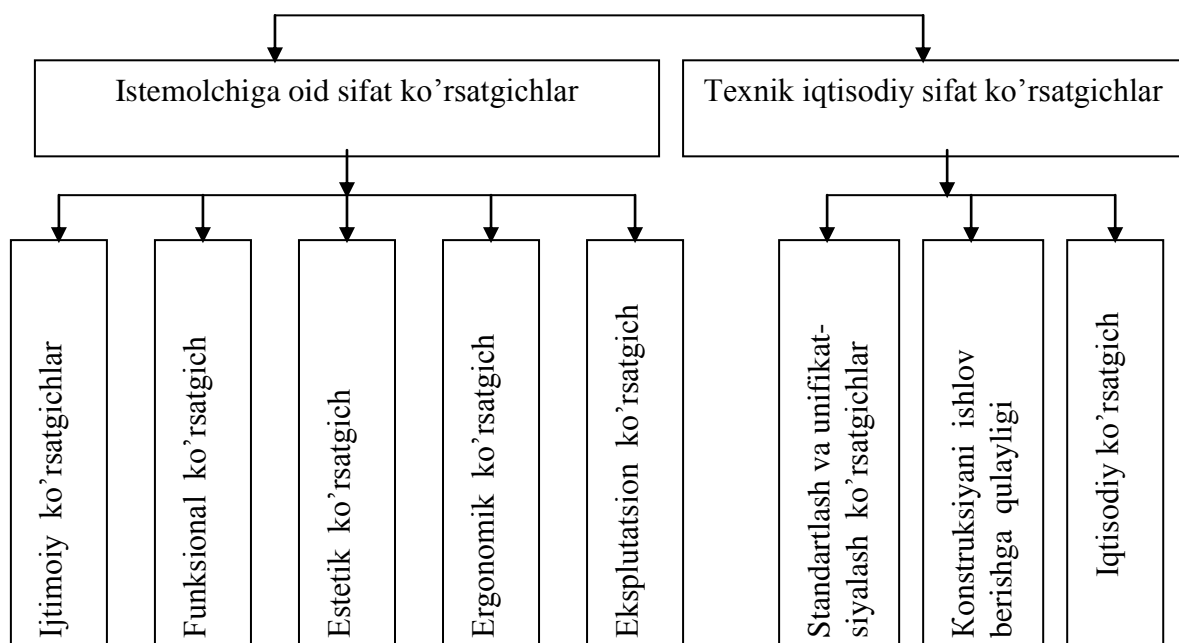
Kiyimning iste'molchiga oid sifat ko'rsatkichlari. Iste'molchiga oid ko'rsatkichlar deb insonning buyumni iste'mol qilish jarayonidagi muayyan talablarni qondirishiga qaratilgan buyum xossalari tushuniladi. Unga ijtimoiy, funksional, estetik, ergonomik, ekspluatatsion ko'rsatkichlar kiradi.

I j t i m o i y ko'rsatkichda buyumni ishlab chiqarish va sotishga muvofiqligini bildirgan ommaviy ehtiyojlarga mosligi, ya'ni tashqi va ichki bozorda

iste'molchilarning kiyimga bo'lgan ehtiyojlari tavsiflanadi. Mahsulot sifatini ta'minlashda ijtimoiy omillar roli ilmiy-texnik taraqqiyot va moddiy farovonlik o'sgan sari oshaveradi. Korxonalarda maxsus tuzilgan ijtimoiy xizmatlar tashkiloti aholi ehtiyojini tahlil qilib, yangi mahsulot assortimentiga talablarni shakllantirishi kerak. Aks holda, mahsulot ko'p chiqarilib, zarar ko'riladi.

**F u n k s i o n a l** ko'rsatkichlar kiyimning asosiy vazifasiga, iste'molchining tashqi ko'rinishiga va uning psixologik xususiyatlariga mosligini bildiradi. Shuningdek, kiyimning kiyib yuriladigan sharoitga mosligini va qulayligini, shaklini saqlashini va hokazolarni bildiradi. Kiyimning barcha xossalari uning vazifasiga bog'liq holda tanlansa, kiyim insonning ehtiyojini qondira oladi. Ayni kiyimning vazifasi modelga, uning konstruksiyasiga va materiallariga qo'yiladigan talablarni shakllantira oladi.

**E s t e t i k** ko'rsatkichlar kiyimni shaxsiy iste'mol predmeti sifatida baholashda o'ziga xos ahamiyatga ega. Estetik xususiyatga ega bo'lmagan kiyim foydasiz buyumga aylanadi, chunki u o'z maqsadli funksiyasini — insonning estetik talabini qondiradigan o'ziga xos xususiyatni bajara olmaydi.



Estetik ehtiyoj, goʻzallik qonunlariga koʻra, insonning goʻzallikka va ijodga boʻlgan talablarini bildiradi. Kiyim muayyan davrga xos etakchi badiiy tarzlarga mos loyihalangani. Kiyimning sifati etakchi mezon ekanligini eʼtiborga olib, uning shaklini yaqqol koʻzga tashlanishi, kiyimning gazlama bilan bogʻliqligi hamda tanlangan ranglari va hokazolar nuqtai nazaridan moda talablariga muvofiqlik darajasini aniqlaydi.

Kiyimning estetik koʻrinishi barcha konstruktiv elementlarning (detallar simmetrik joylanishi, biriktiruvchi va bezatuvchi choklarning ravonligi, astarning sifati va buyumning rangiga mosligi va h.k) oʻziga xos yechimi, ifodaliligi, buyumning haridorgir koʻrinishini taʼminlaydigan elementlari majmuiga (firma savdo belgisi, yorliq, qadoqlashga) bogʻliq boʻladi.

**E r g o n o m i k** koʻrsatkichlar buyumning insonga moslashganlik darajasini bildiradi. Ergonomika (*ergon* — mehnat, *nomog* — qonun) insonni muayyan faoliyat sharoitida oʻrganadigan hamda inson, buyum va atrofda muhitning oʻzaro bogʻlanish qonuniyatlarini oʻrganadigan ilmiy fandır.

Bu koʻrsatkich kiyim inson qomatiga va uni kiyish sharoitiga, statika(harakatsiz holati) va dinamika(harakat holati)da uning ayrim (antropometrik) karakteristikalariga hamda psixo-fiziologik oʻziga xos xususiyatlariga mosligini, shuningdek, gigienik va hokazo darajasini aniqlaydi [3].

Psixofiziologik koʻrsatkichlar guruhi kiyimni odamning ruhiy va fiziologik xususiyatlariga mosligini aniqlaydi. Bu koʻrsatkichlarga kiyim oson kiyilishi va echilishi, kiyim ayrim elementlarining qulayligi hamda kiyimning massasini kiritish mumkin.

Gigienik sifat koʻrsatkichlari sanitariya va gigiena meʼyorlariga moslikni harakterlab, kiyim ostida qulay mikroiklimni taʼminlashi kerak. Gigienik moslik koʻrsatkichi kiyim ostidagi havo almashinuvi darajasini bildiradi. Masalan, yuqori haroratli tashqi muhitga moʻljallangan kiyimning gigienik koʻrsatkichlari gazlamaning gigienik xususiyatlariga bogʻliq. Ushbu koʻrsatkich oʻz navbatida kiyim paketining havo oʻtkazuvchanligiga, bugʻ oʻtkazuvchanligiga hamda kiyimning ratsional konstruktiv echimiga bogʻliq.

**E k s p l u a t a s i o n** koʻrsatkichlar. Qator sanoat mahsulotlari kabi kiyimga ham

muhim ekspluatatsion ko'rsatkich bo'lgan «ishonchlilik» xosdir. Ekspluatatsiya davrida kiyimning ishonchlilik ko'rsatkichi detallarning shakl saqlovchanligi, chidamliligi, choklarning pishiqligi bilan harakterlanadi.

***Kiyimning texnik-iqsodiy sifat ko'rsatkichlari.*** Texnik - iqtisodiy ko'rsatkichlar konstruksiyaning texnik jihatdan mukammallik darajasini, ishlab chiqarish va iste'molchi harajatlarini hisobga olgan holda kiyimni loyihalash va texnologik usullarini bildiradi. Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar ikkinchi darajada standartlash va unifikatsiyalash, konstruksiyaning ishlov berishga qulaylik darajasi va tejamlilik ko'rsatkichlarni o'z ichiga olgan.

**S t a n d a r t l a s h va u n i f i k a s i y a l a s h** ko'rsatkichlari modellarning konstruktiv va texnologik jihatdan bir-biri bilan bog'lanish darajasini ko'rsatadi.

Standartlashning asosiy vazifalaridan biri – barcha echimlar sonini minimal oqilona echimlarga keltirishdir. SHu bilan birga mahsulotni loyihalash muddatini qisqartirishda hamda ishlab chiqarishga tayyorlash va ishlab chiqarish uchun sarf-harajatlarni kamaytirishda ko'rinadi.

Unifikatsiyalash ham standartlashning usullaridan biri hisoblanadi. Uning vazifasi mahsulotning keng miqyosda tarqalgan tur, xil va o'lcham tiplarini kamaytirishga qaratilgan.

**K o n s t r u k s i y a n i n g i s h l o v b e r i s h g a q u l a y l i k** ko'rsatkichi mahsulotni yaratish, ishlab chiqish va foydalanish bosqichlarida barcha mehnat, vaqt hamda boshqa vositalarning sarf - harajatlarini kamaytirishga qaratilgan, ya'ni ishlov berishga qulay bo'lgan konstruksiya shakli sodda, ishlov berishda kam mehnat talab qiladigan, zamonaviy texnologik jarayonlarni qo'llashga imkon beradigan va bichishda rejali bo'lishi kerak.

**I q t i s o d i y** ko'rsatkichlar iste'molchiga va ishlab chiqarishga oid talablarni o'zaro bog'lab, mahsulotni konstruksiyalash, ishlab chiqarishda texnologik ishlarni tayyorlash va ishlov berish hamda foydalanish jarayonlaridagi sarf-harajatlarni bildiradi.

Kiyimni ekspluatatsiya qilish jarayonida iste'molchiga oid sarf-harajatlarni, masalan, kimyoviy tozalashga, yuvishga va ta'mirlashga sarf qilingan harajatlarni ham iqqisodiy ko'rsatkichlarga kiritish mumkin.

Kiyim insonning ilk rivojlanish davridan boshlab doimo inson bilan birga rivojlanib keldi. Kiyimning dastlabki ko`rinishlari Ibtidoiy davr odamlarining qabila bo`lib yashagan vaqtiga to`g`ri kelgan. Bu davrda daraxt barglari, poxollar, hayvon terilarini tanaga beldan bog`lab yurishgan. Kiyim insonning ijtimoiy hayoti, mehnat faoliyati va ongining rivojlanishi tufayli u ham rivojlanib bordi. Kiyimning keyingi ko`rinishi turli o`simlik va hayvonot mahsulotlaridan to`qilgan oddiy gazlamalarni tanaga o`rab yurishdan iborat edi.

Kiyim-bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo`lib, ta`naniqlim ta`sirlaridan saqlaydi va odamning o`ziga hos ba`zi hususiyatlarini namoyon qiladi.

Kiyim inson tanasini atrof muhitning har xil nomaqbul ta`sirlaridan, ya`ni issiq, sovuq, nam, chang va boshqa ta`sirlardan asraydigan o`simlik, xayvonot hamda sun`iy materiallardan tayyorlanadigan, shuningdek, bezak vazifasini o`taydigan narsaga aytiladi. Kiyim orqali har qanday insonning qaysi millat yoki elatga mansubligini, qanday geografik va iqlimiy sharoitda yashashini, turmush tarzi, yashab turgan jamiyatining fan-texnika taraqqiyotini, madaniyatini aniqlashimiz mumkin.

Kiyim odam tashqi qiyofasini o`zgartirishda katta rol o`ynaydi. U qiyofani 60% gacha o`zgartiradi. Kiyim kishining badiiy didini ifodalaydi, madaniy saviyasini belgilaydi, shaxsni xarakterlaydi. Kiyim kishiga nisbatan turli his-tuyg`ular uyg`otadi. Masalan: jiddiylik, vazminlik, jo`shqinlik, sovuqlik, oddiylik va boshqalar.

Hozirgi zamon kiyimlari jamiyatimiz talabiga mos kelishi kerak, ya`ni chiroyli zamonaviy modada, gigienik va qulay bo`lishi lozim.

Kiyim turi aholining didi, talabining o`sishi, madaniyati va yangilikka intilishi natijasida doimo o`zgarib turadi.

Mahsulot sifati, uning raqobatbardoshligi har doim fanda ilmiy – texnik taraqqiyotning, sanoatda esa mehnat intizomi, madaniyati, tashqiliy darajasining umumlashtirilgan ko`rsatkichi bo`lib kelgan.

Yuqori sifatli mahsulot muammolari nafaqat texnik, balki iqtisodiy, ijtimoiy va siyosiy ahamiyatga ega. Mahsulot sifati buyum loyihalashda hisobga olinadi, ishlab

chiqarganda ta`minlanadi va ekspluatatsiya davrida namoyon bo`ladi. Demak, sifatni murakkab «tizim» deb baholash mumkin. Sifatni ta`minlash maqsadida ishlab chiqarish jarayonining har pog`onasida uni idora qilmoq zarur. Hozirgi paytda sifat nafaqat bevosita buyum ishlanadigan sanoat tarmog`ida, balki tarmoqlararo muammoga aylangan, chunki iste`molga tayyorlangan mahsulot sifatini yuzlab turli tarmoq korxonalari ta`minlaydi.

Mahsulot sifatini idora qilish deganda unga ta`sir etuvchi omillarni tinimsiz nazorat qilib, mahsulotni loyihalash, ishlab chiqish va iste`mol jarayonlarida yetarlicha sifat darajasini ta`minlab turish tushuniladi.

Mahsulotning sifati unga oid ko`rsatkichlar majmuida namoyon bo`ladi. Shu bois sifat deganda, mahsulotning vazifasiga ko`ra insondagi muayyan talablarni qondirishga yaraydigan xususiyatlari majmui tushuniladi.

Har qanday buyum xususiyatlarga ega. Sifatni aniqlash - bu mahsulotga xos xususiyatlarning miqdoriy darajasini aniqlash va uni baholash demakdir. Xususiyatlar buyum tayyorlanganda va iste`mol davrida namoyon bo`lib, ham miqdoriy, ham sifat darajasida ifodalanadi.

## **2.7 bitiruv malaka ishida tanlangan madellarning vazifasi**

Loyihalanayotgan model qulay yengil bo`lishi, havo o`tkazuvchan, shakl saqlovlovchi, tashqi ta`sirlarga chidamli bo`lishi va issiqda, suvda va boshqa ta`sirlarda o`zini hususiyatlarini yo`qotmasligi kerak.

## **2.8 Tanlangan madel xususiyatdan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash**

Ipak gazlama ko`pincha yog`onligi 1,5 -2,3 tekisli ingichka xom gazlamadan pishitilgan tabiiy ipak va ba`zi gazlamalargina ipak kalava va ipdan palotno urilishida tukiladi. Tabiiy krep gazlamalar ishlab chikarishda gazlamalarda mayda nakishli sirt xosil kiladigan ipak krep ishlatiladi 1 m<sup>2</sup> eng yupka gazlamalarning massasi 50-60 g. Tabiiy shoyi gazlamalar asosan sidirg`a yoki gul bosilgan tarzda ishlab chiqariladi. Nisbiy zichligi uncha katta bulmaydi. Ayollar ko`ylaklarini tikish uchun ishlatiladi .

Tanlangan model uchun ipak gazlamasi preskuranti buyicha tabiiy shoyi gazlamalari guruh krep, glad, jokard, tukli va maxsus kichik guruhlarga bo'linadi.

Tabiiy ipakdan kiyishga va titilishi tufayli ularni tikuvchilikda ishlatish ancha qiyin. Shoyi gazlamasi sirti sillik bo'lganligidan taxlamadagi qatlamlar sirpanib ketaveradi va bichishni qiyinlashtiradi. bunday gazlamalarni tikishda 75-85 № iplar 80-100№ paxta iplar yoki 60 raqamli ipak iplar ishlatiladi.

### **Ikkinchi bo'lim bo'yicha umumiy hulosalar.**

Bitiruv malaka ishini bajarishda, ikkinchi bo'lim bo'yicha, rejaga asosan quyidagi masalalar yoritib o'tiladi:

- tikuvchilik sanoati, uning hozirgi kundagi holati va tikuvchilik sanoatining rivojlanishi:
- tanlangan model uchun qo'yiladigan talablar:
- kiyim bichimi:
- bitiruv malaka ishi mavzusi bo'yicha zamonaviy kiyim modellarining ko'rinishi va uning tasnifi va vazifasi:
- kiyim sifati:
- tanlangan model hususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash:

### 3. Eksperemental qism

#### 3.1 Tanlangan ulcham belgilari va kattaliklari.

Ayollar kiyimini chizish va tekshirishdan oldin ularni gavda tuzilishini ko'zdan kechirish, gavadan o'lchamni olish lozimdir. Ayollar gavasidan o'lchov olinayotganda ularning egnida yengil ko'ylak yoki ich kiyim bo'lishi shart. Shunda olingan o'lchov chizmada to'g'ri belgilanadi va tikilgan kiyim chiroyli ko'rinishga ega buladi.

T/R	Ulcham nuktalari	SHartli belgi	Ulcham kattaligi
1	Buyin aylanasi	Svr	18.1
2	Ko'krak aylanasi birinchi	S.k1	43.8
3	Ko'krak aylanasi ikkinchi	S.k2	48
4	Bel yarim aylanasi	S. bel	38
5	Bo'ksa yarim aylanasi	S. boksa	53
6	Ko'krak kengligi	SNk	17.1
7	Belgacha balandlik ort	D. ort.bel	40.4
8	Old belgacha uzunlik	D. old.bel	42.1
9	Ko'krak balandligi	Bk	26.7
10	Orka burchak baladligining o'miz chuqurligi	G. ort. umiz	21.2
11	Yelka qiya baladligi	V. yeng qiya	39.0
12	Orqa kenglik	SH. Ort	18
13	Old qismining beldan pastgacha bo'lgan uzunlik	D. bel.pol	92.9
14	Yon tomondan beldan polgacha bo'lgan uzunlik	D.yon.bel.pol	95.2
15	Orqa qismining beldan polgacha bo'lgan uzunlik	D. ort.bel.pol	94.4

16	Yelka kengligi	SH. yelka	13.5
17	Qo'lning bosh barmogigacha bo'lgan uzunligi	D. yeng.bel	55.4
18	Yelka aylanasi	O.yelka	29.1
19	Bilak aylanasi	O. bilak	15.9
20	Bo'y uzunligi	R	150

### 3.2 Kiyim konstruksiyasini kurishda ulcham va shimchalar

Tikuv buyumlarini loyxlashni asosiy bosqichdan biri bo'lib, unga ko'ra o'lcham olish standart namunaviy qomatli ayollar uchun metod bo'yicha standart (GOST)dan olinadi yoki umumiy o'lchash qoidalari asosida tanadan o'lchanadi.

Uzunlik baladlik va yelka kenglik to'la o'lchamda olinadi. Bo'yin yarim aylanasi, ko'krak, bel,bo'ksa esa tuliq aylanada o'lchanib yarim o'lcham xolida yoziladi. Yarim o'lcham xodida yana quyidagilar olinadi,kenglik xamda markaz nuqtalari orqasidagi masofa(kukrak uchi bezlari), chunki qurilayotgan andoza yarim qomatga chizilayotgani uchun

Qo'shimchalar qiymati	Qo'shimchalar shartli belgilar	Qo'shimcha qiymat
Yeng o'mizi kengligi	P.SH. yeng o'miz	$1.5 \div 2.5$
Orqa bo'yin o'miz kengligi	P.SH.bo'yin o'miz	$0.5 \div 1.0$
Orqa bo'yin o'miz baladligi	P.V ort bo'yin o'miz	-
Orqa bo'yin o'miz baladligi	P.V ort bo'yin o'miz	-
Ort bo'yiga uzunligi	P.D ort bel	$0.5$
Old belgacha uzunlik	B.D bel	$0.5 \div 0.6$

### 3.3 Kiyim konstruksiyasi va hisobi. m 1:2.m 1:5.

Loyihachi faoliyatining eng qiyin va ma'suliyatli bosqichlari kiyim detallarining chizmasi yoyilmasini chizishdan iboshdan iborat. Bu bosqichdan ko'zlangan asosiy maqsad – detallarning shakli va o'lchamini mumkin qadar aniqroq belgilash, shunday qilinsa kiyimning detallari yig'indisidan keyin hosil bo'lgan shakli rassom shakliga mos keladi.

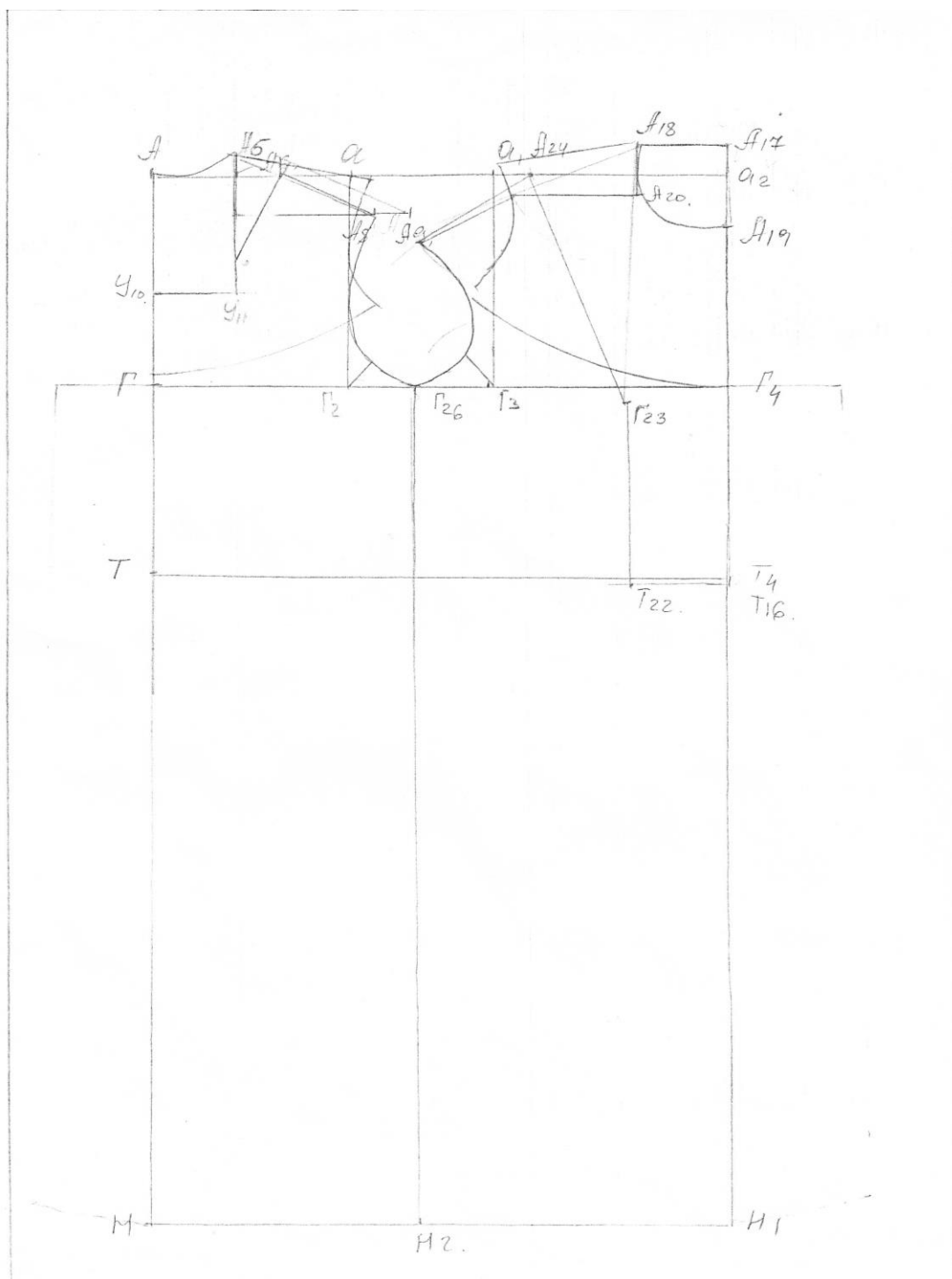
Bu ishning qiyinligi murakkabligi shundaki, faqat ta'rifi eskizi yoki namunasigina berilgan, lekin o'zi yo'q kiyimning chizmasini – detallari yoyilmasini chizishga to'g'ri keladi. Buning ustiga kiyimning sirti murakkab yoyib bo'lmaydigan sirt hisoblanadi, shunga ko'ra uning yoyilmasi va hisobi, ya'ni uni chizish uchun kerak bo'ladigan ma'lumotlarni hisoblab chiqarish va chizmasini chizish ancha qiyin. Kiyim detallarini hisoblash va chizma chizish ancha qiyin. Kiyim detallarini tayyorlash quyidagi mavjud usullaridan foydalanish mumkin:

1. Mulyaj usuli.
2. Hisoblab loyihalash usuli.
3. O'lcham-hisoblab loyihalash usuli.
4. Yagona loyihalash usuli.

T/R	Hisob formulasi	Masshtab 1:2	Masshtab 1:5
1	$Aa = Shelka + P_{sh.d} + 18.2 + 1 = 19.2$	9.6	3.8
2	$aa_1 = q.D. old.ort + Rd old kop = 10.8 + 2.5 = 13.3$	6.6	2.6
3	$A_1a_2 = Sh_k + (O_{k2} - O_{k1}) = 17.2 + (50.2 + 47.5) = 21.7$	10.8	4.3
4	$Aa_2 = 19.2 + 13.3 + 21.7 = 54.2$	27.1	10.8
5	$AG = V_{ort.yeng.o'miz} + PV_{ort.yeng.o'miz} = 17.8 + 4 = 21.8$	10.9	4.3
6	$AT = D_{old.bel} + PD_{old.bel} = 40.4 + 1 = 41.4$	20.7	8.2
7	$TV = 0.5 * D_{ort.bel} = 0.5 * 40.4 = 20.2$	10.1	4
8	$AN = 110 + 2 = 112$	56	22.4
9	$AA_5 = 1/3 S_{bo'yin} + PO_{bo'yin} = 18.3/3 + 1 = 7.1$	3.5	1.4
10	$A_5A_6 = 114(1-5) + 0.5 = 7.1/4 + 0.5 = 2.1$	1.05	0.4
11	$A_6A_7 = Vyelka = 6.4$	3.2	1.2
12	$A_7A_8 = 13.3$	6.65	2.6
13	$P_{solqi} = A_8A_9 = 3$	1.5	0.6

14	$A_6A_8 = Sh_{yelka} + P_{vit} + P_{solqi} + 13.3 + 2.5/0.5 = 16.3$	8.1	3.2
15	$AU_{10} = 0.3(D_{ort.bo'lk} + P_{d.ort.bel}) = 0.3(40.4 + 1) = 12.4$	6.2	2.4
16	$Y_{10}Y_{11} = 0.5(Sh_{ort} + P_{sh.ort}) = 0.5(18.2 + 1) = 9.6$	4.8	1.9
17	$A_6A_{12} = 1/4A_6A_8 = 1/4 * 16.3 = 4$	2	0.8
18	$TT_1 = 1.5$	0.75	0.3
19	$T_4T_{16} = 1$		
20	$T_{16}T_{17} = D_{old.bel} + PD_{old.bel} = 44.3 + 1.5 = 15.8$	7.9	3.1
21	$A_{17}A_{18} = 1 + 7.1 + 1 = 8.1$	4.05	1.6
22	$A_{18}A_{20} = A_6A_7 * 1.5 = 6.4 - 1.5 = 4.9$	2.4	1
23	$A_{18}A_{20} = P = Sh_{yelka} = 13.6$	6.8	2.72
24	$T_{22}G_{23} = (D_{oldbel} - V_k) + 0.5 * PV_k = (53 - 35.3) + 0.8 = 18.5$	9.2	3.7
25	$T_{16}T_{22} = S_{iq} + P_{iq} = 10.1 + 0.3 = 10.4$	5.4	2.08
26	$A_{18}A_{24} = 2(S_{qII} - S_{qI}) + 1 = 2(50.2 - 45.7) + 1 = 10$	5	2
27	$P_1 = 0.55Sh_{yeng.o'miz} = 0.55 * 13.3 = 7.3$	3.6	1.4
28	$P_2 = 0.45Sh_{yeng.o'miz} = 0.45 * 13.3 = 6$	3	1.2
29	$YeB = Sh_k - (S_{bel} + P_{sbel}) = 54.2 - 37 + 3 = 14.2$	7.1	2.8
Lozim konstruksiyasini qurish			
30	$TB = 0.5 * D_{ts} = 0.5 * 40.3 = 20.1$	10.05	4
31	$Tya = D_s + 1.5 = 42.1 + 1.5 = 43.6$	21.8	8.7
32	$BB_2 = (sb/2) + 5 = (53/2) + 5 = 26.5 + 5 = 31.6$	15.8	6.3
33	$YaYa_6 = 0.2 * sb - 1 = 0.2 * 53 = 10.4$	5.3	2
34	$TT^{II} = 2sm$	1	0.5
35	$Ya_3 = 0.1 * sb = 0.1 * 53 = 5.3$	2.65	1.06
36	$T_2T_2^I = 1.5sm$	0.75	0.3
37	$T_2N = modelga\ muvofiq$	-	-
38	$NN_1 = modelga\ muvofiq$	-	-
39	$N_1^I = 1\ sm$	0.5	0.2

### 3.4 Kiyim konstruksiyasi va hisobi



					<b>M-1</b>	
<i>O'zg</i>	<i>List</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>		

--	--	--	--	--	--	--



### **3.5. Loyxalanayotgan modelni modellashtirish va ishchi andozasini tayyorlash.**

Detallar andozalarning chizmasi ular konstruksiyasini shakli va ulchamlariga, ishlov berish bichishdagi texnik shartlarni ifodalaydigan texnik xujjatlar andozalarning chizmasi buyumni tuzuvchi barcha detallarga konstruktorlik xujjatlarning yagona sistemasi talablariga muvofiq tayyorlanadi. Kiyim detallari andozalarning chizmasi konstruksiyasida tavsiya kilingan materiallar xususiyatlari xakidagi va ularga texnologik ishlov berish usullari tugrisidagi ma'lumotlar erdamida tuziladi. Andozalar chizmasi quyidagi ketma ketlikda bajariladi.

- Konstruksiya chizmasi batafsil tekshiriladi.
- Chizmaga gazlamaning birikuvchanligi bilan bogliq aniklik kiritiladi.
- Detallar chizma nusxalari boshka kogozga tushuriladi.
- Asosiy detallar andozalarning ishchi andozalari kuriladi.
- Andoza chizish uchun maxsus kogoz;
- Chizgich kalam, uchirgich, santimetr, lenta, kaychi, kogoz, bur;
- Kogoz (kalka);
- Texnologik xarita
- Suv purkagich, dazmol

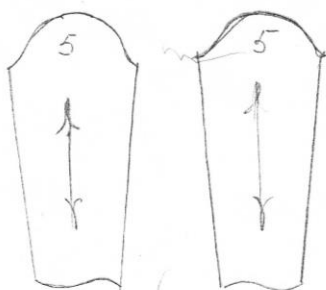
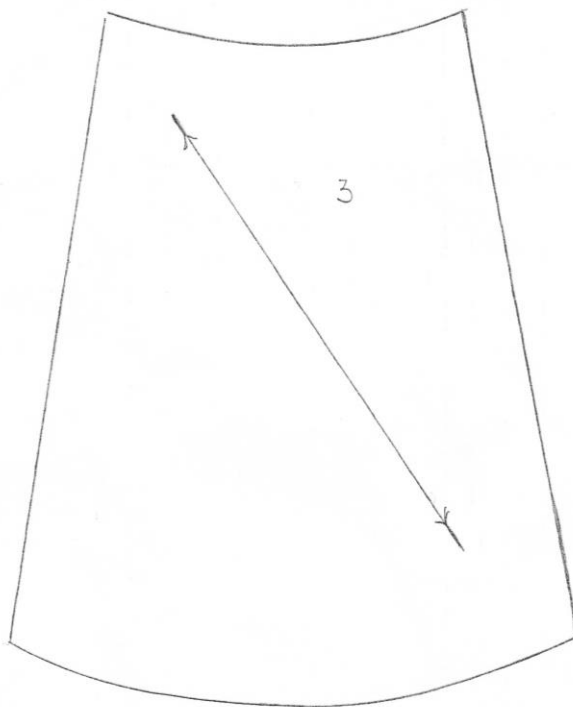
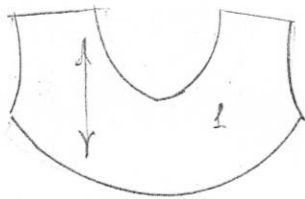
Andozalarni tayyorlash uchun mustakil ravishda model konstruksiyasi, chizmasi kiyim bulaklarini yigishning chizmasi (texnologik) tikish uchun tavsiya etilgan materiallar xossalari xakidagi ma'lumotlar aniklab kuyiladi. Konstruksiya chizmasida konstruktiv chiziklar urni bulaklardagi kertiklar urni, burmalar urni anik kursatilgan bulishi kerak en choklarida koketkalarini ulash kirkimda, old umizda, old va orka pastki chizigida, eng kiyamasida belgilanadi. Burma urni va gavda kismini koketkaga ulash chizigi buyicha kursatiladi.

#### **Andoza turlari va vazifalari.**

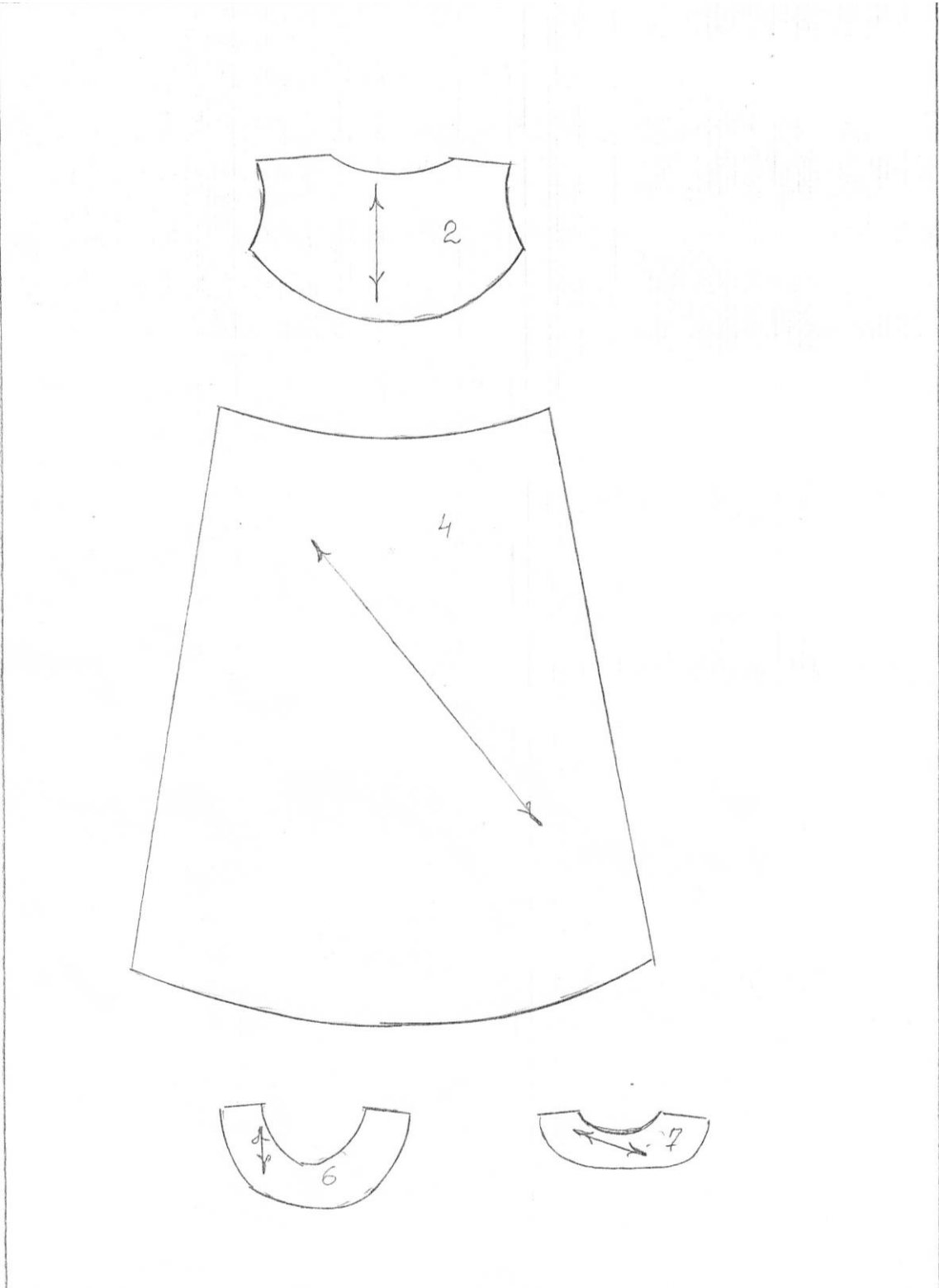
Etalon andozalar – ish andozalarini tekshirish uchun kontrol vazifasi sifatida xizmat kiladi. Ular tajriba sexlarida saxlanadi va orininal chizmalar eki ulchovlar tabeli buyicha ulchami kvartalda bir marta tekshirib kuriladi. Ishchi andoza – bevosita texnologik jarayonlarda kiyim bichish, bichiklarni tekshirish va x/k vaktida

foydalaniladi. Bu andozalar oyiga bir marta etalon andozalar buyicha tekshiriladi. Kesilgan joylardagi chetga chikishlar normativ texnik xujjatlarga muofik belgilanadi. Erdamchi andozalar- kiyimning kayrib bukich chiziklari, kesib tashlanadigan joylari, izmalar, chuntak, tugmalar urnini kushimcha ravishda belgilash uchun ximzmat kiladi. Asosiy andozalar- kiyim loyxasining chizmasi buyicha tayorlanadi. Bu andozalarda chok xaki kiyim etaklarini kayrib bukish, ortikcha joylarini kesib tashlash xaklari albatta xisobga olingan buladi. Ikkilamchi (xosila andozalar) asosiy andozalar buyicha tayyorlanadi. Ikkilamchi andozalarga kuyidagilar kiradi: asosiy gazlamadan tikiladigan detallarning adib, eka andozalari astarbob gazlamadan tikiladigan detallarning kiyim oldi va orkasi, engning oldi va ortki kislari, jiletga astari, yubka astari oralik gazlamadan tayyorlanadigan detallar kiyimning kukrak kismi kuyiladigan flezilin yoki dublirining andozalari.

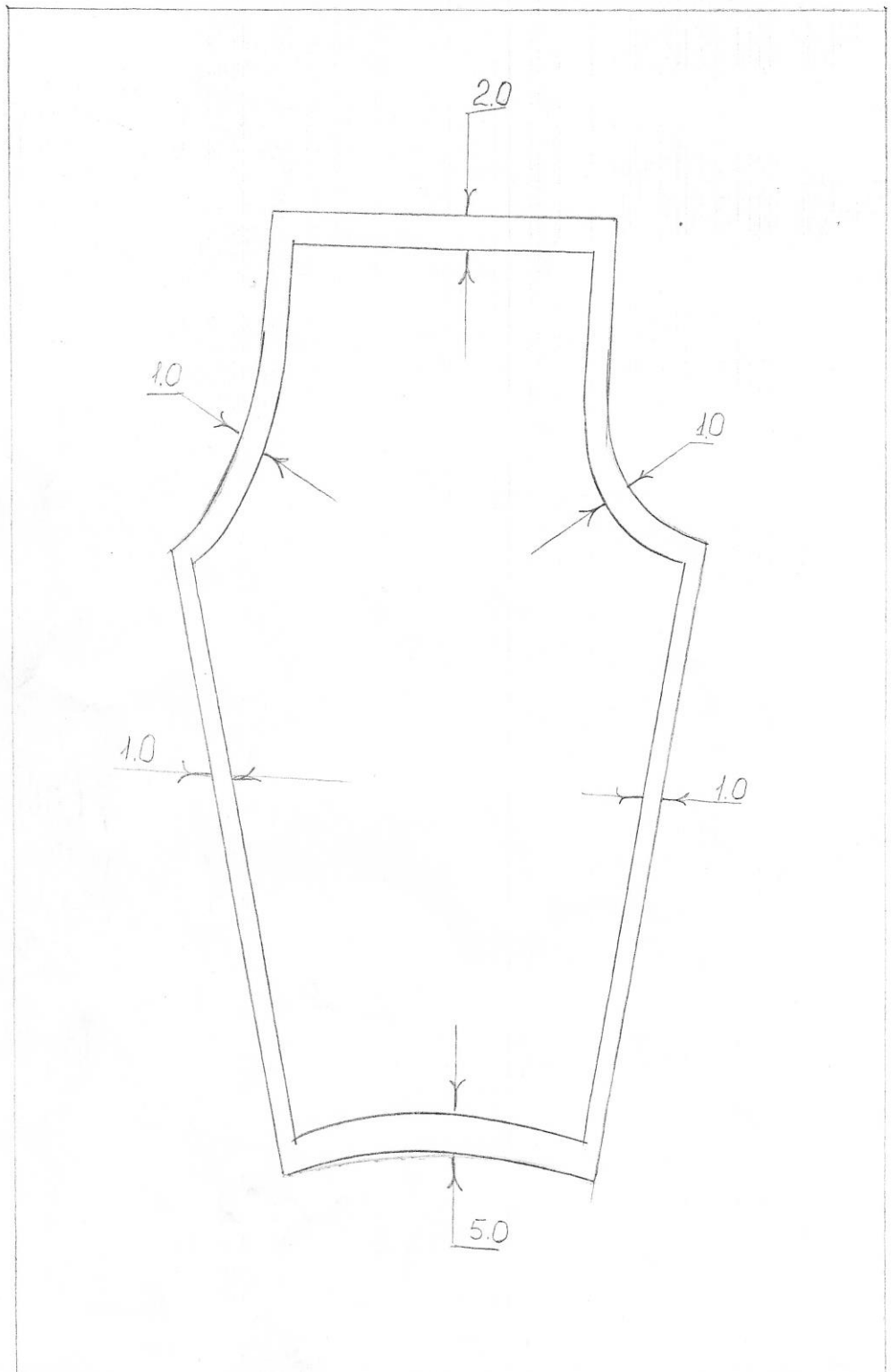
*Shohi avd 02*



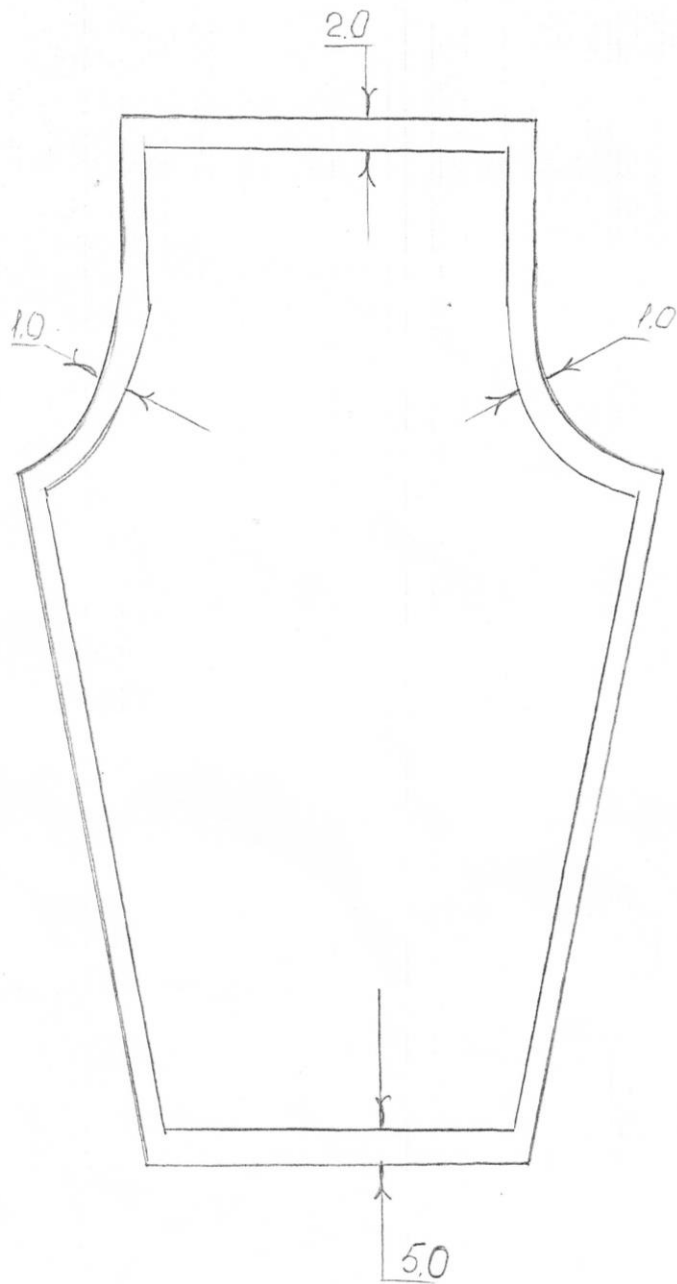
					<i>M-1</i>	
<i>O'zg</i>	<i>List</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>		



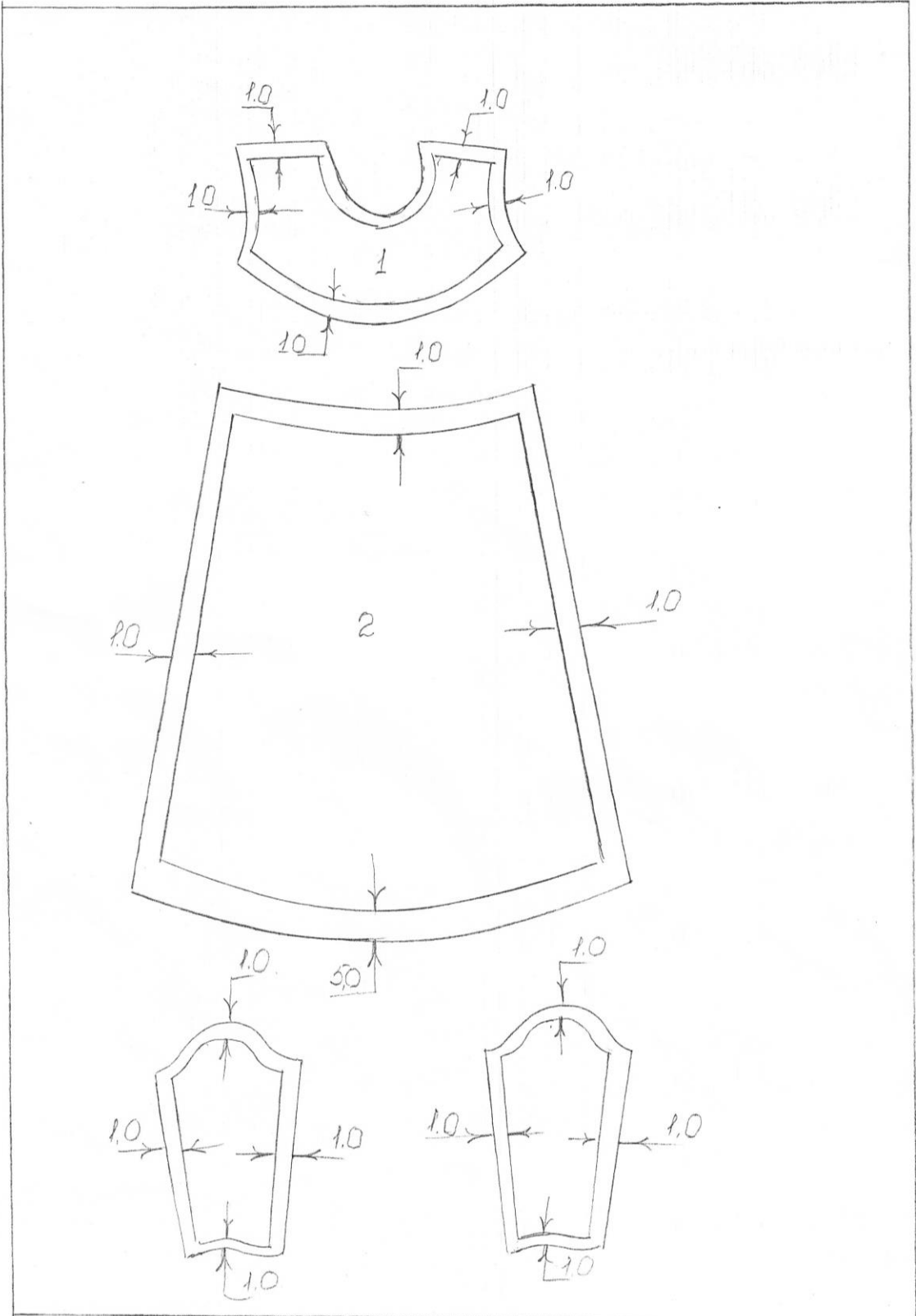
					<b>M-1</b>	
<i>O'zg</i>	<i>List</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>		



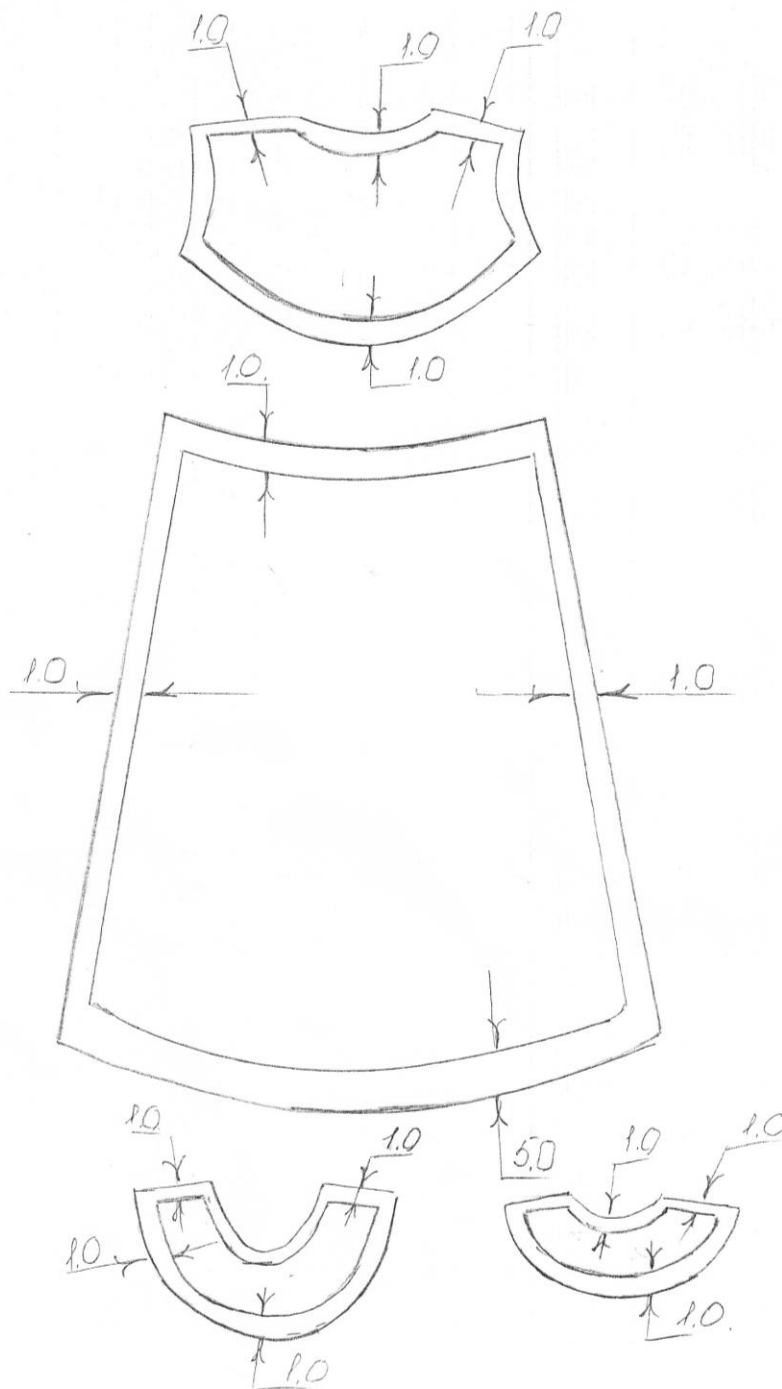
					<b>M-1</b>	
<i>O'zg</i>	<i>List</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>		



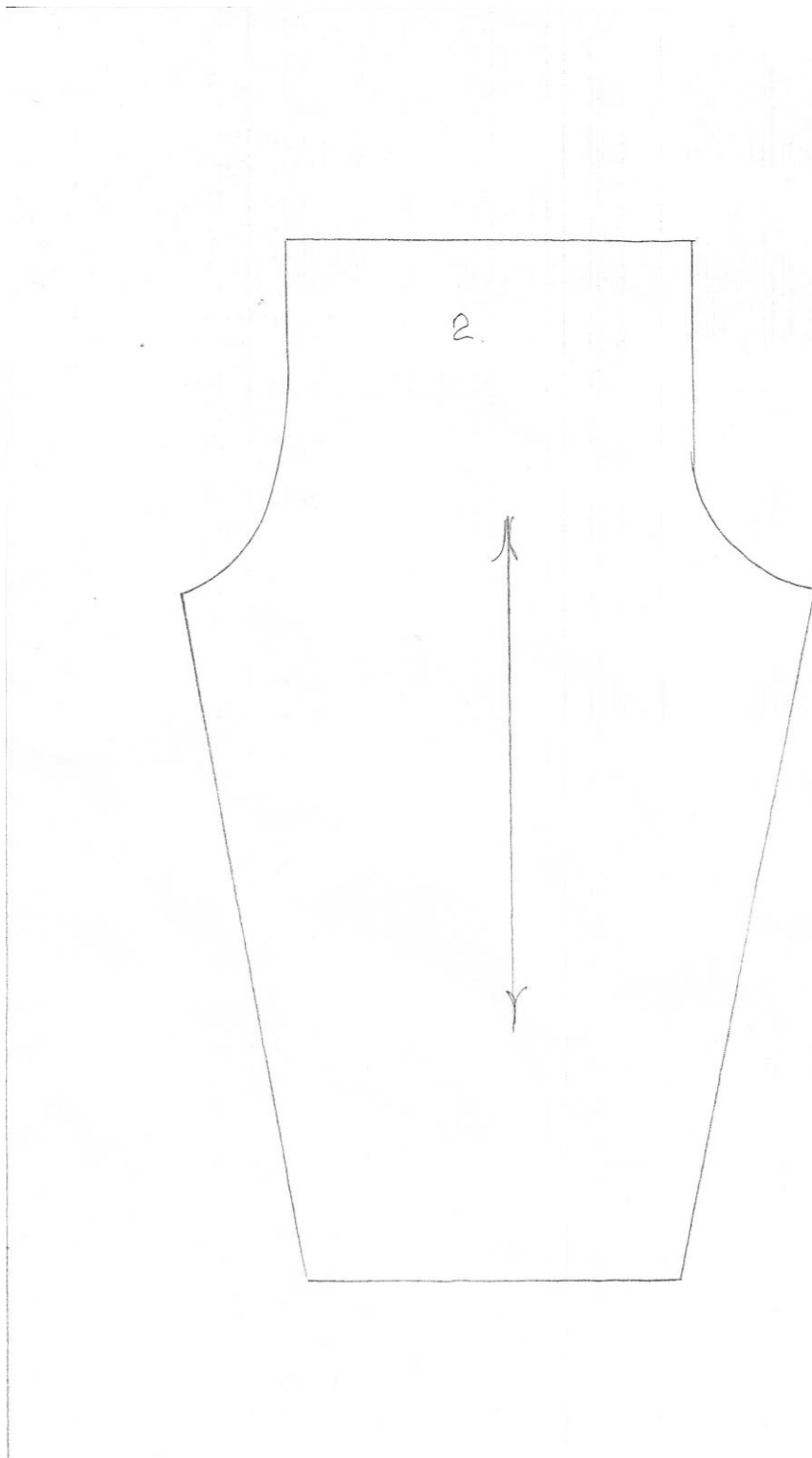
					<b>M-1</b>	
<i>O'zg</i>	<i>List</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>		



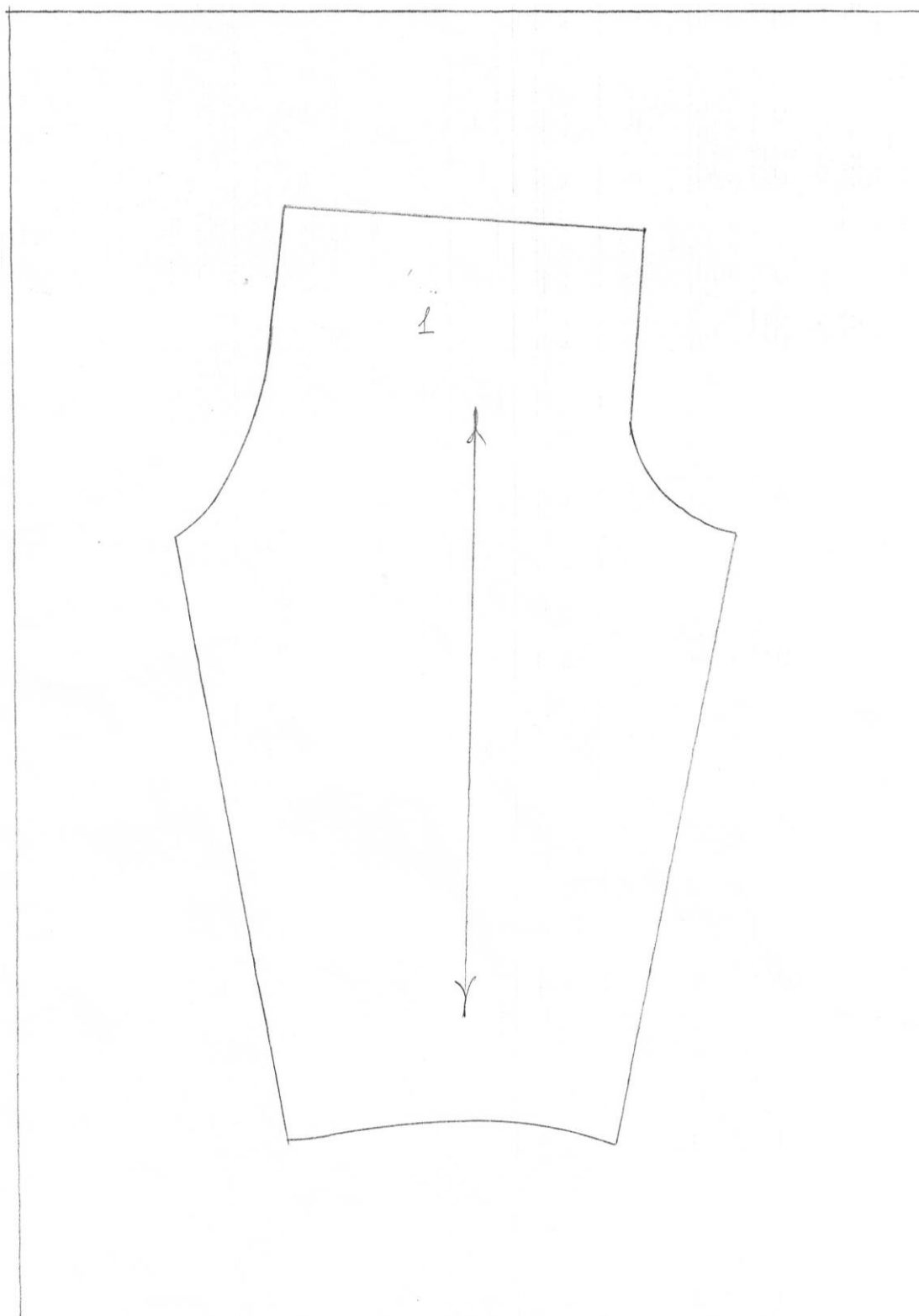
					<b>M-1</b>	
O'zg	List	Hujjat №	Imzo	Sana		



					<b>M-1</b>	
<i>O'zg</i>	<i>List</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>		



					M-2	
Ўзг	Лист	Хужжат №	Имзо	Сана		



					<b>M-3</b>	
<i>Ўзг</i>	<i>Лист</i>	<i>Хужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>		

### **3.6 loyaxalanayotgan madel uchun mashina jixozini tanlash**

Asbob-uskuna va tikish usullarini mehnat unumdorligini va buyum sifat darajasini hisobga olgan xolda tanlanadi. SHu bilan birga tikuvchilik sanoatining texnika va texnologiyasini takomillashtirish asosiy yunalishlarini, detallarini elimlab ulash usulini maksimal qo'llash, unumdorligi yuqori bo'lgan asbob-uskunalarni qo'llash, sermehnat kul ishlarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, yaxlit bichilgan detallar va kam operatsiyali texnologiyani hisobga olinadi.

Kiyim sifati va uni tikit narxi kup jixatdan tikish usuliga bog'liq buladi. Shuning chun kam vaqt sarflab, yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarishni ta'minlaydigan va zamonaviyrok mashina va moslamalardan maksimal foydalanish imkonini beradigan tikish usullari tanlanadi. Tikish usulini tanlashdan oldin birinchi navbvtda tanlangan kiyim modeliga muvofiq ishlab chiqarishda kulanilayotgan tikish usuli xamda xozirgi kunda ishlab chiqarish oqimlarda va adabiyotlarda tavsiya qilingan ilgor usullarni o'rganib chiqiladi.

Tanlangan modelni texnologik tikish tartibini sinchkovlik bilan qilingan tahlil asosida modelga mehnat sarfini kamaytirish va buyumning sifatini yaxshilash maqsadida asbob-uskuna xamda tikish uchun tanlanadi. Buyum tikish texnologik tartibini tuzishda kulanayotgan asbob-uskuna va ularni kichik mexanizatsiya bilan ta'minlanganligi, avtomat yoki yarimavtomat kurilmalarini ishlab chiqarishda ishlatilishi kuzda tutiladi.

Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istikbolli yunalish hisoblanadi. Kiyimning kiyim detallari va uzellarining konstruksiyasida choklarni imkoni boricha kamaytirit , namlab isitib ishlov berish uskunalarning vibromaniken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish , birlashtirish va bezatish jarayonini birlashtirish, elim materiallardan keng foydalanish va x.k. Ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi. Kiim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak.

Texnologik jarayonlarda ketma-ketlik, parallel yoki aralash ishlov berish mumkin. Ketma-ket ishlov berishda operatsiyalar birin-ketin bajariladi, kiyimning xamma joylariga ham bir vaqtda emas, balki birin- ketin bitta yoki bir nechta asbobda bajariladi. Bu usulda operatsiyalarni bajarish harakatlari murakkab bo‘ladi.

Aralash ishlov berish metodi ikkala metodning aralashmasidan iborat. Bunda operatsiyalarga utishining bir qismi ketma-ket, qolgan qismi esa parallel bajariladi.

### **Uchinchi bo‘lim bo‘yicha hulosalar.**

Bitiruv malaka ishining uchinchi bo‘limini bajarishda reja asosida tanlangan 1-model uchun konstruksiyani ishlash uchun dastlabki ma’lumotlar va konstruksiya hisobi (M 1:2) va (M1:4dagi chizmalari), loyihalananayotgan modelni modellashtirish va ishchi andozasini tayyorlash, loyihalananayotgan modelni qo‘shimcha chok haqqi kattaliklari haqida ma’lumotlar yoritib berildi.

## 4. Tehnologik jarayonlarni loyihalash.

### 4.1 Kiyimga ishlov berishning texnologik ketma-ketligi.

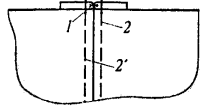
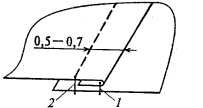
№	Bo'linmas operatsiya nomi	Ixtisoslik	Razri yadi	Sarf vaqti	Asbob-uskuna
Tayyorlov jarayoni					
1	Bichiklarni qabul qilish.	Q	3	30	Qo'l, stol.
2	Old va ort bo'lak adiblariga qotirma yopishtirish.	D	4	40	TYPE GC3109
3	Old va ort bo'lak adiblarni astarga biriktirish.	M	2	40	GC 6150 m
4	Yeng qismini tikib yeng uchini qaytarib bostirib tikish.	M	2	40	GC 6150 m
5	Yeng uchini tikish.	M	3	20	GC 6150 m
6	Yeng uchini dazmol qilish.	D	4	20	TYPE GC3109
7	yeng yon choklarini biriktirish.	M	3	30	GC 6150 m
8	Yeng yon choklarini overlo qilish.	M	3	30	GC 6150 m
9	Yeng yon choklarini dazmol qilish.	D	4	20	TYPE GC3109
10	yeng yon choklarini o'ngiga ag'darish.	Q	3	20	Qo'l, stol.
11	Yubkani teppa qismiga burma berish va koketkaga biriktirish.	M	3	50	GC 6150 m
12	Yubkani yon qisimlarini tikish.	M	3	30	GC 6150 m
13	Yubkani etak qismini bukib bostirib tikish.	M	2	50	GC 6150 m
14	Lozimni etak qismiga manjetni biriktirib tikish.	M	3	50	GC 6150 m
Old va ort bo'laklarga ishlov berish					
15	Old va ort bo'lak adiblariga qotirma yopishtirish.	D	4	40	TYPE GC3109
16	Old va ort bo'lak adib chetlarini overlo qilish.	M	2	20	GH2000-5
17	Old va ort bo'lak astarlariga adiblarni biriktirib tikish.	M	3	40	GC 6150 m

18	Old va ort bo'lak astar adiblarini biriktirib dazmol qilish.	D	4	40	TYPE GC3109
19	Old koketka avra va astar bo'yin o'mizini biriktirish.	M	3	50	GC 6150 m
20	Old koketka avra va astar bo'yin o'mizini biriktirilgan chokga kertim berish, o'ngiga ag'darib dazmol qilish.	D	4	40	TYPE GC3109
21	Old va ort koketgani bo'yin o'mizi va yelka chokini biriktirib tikish.	M	2	40	GC 6150 m
22	Old va ort koketgani bo'yin o'mizi va yelka chokini biriktirilgan choklarga kertim berish .	Q	4	20	Qo'l, stol.
23	Old va ort koketgani bo'yin o'mizi va yelka chokini biriktirilgan choklarga dazmol qilish.	D	4	30	TYPE GC3109
Yig'ish					
24	Old bo'lak yubka qismini tayorlash.	Q	3	20	Qo'l, stol.
25	Old bo'lak yubkasiga burma berish.	M	3	50	GC 6150 m
26	Ort bo'lak yubka qismini tayorlash.	Q	3	20	Qo'l, stol.
27	Ort bo'lak yubka qismiga burma berish.	M	4	50	GC 6150 m
28	Old yubkani old koketkaga biriktirish.	M	3	40	GC 6150 m
29	Ort yubkani ort koketkaga biriktirish.	M	3	40	GC 6150 m
30	Ort yubkani ort koketkaga biriktirilgan chokni o'ngiga ag'darish va dazmol qilish.	D	4	30	TYPE GC3109
31	Old va ort bo'lak yubka qismini yon choklarini biriktirish.	M	3	40	GC 6150 m
32	Old va ort bo'lak yubka qismini yon choklarini biriktirilgan choklarni dazmol qilish va o'ngiga ag'darish.	D	4	50	TYPE GC3109
Yig'ish					
33	Yeng o'mizini koketga o'miziga	M	3	30	GC 6150 m

	biriktirish.				
34	yeng o'mizini koketga o'miziga biriktirilgan choklarni overlo qilish.	M	2	20	GH2000-5
35	Yeng o'mizini koketga o'miziga biriktirilgan choklarni damol qilish.	D	4	20	TYPE GC3109
36	Yubkani etak qismini bukib tikish.	M	3	30	GC 6150 m
37	Yubkani etak qismini bukib tikilgan choklarni iplaridan tozalash.	Q	3	40	Qo'l, stol.
38	Yubkani etak qismini bukib tikilgan choklarni dazmol qilish.	D	4	20	TYPE GC3109
Lozimga ishlov berish					
39	Lozim ikki yonini biriktirib tikish	M	3	50	GC 6150 m
40	Lozim ikki yonini biriktirib overlo qilish.	M	3	50	GC 6150 m
41	Lozimni og' qismini biriktirish.	M	3	20	GC 6150 m
42	Lozimni og' qismini biriktirilgan chokni overlo qilish.	M	3	20	GC 6150 m
43	Lozimni og' qismini biriktirilgan chokni dazmol qilish.	D	4	20	TYPE GC3109
44	Lozimni manjetini tikish.	M	3	20	GC 6150 m
45	Lozimni manjetini overlo qilish.	M	3	20	GC 6150 m
46	Lozimni bel qismini bukib tikish.	M	3	20	GC 6150 m
47	Lozimni iplardan tozlash.	Q	3	40	Qo'l, stol.
48	Lozimni o'ngiga ag'darish	Q	3	20	Qo'l, stol.
49	Lozimni dazmol qilish.	D	4	20	TYPE GC3109
			<b>2,9</b>	<b>1668</b>	

### Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

2-jadval

№	Choklar nomi	Konstruksiyasi	Qo‘lash doirasi	To‘qilish usuli	tavsiya		Tartib		
					Asbob – uskuna turi	Yordamchi mexaniz m	Igna nomeri	Ip nomeri	Baxya yirikligi. mm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Biriktirma yorma chok		Yelka, yon choklar ort va old koketka		GC6150	-	65-90	40	5
2	Bostirma chok yopiq qirqimli		Yeng uchi va yubka etak qismi.		GC6150	-	65-90	40	5
3	Yo‘rmash		Yelka yon choklar.		GH2000-5	-	27-90	40	5

**Namlab – isitib ishlash operatsiyalari va tartiblari**

2-jadval

№	Operatsiya Nomi	Amalda ishlatilishi	Asbob-uskuna turi	Namlab – isitib ishlash tartibi								Operatsiya sxematik tasviri.
				Dazmollash				presslash				
				xarorati	Bosim, kg	Vaqt, sek	Namlk, %	Xarorati C	Bosim, kg	Presslash davomiyligi	Namligi, %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Bir tomanlama yotqizib dazmollash	detallarini ulash choklari		60-75	4-6	14-18	7,5-15	60-75	4-6	14-18	7,5-15	
2	Chok haqini yotkizib dazmollash	Old bo'lak chok haqini		60-75	4-6	14-18	7,5-15	60-75	4-6	14-18	7,5-15	
3	Namlab isitib ishlov berish			60-75	4-6	14-18	7,5-15	60-75	4-6	14-18	7,5-15	

### Maxsus mashinalar haqida ma'lumot

3-jadval

№.	Mashinalar nomi va maqsadga muvofiqligi	Mashinani belgisi.	Mashinaning aylanish tezligi, ayl/min.	Mashina mexanizmlarini ta'rifi.				Qo'shimcha ma'lumotlar.	Qo'shimcha jixozlar nomi.
				igna	Moki, chalishtirgich.	Ip tortgich.	Gazlama surgichi		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Bezak baxyaqator yuritish	GS6150	5000	DB 1-2	Avtomatik moylanadi	Choklarni puxtalaydi	reykali	-	-
2	Bukib qayirib tikish	JUKI ESP 3100	6500	№120	1 ipli mok	reykali	reykali	-	Gazlama bukish
3	Biriktirib tikish	DDL-8700	6500	№120	1 ipli mok	reykali	reykali	-	-

**Namlab- isitib ishlash uskunalari**

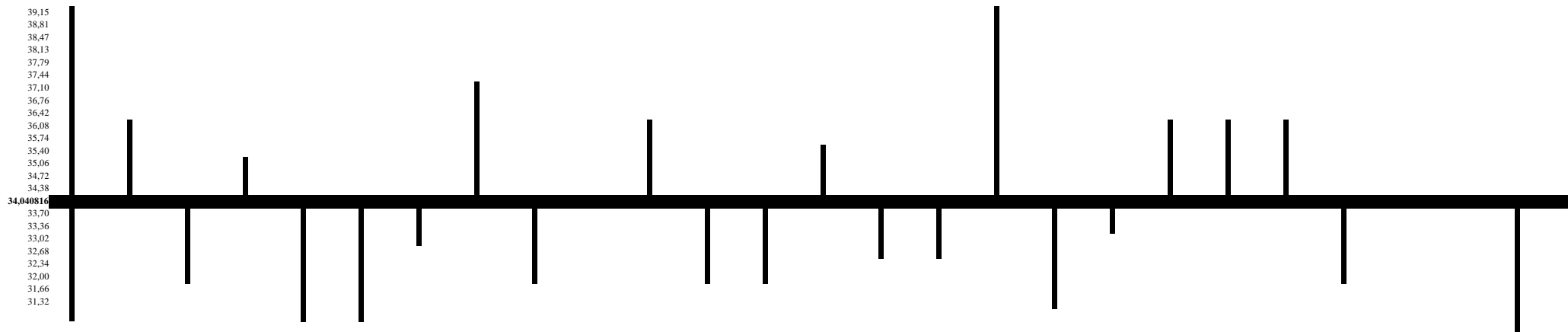
4 - jadval

№	Uskuna nomlari	Uskuna zavod belgisi	Tartibi			O'lchamlari			Isitish usuli
			Xarorat C°	Bosim, kg	Vaqt, S	Uzunligi	Eni	Balandligi	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Dazmol TYPE GC3109	TYPE GC 3109	65-75	4-6	14-18	1200	400	1200	Parli (isitilgan suv bug'i)

## 4.2 Ishlab chiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash hamda hisoblash.

*Ishlab chiqarish oqim parametrlarini hisoblash.*

<b>№</b>	<b>Parametirlar nomi</b>	<b>Shartli belgilar</b>	<b>Formulasi</b>	<b>Sonlik izoxi</b>	<b>O'lcham birligi</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
1.	<i>Ishlab chiqarish oqim quvvati</i>	$M$	$M = R \cdot N / T_b$ <i>yoki lohida beriladi</i>	829	<i>Dona</i>
2.	Ishlab chiqarish oqim ishchilar soni	$N$	$N = T_b / \tau$	48	Ishchi
3.	Ishlab chiqarish oqim chizig'ini umumiy uzunligi	$L_{i.ch}$	$L_{o.u.} = N \cdot l_{uy} \cdot K_{yp}$	96	M
4.	Sex maydoni	$S$	$S = N \cdot f \cdot n$	1024	M <sup>2</sup>
5.	Ishlab chiqarish oqim ma'romi /takti/	$\tau$	$\tau = R / M$	34,0	S



Tash	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	
ixti	K	Д	M	M	M	M	Д	M	K	Д	M	K	M	Д	M	K	M	K	Д	M	M	Д	M	M	K	Д	
Raz	3	4	2	3	2	3	3	3	3	2	2	3	3	4	3	3,5	6	3	4	3	3	4	2	3	3	4	
S/V	36	64	70	94	94	66	74	96	34	36	98	32	106	98	98	44	94	66	36	108	36	32	34	34	60	36	
Ish Son	1	2	2	3	3	2	2	3	1	1	3	1	3	3	3	1	3	2	1	3	1	1	1	1	1	2	1
Quvv	800	900	823	919	919	873	778	900	847	800	882	900	815	882	882	736	919	873	800	800	800	900	847	847	960	800	
takti	36	32	35	31	31,3	33	37,0	32	34	36	32,7	32	35,3	32,7	32,7	39,1	31,3	33	36	36	36	32	34	34	30	36	

## 4.2 Ishlab chiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash xamda xisoblash.

Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi (mexnat taksimoti) ishlab chiqarish oqimining asosiy texnik xujjati xisoblanadi. Texnologik sxemaga binoan ish urinlari, ish uskunalari, ishchilar joy joyiga iuyiladi. Ish urinlari asbob uskuna , moslama va yordamchi materiallar bilan ta`minlanadi. Texnologik jarayonni nazorat qilib boriladi, bajariladigan ish xisobga olinadi va ishchilarning ish xaqi xisoblanadi. Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi tashkiliy operatsiyalardan iborat. Tashkiliy operatsiyalar esa texnologik jixatdan bo`linmas operatsiyalardan tuziladi. Xar bir tashkiliy operatsiya uchun ixtisos, razryadi, vaqt sarfi, ishchilar soni, ish xaqi va asbob uskuna ko`rsatiladi.

Ishlab chiqarish oqimida ish bir maromda borishi uchun tashkiliy operatsiyalarning davom etish vaqtini maromga tYeng yoki karrai qilib moslanadi. Texnologik jixatdan bo`linmas operatsiyalarning davom etish vaqti turlicha bo`lgani uchun, ularning vaqtlar yigindisi(tashkiliy operatsiyani vaqt sarfi)maromga tYeng yoki karali qilib tanlab olish xar doim mumkin bo`lavermaydi.

Tajribalarning ko`rsatishicha tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash uchun, ularga sarflanadigan vaqt konveerli ishlab chiqarish oqimlaridaq 5% va guruxli agregat ishlab chiqarish oqimlarida -5% ÷ 15% maromga nisbatan farq bilan xisoblansa unchalik xato bo`lmaydi.

Shunga asosan tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash sharti bitta modeli erkin maromda ishlaydigan konveerli guruxli agregat ishlab chiqarish oqimlari uchun quydagi ko`rinshda bo`ladi:

$$\sum t_q (0,95 \div 1,15) K \cdot \tau l * 34.03 = 32,2 \div 39,5$$

$$\sum t_q = (0,95 \div 1,15) * 2 * 34.03 = 64,7 \div 78,3$$

$$\sum t_q = (0,95 \div 1,15) * 3 * 34.03 = 94,7 \div 107,4$$

$$\sum t_q = (0,95 \div 1,15) * 4 * 34.03 = 129,7 \div 156,9$$

bunda:  $\sum t$  tashkiliy operatsiyaga sarflanadigan vaqt (s):  
0,95q1.15 -maromga nibatan vaqt.

K-tashkiliy operatsiyalarni bajaradigan ishchilar soni :

$\tau$  –ishlab chiqarish oqimini ishlash maromi ya`ni takti (s).

Tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslashtirish shartining xisobi quydagi jadvalga tushiriladi

#### 4.4. Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash.

Seksiya	Oqim chizigini yoki guruxlarni soni.	Ishlab chiqarish oqimining parametrlari.					Asosiy moslashtirish sharti. $\sum t_{bo} q(0,95 \div 1,15) K * \tau$		Pachkadagi buyumlar soni.
		R, c.	Tb, c.	M, Dona.	N, Ishchi .	$\tau$ , s.	Karralik (K)	Moslash sharti	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlash							1	32,2 ÷ 39,5	
	1 ÷ 5						2	64,7 ÷ 78,3	1
Yig'ish	1	28800	1668	829	49	34,03	3	94,7 ÷ 107,4	
							4	129,7 ÷ 156,9	
							Va x.k.		

#### 4.5. Bir modelni ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi.

tash.op.t.r.	Bul. .op.t.r	Bo'linmas operatsiyalar nomi.	Ixisosi	Razryadi	Sarf vaqti	Ishchilar soni.		Ishlab chiqarish normasi, dona.	Asbob-uskunalar.
						N <sub>x</sub>	Na		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11
1	1	Bichiq'larni qabul qilish.	Q	3	36				Qo'l, stol.
		<b>Jami</b>	<b>Q</b>	<b>3</b>	<b>36</b>	<b>1,1</b>	<b>1</b>	<b>800</b>	<b>Qo'l, stol.</b>
2	2	Old va ort bo'lak adiblariga qotirma yopishtirish.	D	4	32				TYPE GC3109
	9	Old va ort bo'lak adiblariga qotirma yopishtirish.	D	4	32				TYPE GC3109
		<b>Jami</b>	<b>D</b>	<b>4</b>	<b>64</b>	<b>2,0</b>	<b>2</b>	<b>900</b>	<b>TYPE GC3109</b>
3	3	Old va ort bo'lak adiblarni astarga biriktirish.	M	2	38				GC 6150 m
	4	yYeng qismini tikib yYeng uchini qaytarib bostirib tikish.	M	2	32				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>2</b>	<b>70</b>	<b>2,1</b>	<b>2</b>	<b>823</b>	<b>GC 6150 m</b>

4	5	Yubkani teppa qismiga burma berish va koketkaga biriktirish.	M	3	58				GC 6150 m
	6	Yubkani yon qismlarini tikish.	M	3	36				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>94</b>	<b>2,9</b>	<b>3</b>	<b>919</b>	<b>GC 6150 m</b>
5	7	Yubkani etak qismini bukib bostirib tikish.	M	2	48				GC 6150 m
	8	Lozimni etak qismiga manjetni biriktirib tikish.	M	2	46				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>2</b>	<b>94</b>	<b>2,9</b>	<b>3</b>	<b>919</b>	<b>GC 6150 m</b>
6	10	Old va ort bo'lak adib chetlarini overlo qilish.	M	3	26				GH2000-5
	11	Old va ort bo'lak astarlariga adiblarni biriktirib tikish.	M	3	40				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>66</b>	<b>2,0</b>	<b>2</b>	<b>873</b>	<b>GC 6150 m</b>
7	12	Old va ort bo'lak astar adiblarini biriktirib dazmol qilish.	D	4	38				TYPE GC3109
	14	Old koketka avra va astar bo'yin o'mizini biriktirilgan chokga kertim berish, ungiga ag'darib dazmol qilish.	D	2	36				TYPE GC3109
		<b>Jami</b>	<b>D</b>	<b>3</b>	<b>74</b>	<b>2,3</b>	<b>2</b>	<b>778</b>	<b>TYPE GC3109</b>
8	13	Old koketka avra va astar bo'yin o'mizini biriktirish.	M	3	52				GC 6150 m

	15	Old va ort koketgani bo'yin o'mizi va yelka chokini biriktirib tikish.	M	3	44				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>96</b>	<b>2,9</b>	<b>3</b>	<b>900</b>	<b>GC 6150 m</b>
9	16	Old va ort koketgani bo'yin o'mizi va yelka chokini biriktirilgan choklarga kertim berish .	Q	3	16				Qo'l, stol.
	18	Old bo'lak yubka qismini tayorlash.	Q	3	18				Qo'l, stol.
		<b>Jami</b>	<b>Q</b>	<b>3</b>	<b>34</b>	<b>1,0</b>	<b>1</b>	<b>847</b>	<b>Qo'l, stol.</b>
10	17	Old va ort koketgani bo'yin o'mizi va yelka chokini biriktirilgan choklarga dazmol qilish.	D	2	36				TYPE GC3109
		<b>Jami</b>	<b>D</b>	<b>2</b>	<b>36</b>	<b>1,1</b>	<b>1</b>	<b>800</b>	<b>TYPE GC3109</b>
11	19	Old bo'lak yubkasiga burma berish.	M	2	50				GC 6150 m
	21	Ort bo'lak yubka qismiga burma berish.	M	2	48				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>2</b>	<b>98</b>	<b>3,0</b>	<b>3</b>	<b>882</b>	<b>GC 6150 m</b>
12	20	Ort bo'lak yubka qismini tayorlash.	Q	3	32				Qo'l, stol.
		<b>Jami</b>	<b>Q</b>	<b>3</b>	<b>32</b>	<b>1,0</b>	<b>1</b>	<b>900</b>	<b>Qo'l, stol.</b>
13	22	Old yubkani old koketkaga biriktirish.	M	3	38				GC 6150 m
	23	Ort yubkani ort koketkaga biriktirish.	M	3	34				GC 6150 m
	25	Old va ort bo'lak yubka qismini yon choklarini	M	3	34				GC 6150 m

		biriktirish.							
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>106</b>	<b>3,2</b>	<b>3</b>	<b>815</b>	<b>GC 6150 m</b>
14	24	Ort yubkani ort koketkaga biriktirilgan chokni o'ngiga ag'darish va dazmol qilish.	D	4	46				TYPE GC3109
	26	Old va ort bo'lak yubka qismini yon choklarini biriktirilgan choklarni dazmol qilish va o'ngiga ag'darish.	D	4	52				TYPE GC3109
		<b>Jami</b>	<b>D</b>	<b>4</b>	<b>98</b>	<b>3,0</b>	<b>3</b>	<b>882</b>	<b>TYPE GC3109</b>
15	27	Yeng uchini tikish.	M	3	32				GC 6150 m
	29	Yeng yon choklarini biriktirish.	M	3	34				GC 6150 m
	30	Yeng yon choklarini overlo qilish.	M	3	32				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>98</b>	<b>3,0</b>	<b>3</b>	<b>882</b>	<b>GC 6150 m</b>
16	28	Yeng uchini dazmol qilish.	D	4	18				TYPE GC3109
	32	Yeng yon choklarini ungiga agdarish.	Q	3	26				Qo'l, stol.
		<b>Jami</b>	<b>Q</b>	<b>3,5</b>	<b>44</b>	<b>1,3</b>	<b>1</b>	<b>655</b>	<b>Qo'l, stol.</b>
17	33	Yeng o'mizini koketga o'miziga biriktirish.	M	4	30				GC 6150 m
	34	Yeng o'mizini koketga o'miziga biriktirilgan	M	4	34				GH2000-5

		choklarni overlo qilish.							
	36	Yubkani etak qismini bukib tikish.	M	4	30				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>6</b>	<b>94</b>	<b>2,9</b>	<b>3</b>	<b>919</b>	<b>GC 6150 m</b>
18	32	Yeng yon choklarini o'ngiga ag'darish.	Q	3	26				Qo'l, stol.
	37	Yubkani etak qismini bukib tikilgan choklarni iplaridan tozalash.	Q	3	40				Qo'l, stol.
		<b>Jami</b>	<b>Q</b>	<b>3</b>	<b>66</b>	<b>2,0</b>	<b>2</b>	<b>873</b>	<b>Qo'l, stol.</b>
19	35	Yeng o'mizini koketga o'miziga biriktirilgan choklarni damol qilish.	D	4	18				TYPE GC3109
	38	Yubkani etak qismini bukib tikilgan choklarni dazmol qilish.	D	4	18				TYPE GC3109
		<b>Jami</b>	<b>D</b>	<b>4</b>	<b>36</b>	<b>1,1</b>	<b>1</b>	<b>800</b>	<b>TYPE GC3109</b>
20	39	Lozim ikki yonini biriktirib tikish	M	2	44				GC 6150 m
	40	Lozim ikki yonini biriktirib overlo qilish.	M	2	42				GC 6150 m
	41	Lozimni og' qismini biriktirish.	M	2	22				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>108</b>	<b>3,3</b>	<b>3</b>	<b>800</b>	<b>GC 6150 m</b>
21	42	Lozimni og qismini biriktirilgan chokni overlo qilish.	M	3	18				GC 6150 m
	44	Lozimni manjetini tikish.	M	3	18				GC 6150 m

		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>36</b>	<b>1,1</b>	<b>1</b>	<b>800</b>	<b>GC 6150 m</b>
22	43	Lozimni og' qismini biriktirilgan chokni dazmol qilish.	D	4	32				TYPE GC3109
		<b>Jami</b>	<b>D</b>	<b>4</b>	<b>32</b>	<b>1,0</b>	<b>1</b>	<b>900</b>	<b>TYPE GC3109</b>
23	45	Lozimni manjetini overlo qilish.	M	2	34				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>2</b>	<b>34</b>	<b>1,0</b>	<b>1</b>	<b>847</b>	<b>GC 6150 m</b>
24	46	Lozimni bel qismini bukib tikish.	M	3	34				GC 6150 m
		<b>Jami</b>	<b>M</b>	<b>3</b>	<b>34</b>	<b>1,0</b>	<b>1</b>	<b>847</b>	<b>GC 6150 m</b>
25	47	Lozimni iplardan tozlash.	Q	3	32				Qo'l, stol.
	48	Lozimni ungiga agdarish	Q	3	28				Qo'l, stol.
		<b>Jami</b>	<b>Q</b>	<b>3</b>	<b>60</b>	<b>1,8</b>	<b>2</b>	<b>960</b>	<b>Qo'l, stol.</b>
26	49	Lozimni dazmol qilish.	D	4	36				TYPE GC3109
		<b>Jami</b>	<b>D</b>	<b>4</b>	<b>36</b>	<b>1,1</b>	<b>1</b>	<b>800</b>	<b>TYPE GC3109</b>
		<b>Jami umumiy</b>	<b>Q</b>	<b>4</b>	<b>1668</b>	<b>48,1</b>	<b>48</b>	<b>829</b>	

#### 4.6. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasi tahlili

Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi analitik va grafik usullari bilan tahlil qilinadi.

##### **Analitik usul:**

$K_{mq}$ —

$N_{a \cdot T}$

Bunda:  $N_a$  - texnologik sxema bo'yicha ishlab chiqarish oqimida amaldagi ishchilar soni.

$t$ - ishlab chiqarish oqimining ishlash ma'romi, s.

Erkin ma'romli oqimlarda moslik koeffitsenti birga nisbatann- 2% ( $K_{mq} 0,98-0,02$ )ga fark qilsa, ishlab chiqarish oqimidagi tashkiliy operatsiyalar to'g'ri tashkil qilingan bo'ladi.

Bunda moslik koeffitsenti  $K_{mq} 1,00$  deb olinadi va ishlab chiqarish oqimining yangi ma'romi hisoblanadi.

##### **Grafik usuli**

Ishlab chiqarish oqimidagi barcha tashkiliy operatsiyalari vaqtining umumiy yakuni ishlab chiqarish ma'romidan qanchalik farq qilinishini aniqlash uchun moslik grafiki qilinadi.

##### **Moslik grafigi**

Ayniqsa o'qi bo'yicha ishlab chiqarish oqimidagi tashkiliy operatsiyalar joylashtiriladi. Ordinata o'qi bo'ylab tashkiliy operatsiyalar vaqti muayyan masshtabda belgilanadi.

Tartib grafigi tuzishda ishlab chiqarish oqimining tayyorlash seksiyasidan asosiy deb xisoblangan detaldan boshlanadi.

##### **Tartib grafigi**

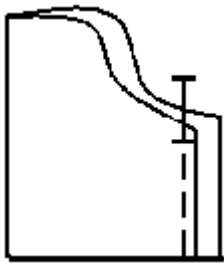
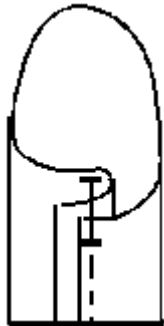
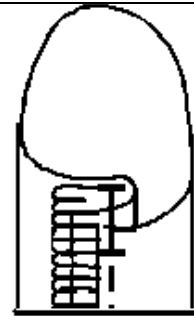
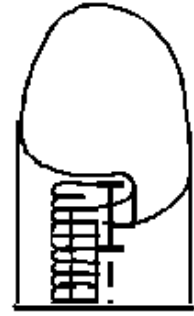
Tartib grafidagi tashkiliy operatsiyalar kvadratlar shaklida tasvirlanadi, ularning ichiga tashkiliy operatsiyalarning tartib raqami va uni bajaradigan ishchini ixtisosi yozib quyiladi. Karrali operatsiyalarni ikkita, uchta va x.k. kvadratlar bilan kursatiladi. Ishlab chiqarish oqimining texnologik tartibiga qanchalik rioya qilinganligini aniqlash uchun tartib grafiki quriladi. Tartib grafigi ishlab chiqarish oqimida ish o'rinlarini joylashtirishda ishlatiladi.

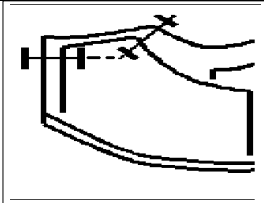
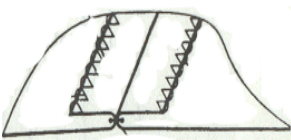
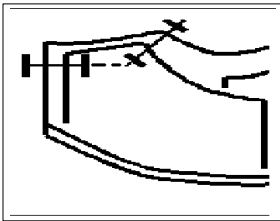
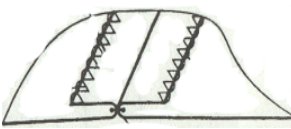
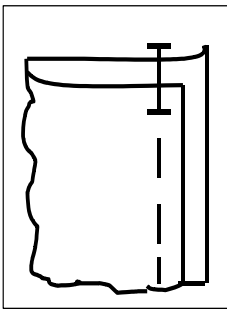
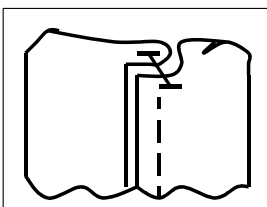
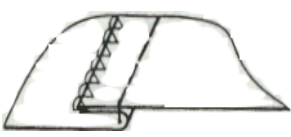
### Ishlab chiqarish oqimining texnika iqtisodiy ko'rsatgichlarini xisoblash.

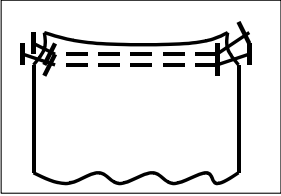
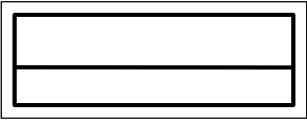
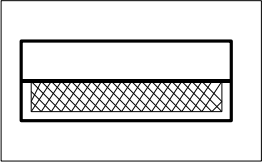
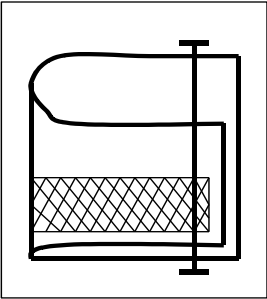
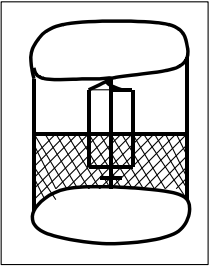
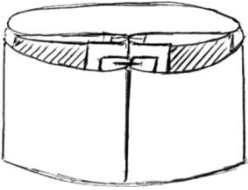
№	Ko'rsatgichlar nomi	Shartli belgisi	Formula	qiymati
1	Ishlab chiqarish oqimini quvvati	$M$	$M_{sm} q \frac{N \cdot R}{T_{yp} \cdot \lambda}$	829
2	Tikuv buyumiga ishlab chiqarishiga sariflangan vaqti	$T_b, c.$	$T_b q \sum t_{b.o.}$	1628
3	Ishlab chiqarish oqimini maromi	$\tau, s.$	$\tau q \frac{T\delta}{N_x}$	34,0
4	Ishchilar soni	$N$	$N_x q \frac{T_B}{\tau}$	49
5	Mexnat unimdorligi	$MU$	$MU q \frac{M_{cm}}{N_x}$	12.97
6	Mexanizatsiyalashtirish koeffitsienti	$K_{mex}$	$K_{mex} = \frac{\sum_{i=1}^{m.o} t_{mex}}{T_{\kappa}}$	0.86
7	Moslik koeffitsienti	$K_m$	$K_m q \frac{T\delta}{N_a \cdot \tau}$	1.00
8	Buyum tikish qiymati	$S_{tx}$	$C_{m.\kappa} = \frac{I_{p.\kappa ux} * \sum TK}{M_{cm}}$	1824.01
9	O'rtacha taklif koeffitsienti	$S_{tk}$	$S_{tk} q \frac{\sum TK}{N_x}$	2.96
10	O'rtacha razryad	$S_r$	$S_r q \frac{\sum P}{N_x}$	3.01
11	1 tsex satxidan olinadigan mexsulotlar soni	$M_{1m}^2$	$M q \frac{\sum M_{cm} \cdot 2}{S_y}$	1.91

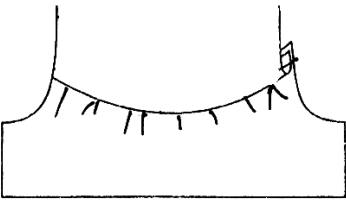

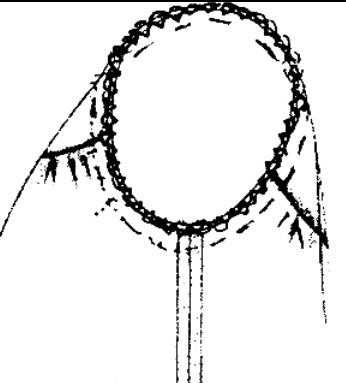
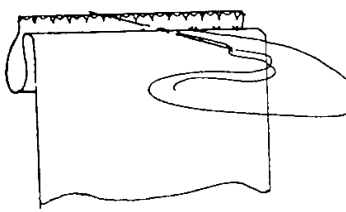
## 5. Texnologik qism.

### 5.1. Texnologik ishlov berish

Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
<b>Yengni tikish</b>			
1. Yeng qirqimlarini ulash	TYPICAL GC6150		Yeng qirqimlarining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi va teskari tomonidan 1 sm chok haqqi hisobida tikiladi.
2. Yeng chokini dazmollash	Dazmol		Tikilgan choklar gazlamaning teskari tomoniga namlangan mato orqali dazmollanadi.
3. Yeng qirqimlarini yo'rmalash	TYPICAL GH2000-5		Dazmol qilingan yeng qirqimlarni maxsus mashina yordamida yo'rg'alanadi.
4. Yeng o'miziga burma berish	TYPICAL GC6150		Yeng o'miz qirqimlaridan 0,5 sm ichkarida 1 bahyaqator yurtuladi. Bu bahyaqatordan 0,5 sm ichkaridan 2 bahyaqator tikiladi. Ikkala bahyaqatorlar va burmalar tekislanadi.
<b>V) kaketkani tikish</b>			
1. Asos kaketkani	TYPICAL		Oldi va orqa kaketkalar o'ngini ichkariga qaratib ustma ust qo'yib yelka qirqimlarini

tayyorlash	GC6150		chetga 0.7-1 sm ga biriktirib tikiladi.
2. Tikilgan elka choklarini dazmollash.	Dazmol		Tikilgan yelka choklarni yorib dazmol qilinadi.
3. Astar kaketkani tayyorlash.	TYPICAL GC6150		Oldi va orqa kaketkalarini o'ngini ichkariga qaratib usma ust qo'yib yelka qirqimlari chetiga 0,7-1sm ga biriktirib tikiladi.
4. Tikilgan yelka choklarni dazmollash.	Dazmol.		Tikilgan yelka choklarini yorib dazmol qilinadi.
<b>Etak qismini tikish</b>			
1. Etak qismining yon qirqimlarini tikish.	TYPICAL GC6150		Orqa va oldi bo'lak etak qismlarni o'ngini ichkariga qaratib qo'yib yon qirqimlari chetidan 1-1,5 sm tikiladi.
2. Tikilgan yonqirqimlar ni dazmollash.	Dazmol.		Tikilgan yon qirqimlari (orqa bo'lakka) qaratib dazmol qilinadi.
3. Tikilgan maxsus qirqimlarini yo'rmalash	TYPICAL GH2000-5		Tikib, dazmol qilingan yon qirqimlari maxsus mashina yordamida yo'rmalanadi.

4. Etak qismining yuqori qirqimini burtaga yig'ish.	TYPICAL GC6150		Orqa va old yuqori qirqim chetlaridan 0.5sm ichkarida 1-bahyaqator yuritiladi. Bahyaqatordan 0.5 sm ichkaridan 2-bahyaqator yuritiladi, 2la bahyaqatorlarning ostki iplari tortiladi va burmalar tekislanadi.
<b>Manjetni tikish</b>			
1. Manjetni bukish	Dazmol		Manjetni o'rtasidan bukish chizig'i bo'ylab bukib ostki manjet tomondan dazmollanadi.
2. Manjetga qotirma yopishtirish	Dazmol		Ostki manjet teskari tomonidan dubnirinning kalit tomonini qo'yib namlab isitib ishlov beriladi, bunda qotirma qirqimlari, gazlama chok haqlariga 2-3 mm kirib turish kerak.
3. Manjetni tikish	TYPICAL GC6150		Gazlamani o'ngini ichkari tomonga bukib, manjet qirqimlari chetidan 0.5-0.7 sm ichkaridan biriktirib tikiladi.
4. Manjet chokini dazmollash	Dazmol		Tikilgan chok qirqimi yorib dazmollanadi.
5. Manjetni o'ngiga ag'darish	Qo'lda bajarish		Tayyor manjet ostki manjet tomonidan namlab isitib ishlov beriladi.

9. Old bo'lak etaki yuqori qirqimiga koketkani biriktirib tikish.	Ip, igna, angishvona, universal mashina.		Old bo'lak etaki o'miziga old koketka o'ngini qo'yib, qirqimlari to'g'rilanib, biriktirib 1 sm ga tikiladi.
10. Ort bo'lak etakiga koketkani biriktirib tikish.	Ip, igna, angishvona, universal mashina.		Ort bo'lak etaki o'ngiga ort koketka qirqimlari to'g'rilanib, biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqqi - 1 sm.
11. Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokini yo'rmalash.	.		Old va ort etaklarni koketka bilan ulangan choki maxsus yo'rmalash mashinalarida yo'rmanadi.
12. Old va ort etaklarni koketkaga ulangan chokni yotqizib dazmollash.	Dazmol, qolip.		Ulangan choklar yuqori tomonga yotqizib dazmollanadi.
16. Yengni o'mizga biriktirgan chokni yo'rmash.	. TYPICAL GH2000-5		Yeng yotqizilgan chok qirqimlari maxsus mashinada yo'rmanadi.
17. Yengni o'mizga yo'rmalangan chokni dazmollash.	Dazmol, qolip.		Yeng yo'rmalangan keyin hosil qilingan solqilar dazmollab kiritiladi.
18. Yeng uchi va ko'ylak etakini bukib tikish.	Igna, ip, angishvona.		Yeng uchi va ko'ylak etakini ko'rinmas qaviqqator bilan mahkamlab tikiladi.
19. Oxirgi ishlov berish. (NIIB).	Dazmol, mato, qaychi.		Ko'ylakni ortiqcha iplardan tozalanadi, yeng uchi va ko'ylakni etak old va orqa bo'laklari dazmollanadi.

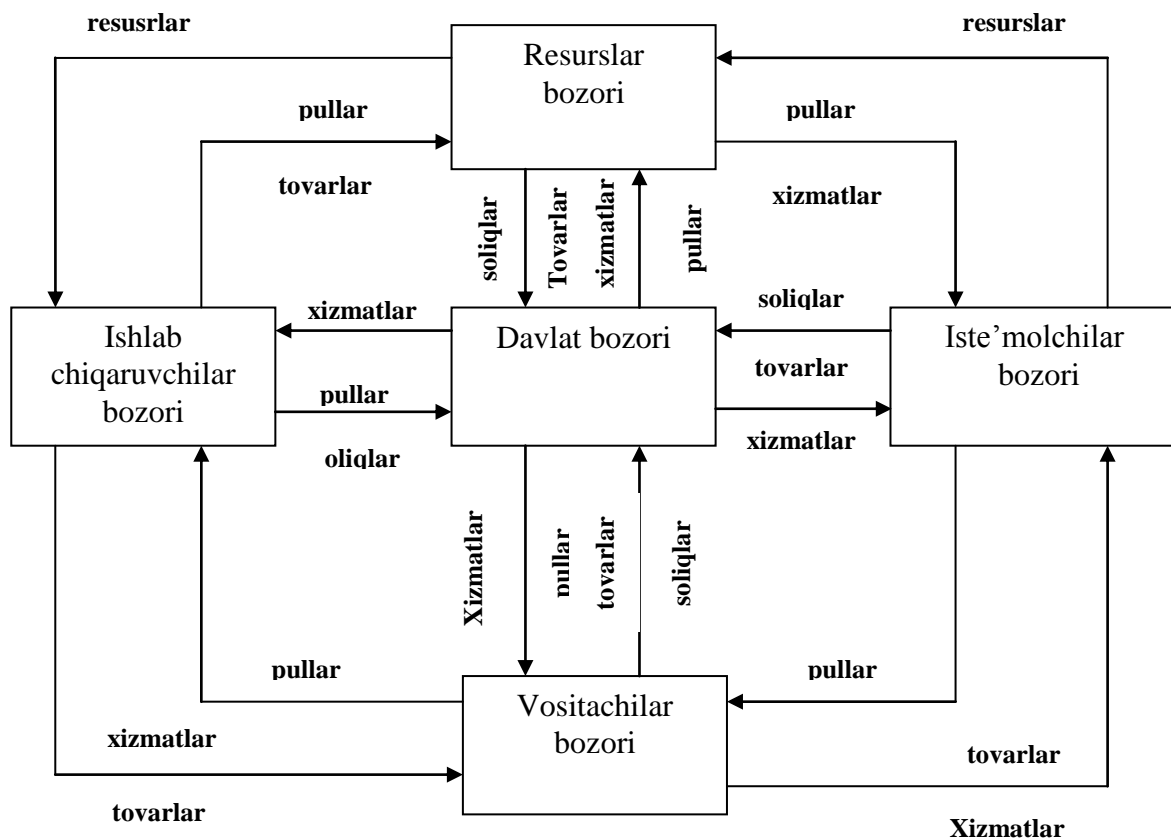
## 5.2. Qirqimlarga texnologik ishlov berish



## **6. Iqtisodiy bo'lim**

### **6.1. Ayollar milliy ko'ylaklarini loyihalash, ishlab chiqarish, sotish va samaradorlik ko'rsatkichlari tahlili.**

Savdodagi tadbirkorlik faoliyati orqali jamiyat iqtisodiy boyliklari harakatlanadi, ishlab chiqarishdagi yangiliklar ragʻbatlantiriladi, istemolchilarning yangi didi, dunyoqarashi shakllanadi va moddiy hamda maʼnaviy ehtiyojlari qondiriladi, kengaytirilgan takror ishlab chiqarishga kuch-quvvat bagʻishlanadi. Faqat savdodagi tadbirkorlik yuqori darajaga erishsagina, mamlakat iqtisodiyoti barqarorlashadi, tovar va xizmatlarga boʻlgan sarf-xarajatlar toʻla qoplanadi, firma-korxonalar foyda oladi, soliqlar vaqtida toʻlanadi, berilgan ish haqqi va transfert toʻlovlar banklarga qaytib tushadi, yangi investitsiyalarga imkoniyat yaratiladi. Hozirgi iqtisodiyot juda koʻp bozorlarni oʻz ichiga oladi. Ularning ichidan beshta asosiylari bir-biri bilan qanday oʻzaro zanjirsimon bogʻlanganliklari va bir-birlarisiz faoliyat koʻrsatishlari mumkin emasligi 1-chizmada koʻrsatilgan.



**1-chizma. Zamonaviy iqtisodiyotda tovar-pul ayirboshlash (savdo)ning oʻrni.**

Har qanday milliy yoki jahon iqtisodiyoti, oʻzaro harakatdagi bozorlar kompleksidan tashkil topib, ularni savdo (tovar-xizmatlarni ayirboshlash) jarayoni umumlashtirib turadi. Demak, milliy va jahon iqtisodiyotlarini rivojiga asosiy taʼsirni savdo koʻrsatadi.

Milliy davlatlar xo‘jaliklarining o‘zaro iqtisodiy munosabatlari shunchalik mustahkamlanib bormoqdaki, ishlab chiqarish omillari bilan ta‘minot tizimida biror xududdagi ozgina cheklanish, jahon bozori narxlarini tebranishiga olib kelmoqda. Bu esa o‘z navbatida milliy iqtisodiyotlarga va davlatlar ichki bozorlariga o‘z ta‘sirini o‘tkazmoqda.

Demak, dunyodagi globallashuv va baynalminallashuv jarayonlari o‘z taftiga (girdobiga) barcha milliy davlatlar iqtisodiyotlarini xam tortib, ularning jahon bozorlariga chiqishiga, raqobat kurashlarida qatnashishga va o‘zlarini sinab ko‘rishga imkoniyat yaratishmoqda. Ammo bu o‘ta dolzarb va qiyin muammolarni hal qilinishi uchun bozor munosabatlarini rivojlanish va takomillashish jarayonida iqtisodiyot sohasida shakllangan yangi kategoriyalar va fanlar (bozor, marketing, logistika, menejment va boshqalar) bo‘yicha ilmiy tadqiqotlarni yo‘lga qo‘yish va yuqori malakali mutaxassislar tayyorlash orqali amalga oshirishi mumkin.

Bozor endi, eskicha savdo- sotiq joyi tushunchasi emas, balki keng ma‘noli iqtisodiy-ijtimoiy kategoriya sifatida qaraladi. Bozorda ishlab chikaruvchilar va iste‘molchilar manfaatlari to‘qnashadi, yuzma-yuz keladi va baho orqali bir-biri bilan kelishadi. Bozorda ishlab chiqaruvchi tovar yoki xizmatiga bo‘lgan sarf-xarajatlarini «toroziga» qo‘yadi, iste‘molchi esa ana shu tovar yoki xizmatni boshqa o‘xshashlariga solishtirib, iste‘mol qiymati yuqorirog‘ini xarid qiladi. Aholi bozorda yangi xilma-xil tovarlarni ko‘rib, ularni sotib olish va turmush sharoitini yaxshilash uchun o‘z ish joylarida yaxshiroq - unimliroq ishlashga qiziqadi. Bozor ishlab chiqaruvchilar uchun raqobat maydonidir. Raqobatda yutib chiqish uchun tovar xizmatlarning yangidan-yangi xillari muomalaga kiritilaveradi, eskilari esa bozordan chiqib ketaveradi. Ayniqsa, xozirgi bozor iqtisodiyoti jahon miqyosini egallagan davrda, har qanday ishlab chiqarish g‘oyasi va yangi extiyoj(talabni) shakllanishi xam bozordan boshlanadi. Bozor «talab va taklif» qonuni asosida o‘z-o‘zini boshqaruvchi iqtisodiy- ijtimoiy jarayondir. Har qanday bozor jarayonining oxirgi maqsadi- tovar va xizmatni sotishdan iborat. SHuning uchun ham bozor-tovar-pul muammolari doirasi va o‘ziga xos iqtisodiy-ijtimoiy munosabatlar majmui

xisoblanadi. Bozorni, insoniyatning iqtisodiyot sohasidagi tarixiy ixtirosi deyilsa ham bo‘ladi.

**Bozorning ijtimoiy mohiyati** shundaki, u orqali tovar va xizmatlar o‘z xaridori va bahosini topib sotilgandan keyin, ularni yaratish g‘oyasi va ishlab chiqarishga sarflangan mehnat jamiyatda tan olinadi hamda u **ijtimoiy-zaruriy** ekanligi tasdiqlanadi. Shu bilan birga, iste‘molchi tovar va xizmatlarni (kitob, televizor, radio, internet va boshqalar) ni sotib olib ma‘naviy extiyojini xam qondiradi.

**Bozor turlari** sotilayotgan mahsulotlar, faoliyat chegarasi tartib-qoidalari va bir qancha belgilari bilan farqlanadi. Ammo, barcha bozor turlari ichida iste‘mol tovarlar bozori aloxida o‘rinni egallaydi.

**Iste‘mol tovarlari bozori**- aholining shaxsiy ehtiyojini qondiruvchi va hayot kechirish uchun uy-ro‘zg‘orini jihozlash maqsadida xarid qilinuvchi oziq-ovqat va nooziq-ovqat mahsulotlarini oldi-sotdi munosabatlari majmuini o‘z ichiga oladi. **Iste‘mol tovarlari bozori** o‘z navbatida **maxsus bozorlarga**: oziq-ovqat, kiyim-kechak, xo‘jalik, madaniy mollar va boshqalarga bo‘linadi. Bu bozorning moddiy-texnika asosi (infrastrukturasi) bo‘lib: ulgurji savdo bazalari, do‘konlar, oshxona, choyxona, dorixona, dexqon bozorlari va barcha chakana savdo-sotiq bilan shug‘ullanuvchi shahobchalar hisoblanadi.

Iste‘mol tovarlari bozori - «Hazrati inson» uchun, uning farovon hayotini ta‘minlash maqsadida tashkil etiladi, shuning uchun ham Bosh bozor deyiladi. Qolgan hamma bozorlar, ana shu iste‘mol tovarlari bozorining mo‘l-ko‘lchiligini, unda talab va taklif tanosibligini ta‘minlashga qaratilgan asosiy omil hisoblanadi.

Iste‘mol tovarlari bozorining sig‘imi- hajmi tuman, shahar viloyat va mamlakat miqyosida chakana tovar aylanish (sotish) ko‘rsatkichi bilan aniqlanadi. Iste‘mol tovarlari bozori o‘zining holatiga qarab ikki xilga: «taqchil (sotuvchilar)» va «to‘yingan (xoridorlar)» bozoriga bo‘linadi.

«Sotuvchilar bozori»da tovarlar kamchil, ularga sotuvchilar xohlagan bahosini qo‘yadi, talab taklifga qaraganda ancha yuqori va monopollashgan bo‘ladi. Bunday bozor mamlakatda makroiqtisodiy mutanosiblik buzilganda va aholi turmushida har hil salbiy holatlar borligida shakllanadi.

«To‘yingan bozor»ni tashkil etish bozor iqtisodiyotiga o‘tishning asosiy maqsadi. Bunday bozorda xaridor - iste’molchi «Podsho» - tovarlar mo‘l-ko‘lligi ta’minlangan, talab va taklif mutanosiblikka yaqinlashgan, bo‘lib boxolar ko‘p o‘zgarmaydi. Bozordagi asosiy muammo - faqat xaridorni jalb qilish va unga qulayliklar yaratish orqali ko‘proq tovar sotish. «Xaridorlar bozorida»- tovar ishlab chiqaruvchilar orasida raqobat kuchayadiva unda yutib chiqishingiz asosiy vositasi-marketingdir.

**Xizmatlar bozori-** aholiga maishiy, ma’rifiy, tibbiy, texnik, kommunal, madaniy, aloqa, transport, konsalting, injiring, lizing va boshqa xizmatlar ko‘rsatish bo‘yicha oldi-sotdi munosabatlarini ifodalaydi. Uning ham o‘ziga xos shaxobcha va muassasalari shakllanadi. Iste’mol tovarlari va xizmatlar bozorlarining o‘xshashligi shundaki, ular to‘g‘ridan-to‘g‘ri insonlar ehtiyojlarini qondirishga qaratilgan.

**Ishlab chiqarish vositalari bozorida** sanoat korxonalarini, dexqon, fermer xo‘jaliklari va iqtisodiyotning barcha tarmoqlari muassasalarining ta’minoti uchun zarur bo‘lgan dastgoh, xom-ashyo, jihoz va butun kerakli tovarlar oldi-sotdisi tashkil etiladi. Bu bozorni bizning mamlakatda «O‘zulgurjibirjasavdo» tizimi, tovar-xom ashyo birjalari miqyosida tashkil etilmoqda. Ishlab shiqarish vositalari bozori tovar birjalari orqali xam amalga oshiriladi.

**Moliya bozori-** naqt pul, valyuta, kapital va qimmatli qog‘ozlar oldi-sotti munosabatlari majmuini bildiradi. Moliya bozori sug‘urta tizimini ham o‘z ichiga oldi. Moliya bozorining sotuvchilari sifatida pul egalari-aholi, firma, korxonalar, davlat va tijorat banklari qatnashadilar. Moliya bozorining xaridorlari- pulga muhtoj bo‘lgan barcha sub’ektlardir.

Moliya bozori 3 tarkibiy qismga bo‘linadi: naqt pul(valyuta) bozorlari; qimmatli qog‘ozlar bozori va kapital bozori.

**Mehnat bozori** deganda -ishchi kuchini oldi-sotdi jarayoni tushuniladi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida mehnat resurslarini ham erkin oldi-sotdisi tashkil etiladi. Ortiqcha mehnat resursi ishchi kuchi sifatida taklif etiladi va korxonalar, firmalarning talablari asosida erkin baholarda sotiladi. Demak, mehnat bozorida ham talab, taklif

va boho mavjud. Ishchi kuchi qiymatining baholanishi, sotib olinayotgan ishchining ish haqi va qo‘shimcha imtiyozlari bilan aniqlanadi.

Mehnat bozori - mehnat birjalari orqali uyushtiriladi. Mehnat birjasi tuman, shahar va viloyatlarda o‘z tarmoqlariga ega.

**Jahon bozori** - xalqaro mehnat taqsimoti orqali bir-birlari bilan iqtisodiy aloqalarga kirishgan mamlakatlar o‘rtasidagi oldi-sotdi munasabatlarini ifodalaydi. Jahon bozori eng yuqori darajada tashkil etilgan tovar ayrboshlash jarayoni bo‘lib, unga o‘z tovari yoki xizmati bilan chiqadigan mamlakat yuqori darajadagi texnologiya bilan qurollangan bo‘lishi kerak.

Yuqorida bayon etilgan bozorlar, amaliyotda yana o‘z-o‘zidan sotilayotgan tovarlar(xizmatlar) turlariga qarab bir-necha minglab xillarga bo‘linib ketadi.

Bitiruv malakaviy ishimizning iqtisodiy qism mavzusi “Ayollar milliy ko‘ylaklarini loyihalash, ishlab chiqarish, sotish va samaradorlik ko‘rsatkichlari tahlili” deb nomlanib, unda tahlil etish uchun biz “O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi faoliyatini oldik.

Buning uchun dastlab “O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi mahalliy xom-ashyolardan tayyorlangan bir necha xil gazlamalardan ayollar milliy ko‘ylaklarini tikishga ixtisoslashagandir. Korxonada foydalanadigan gazlamalarga atlas, adras, shoyi va shu kabilar kiradi.

### **“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi ayollar milliy ko‘ylaklarini loyihalash rejasi**

**1-jadval**

<b>№</b>	<b>Ko‘rsatgich nomi</b>	<b>Ko‘rsatgichlar ma‘lumoti</b>
1	Loyihaning yo‘nalishi	Javob beradi
2	Bozorlarda ayollar milliy ko‘ylagining yetishmasligi	Yeshmovchilik darajasi 25-30 foiz.
3	Ayollar milliy ko‘ylagining narxi	Narxi 10-12 % ga kamaytirish kerak.

4	Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifatlilik darajasi	Talabga javob beradi.
5	Sarflangan mablag'ni qoplash	Mahsulotlardan olingan foydani aylantirish yo'li bilan.
6	Ayollar milliy ko'ylagini tayyorlab chiqarish uchun qilinadigai sarflar quyidagicha	1 . Tikuv mashinalari va boshqa xarajatlarga – 5 700 000 so'm 2. Asosiy material uchun -5 000 000 so'm Jami - 10 700 000 so'm

Yuqoridagi ma'lumotlarga asoslanib, korxonaga uchun moliyaviy reja ishlab chiqamiz.

**“O‘zbegim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi moliyaviy reja.**

**2-jadval**

Xarajat turlari	Umumiy qiymati (ming so'mda)	Qarz hisobidan
1.Dastgohlar uchun		
-bichuv mashinasi 1-dona 1400 000	5 500 000	5 500 000
-averlog 2-dona 1 000 000		
-itib chiqarish uchun 2 000 000		
2.Asosiy va yordamchi materiallar uchun	4 000 000	4 000 000
Jami	9 500 000	9 500 000

Demak, korxonaning moliyaviy rejada loyiha qiymati 9,5 mln. so'mga teng.

“O‘zbegim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi o‘z imkoniyatidan kelib chiqib bir oyda 100 dona ayollar milliy ko'ylaklarini loyihalaydi va itikib chiqaradi. Korxonaga bozorni o'rgangan holda, uni tahlil etib, ayollar milliy ko'ylagi xajmini, xarajatlar summasini va olinadigan daromadni biznes rejada quyidagicha belgilaydi.

**“O‘zbegim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi mahsulot ishlab chiqarish xajmi**

**3 -jadval**

Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Bir oylik ishlab chiqarish miqdori (dona)	Bir yillik ishlab chiqarish miqdori (dona)
Ayollar milliy ko'ylagi	dona	100	1200

“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi ishlab chiqarish jarayonida bir qator xom ashyolardan foydalanadi. Ayollar milliy ko'ylagini tikish uchun - material, ip, astarlik, bezash uchun bezamalarni ishlatadi.

“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi foydalanadigan xom-ashyolari sarf xarajatlarini quyidagi jadvallarda ko‘rib o‘tamiz.

**Bir dona mahsulot ishlab chiqarish uchun sarflanadigan xom-ashyolarni biznes rejada ifodalanishi**

**4 -jadval**

Ishlab chiqariladigan mahsulot nomi	Xom-ashyo nomi	o'lchov birligi	Bir dona mahsulot tayyorlash uchun sarf hajmi
Ayollar milliy ko'ylagi	material	metr	3
	ip	dona	1
	astarlik	metr	1
	bezamalar (zeb-ziynatlar)	so‘m	3 000

“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasining ishlab chiqaradigan ayollar milliy ko'ylagi uchun bir oylik va bir yillik xom ashyo xarajatlarini biznes rejada belgilanishini keyingi jadval yordamida ko‘rib o‘tamiz.

**“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasining ayollar milliy ko'ylagini tayyorlash uchun qilinadigan sarf xarajatlarni biznes rejada belgilanishi**

**5 -jadval**

№	Sarf xarajatlar nomi	bir oylik sarf xarajat, so‘m	bir yillik sarf xarajat, ming so‘m
1	Xom ashyo va materiallar: gazlama, ip, astar, bezemalar	2 910 000	34 920 000
2	Elektr energiya	225 000	2 700 000
	Jami	3 135 000	37 620 000

“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi bozordagi turdosh mahsulotlar bahosini tadqiq qilgan holda ayollar milliy ko‘ylagining bahosini belgiladi, bir oylik va bir yillik sotuv tushumi miqdorini ishlab chiqdi. Buni biznes reja bo‘yicha quyidagi jadval yordamida yoritib o‘tamiz.

**“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasida ishlab chiqarilgan mahsulotlarni sotish xajmi**

**6 -jadval**

№	Mahsulot nomi	O‘lchov birligi	Sotish narxi	Bir oyda tayyorlangan	Bir oylik tushum,	Bir yilda tayyorlangan	Bir yillik tushum,
---	---------------	--------------------	-----------------	--------------------------	----------------------	---------------------------	-----------------------

				mahsulot mikdori	so‘m	mahsulot mikdori	ming so‘m
1	Ayollar milliy ko‘ylagi	1 dona	40 000	100	4 000 000	1200	48 000 000

“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasi tomonidan ishlab chiqarilgan ayollar milliy ko‘ylagidan tushgan tushumdan qilingan barcha sarf-xarajatlar chegirib tashlanganda korxonaning yalpi foydasi qoladi. Bu iqtisodiy ko‘rsatkichlarni biznes-reja bo‘yicha belgilangan natijalarini quyidagi jadval yordamida yoritamiz.

**“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasining iqtisodiy ko‘rsatkichlari**

**7 -jadval**

№	Xarajat nomi	bir oyda, so‘m	bir yilda, ming so‘m
	Xom ashyo	2 910 000	34 920 000
	Elektr energiya xarajatlari	225 000	2 700 000
	Transport xarajatlari	50 000	600 000
I	Ishlab chiqarish tannarxi	3 185 000	38 220 000
II	Ishlab chiqarishdan tushgan tushum	4 000 000	48 000 000
III	Faoliyatdan ko‘rilgan foyda	815 000	9 780 000

“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasining ayollar milliy ko‘ylagi tikishdan ko‘radigan moliyaviy natijalarini quyidagi jadval yordamida ko‘rib o‘tamiz.

**“O‘zbekim atlaslari” xususiy tikuvchilik korxonasining moliyaviy natijalari ko‘rsatkichlari**

## 8- jadval

<b>№</b>	<b>Ko'rsatkichlar</b>	<b>1 yilda</b>
1	Mahsulot sotish dan yalpi tushum, so'm	48 000 000
2	Mahsulot ishlab chiqarish tannarxi, so'm	38 220 000
3	Mahsulot sotishdan yalpi foyda, so'm	9 780 000
4	Ko'zda tutilmagan boshqa xarajatlar, so'm	1 000 000
5	Foydadan soliq to'langunga qadar foyda, so'm	8 780 000
6	Kredit qaytarilishi,so'm	1 250 000
7	Korxonada ixtiyorida qolgan sof foyda,so'm	7 530 000
8	Korxonani ishlab chiqarish rentabelligi, % (7/2)	19,7
9	Mahsulot sotish rentabelligi, % (3/1)	20,4

Jadval ma'lumotlaridan ko'rinib turibdiki, "O'zbekim atlaslari" xususiy tikuvchilik korxonasi bir yilda 7 530 000 so'm miqdorida sof foydaga ega bo'lmoqda. Korxonada ishlab chiqarish rentabelligi 19,7 % ga, mahsulot sotish rentabelligi 20,4 % ga teng bo'ladi. Korxonada istiqbolda milliy ko'ylaklar yangi fasonlarini yaratib, xarajatlarni kamaytirishi va mahsulotlarni ko'proq ishlab chiqarish natijasida foyda miqdorini oshirishi mumkin. Provardda korxonada rentabelligi yanada oshishi mumkin. Demak "O'zbekim atlaslari" xususiy tikuvchilik korxonasida ayollar milliy ko'ylagini ishlab chiqarishni loyihalash korxonada uchun samara keltiradi.



## **7. Mexnat muxofaza bo'lim**

### **7.1. Yengil sanoat korxonalarida mexnatni muxofaza qilish bo'yicha tadbirlar**

Yengil sanoat korxonalari ishlab chiqarishda mexnat sharoitini yaxshilash xamda sog'lom va xavfsiz ish sharoitini tashkil etish uchun birinchi navbatda mexnat muxofazasini yaxshilash bo'yicha rejali tadbirlar ishlab chikish talab etiladi. Bu rejali tadbirlar Kasaba uyushmasi Qo'mitasi bilan kelishilgan xolda tuzilmog'i va zarur mablag'lar bilan ta'minlanmog'i zarur. Mexnat muxofazasini yaxshilash bo'yicha bajariladigan barcha ishlar bir yilga, besh yilga va kelajakka mo'ljallangan kompleks rejalar asosida amalga oshiriladi.

Mexnat muxofazasini yaxshilash bo'yicha tuziladigan bir yillik rejada ko'zda tutilgan tadbirlar tashkilot ma'muriyati bilan kasaba uyushmasi qumitasi o'rtasida tuzilgan mexnat muxofazasi bo'yicha kollektiv shartnomada o'z ifodasini topadi. Kollektiv shartnoma loyixasi yil boshida ishchilarning umumiy majlisida muxokamaga qo'yiladi va u ma'qullangach tashkilot ma'muriyati xamda kasaba uyushmasi qumitasi tomonidan tasdiqlanadi.

Mexnat muxofazasini yaxshilash bo'yicha tuziladigan tadbirlar asosan quyidagi bo'limlarni o'z ichiga olishi mumkin:

#### **a) Ishlab chiqarishda baxtsiz xodisalarni oldini olish:**

-barcha yangi qurilayotgan ob'ektlarni mexnat muxofazasi va xavfsizlik texnikasi masalalarini qamrab olgan ishlab chiqarish ishlari loyixasi bilan ta'minlash;

-ish joylarida ishlayotgan barcha mashina va mexanizmlarning sozligi va texnikaviy xolati ustidan qat'iy nazorat qilib borish xamda ularni belgilangan vaqtlarda sinovdan o'tkazish;

-sodir bo'lgan baxtsiz xodisalar yana takrorlanmasligi uchun ularni taxlil qilib borish;

-xavfsizlik texnikasi xolati ustidan uch bosqichli ma'muriy-jamoat nazoratini doimiy ravishda olib borish;

-xavfsiz mexnat sharoitini ta'minlaydigan yangi moslama va vositalar ishlab chiqish;

-elektr qurilmalari va jixozlarining yerga ulanganligini tekshirib borish;

-ishchilarni maxsus kiyim boshlar va shaxsiy ximoya vositalari bilan ta'minlash, ulardan foydalanish darajasini nazorat qilib borish;

-ishchilar va injener-texnik xodimlarni xavfsizlik texnikasi bo'yicha qo'llanmalar bilan ta'minlab borish.

#### **b) Ishlab chiqarishda kasallanishning oldini olish uchun:**

-ish joylarida va dam olish xonalarida normal mikroiklim bo'lishini ta'minlash;

-ishchilar va xodimlarni ishga va ishdan avtobuslarda yoki shu maqsadlar uchun maxsus jixozlangan avtomobillardagina tashish;

-ishlab chiqarishda kasb kasalligini oldini olish bo'yicha kompleks tadbirlar ishlab chiqish;

-belgilangan ish turlari uchun meditsina ko'riklarini tashkil qilish;

-ish joylari va dam olish xonalarining sanitariya xolatini yaxshilash;

-loyixa asosida talab etiladigan ish joylari va binolarida shamollatish, shovkin va titrashni kamaytirish moslamalarini urnatish;

-maxsus kiyim boshlarni quritish, dush, yuvinish xonalarini xamda issik sexlarda gaz suvlarini tashkil etish;

-belgilangan ish turlaridagi ishchilarni sut va boshqa profilaktik ozik-ovkatlar bilan ta'minlashni tashkil etish:

**v) Mexnat sharoitlarini yaxshilash uchun:**

-ishlab chiqarish madaniyatini yuksaltirish, ishlab chiqarishga yangi texnologiyalar va yangi texnikalarni joriy etish;

-xavfsizlik texnikasi xolatini yaxshilashga yo'naltirilgan ratsionalizatorlik va ixtirochilik ishlarini keng yo'lga qo'yish;

-xavfsizlik texnikasi xolatini yaxshilashga yo'naltirilgan musobaqalar tashkil etish;

-ish joylari, sanitar vagon-uychalar va boshqa ishlab chiqarish binolarini yangi zamonaviy shamollatish xamda isitish qurilmalari bilan jixozlash;

**g) Mexnat muxofazasi va xavfsizlik texnikasi bo'yicha o'qitish xamda targ'ibot ishlarini olib borish uchun:**

-barcha ishchilar va injener-texnik xodimlarni xavfsizlik texnikasi bo'yicha o'qitish, yo'riqnomalar berish va bilimlarini sinovdan o'tkazish;

-xavfsizlik texnikasi va favqulodda xolatlarda xayot faoliyat xavfsizligi bo'yicha kabinetlar tashkil etish;

-xayot faoliyati xavfsizligi yoki mexnat muxofazasi bo'yicha seminarlar tashkil etish;

-yangi joriy etilgan texnik vositalardan foydalanish bo'yicha yo'riqnoma va qullanmalar ishlab chiqish.

Yuqorida keltirilgan tadbirlar majmui korxonaning ishlab chiqarish soxasiga bog'lik xolda kerakli qo'shimchalar bilan to'ldirilishi yoki o'zgartirilishi mumkin.

Ushbu tadbirlarni amalga oshirish uchun rejalashtirilgan mablag'larni quyidagi tartibda taqsimlash maqsadga muvofiq xisoblanadi: ishlab chiqarishda sodir bo'lgan baxtsiz xodisalarni oldini olish uchun – 40%; kasallanishni oldini olish uchun – 20%; mexnat sharoitini yaxshilash uchun – 30%; mexnatni tashkil etish xamda targ'ibot ishlarini olib borish uchun – 10%.

Korxonalar ma'muriyati kasaba uyushmasi qo'mitasi va yuqori tashkilotlarning roziligi bilan sarflanadigan mablag'larni bir gurux tadbirlardan ikkinchisiga o'tkazishi mumkin. Bu tadbirlar uchun ko'zda tutilgan mablag'larni boshqa tadbirlar uchun sarflash taqiqlanadi.

Mexnatni muxofaza qilishni moliyaviy ta'minlash davlat tomonidan, shuningdek mulk shaklidan qat'iy nazar jamoat birlashmalari, korxonalarining ixtiyoriy badallari xisobiga amalga oshiriladi.

Mexnatni muxofaza qilish uchun tegishli byudjetlardan aloxida qayd bilan ajratiladigan byudjet mablag'laridan (Respublika va maxalliy) boshkaruv xamda nazorat idoralarini saklash, ilmiy-tadqiqot ishlarini moliyaviy ta'minlash, mexnatni muxofaza qilishga oid davlatning aniq maqsadga qaratilgan dasturlarini bajarish uchun foydalaniladi. Xar bir korxonalar mexnatni muxofaza qilish uchun zarur mablag'larni jamoa shartnomasida belgilangan miqdorda ajratadi. Korxonalarining xodimlari ana shu maqsadlar uchun qandaydir qo'shimcha chiqim qilmaydilar. Korxonalar o'zining xujalik, tijorat, tashki iqtisodiy va boshqa faoliyatidan keladigan foyda (daromad), shuningdek boshqa manbalar xisobiga

mexnatni muxofaza qilishning markazlashtirilgan fondlarini tashkil etish xuquqiga ega. Mexnatni muxofaza qilish fondiga karatiladigan foydaga soliq solinmaydi. Mexnatni muxofaza qilishga muljallangan mablag'larni boshqa maqsadlarda ishlatish mumkin emas. (Uzbekiston Respublikasining mexnatni muxofaza qilish to'g'risidagi qonuni, 11-modda.)

## **Mexnat muxofazasi va xavfsizlik**

### **texnikasi bo'yicha o'qitish**

Ishlab chiqarishda faoliyat ko'rsatadigan xar bir ishchi va xodim uziga berkitilgan ishni xavfsiz bajarishi uchun chuqur bilimga ega bo'lishi zarur. Buning uchun esa ularni mexnat muxofazasi va xavfsizlik texnikasi bo'yicha malakali o'qitish talab etiladi.

Ishlab chiqarishdagi barcha ishchilar ishlab chiqarish ishlarining xarakteri va xavfsizlik darajasidan qat'iy nazar mexnat xavfsizligi bo'yicha o'qitilib, bilimlari tekshirilib ko'rilgandan keyin ishga ruxsat etiladi. Ishchilarni mexnat muxofazasi va xavfsizlik texnikasi bo'yicha o'qitish ularga yo'riqnomalar (instruktajlar) o'tish orkali amalga oshiriladi. Yo'riqnomalar mazmuni, xarakteri va o'tkazilish davriga bog'lik xolda quyidagi turlarga bo'linadi:

**Kirish yo'riqnomasi.** Kirish yo'riqnomasini korxonadagi xavfsizlik texnikasi bo'yicha muxandis, korxonada raxbari yoki bosh muxandis xamda kasaba uyushmasi qumitasi tomonidan tasdiqlangan dastur asosida o'tkazadi. U mexnat muxofazasiga oid zamonaviy vositalar va ko'rgazmali qurollar bilan jixozlangan mexnat muxofazasi kabinetlarida o'tkaziladi.

Kirish yuriqnomasi «SN va PM-4-80» asosida tuzilib, quyidagi masalalarni o'z ichiga olishi mumkin:

- korxonaning ish rejimi va ichki tartib qoidalari bilan tanishtirish;
- mexnat intizomi va uni mexnat xavfsizligiga ta'siri;
- mexnat muxofazasi bo'yicha jamoa (kollektiv) shartnomalari;
- korxonada sodir bo'lgan baxtsiz xodisalar va ularni kelib chiqish sababalari;
- yong'inni oldini olish tadbirlari;
- elektr xavfsizligining asosiy qoidalari;
- yuklarni ko'tarish va tushirishdagi, ximikatlar va kislotalar bilan ishlashdagi xavfsizlik qoidalari;
- ishga kelish yoki ishdan qaytishdagi xavfsizlik qoidalari;
- maxsus kiyim boshlar va saqlash qurilmalaridan foydalanish qoidalari;
- jaroxatlanganlarga birinchi tibbiy yordam ko'rsatish tartib-qoidalari;
- ichkilikbozlikka karshi kurash tadbirlari;
- jamoada o'rtasida ma'naviyat va ma'rifatni yuksaltirishga qaratilgan tadbirlar.

Kirish yo'riqnomasi dasturiga kiritilishi lozim bo'lgan masalalar maxalliy sharoitlar, ishlab chiqarish xarakteri va ishga qabul qilingan ishchining kasbiga bog'lik xolda qo'shimcha tadbirlar bilan tuldirilishi mumkin. Ushbu yo'riqnomada maxsus jurnalga yoki maxsus shakldagi «kartochka» orqali xujjatlashtiriladi.

**Ish joyidagi birlamchi yo'riqnomada.** Ushbu yo'riqnomada xam korxonada raxbari (yoki bosh muxandis) va kasaba uyushmasi qumitasi tomonidan tasdiqlangan dastur asosida o'tkaziladi.

Ish joyidagi birlamchi yo'riqnoma dasturiga asosan quyidagilar kiritilishi mumkin:

- ish joyidagi texnologik jarayonlar va tashkiliy-texnik qoidalar;
- ish joyini tashkil etishga quyilgan talablar;
- mashina yoki qurilmaning tuzilishi, ishlash tartibi, texnik ma'lumotlari va uning xavfli zonalari;
- ishni bajarishdagi xavfsizlik qoidalari;
- mashina yoki qurilmalardan foydalanishning xavfsiz usullari;
- elektr jixozlari va ular bilan ishlash qoidalari;
- ish joyining yoki ish maydonining xavfli zonalari;
- ish joyidagi «signalizatsiya» va undan foydalanish qoidalari.

Yukorida qayd etilgan masalalardan tashkari bu yo'riqnoma, ishning turiga va ishchining malakasiga bog'lik xolda boshqa tadbirlar bilan xam to'ldirilishi mumkin.

**Navbatdagi (rejadagi) yo'riqnoma.** Bu yo'riqnoma xarakteri va xavflilik darajasiga bog'lik xolda ish joyidagi birlamchi yo'riqnomadan 3 yoki 6 oy o'tgach o'tkaziladi. Ushbu yo'riqnoma ishchilarni mexnat muxofazasi va xavfsizlik texnikasi bo'yicha bilimlarini oshirish xamda tekshirish maqsadida o'tkaziladi. Yo'riqnomani o'tkazishda ish joyidagi birlamchi yo'riqnoma dasturi asos qilib olinadi.

**Navbatdan (rejadan) tashkari yo'riqnoma.** Bu yo'riqnoma ishlab chiqarish texnologiyalari uzgarganda, yangi texnika vositalari joriy etilganda, ishchi bir ishdan boshqa ishga o'tkazilganda, baxtsiz xodisa ro'y berganda yoki xavfsizlik texnikasi qoidalari buzilgan vaqtlarda o'tkaziladi.

**Davriy (mavsumiy) yo'riqnoma.** Ayrim ishlab chiqarish soxalari, jumladan qishloq xo'jalik ishlari mavsumiy xarakterga egaligi sababli,

mavsum turiga bog'liq xolda mavsumiy yo'riqnoma o'tkaziladi. Masalan: baxorgi yerga ishlov berish mavsumi oldidan, ekish mavsumi oldidan, xosilni yig'ib olish davri oldidan va boshqalar.

**Kurs o'qishlari.** Ishlab chiqarish jarayoni davrida bajariladigan ishning turiga va xarakteriga bog'lik xolda ishchilar va texnik xodimlar mexnat muxofazasi bo'yicha kurs o'qishlariga yuboriladilar. Kurs o'qishlari oliy o'quv yurtlari qoshidagi malaka oshirish kurslari yoki fakultetlarida xamda ilmiy tekshirish institutlarida maxsus dastur asosida.

## **8. Yakuniy qism.**

### **8.1 Umumiy xulosa va takliflar.**

“Yengil Sanoat mahsulotlari konstruksiyasi va texnologiyasi” kafedrasidan tomonidan berilgan – “Ayollar milliy ko’ylak lozimini konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalash” mavzusi bo’yicha diplom loyiha ishi bajarildi.

Asosiy qismida mavzu bo’yicha zamonaviy moda yo’nalishi va talablarni o’rganib chiqqan holda berilgan dastlabki ma’lumotlar asosida taklif modellari ishlab chiqildi. Taklif modellari sifat ko’rsatkichlari bo’yicha baholanib asosiy model tanlab olindi.

Tanlangan modelni loyihalash qismida O’zbekiston iqlim sharoitidan kelib chiqqan holda model va uning hususiyatlariga to’g’ri keladigan tabiiy shoyi gazlamasi tanlandi. Maxsus bo’limda berilgan mavzu bo’yicha ilmiy ish bajarildi. Bunda uch xil metodika bo’yicha asos konstruksiya o’rganilib, ularning hususiyatlari tahlil qilindi. Shundan so’ng maxsus bo’lim natijalariga asoslanib SNIIShP metodikasi bo’yicha konstruksiya qurildi va model konstruksiyasi ishlab chiqilidi. Ishchi xujjatlar tuzilib yangi model andozalari tayyorlandi va gazlama sarflash normasi hisoblandi.

Texnologik bo’limda dastlab loyihalananayotgan komplekt va material hususiyatlariga to’g’ri keladigan zamonaviy asbob-uskuna va tikish usuli tanlandi. Ishlov berish usullari qirqimlarda ko’rsatildi. Diplom loyiha ishida seriyaga ishlov berilganiligi sababli model kolleksiyasiga ishlov berish texnologik tartibi tuzildi va shu asosida ishlab chiqarish parametrlari hisoblanib, ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasi tuzildi. Tashkiliy texnologik sxema analitik va graf usulida tahlil qilindi. Tikuv sexi loyihalalanib ish o’rinlari joylashtirilib chiqildi. Mehnat predmetlarini ish joyidan keyingi ish joyiga uzatish uchun aravachalaridan foydalanildi.

Ishni bajarish natijasida yuqori texnika – iqtisodiy ko’rsatkichlarga erishildi. Korxonada loyihalashtirilayotgan potokda rentabellik, foyda va tannarx ko’rsatkichlari ishlab chiqildi.

## 9. Foydalanilgan adabiyotlar.

1. Karimov I.A. “O’zбекистон mustaqillikka erishish ostonasida”. T. : O’zbekiston 2011 – yil. [1]
2. Karimov I.A. “Jahon moliyaviy – iqtisodiy inqirozi, O’zбекистон sharoitida uni bartaraf etishning yo’llari va choralari”. T.: O’zbekiston. 2009 – yil. [2]
3. Komilova H.H, Hamrayeva H.K. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T.: Moliya, 2003 – yil. [3]
4. Мартинова А.И и другие. «Конструирование и моделирование одежды» Москва. 1999 год. [4]
5. M.Sh.Jabborova. “Tikuvchilik texnologiyasi” T., O’zbekiston, 1994 yil. [5]
6. X.X.Samarxodjaev . “Tikuv korxonalar uskunalari”. T., O’qituvchi, 2001 yil. [6]
7. X.X.Samarxodjaev “Spravochnik”. T., O’qituvchi, 2001 yil . [7]
8. “Texnologik jarayonlarni loyihalash” fanidan kurs loyahasini bajarish yuzasidan uslubiy ko’rsatma. Namangan-2012. [8]
9. A.Ya.Truxanova. “Tikuvchilik texnologiyasi asoslari” Toshkent.: 1998 yil. [9]
10. M.Sh.Jabborova. “Tikuvchilik texnologiyasi” T., O’zbekiston, 1989 yil. [10]
11. Karimova M.V. “Tikuvchilik sanoati”. Toshkent.: “O’qituvchi”. 1989- yil. [11]
12. Ortiqov A. “Sanoat iqtisodi”. Toshkent.: “O’zbekiston yozuvchilar uyushmasi”. Adabiyot jamg’armasi nashriyoti. 2004 yil. [12]
13. “Mehnat muhofazasi” O’quv – uslubiy majmua. NamMTI. Namangan.: 2014 yil. [13]
14. Internet saytlari. [14]

## Mundarija

I. KIRISH.....	4
I.1. Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati.....	9
I.2. Bitiruv malakaviy ishining maqsadi va vazifalari.....	9
I.3. Tanlangan obyekt va tadqiqot usuli.....	10
2. ASOSIY QISM.....	11
2.1. Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi holati.....	12
2.2. Tikuvchilik mahsulotlarini rivojlanishi.....	12
2.3. Bitiruv malakaviy ishida tanlangan model uchun qo'yilgan talablar.....	12
2.4. Model ko'rinishi va tafsifi.....	13
2.5. Kiyim bichimi.....	21
2.6. Kiyim sifati haqida umumiy ma'lumot.....	23
2.7. Bitiruv malakaviy ishida modellarning vazifalari.....	29
2.8. Tanlangan model xususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash.....	29
3. EKSPRIMENTAL QISM.....	31
3.1. Ayollar milliy ko'ylagi konstruktsiyasini qurish uchun dastlabki ma'lumotlar.....	31
3.2. Kiyim konstruktsiyasini qurishda o'lcham kattaliklari.....	32
3.3. Kiyim konstruktsiyasi hisobi M 1:1 (M 1:5).....	33
3.4. Kiyim konstruktsiyasi hisobi.....	35
3.5. Loyihalanayotgan modelni modellashtirish va ishchi andozasini tayyorlash.....	37
3.6. Loyihalanayotgan model uchun mashina jixozini tanlash.....	47
4. TEXNOLOGIK JARAYONLARNI LOYIHALASH.....	49
4.1. Ayollar milliy ko'ylagiga ishlov berishning texnologik ketma-ketligi.....	49
4.2. Ishlab chiqarish oqim shakllari va turlarini hisoblash.....	56
4.3. Ishlab chiqarish oqim shakllarini va turlarini tanlash.....	58
4.4. Ishlab chiqarish oqim parametrlarini hisoblash.....	60
4.5. Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi.....	61

4.6. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasi tahlili.....	67
5. TEXNOLOGIK QISM.....	69
5.1. Texnologik ishlov berish.....	69
5.2. Qirqimlarga texnologik ishlov berish.....	73
6. IQTISODIY QISM.....	74
6.1 Ayollar milliy ko'ylaklarini loyihalash, ishlab chiqarish, sotish va samaradorlik ko'rsatkichlari tahlili.....	74
7. MEXNAT MUHOFAZA QISM.....	85
7.1 Yengil sanoat korxonalarida mexnatni muxofaza kilish bo'yicha tadbirlar.....	85
8. YAKUNIY QISM.....	93
8.1. Umumiy xulosa va takliflar.....	93
9. Foydalanilgan adabiyotlar.....	94

Mundarija

Internet saytlari

Internet ma'lumotlari

Ilova.

