

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK - TEXNOLOGIYA INSTITUTI

Qo'lyozma huquqida

UDK 687.11.016

TURG'UNOV AZIZBEK NURMIRZAYEVICH
Zamonaviy moda yo'nalishidagi o'gil bolalar shimlari modellarini yaratish va
texnologik jarayonini tadqiqi
5A320310 – Tikuv buyumlari texnologiyasi va konstruktsiyasini ishlash

Magistr akademik darajasini olish uchun yozilgan

DISSERTASIYA

Ilmiy rahbar:
t.f.n., dotsent **Ergashev Jamoliddin Samatovich**

Namangan - 2018

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

Fakultet	YeST	Magistratura talabasi:	A.N. Turg'unov
Kafedra	YeSMKT	Ilmiy rahbar:	J.S. Ergashev
O'quv yili	2016-2018	Mutaxassisligi:	Tikuv buyumlari texnologiyasi va konstruksiyasini ishlash

Zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimini modellarini yaratish va texnologik jarayonlarni tadqiqoti

MAGISTRLIK DISSERTATSIYASI ANNOTATSIYASI

Magisterlik dissertatsiyasi mavzusining asoslanishi va uning dolzarbligi. Yildan-yilga o'g'il bolalar kiyimlariga yangi zamonaviy modellar turlari, bezaklar va turli applikasiyalar kiritib borilmoqda. Sababi, qiz bolalarning garderobi qatorida o'g'il bolalar kiyimlariga ham birinchi bo'lib estetik va ergonomik talablar qo'yiladi. Shuning uchun ham o'g'il bolalar zamonaviy kiyimlarini ishlab chiqish va tikish texnologiyasini takomillashtirish dolzarb muammolardan biri xisoblanadi. Ilmiy tadqiqot ishida zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini ishlab chiqarishga joriy qilish nazariy va amaliy ishlari ko'zda tutilgan.

Tadqiqot ob'ekti va predmeti. Jahon talablariga mos keluvchi maxsus kiyimlarni tayyorlash texnologiyasi va ularni ishlab chiqarish ketma-ketligi.

Tadqiqot maqsadi va vazifalari. Zamonaviy moda yunalishidagi o'g'il bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini tadqiqi asosida zamonaviy jihozlardan samarali foydalanishni asoslash; kimyoviy pardoqlash texnologiyalarini tadqiq qilish; o'g'il bolalar shimlarini kimyoviy pardoqlash jarayonidagi asosiy gazlama kirishish ko'rsatkichlarini aniqlashdan iborat.

O'g'il bolalar shimlarini yangi assortimentlarini yaratish; o'g'il bolalar yangi assortimentdagi shimini konstruksiyasini qurish va kirishish ko'rsatkichlarini andazaga qo'shish, o'g'il bolalar shimini tikish uchun materiallar tanlash va uni kirishish hususiyatlarini o'rganish; o'g'il bolalar shimlarini tikishning texnologik jarayonlarini ishlab chiqish.

Ilmiy yangiligi.

- O'g'il bolalar shimlarini yangi assortimentlarini yaratish;
- O'g'il bolalar shimlarini tikish uchun materiallar tanlash va uni asoslash
- O'g'il bolalar yangi assortimentdagi shimini konstruksiyasini qurishdagi kirishish koeffitsientlarini aniqlash;
- O'g'il bolalar shimlarini kimyoviy pardoqlash berish orqali hususiyatlarini yaxshilash;

Tadqiqotning asosiy masalalari va farazlari.

- maxsus kiyimlar assortimentlari o'rganildi;
- maxsus kiyimlarini tikishda qo'llanilayotgan gazlamalar xususiyatlari o'rganildi;
- gazlamalarni olovbardoshlilik xossalarini aniqlash hisobiga tavsiyalar tayyorlandi;

Tadqiqot mavzusi bo'yicha adabiyotlar sharhi. Ilmiy tadqiqot ishida mamlakatimizda, xorijda chop qilingan sohaga taaluqli darsliklar, risolalar, ilmiy maqolalar, bajarilgan dissertatsiya ishlari va ixtiro hamda foydali model patentlari, ilg'or korxonalarining hisobotlari natijalari o'rganilib sharhlar keltirildi.

Tadqiqotda qo'llanilgan metodikaning tavsifi. Ushbu tadqiqot ishida nazariy tahlillar asosida aktiv tajribalar olib borilgan bo'lib, mavjud standart uslublardan foydalanildi.

Magistratura talabasi:

A.N. Turg'unov

Ilmiy rahbar:

J.S. Ergashev

MINISTRY OF HIGHER AND SECONDARY SPECIALIZED EDUCATION OF THE
REPUBLIC OF UZBEKISTAN
NAMANGAN EDUCATIONAL-TECHNICAL INSTITUTE

Faculty YeST Master's student: A.N. Turgunov
The head of the chair is YSMKT Scientific supervisor: J.S. Ergashev
Year of training 2016-2018 Specialization: Technology and construction of sewing goods

Modeling of modern fashion trends for boys' trousers and research of technological
processes

Annotation of master`s dissertation

Reasoning and relevance of the theme of the master's thesis. From year to year, new types of models, accessories and various applications are introduced to boys' suits. The reason is that the girls' wardrobe will be the first to wear aesthetic and ergonomic requirements for boys' clothes. Therefore, it is one of the most urgent problems for boys to develop modern dresses and improve their sewing technology. The scientific research work envisages theoretical and practical work on the creation and modeling of models of modern baby trousers.

The subject of research and subject. Technology of preparation of uniforms suitable for world standards and their sequence of production.

Research Objectives and Tasks. To justify the effective use of modern styles on the basis of research and development of modern baby fashion models; research of chemical finishing technologies; identification of the main fabrics in the process of chemical finishing of trousers' trousers.

Creating new assortment of male pants; studying the characteristics of boys and girls in the new assortment of trousers, the selection and introduction of pillow trousers; Development of technological processes of sewing trousers' trousers.

Scientific novelty.

- creation of new assortment of boys trousers;
- Selection and substantiation of material for sewing baby trousers
- Determine the coefficients in the construction of the new assortment of trousers for men;
- improving the pillow's pants by chemical decoration;

Main research topics and assumptions.

- studied assortment of uniforms;
- Studied features of fabrics used for sewing special clothing;
- recommendations have been prepared at the expense of detecting wood properties;

Review of the literature on the subject. The scientific research has been summarized in the country and abroad, published textbooks, booklets, scientific papers, dissertational works and patents for inventions and utility models, reports of previous companies.

Description of the method used in the study. In this research, theoretical analyzes were based on the active experiments and the existing standard methods were used.

Master's student: **A.N. Turgunov**

Scientific Adviser: **J.S. Ergashev**

Mundarija

Kirish	3
1-Bob Magistrlik dissertatsiya ishining maqsad va vazifalarini aniqlash	
1.1 Namangan viloyati tikuvchilik sanoatida zamonaviy moda yo'nalishidagi o'gil bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini tadqiqi.....	8
1.2 O'g'il bolalar zamonaviy shimiga qo'yiladigan talablar va sifat ko'rsatkichlarini aniqlash.....	10
1.3 O'gil bolalar zamonaviy shimini ishlab chiqarish uchun gazlama tanlash va uni kirishish ko'rsatkichlarini aniqlash.....	12
1.4 O'gil bolalar zamonaviy shimlariga kimyoviy pardozi berish texnologiyalari tadqiqi va qo'llaniladigan jihozlar	20
2-Bob O'g'il bolalar zamonaviy shimlarini loyixa-konstruktorlik xujjatlarini ishlab chiqish	
2.1 Marketing tadqiqotlarini o'tkazish va uni taxlil qilish.....	36
2.2 Marketing tadqiqotlari taxlili asosida o'gil bolalar zamonaviy shimini eskiz model namunalari ishlab chiqish.....	43
2.3 Tavsiya etilgan eskiz modellar asosida o'gil bolalar zamonaviy shimini konstruksiyasini qurish va modellashtirish.....	50
2.4 Konstruktsiya asos chizmasi bo'yicha detal andozalarini ishlab chiqish.....	54
3-Bob O'gil bolalar zamonaviy shimlarini texnologiyasini ishlab chiqish va uni takomillashtirish	
3.1 O'g'il bolalar zamonaviy shimlarini tikish uchun qo'llaniladigan asbob-uskunalar va ularning taxlili.....	57
3.2 O'g'il bolalar zamonaviy shimlarini tikish texnologik ketma-ketligini tuzish.....	61
Iqtisodiy samaradorlik xisobi	67
Xulosa	76
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati	77
Ilova	80

Kirish

Mamlakatimiz Prezidenti Shavkat Mirziyoyev Namangan viloyatiga tashriflari chog'ida viloyatdagi korxonalarida ishlab chiqarilgan yengil sanoat mahsulotlarini namunalarini ko'zdan kechirdi. Prezidentimizning shu yil 14-15 aprel kunlari viloyatga tashrifi chog'ida berilgan topshiriqlar asosida 2017-2018 yillarda amalga oshirilishi mo'ljallangan 19 ta loyiha bo'yicha izchil ishlar olib borilmoqda.

“Sam Rafoat tekstil”, “8-mart”, “Iman tekstil” kabi korxonalarda tayyorlanayotgan tikuv-trikotaj mahsulotlari, bo'yalgan trikotaj mato kiyim-kechaklar ichki bozordan tashqari eksportga ham yo'naltirilmoqda. Bu korxonalar salohiyatini oshirish, qo'shimcha ish o'rinlarini yaratish imkonini beradi. Ayni paytda Pastdarg'om, Samarqand, Oqdaryo tumanlaridagi qator korxonalarda yangi loyihalar ustida ishlar olib borilmoqda.

“O'zto'qimachilik sanoat” korxonalarining O'zbekiston Respublikasi Tashqi iqtisodiy aloqalar, investitsiyalar, savdo jahon bozorida to'qimachilik va tikuvchilik – trikotaj mahsulotlariga bo'lgan talabni inobatga olgan holda eksport ko'lamini kengaytirish ishlari amalga oshirilmoqda. Yengil sanoat korxonalari o'z faoliyatlarida mahsulotlarni eksport qilishni kengaytirishga alohida e'tibor qaratilmoqda. Buning samarasi sohada eksport hajmini ortib borayotgani va ichki bozorlarimiz mamlakatimizda ishlab chiqarilayotgan sifatli mahsulotlar bilan ta'minlanmoqda.

Bugungi kunda kompaniya korxonalari eksportga yetkazib berilayotgan tayyor buyumlar turini kengaytirish borasida ham samarali ishlarni amalga oshirilmoqda. [1]

O'tgan yil yakunlariga ko'ra kalava va gazlama, trikotaj polotno va buyumlar, noto'qima materiallar, shoyi va boshqa asosiy turdagi mahsulotlar ishlab chiqarish hajmi ko'paydi.

Umuman o'tgan yili soha korxonalari 188 turdagi yengil sanoat tovarlari ishlab chiqarib 75 turdagi yangi mahsulotlar tayyorlashni o'zlashtirdi.

Zamonaviy liboslar yaratish uchun xorijlik dizaynerlarni jalb qilish va keyinchalik ularni mamlakatimiz korxonalarida ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish borasida ham salmoqli ishlar amalga oshirilmoqda. Tashqi savdo bozorlarni

diversifikatsiya qilish,eksport qilinadigan tovarlarni turini kengaytirish maqsadida soha korxonalari Xitoy, Rossiya, Belarus, Latviya, Koreya Respublikasi, Germaniya, Moldova, Ruminiya, Turkiya, Ukraina kabi dunyoning 30ga yaqin mamlakatidan ikki mingga yaqin firma va kompaniyalar ishtirok etdi. Mazkur forumda to'qimachilik va yengil sanoat mahsulotlari,ularni ishlab chiqarishga oid eng so'nggi yutuqlar, zamonaviy texnologiyalar namoyish etildi.

“O'zto'qimachilik sanoat” aksiyadorlik jamiyatidan ma'lum qilishlaricha mazkur xalqaro ko'rgazmada mamlakatimizning “Istiqlol Tekstil Dizayn”, “Samarqand Euroasia Textile”, “Sedat Triko Tashkent”, “Fortuna Tekstil”, “Grand Textile Production”, “Aisha Home Textile”, “Medex” kabi yuzga yaqin kompaniyasi o'z mahsulotlari va xizmatlari bilan ishtirok etdi.Yarmarka ishtirokchilari O'zbekiston milliy stendida mamlakatimizning to'qimachilik va yengil sanoat mahsulotlari ishlab chiqarish borasidagi salohiyati va imkoniyatlari, sohada taklif etilayotgan xizmatlar bilan tanishdi.

2017-yil 24-may kuni Xalqaro press kulubning (XPK) navbatdagi yig'ilishi bo'lib o'tdi. Tadbirda “O'zto'qimachilik sanoat” AJ boshqaruv kengashi raisining maslahatchisi Rasul Sodiqov, “Osiyo ramzi” O'zbekiston dizaynerlar uyushmasi raisi Holida Komilova va “Istiqlol tekstil dizayn” MCHJ vakili, yengil sanoat kompaniyalari vakillari, ekspertlar hamda OAV hodimlari ishtirok etdi.Shuningdek , spikerlar O'zbekistonning eksport qilish salohiyatini kengaytirish hamda jahon bozorlariga jo'natilayotgan yuqori ustki narxi mahsulotlarining ko'lami oshirish borasida ham atroflicha to'xtalib o'tildi.[2]

“2016 yil 21dekabrda “2017-2019” yillarda to'qimachilik va tikuv trikotaj sanoatini yanada rivojlantirish chora-tadbirlari dasturi to'g'risida” Prizident qarori chiqqani alohida ta'kidlab o'tish lozim. Ushbu muhim dasturiy hujjatga ko'ra, 2021-yilgacha 132ta investitsion loyiha amalga oshirish kutilmoqda, ularning 50 foizi chet el investitsiya va kreditlar bo'lib,loyihalarning umumiy qiymati 2,2 milliard dollorga teng.Mazkur loyihalarni joriy qilish natijasida yaqin yillar ichida eksport salohiyatini 7-8 milliard dollorga oshorish maqsad qilingan. [3]

Namangan viloyatida 2019-yilga borib sanoat mahsulotlari ishlab chiqarish hajmi 2,1 barobar ortadi. Yigirma besh yil muqaddam viloyatda tayyor mahsulot ishlab chiqaradigan yagona fabrika mavjud bo'lib, unda erkaklar ko'ylagi tikilar, hech bir sharoiti bo'lmagan tsexlarda ishlashga majbur edi.-deydi Namangan viloyati hokimligi hokimligi hududlarni kompleks rivojlantirish yig'ma boshqarmasi boshlig' Odiljon Mamadaliyev. 1991-yili viloyatda 14,1 million so'mlik sanoat mahsulotlari ishlab chiqarilgan bo'lsa, 2015-yilda bu ko'rsatkich 2685,2 milliard so'mni tashkil etdi. Jumladan, xalq iste'moli mollari ishlab chiqarish 1991-yilga nisbatan 18 marta ko'paydi. Bu natijalarda kostyum ishlab chiqaruvchi korxonalarning ham alohida o'rni bor. Viloyatda 40ga yaqin korxonada ilg'or texnologiyalarni asosida yuqori sifatli , xushbichim, import o'rni bosuvchi va ekspertbop ishlab ishlab chiqarilmoqda. Mazkur korxonalarda o'tgan yili 22,3 milliard so'mlik mahsulot tayyorlandi. Kostyum, palto, ayollar va bolalar kiyimlari va boshqa tayyor tikuvchilik mahsulotlari nafaqat ichki bozorda, balki tashqi bozorda ham o'z haridoriga ega.

Namangan shahrida faoliyat ko'rsatayotgan "Lyuks plyus servis" mas'uliyati cheklangan jamiyat kichik biznes va xususiy tadbirkorlik subyektlariga yaratilayotgan keng imkoniyatlardan samarali foydalanilmoqda. Erkaklar va bolalar kostyumlari, pidjak , kurtka va palto ishlab chiqarishga ixtisoslashgan korxonaning ekspert salohiyati yildan yilga ortmoqda. 2009-yili 42 ming dollarlik mahsulot eksport qilingan bo'lsa 2015-yili bu ko'rsatkich 327 ming dollarni tashkil etdi. Bunda korxonada bosqichma- bosqich amalga oshirilga birinchi 3 milliard 200 million so'mlik modernizatsiya ishlari muhim ahamiyat kasb etdi. Joriy yilning birinchi choragida mahsulot ishlab chiqarish hajmi 1 milliard 740 ming so'm , eksport hajmi 80 ming dollorni tashkil etdi.

Mahsulotlarimiz bir necha xorijiy davlatga eksport qilmoqda-deydi "Lyuks plyus servis" mas'uliyati cheklangan jamiyat rahbari Tohir Jo'rayev. Joriy yil yakunida eksport hajmini 200 ming dollorni yetkazishni rejalashtirganmiz. Ayni paytda ishlab chiqarishni kengaytirish, mahsulot turini ko'paytirishga ham alohida e'tibor qaratilmoqda. Birinchi Prezidentimiz Islom Karimovning 2015-yil 24-

noyabrdagi “2016-2019 yillarda Namangan viloyatining sanoat salohiyatini rivojlantirish dasturi to’g’risida”gi qarori ijro doirasida korxonamizning o’z mablag’ hisobidan 1million 384 dollarlik yangi loyihani amalga oshirish rejalashtirildi. Mazkur loyiha doirasida erkaklar ko’ylagi ishlab chiqarish yo’lga qo’yildi. Ayni paytda xorijdan qariyb 90 ming dollarlik zamonaviy tikuv dastgohlari va texnologiyalari keltirdi. Loyiha qo’shimch 50 yangi ish o’rni yaratish imkonini beradi. Namangan viloyati sanoat salohiyatini rivojlantirish dasturida yangi quvvatlar tashkil etish, mavjud korxonalarni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik qayta jihozlash orqali zamonaviy ishlab chiqarishni yo’lga qo’yish vazifalari belgilangan.

“O’zbekistonda 2017-2019-yillarda to’qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini yanada rivojlantirish chora-tadbirlari dasturi to’g’risida” qaror qabul qilingani yengil sanoat sohasidagi muhim qadamlardan biri hisoblanadi. Hujjatda 2017-2019-yillarda paxta tolasiva ipak xomashyosini chuqur qayta ishlash negizida tashqi bozorlarda talabgor bo’ladigan tayyor to’qimachilik va tikuv– trikotaj mahsulotlari ishlab chiqarish topshirig’i belgilab berildi. Amalga oshirilayotgan chora- tadbirlar to’qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatining yanada jadal rivojlanishi, shuningdek raqobatbardosh mahsulotlar ishlab chiqarish assartimenti kengayishini ta’minlaydi. Shu bilan birga bunday yondashuv sohaga horijiy investitsiyalarni jalb qilish imkonini beradi. Chet el investitsiyalarini jalb etish, yangi qo’shma korxonalar tashkil qilish va mavjud ishlab chiqarish quvvatlarini kengaytirish mamlakatimiz yengil sanoatini rivojlantirish imkonini bermoqda.

Bizning o’z oldimizga qo’ygan asosiy maqsadimiz – boshlagan islohotlarimiz, iqtisodiyotimizni yangilash va modernizatsiya qilish jarayonlarini davom ettirish va chuqurlashtirish, hayotimiz darajasi va sifatini izchil oshirib borishni ta’minlashdan iboratdir.

Bugungi kunda mamlakatimiz iqtisodiyotining ko’plab sohalarida chet ellik mutaxassislar bilan hamkorlik qilib kelmoqda. Tikuvchilik sanoati ham bundan mustasno emas. Chunki bizda paxta, ipak, jun kabi xomashyo mahsulotlari yetishtiriladi. Xomashyodan tayyor mahsulot ishlab chiqarish va uni jahon bozoriga

olib chiqish bir qancha bosqishlarni o'z ichiga oladi. Bu esa sifarli va raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarishdek ma'suliyatli vazifani o'z ichiga oladi.

Mavzuning dolzarbligi: Yildan-yilga o'g'il bolalar kiyimlariga yangi zamonaviy modellar turlari, bezaklar va turli applikatsiyalar kiritib borilmoqda. Sababi, qiz bolalarning garderobi qatorida o'g'il bolalar kiyimlariga ham birinchi bo'lib estetik va ergonomik talablar qo'yiladi. Shuning uchun ham o'g'il bolalar zamonaviy kiyimlarini ishlab chiqish va tikish texnologiyasini takomillashtirish dolzarb muammolardan biri xisoblanadi. Ilmiy tadqiqot ishida zamonaviy moda yo'nalishidagi o'gil bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini ishlab chiqarishga joriy qilish nazariy va amaliy ishlari ko'zda tutilgan

Ishning maqsadi: Zamonaviy moda yunalishidagi o'gil bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini tadqiqi asosida zamonaviy jihozlardan samarali foydalanishni asoslash; kimyoviy pardoqlash texnologiyalarini tadqiq qilish; o'g'il bolalar shimlarini kimyoviy pardoqlash jarayonidagi asosiy gazlama kirishish ko'rsatkichlarini aniqlashdan iborat.

Ishning vazifalari: O'g'il bolalar shimlarini yangi assortimentlarini yaratish; o'g'il bolalar yangi assortimentdagi shimini konstruksiyasini qurish va kirishish ko'rsatkichlarini andazaga qo'shish, o'gil bolalar shimini tikish uchun materiallar tanlash va uni kirishish hususiyatlarini o'rganish; o'g'il bolalar shimlarini tikishning texnologik jarayonlarini ishlab chiqish.

Tadqiqot natijalarining ilmiy jixatdan yangilik darajasi:

- O'g'il bolalar shimlarini yangi assortimentlarini yaratish;
- O'gil bolalar shimlarini tikish uchun materiallar tanlash va uni asoslash
- O'g'il bolalar yangi assortimentdagi shimini konstruksiyasini qurishdagi kirishish koeffitsientlarini aniqlash;
- O'g'il bolalar shimlarini kimyoviy pardoq berish orqali hususiyatlarini yaxshilash;

1-BOB. MAGISTRLIK DISSERTATSIYA ISHINING MAQSAD VA VAZIFALARINI ANIQLASH

1.1 Namangan viloyati tikuvchilik sanoatida zamonaviy moda yo'nalishidagi o'gil bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini tadqiqi

Insonlarning zamonaviy va sifatli kiyimga bo'lgan ehtiyojining doimiy o'sib borishi korxonalar tomonidan ularning assortimentini ko'paytirish va yaxshilash, sifatini oshirishni talab etadi.

Mustaqil Respublikamiz mehnatkashlarini o'sib borayotgan moddiy ehtiyojini har tomonlama qondirish masalasini hal qilishda yengil sanoat va uning eng yirik tarmog'i-tikuvchilik ishlab chiqarish zimmasiga muhim vazifa yuklatilgan. Tikuvchilik sanoati vazifasi O'zbekiston xalqini yuqori sifatli keng assortimentdagi zamonaviy kiyimlar bilan ta'minlash. Tikuvchilik sanoatida ishlab chiqarish korxonalarini va firmalarni tashkil qilishni kengaytirish, tikuv korxonalarni ixtisoslashtirishni amalga oshirish, yangi texnika va texnologiyaga ega tayyorlov- bichish va pardozlash tsexlarini tashkil qilish, tikuv buyumlarini tayyorlash bo'yicha yuqori unumli kompleks mexanizatsiyalashgan oqimlarni sanoatga tadbiq etish, texnologik konstruksiya bo'yicha buyum ishlab chiqarishni tashkil etishni talab etadi.

Kiyim konstruksiyasini yaratishdan boshlab to tayyor maxsulot sotilguncha barcha bosqichlarida ishlab chiqarishning qayta moslanuvchanligini ta'minlash uchun avtomatlashtirilgan boshqaruv sistemasini maxalliy tarmoqlarga birikkan shaxsiy EXM lar bazasidagi takomillashtirilgan katta vazifalaridan biridir. Bu esa ishlab chiqarishni ishchi kadrlar bilan ta'minlashgina emas, balki yuksak saviyali mutaxassislar bilan ta'minlash vazifasini ham keltirib chiqaradi.

Hozirgi kunda Respublikamiz korhonalarda AQSHnig "GERBER", Germaniyaning "ASSYST", Rumiyaning "Gemini" kabi muhandislik

dasturlari ishlab kelmoqda. Bu dasturlarning yengil sanoat sohasida qo'llanilishi muhandislarimizga har tomonlama qulayliklar yaratmoqda. Mazkur dasturlarni qo'llanganda gazlama tejamkorligi, vaqt sarfi, konstruktorlik hujjatlarini ishlab chiqishda bir qator qulayliklarga ega.[8]

Namangan viloyati Respublikamizda tikuvchilik sohasida o'z o'rniga ega viloyatlardan biri hisoblanadi. Viloyatimiz asosan erkaklar kiyimlarini ishlab chiqarishga moslashgan bo'lib, korxonalarimiz o'z mahsulotlarini Yevropagacha export qilmoqdalar.

Jinsi modasi O'zbekistonga 40 yillar oldin kirib kelgan. Axolining xamma qatlam vakillari orasida keng tarqalgan kiyim turlaridan jinsi sevimli kiyimi hisoblanadi. Boshqa kiyim turlaridan farq qilgan xolda jinsi modasi sekin o'zgaradi, bu esa ishlab chiqaruvchi uchun yana katta plyus xisoblanadi. Viloyatimizda bir qator korxonalar jumladan, "Istiqlol Tekstil Dizayn", "Iftixor Kiyim Sanoat", "Lyuks Plyus Servis", "Porloq tekstil Liboslari", "Mustang Tekstil", "Zamin Lyuks" lar o'g'il bolalar klassik va jinsi shimlarini ishlab chiqarishmoqda. Hammamizga ma'lumki hozirgi kunda kiyimlarga kimyoviy pardozi berish rivojlanib bormoqda. Mahsulotga kimyoviy pardozi berish uning tashqi ko'rinishini, haridorgirligini va hususiyatlarini yaxshilashga hizmat qiladi. jinsi kiyimlarga kimyoviy pardozi berish hozirgi kunga qadar o'zgarib rivojlanib kelmoqda. Tayyor mahsulotlarni kimyoviy pardozi berish, uni himiyaviy moddalar bilan yuvish biroz murakkab jarayon hisoblanadi, mahsulotni tayyor bo'lgunga qadar barcha jarayonlarda tehnik nazorat muhim sanaladi. Mahsulotga kimyoviy pardozi berishdan oldin gazlamaning kirishishi inobatga olinmasa, tayyor bo'lgandan so'ng uning chiziqli o'lchamlarini o'zgarishiga olib kelishi mumkin.

1.2 O'g'il bolalar zamonaviy shimiga qo'yiladigan talablar va sifat ko'rsatkichlarini aniqlash

Hozirgi vaqtda kiyimning asosiy vazifalari quyidagi guruxlarga bo'linadi:

- utilitar: himoyaviy va fiziologik - gigienik
- axborot – estetik: axborot va estetik

Kiyimning himoyaviy vazifasiga uning tashqi muhit ta'siridan, mexanik ta'sirlardan va ishlab chiqarish ta'sirlaridan saqlash xususiyatlari kiradi.

Fiziologik – gigienik vazifalarga kiyimning statika, dinamikada qulayligi, mikroiklim qulayligi kiradi.

Shuningdek, kiyim shaxs to'grisida va kiyim to'g'risida axborot berish vazifasini bajaradi. Kiyimning estetik funksiyasi uning kishi obraziga mos bo'lgan, konstruksiya jixatdan Murakkabligi va haridorgir ko'rinishi bilan tavsiflanadi.

Kiyim assortimenti axolining didi, talabining o'sishi, madaniyatining o'zgarishi natijasida doimo o'zgarib turadi. Kiyimga ikki gurux talablari:

- iste'molchi talablar (gigienik, ekspluatatsion, estetik)
- ishlab chiqarish talablari (tejamkorlik, texnologik) qo'yiladi

Gigienik talablar – insonni tashqi muhitning turli omillaridan himoyalash (sovuq, issiq, nam - ter), mexanik va kimyoviy zararlanishdan himoyalash, organizmni normal hayot faoliyatini ta'minlaydi.

Ekspluatatsion talablar deganda, kiyimning vazifasiga va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishonchliligi va shakli barqarorligi tushuniladi.

Estetik talablar deganda, kiyimning modaga mosligi, yangi materiallardan bejirim tikilganligi, iste'molchini estetik didini qondirishi tushuniladi.

Bu talablar kiyimning sifati va aholi talabi xususiyatlari shakllanishini ta'minlovchi talablar hisoblanadi.

Kam mehnat va kam material sarflab, yuqori sifatli kiyim tayyorlashga yo'naltirilgan ishlab chiqarish talablaridan biri, tejamkorlik bo'lib, u ishlab chiqarishni texnologik, konstruktiv va texnik jixatdan tayyorlash bilan bog'liq

harajatlar, shuningdek iste'molchilarning undan foydalanish harajatlari bilan harakterlanadi.

Texnologik talablar deganda, bir vaqtning o'zida bitta ishlab chiqish oqimida tikish mumkin bo'lgan kiyimlarning tuzulishi va tikish usullarining o'xshashligi, ishlatilgan mashina va moslamalarning bir turli ekanligi natijasida mehnat sarfini qisqartirish va mahsulotni tayyorlashda yuqori texnik - iqtisodiy maqsadga muvofiqligini ta'minlash tushuniladi.

Jinsi gazlamalaridan tikilgan zamonaviy o'g'il bolalar shimiga quyidagi asosiy talablar qo'yiladi:

- Eksploatatsion
- Rang turg'unligi
- Gigroskopikligi
- Tikishga qo'yiladigan talablar

Bugungi kunda jinsi kiyimlar iste'molchilar sevimli kiyimiga aylangan. Kun davomida kiyish davrida kiyim ishqalanish tasirlarga ko'p uchraydi. Har qanday kiyim kiyish davrida ko'p marta yuviladi. Har yuvilganda kiyim kirishish, rang o'chish xususiyatlari o'zgarib boradi. Jinsi shimlarni yuvilgandan so'ng uzunlik va kenglik o'lchamlari o'zgarishi deyarli hammasida uchraydi.

Avvalo ishlab chiqaruvchi ibuyimning etiketkasini tayyorlashdan oldin gazlamaning xususiyatlarini o'rgangan xolda tayyorlashi lozim. Iste'molchi esa shu ko'rsatmalarga rioya qilgan xolda yuvish kerak. Jinsi shimlar yuvilgandan so'ng uning chiziqli o'lchamlari 2 protsentdan ortiq o'zgarmasligi lozim.

Jinsi shimlar chidamliligi yuqori bo'lgan kiyimlar sirasiga kiradi. Lekin bu kiyimning eksploatatsiya davrida yaqqol namoyon bo'ladigan bir kamchiligi mavjud. Tajribalarda shuni angladiki, odam yurgan paytida oyoqlarning ichki yon qismi eng ko'p ishqalanishga uchraydi va vaqt o'tishi bilan bu narsa shim uchastkalariga yemirilish, rang o'chishi, shimning ichki yon yuqori qismida esahatto yirtilishiga ham olib kelishi mumkin. Shuning uchun jinsi shimlarni ichki yon tomonini tikishda 3 ignali maxsus tikuv mashinasidan foydalanish tavsiya etiladi.

O'g'il bolalar jinsi shimplari xaqida gap ketganda ko'z oldimizga ko'k rangdagi buyum keladi. Xaqiqatdan ham 90 protsent shimlar ko'k rangda ishlab chiqariladi. Maxsulot qanday rangda bo'lishi iste'mol davri mobaynida o'z rangini saqlashi lozim.

Jinsilar yuvilganda, quruq yoki nam ishqalanishda, yomg'ir tasiriga uchraganda dastlabki rangidan o'zgarmasligi kerak. Bu o'z navbatida uning xom ashyosi sifatiga bog'liq bo'ladi.[22]

Gigroskopiklik va xavo o'tkazuvchanlik - jinsi gazlamalaridan tayyorlangan buyum chidamliligi yuqori kiyimlar sirasiga kiradi. Jinsi shimplarning gigroskopiklik va xavo o'tkazuvchanlik xususiyati uning tarkibiga bog'liq bo'ladi. Jinsi gazlamalari ko'proq elastan va polyester iplaridan to'qiladi. Buyumning havo o'tkazuvchanligi yaxshi bo'lishligi uchun uning gazlama tarkibiga albatta paxta ipi qo'shilgan kerak.[20]

1.3 O'gil bolalar zamonaviy shimini ishlab chiqarish uchun gazlama tanlash va uni taxlil qilish.

Hozirgi kunda tikuvchilik materiallarni turi juda xilma – xildir. O'g'il bolalar zamonaviy shimini ishlab chiqarish uchun men jinsi gazlamalarini tahlil qilib chiqdim. Jinsi gazlamalarining rivojlanishi va o'zgarib borishi 200 yillik tarixga ega. Xozirga qadar jinsi materiallar tayyorlangan buyumlar iste'molchilarning sevimli kiyimiga aylanib bo'lgan va modadan qolmayapti.

Albatta, iste'molchilar va bozor talabini qonqirishda hom – ashyoni to'g'ri tanlash eng muhim omillardan biri sanaladi. Zamonaviy o'g'il bolalar shimi uchun quyidagi materiallarni o'rganib chiqdim. Jinsi gazlamalari bo'yalish turiga qarab quyidagilarga ajratiladi:

1. Denim (Denim) – bu eng ko'p tarqalgan va qimmat jinsi gazlamalar turiga kiradi. Klassik denim jinsi gazlamasi bo'yalgan va oq paxta iplaridan to'qiladi. Bunday iplardan to'qilgan gazlama bir tomoni bo'yalgan, ikkinchi tomoni oq holda bo'ladi.



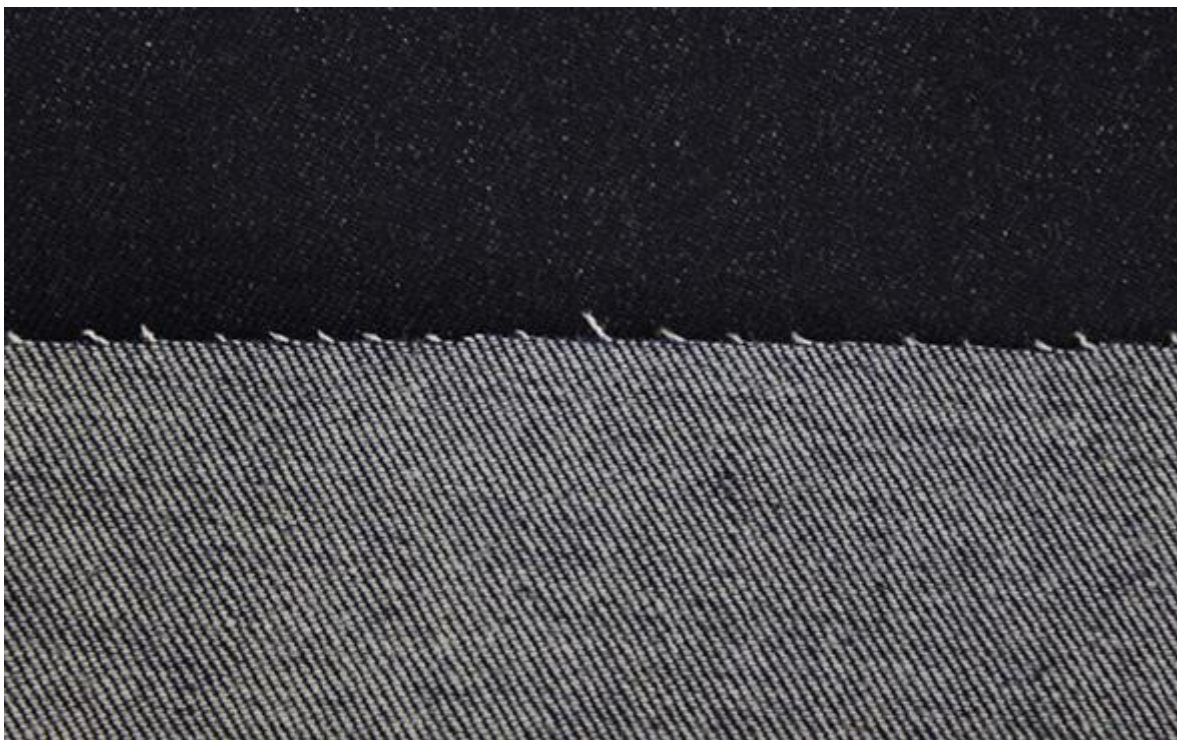
1.3.1- rasm. Denim jinsi gazlamasi

2. Siniq sarja (Serge) – bu turdagi jinsi gazlamasini ajratib olish juda oson. Gazlamaning teskari tomoni to’qilishi archa shaklini eslatadi. Bu gazlama John Walker tomonidan yaratilgan, birinchi marta “Wrangler” brendi tomonidan tikuv buyumlarini ishlan chiqarish yo’lga qo’yilgan. “Wrangler” brendi hozirga qadar siniq sarja gazlamasidan tikuv buyumlari ishlab chiqaradi.



1.3.2- rasm. Siniq sarja gazlamasi

3. Strech (Strench) – bu jinsi gazlamasi laykra (Lycra) nomi bilan ham mashxur. Laykra aslida Fransiyadagi korxona nomi bo'lib, birinchi marta mazkur strech gazlamasini ishlab chiqargan. Strech cho'ziluvchan gazlama bo'lib, bundan tikilgan buyum turli hil o'lchamdagi iste'molchilarga ham mos tushishi mumkin.



1.3.3- rasm. Strench gazlamasi.

4. Jin (Jean) – material yuzasi bo'ylab bir xil ko'k rangdagi qimmat bo'lmagan gazlama. Bu gazlama dastlab Genoa provinsiyasida ishlab chiqarilgan. Mazkur gazlama sifati yuqori bo'lmagan paxtadan tayyorlangan gazlamalar sirasiga kiradi. Dunyodagi ko'p tikuvchilik korxonalari budjet maqsadlarda ushbu gazlamadan foydalanib tikuv buyumlari ishlab chiqaradilar.



1.3.4- rasm. Jin (Jean) gazlamasi.

5. **Shambri (Chambray)** – paxtadan tayyorlangan juda ham yengil va yupqa gazlama. Bu gazlamadan asosan yozgi kiyimlar (ko'ylak, tonika, ich kiyimlar) tikiladi. Gazlamaning zichligi Denimga nisbatan ikki barobar kam.



1.3.4-rasm. Shambri gazlamasi.

6. **Eykru (Ecrú)** – Eykru so'zi "oqartirilmagan" degan ma'noni anglatadi. Bu bo'yalmagan, paxtadan tayyorlangan gazlama bo'lib, gazlamaning rangi xaqiqiy paxta rangiga ega



1.3.5- rasm. Eykru gazlamasi.

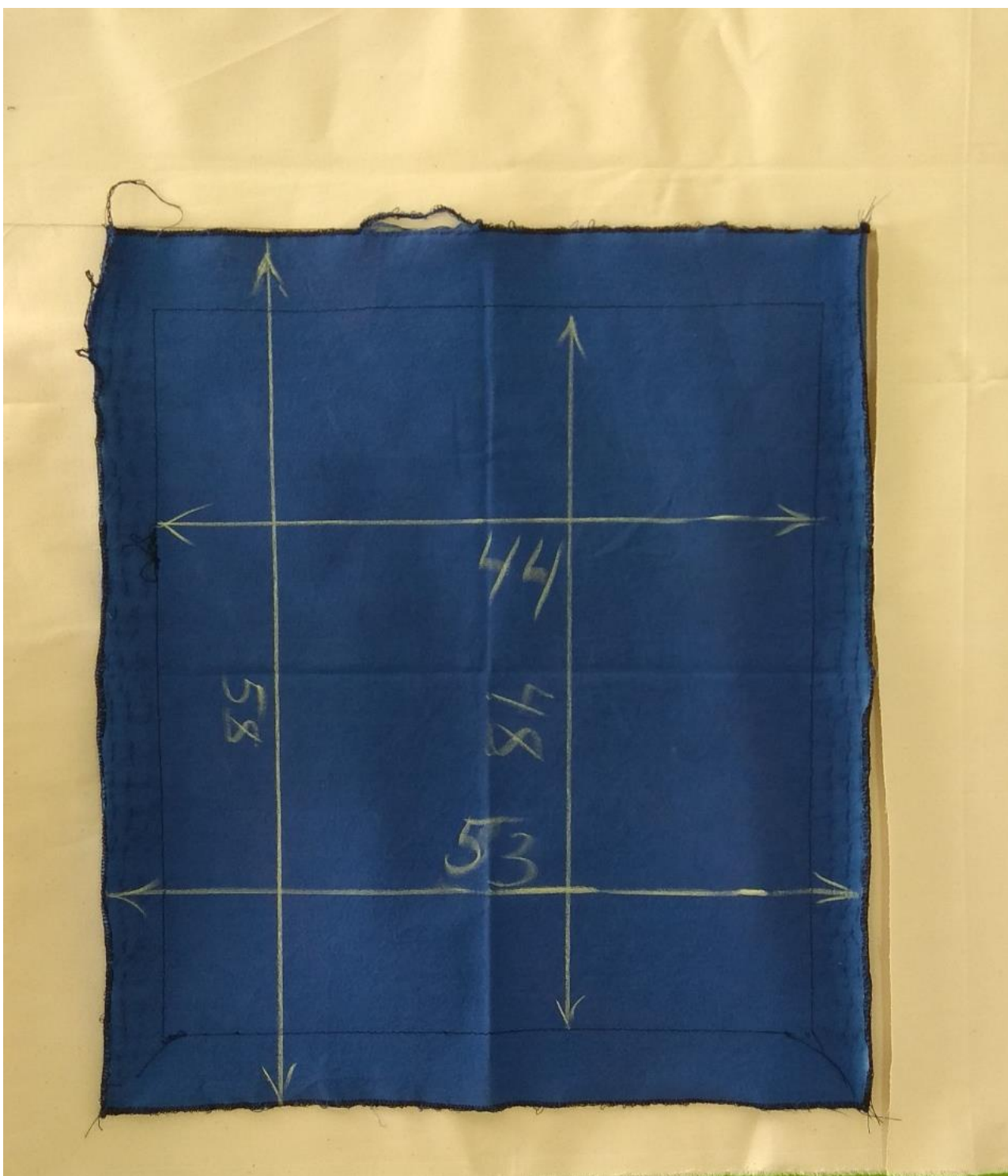
Magistrlik dissertatsiya ishida o'gil bolalar zamonaviy shimini ishlab chiqarish uchun gazlama tanlash qismida paxta tolali gazlama tanlandi. Gazlama tanlashda "Fergana Daewoo" korxonasining mavjud mahsulotlarini o'rganib chiqib, CD24xCD20 128x70 gazlamasi tanlandi. eni 220 sm, 1m gazlamaning massasi 170-185 gr. [25]. Tanlangan material kirishish ko'rsatkichlarini aniqlashda 60x60 o'lchamda oqartirilmagan gazlama na'munasi olindi va buyumning chok mavjud joylarda kirishish ko'rsatkichlarini aniqlash uchun na'munaga ichki tomonda 50x50 o'lchamda to'g'ri chok tikildi.

Bo'yalgan gazlama na'munasi chiziqli o'lchamlari umumiy yuzada tanda ipi yo'nalishi bo'yicha 7 sm, eni bo'yicha esa 2 sm kirishishi aniqlandi. To'g'ri chok tikilgan yuzada tanda ipi yo'nalishi bo'yicha 6 sm, eni bo'yicha 2 sm kirishgani aniqlandi. Olingan natijalar kiyim konstruksiyasini qurish uchun ma'lumot sifatida qabul qilindi. Gazlama kirishish ko'rsatkichlarini aniqlashda "Lyuks Plyus Servis" MChJ korxonasi mutaxassislari ko'rsatmalariga binoan bajarildi va adabiyot sifatida texnik xujjatlar to'plamidan foydalanildi.

Paxta tolali gazlamalar

1.3.1 - jadval

	
PLAIN	TWILL
CD16xCD16 60x60 63~69"	CD24xCD20 108x56 63~69" (2/1)
CD20xCD20 60x60 63~69"	CM30Xcd20 130x65 63~69" (2/1)
CD20xCD20 52x44 63~69"	CM30xCD30 130x70 63~69" (2/1)
CD30xCD30 68x68 63~69"	CD20xCD16 128x60 63~69" (3/1)
CD30xCD30 75x75 63~69"	CD20xCD20 108x58 63~69" (3/1)
CD30xCD30 76x68 63~69"	CD16xCD12 96x48 63~69" (3/1)
CM40xCM40 133x72 63~69"	
SATEEN	MEDIUM WIDTH (71"~85")
CD40xCD40 127x79 59~71" (4/1)	CD16xCD12 96x48 71~85" (3/1)
CM40xCD40 127x79 59~71" (4/1)	CM40xCD40 127x79 71~85" (4/1)
CM40xCM40 127x79 59~71" (4/1)	CD30xCD30 75x75 71~85" (1/1)
	CD30xCD30 76x68 71~85" (1/1)



1.3.6-rasm. CD24xCD20 128x70 gazlama na'munasi

1.4 O'gil bolalar zamonaviy shimlariga kimyoviy pardozi berish texnologiyalari tadqiqi va qo'llaniladigan jihozlar

Jinsi shimlar va kiyimlar ishlab chiqarishda turli hildagi materiallar qo'llaniladi. Yillar davomida jinsi kiyimlarga ishlov berish va tikish texnologiyalari o'zgarib va rivojlanib bormoqda.

50 – yillarda jinsi kiyimlarni tikish uchun yarim tayyor jinsi materiallar foydalangan. Bu materiallar “Raw”, “Denim” yoki “Rigid” to'quv stanoklarida ishlab chiqarilgan. Dastlab bu hildagi materiallarga parafinlar asosida kimyobiy moddalarni shimdirish orqali ishlab chiqarilgan. Bunday usuldagi gazlamaga kimyoviy pardozi berish undan tayyorlangan mahsulotlarni uzoq muddatga saqlashga yordam berardi. Dastlabki jinsi gazlamalarning asosiy kamchiliklaridan biri bu materialning yuvish pardozidan so'ng uning kirishishi natijasida tayyor mahsulotning chiziqli o'lchmalarining o'zgarib qolishidir. Yuqorida keltirilgan to'quv stanoklarida ishlab chiqarilgan jinsi gazlamalarining kimyoviy pardozdan so'ng 10 % gacha kirishar edi.[21]

Ikki yuz yillik tarixga ega bo'lgan jinsi gazlamalari va ularga ishlov berish texnologiyalari hozirgi kunga qadar rivojlanib keldi. Hozirgi kunga qadar dunyoning yetakchi tikuvchilik korxonalari, tekstil sohasidagi olimlarimiz tomonidan 15 dan ortiq ishlov berish texnologiyalari o'ylab topildi. Bu texnologiyalar orqali ishlab chiqarilgan mahsulotlar iste'molchilar talabini qondirib, dunyo bozorlaridan joy egallab kelmoqda.



1.4.1- rasm. Deyarli ishlov berilmagan jinsi gazlamalari.

Sanford texnologiyasi – eng ko'p qo'llaniladigan texnologiyalaridan biri hisoblanadi. Bu texnologiya o'tgan asrning 20 – yillarida “Sanfired Corp” korporatsiyasi tomonidan ishlab chiqilgan. Texnologiyani ommaviy tarzda qo'llash uchun 20 yil muddat va katta miqdordagi pul mablag'lari sarflandi. Uzoq yillar davomida olib borilgan tadqiqotlar o'z samarasini berdi. Bu texnologiya asosida ishlab chiqarilgan gazlama faqatgina 2 % gacha kirishar edi. Sanford texnologiyasi asosida birinchi marta “Wrangler” brendi ostida o'g'il bolalar uchun jinsi shimlari ishlab chiqarila boshlandi. 1957 – yildan boshlab esa, Levays (Levis') korxonasi tomonidan qo'llanila boshlandi. Keyingi yillarda Sanford texnologiyasi rivojlanib va arzonlashib bordi.



1.4.2- rasm. Sanford texnologiyasi

Pemza bilan yuvish (kislotali yuvish) – bu texnologiyada jinsi shimlarni pemza va xlorli kislota bilan yuviladi. Bu texnologiya tayyor buyumni ko'rinishini yaxshilashni tezlashtirish uchun qo'llaniladi. O'rtacha 130 juft jinsi shimlarni 680 litr suvda 150 kg pemza bilan 1 soatdan 6 soatgacha yuviladi.



1.4.3- rasm. Pemza bilan yuvish.

Enzimlar bilan yuvish texnologiyasi – mazkur texnologiya enzimlar bilan yuvish texnologiyasidan ko'ra ekologik toza hisoblanadi va kamroq mehnat sarf etiladi. Bunday usuldagi kimyoviy pardozi berishdan so'ng materialning yumshoqligi ortadi va gazlama tarkibidagi selluloza kamayadi.



1.4.4 - rasm. Enzimlar bilan yuvish.

Jilvirlash texnologiyasi – bu texnologiya ko'proq qalangi yupqa bo'lgan jinsi gazlamalari uchun qo'llaniladi. Bunday yuvishdan so'ng buyumning cho'k mavjud

bo'lgan uchastkalarida oqish ko'rinishdagi effektlar paydo bo'ladi. Bu texnologiya birinchi marta "Silver Clothing Company" korxonasi tomonidan qo'llanilgan.



1.4.5 - rasm. Jilvirlash texnologiyasi

Yo'gli yuvish texnologiyasi - bu texnologiya 1992 – yil "Tommy Bahama Denim" korxonasi tomonidan birinchi marta qo'llanilgan. Mazkur texnologiyada jinsi shimlarga 2 marta kimyoviy pardozi beriladi. Birinchi jarayonda shimlarga enzimlar bilan buyum o'z rangini yo'qotgunga qadar yuviladi. Ikkinchi jarayonda buyumlarni silikonlar bilan bo'yaladi. Bo'yashdan so'ng buyum huddi yog'langan ko'rinish oladi va yumshoqligi ortadi. Bu texnologiya samarasi mutahhassislar tomonidan juda yuqori baho berilgan. Hozirga bu texnologiyadan "Diesel", "Reply", "Gap" kabi brendlar foydalanadi.



1.4.6- rasm. Yog'li yuvish texnologiyasi.

Qum bilan ishlov berish – bu texnologiya boshqalarga nisbatan farq ancha qiladi. Bunda farqli ravishda jinsining alohida joylariga yoki detallariga qum bilan ishlov beriladi. Masalan: belbog' qismi, tizza va cho'ntak qismlariga. Bu texnologiyani qo'llaganda tayyor buyum huddi eskirganlik ko'rinishini oladi.



1.4.7- rasm. Qum bilan ishlov berish.

Bog'lash usuli bilan yuvish texnologiyasi – bu texnologiyada yarim tayyor jinsi shimlar yuvish va bo'yash jarayonlaridan iborat. Bunda jinsi shimlarning ayrim joylariga pardozi beriladi holos. Kimyoviy pardozi berishdan oldin shimlarni rezinalar yordamida tahlalab bog'lanadi. Mana shunda shimning ochiq qolgan uchastkalariga

kimyoviy pardozi beriladi. Bu texnologiya 60 va 70 –yillarda hippy uslubida modaga kirgan.



1.4.8- rasm. Bog'lash usuli bilan yuvish texnologiyasi

Tayyor holatda pardozi - bu texnologiya ko'proq iste'mochilar va bozor talabini o'rgangan holatda amalga oshiriladi. Bunda material hech qanday pardozi bo'lmagan tikib tayyorlanadi va bozor talabini o'rgangan holda moda yo'nalishiga mos ravishda bo'yaladi va pardozi beriladi.



1.4.9- rasm. Tayyor holatda pardozi

Indigo – bu texnologiya faqat indigo deb nomlanuvchi materiallar uchun qo'llaniladi. Shimga ishlov berish jarayonida suvga jo'xori suyuqligi qo'shiladi va ishlovdan keyin tayyor mahsulot qizg'ish tus oladi. Bu texnologiya birinchi marta Levays (Levi's) brendi tomonidan 1971 – yilda qo'llanilgan.



1.4.10- rasm. Indigo texnologiyasi

Tarash texnologiyasi – bu texnologiyasi oxirgi yillarda juda ham rivojlandi. Bunday kimyoviy pardoqlashdan so'ng shimlarning tuklari yuzasiga chiqib qoladi. Bunday tuklarni chiqarish oldinlari tuk chiqaruvchi maxsus uskunlarda bajarilar edi. Bunda esa materialning kimyoviy pardoqdan so'ng kirishish ko'effitsientlari juda yuqori bo'lib ketadi.



1.4.11- rasm. Tarash texnologiyasi

Yirtiqlar, yeyilishlar hosil qilish - bu texnologiyada tayyor shimlarni kuchli ishqor moddalar bilan shimning ayrim uchastkalariga ishlov beriladi. Bunda ishlov berilgan joyda yirtiqlar, teshiklar va yeyilgan joylar hosil bo'ladi. Mazkur texnologiya Angliyalik modelyer Katherine Hamnett tomonidan qo'llanilgan. 1985 – yillarda Yevropada bu narsa modaga kirgan.



1.4.12- rasm. Yirtiqlar, yeyilishlar hosil qilish

Rangli bo'rlar bilan yuvish – mazkur texnologiyada bo'rlar bilan yuvilgan buyum rangi sezilarli darajad o'zgaradi. Bu texnologiyaning samarasi juda yuqori bo'lib, buyumni kimyoviy moddalar bilan yuvish orqali istalgan rangdagi mahsulotni olish mumkin. Buyumning rangi ekspluatatsiya davrida uzoq vaqt hizmat qiladi.



1.4.13- rasm. Rangli bo'rlar bilan yuvish

Chap diagonal - bu texnologiya faqatgina material to'qimasi guli pastdan yuqori chap tomonga bo'lgan materiallar cuhun qo'llaniladi. Shuni aytib o'tish lozimki, 90 % jinsi materiallarning to'qimasi guli diagonal ko'rinishda pastdan yuqori o'ng tomonga yo'nalgan bo'ladi. Kimyoviy yuvishdan so'ng material yumshoq holatga keladi. Bundan hom ashyodan foydalanishda mehnat sarfi ko'p tikuv va oxirgi ishlov berish jarayonida qattiq texnik nazorat talab etiladi.



1.4.14-rasm. Chap diagonal

“Qorli” yuvish – bu kislotalar bilan yuvishning bir turi bo’lib, oqartirish joylarida yorqin oq rang ko’rinishini beradi.



1.4.15- rasm. “Qorli” yuvish

Eykru – bu bo’yalmagan hom jinsi material bo’lib, bu hom ashyodan foydalanilganda hech qanday kimyoviy pardozi berilmaydi. Materialning hom holatda qanday bo’lgan bo’lsa, shundayligicha qoladi.



1.4.16-rasm. Eyku texnologiyasi

Pinto yuvish – bu jinsining yuvish texnologiyasi emas balki, material turi hisoblanadi. Ma’lumotlarga qaraganda birinchi oqartirilgan jinsi texnologiyasi hisobllanadi. 1969 – yilda “Conen Lills” tikuvchilik korxonasini sel oqibatida suv bosadi. Millionlab metr jinsi materiallarni saqlab qolish uchun uni quritish juda zarur edi. Materiallar yuzlalarida turli hil dog’lar, chiziqlarni yo’qotish uchun muhandislar hom ashyoni erituvchi moddalar bilan yuvishdi. Natijada ajoyib teksturali material olindi. Dizaynerlar ushbu hom ashyodan o’smir yoshdagi o’g’il bolalar uchun jinsi shinlarni ishlab chiqara boshlashdi. Bu shimlar o’smirlar o’rtasida modaga kirib “Pinto jinsilari” deb nom oldi.



1.4.17- rasm Pinto yuvish.

Tabiiy teri – jinsi materiallarga tabiiy teri singari ko’rinish berish uchun kimyoviy moddalar bilan yuvish texnologiyasi. Bu texnologiya “Raw” deb ataluvchi jinsi materiallari uchun qo’llaniladi. Bu ikkita etapdan iborat bo’lib, ikkinchi etapda materialning yuzasi yupqa polimer yoki silicon asosli qoplama qilinadi. Bu juda ham murakkab va ko’p mehnat talab etuvchi texnologiya bo’lib, kimyoviy pardozi jarayonida material modda shimdirilishi emas, balki qoplanishi kerak bo’ladi.



1.4.18-rasm. Tabiiy teri kabi ko'rinishi.

Kimyoviy pardoqlash uskunalari

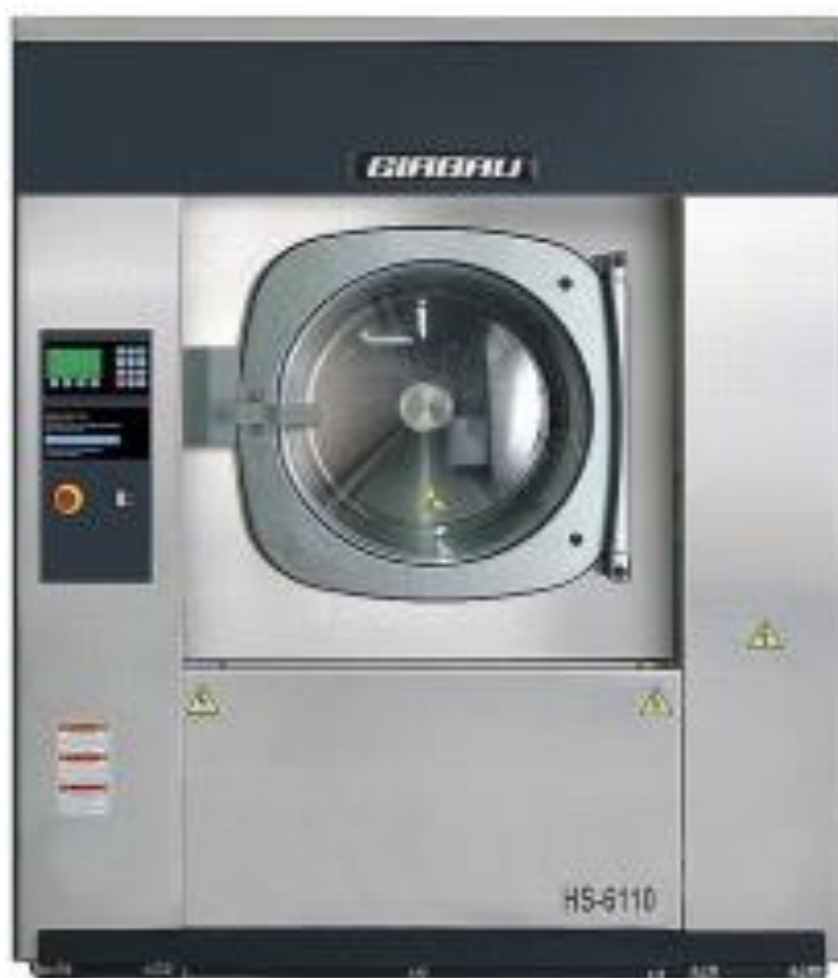
1. Goldfist XGQA-70 – yuvish mashinasi. “Shanghai Goldfist Machinery Co., Ltd”. Xitoy. Sig’imi 70 kg, barabam aylanish tezligi 36/min, suv sig’imi 703 litr, baraban aylanishini avtomatik nazorat qilish sistemasiga ega, past vibratsiyaga ega, o’lchami 1950/1650/1730 mm, qoldiq namlik 50 %, mashinaning og’irligi 2800 kg.



1.4.19-rasm. Goldfist XGQA-70 – yuvish mashinasi

2. Girbau HS-6110 – yuvish mashinasi. “Girbau Group” mahsuloti. Ispaniya. Sig’imi 110 kg, aylanish tezligi 970/min, mikroprotssessorli boshqarish tizimi, monitor mavjud, mashina olchami 206.8/177/193.9 mm, “Twin Lock” ikki

tomonlama havfsizlik tizimi, “GDRIVE” baraban aylanish tezligini nazorat qilish va vibratsiyani kamaytirish tizimi, “Aquamixer” sovuq va issiq suvni aralashtirishni boshqarish tizimi, “Aqua fall” suv harajatini kamaytirish tizimiga ega.



1.4.20-rasm. Girbau HS-6110 – yuvish mashinasi

3. Goldfist HG-70 – quritish uskunasi. Sig’imi 70 kg, baraban sig’imi 1400 litr, quritish vaqti 40-60 min, o’lchami 2420/1630/1650 mm, og’irligi 840 kg.



1.4.21-rasm. Goldfist HG-70 – quritish uskunas

4. Girbau ST 100 – quritish uskunas. Sig’imi 130 kg, baraban diametri – 1470 mm, baraban chuqurligi – 1500 mm, baraban sig’imi 2545 litr, o’lchami 2010x2590x4500.



1.4.22-rasm. Girbau ST 100 – quritish uskunas

5. “Вязьма ЛБ-240П” – yuvish uskunası. «Вяземский машиностроительный завод», Rossiya. Suv sig’imi 240 litr, “KCOM-1.3” avtomatik boshqaruv tizimi, o’lchami 2860/ 2050/2550 mm, og’irligi 8000 kg.



1.4.23-rasm. “Вязьма ЛБ-240П” – yuvish uskunası

5. “Вязьма С-55” – quritish uskunası. «Вяземский машиностроительный завод», Rossiya. Sig’imi 55 kg, baraban diametri - 1118×1041 mm, havo oqimi l/sek 755, o’lchami 2177×1178×1725



1.4.24-rasm. “Вязьма С-55” – quritish uskunasi

6. ”OZONE DENIM” OLS-OC-1300– yuvish uskunasi. Suv sig’imi 1300 litr. Kuniga 2000 donagacha buyumga pardosh breish mumkin, quritish sistemasiga ega. Uskunada qo’shimcha paragenerator mavjud bo’lib gaz harajatlarini kamaytiradi. Ekologik toza. [27]



1.4.25-rasm. "OZONE DENIM" OLS-OC-1300– yuvish uskunasi

2-BOB. O'G'IL BOLALAR ZAMONAVIY SHIMLARINI LOYIXA-KONSTRUKTORLIK XUJJATLARINI ISHLAB CHIQISH

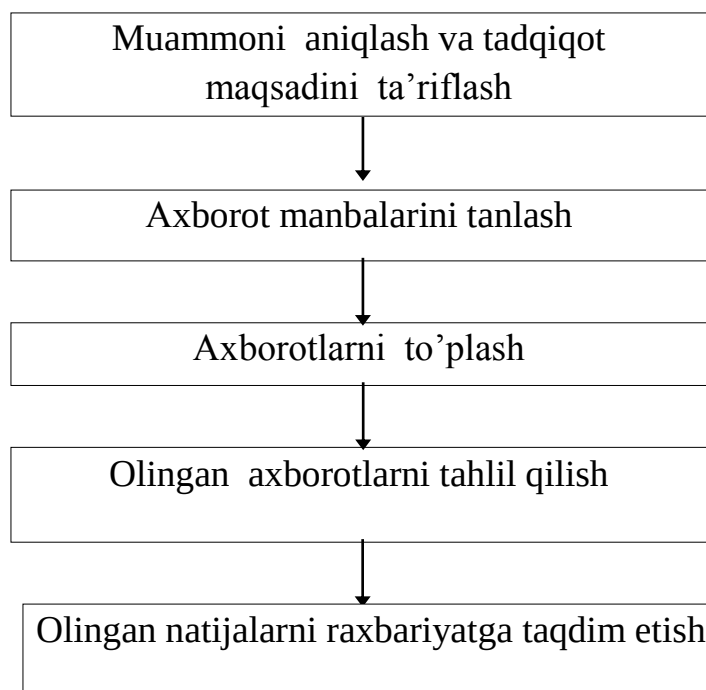
2.1 Marketing tadqiqotlarini o'tkazish va uni taxlil qilish

Marketing - bu qat'iy fanning va bozorda samarali faoliyat korsatishning mujassamlashishidir. Bu atama dastlab 1902 yilda AQShda paydo bolgan, 20 yildan keyin esa bu atamadan jahonning kopgina mamlakatlari foydalana boshladilar. Marketing (market) so'zi ingliz tilidan tarjima qilinganda "bozordagi faoliyat" ma'nosini anglatadi.

Marketing - murakkab, dinamik, kop qirrali tushunchadir, bu esa marketingga tamoman universal tavsif berish mumkin emasligidan dalolatdir. Songgi yillarda chop etilgan marketingga doir adabiyotlarda marketingning juda kop ta'riflari berilgan. Ulardan ba'zi birlarini keltirish lozim .

Xozirgi kunda marketing iste'molchilar talabini qondirish bilan bog'liq bolgan hamma faoliyat turlarida qollaniladi.

Marketing tadqiqotlarini o'tkazish asosan besh bosqichdan iborat bxladi. Quyidagi 2.1.1-chizmada marketing tadqiqotlari o'tkazishning ana shu besh bosqichi keltiriladi.



Bugungi kunda tikuvchilik sanoatida ham marketing alohida ahamiyatga ega. Kichik tikuv korxonalarida bitta sotuv bolimi vakili ishlashi mumkin, lekin yirik

tikuvchilik korxonalarida katta marketing va sotuv bo'limi faoliyat krsatadi. Bu bo'limni direktor boshqaradi. Ushbu bo'lim koxonaning ishlab chiqargan tovarini sotish uchun reteylerlar bilan o'zaro aloqani o'rnatish bilan shu'gullanadi. Bo'limdagi xodimlar korxonaning ishlab chiqarish hajmi to'g'risida to'liq ma'lumotlarga ega bo'lishi kerak. Shundagina ular sotilishi kerak bo'lgan mahsulotni sonini va bahosini belgilaydilar. Marketing va sotuv bo'limi hodimlari reteylerlar bilan majlis o'tkazishganda, dizaynerlar ham ishtirok etishlari shart. Reteylerlar buyurtmaning hajmi va bahosi bilan shu'gullansa, dizaynerlar matolar va dizayn bilan shu'gullanishadi. Marketing va sotuv bo'limining mutahassislari merchandayzerlar bilan ham xamkorlik qiladilar, chunki ular mahsulotni sotish joylariga kelishilgan vaqtda yetkazib berishga javob beradilar.

Marketing tadqiqotini o'tkazishda men 10 ta savoldan iborat savolnoma tuzdim.

Savolnoma

Familiyangiz _____ Yoshingiz _____

Ismingiz _____ Kasbingiz _____

Yashash manzilingiz _____

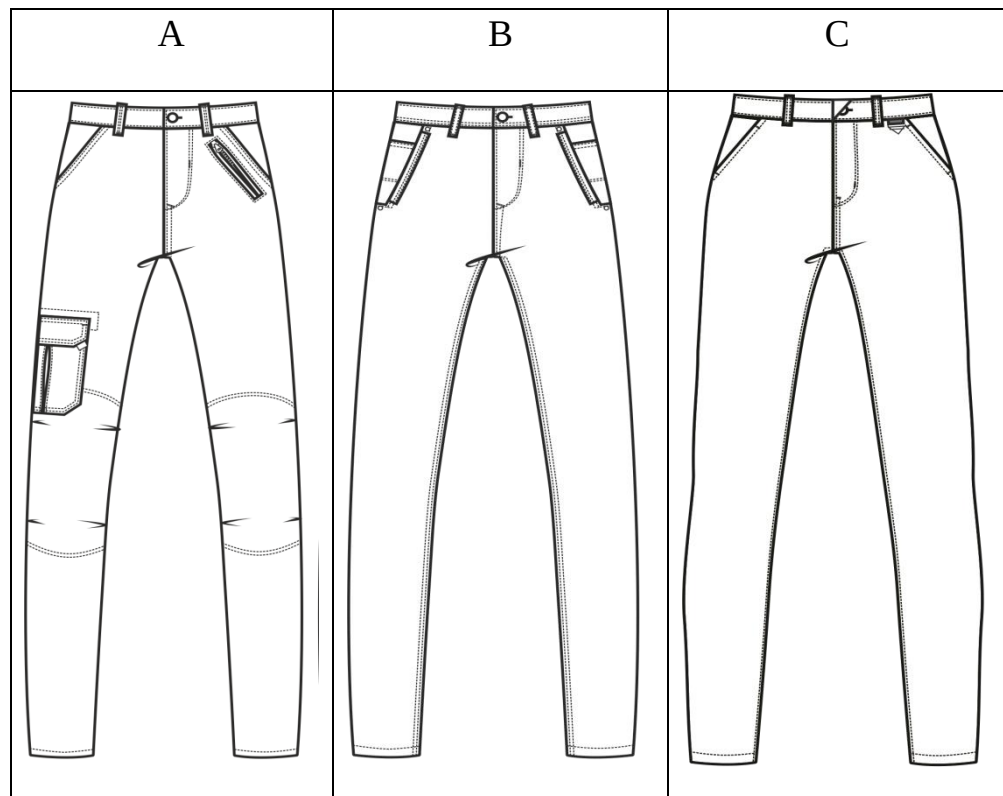
1. Zamonaviyo'g'ilbolalarshimi qanday uslubdabo'lishini hohlaysiz ?

- a) Klassik
- b) Jinsi
- c) Sport
- d) Modern

2. Zamonaviyo'g'ilbolalarshimini qanday bo'lishini hohlaysiz ?

- a) To'g'ri
- b) Yopishgan
- c) Yarim yopishgan
- d) Trapetsiya shaklida

3. Quyidagi modellardan qaysi birini tanlagan bo'ladingiz



4. O'g'ilbolalarshimidaumumiynechtacho'ntaklarbo'lishinihohlaysiz ?

- a) 2 ta
- b) 4 ta
- c) 6 ta
- d) 5 ta

5. Tanlaganmodelingizqandayrangdabo'lishinihohlaysiz ?

- a) Ko'k
- b) Sariq
- c) Kulrang
- d) Qora

6. Tanlaganmodelingizningmaterialiqandaybo'lishinihohlaysiz

- a) Cho'ziluvchanaralashtolali
- b) Paxtaligazlama
- c) Cho'ziluvchansistetiktolali
- d) Menibuyumningmaterialiqiziqtirmaydi

7. O'g'ilbolalarshimidaturlibezak (bezakchoklar, detallar)larbo'lishinihohlaysizmi ?

- a) Ha bo'lishinihohlayman
- b) Bezaklarsiz
- c) Faqatbezakchoklar

d) Naqshlirasmlarbo'lishinihohlayman

8. Tanlagan modelingizni quyidagi qaysi materiallardan tikilishini hohlaysiz /

a)	b)
	
c)	d)
	

9. Zamonaviy o'g'il bolalar shimida o'ntaklarini quyidagilardan qaysi birini bo'lishini hohlaysiz ?

a)	b)
----	----



c)



d)

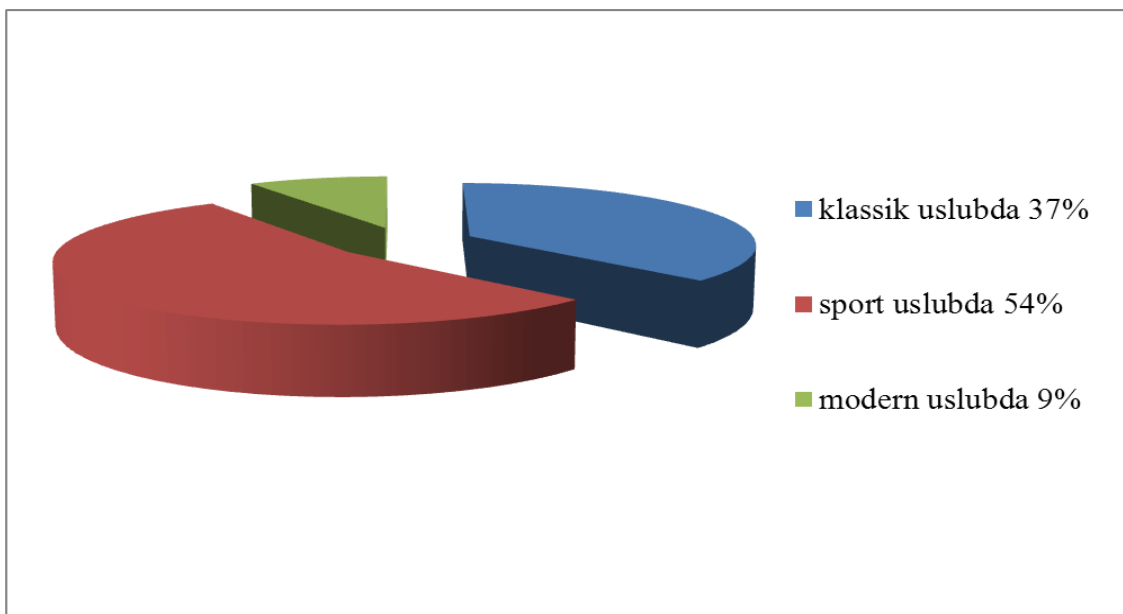


10. Hozirgikunga qadar qaysi brendlarning mahsulotlarini iste'mol qilgansiz ?

- a) AQSH (Levi's, Wrangler, Lee)
- b) Turkiya (Colin's, Mavi Jeans)
- c) Italiya (Diesel, Armani Jeans)
- d) Germaniya (Mustang)

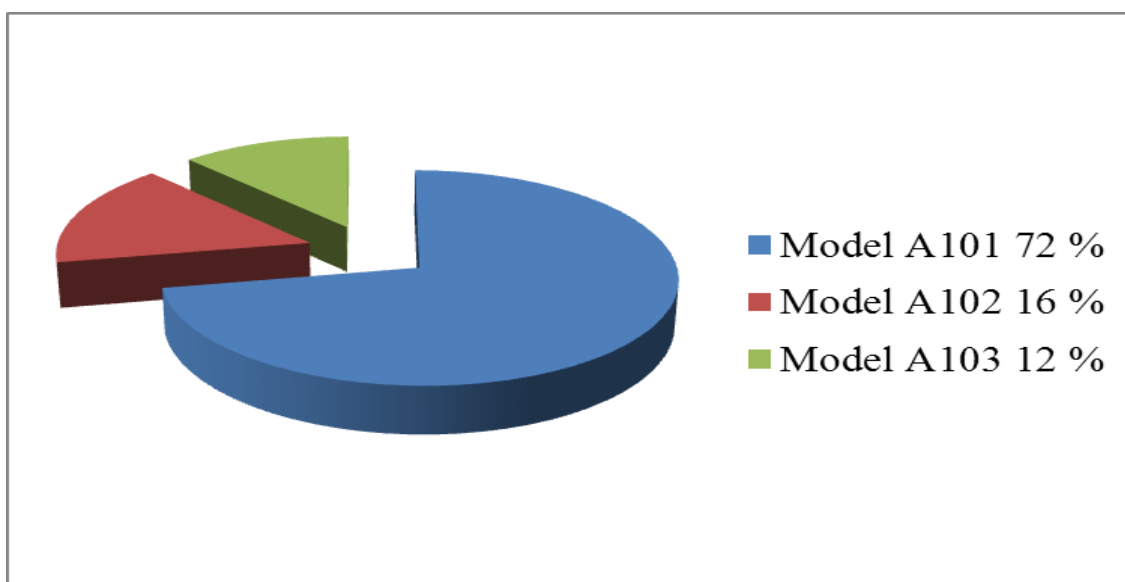
Marketing tadqiqotlari 172 nafar o'g'il bolalarda o'tkazildi. Natijalar 4 ta ko'rsatkichlar bo'yicha diagrammalar ko'rinishida ifodalandi.

Tadqiqotlar natijasida o'g'il bolalar zamonaviy shiminig uslubi bo'yicha quyidagi natijalar olindi:



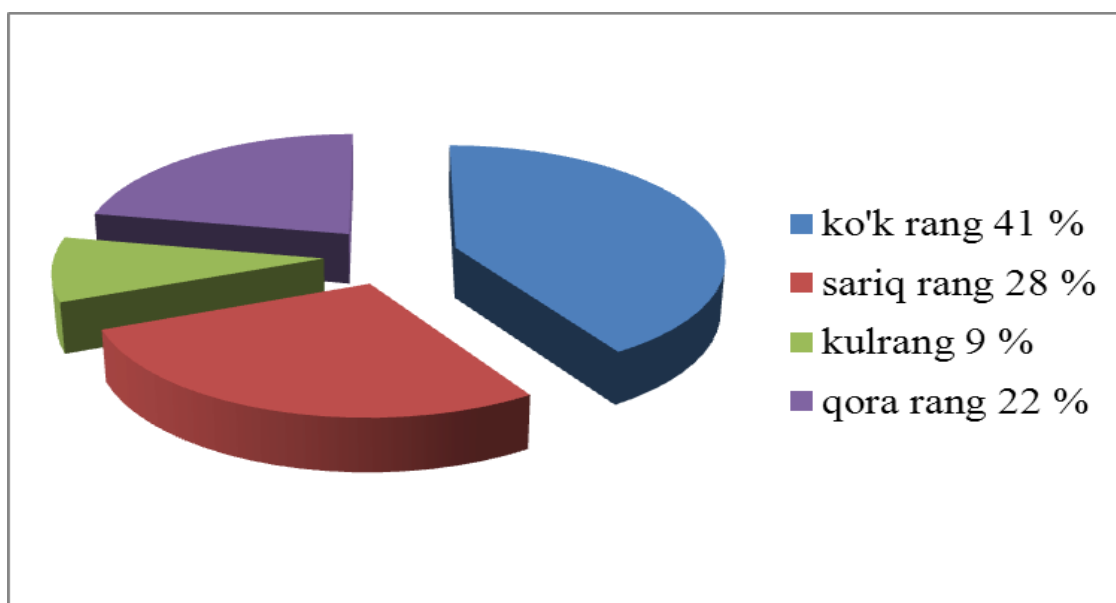
2.1.1 – diagramma.

Na'muna modellar bo'yicha quyidagi natijalar olindi:



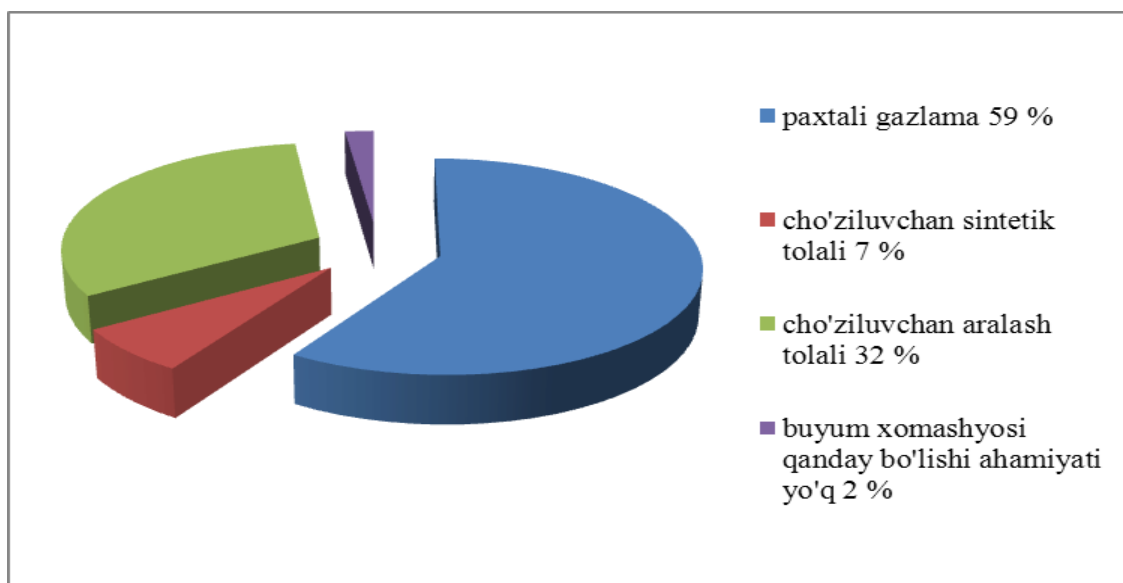
2.1.2 - diagramma

Zamonaviy o'g'il bolalar shimining rangi bo'yicha quyidagi natijalar olindi:



2.1.3 – diagramma.

Zamonaviy o'g'il bolalar shimining gazlamasini tanlash bo'yicha quyidagi natijalar olindi:



2.1.4 – diagramma.

2.2 Marketing tatqiqotlari taxlili asosida o'gil bolalar zamonaviy shimini eskiz model na'munalarini ishlab chiqish

1- taklif model

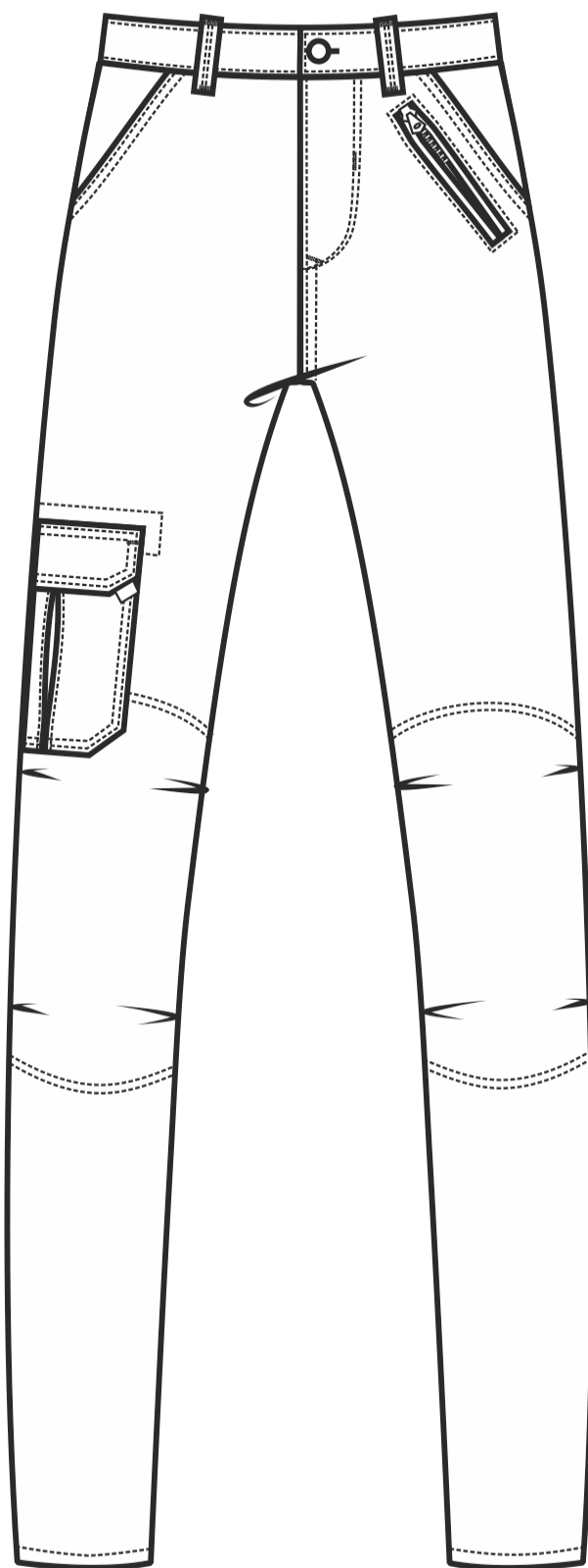
Zamonaviy o'g'il bolalar shimini yaratishda birinchi taklif modelim o'smir yoshdagi o'g'il bolalar uchun mo'ljallangan. Shimning old bel qismida 3 ta cho'ntagi bor. Tizzadan yuqori o'ng qismida ham cho'ntagi mavjud. Shimning tizza yuqori va pastki qismiga 2 tadan vitochka loyihalanganva ularning atrofidan ovalsimon shaklda bezak chok yuritilgan. Shimning bel kamarida 5 ta kamar tutgichi bor. Orqa bo'lakda 2 to'rtburchaksimon qoplama cho'ntagi bor. Orqa bo'lak tizza qismida kesim mavjud va etak qismida ham 8-10 sm kesimi bor. Bezak choklar bilan tikilgan.

2 - taklif model

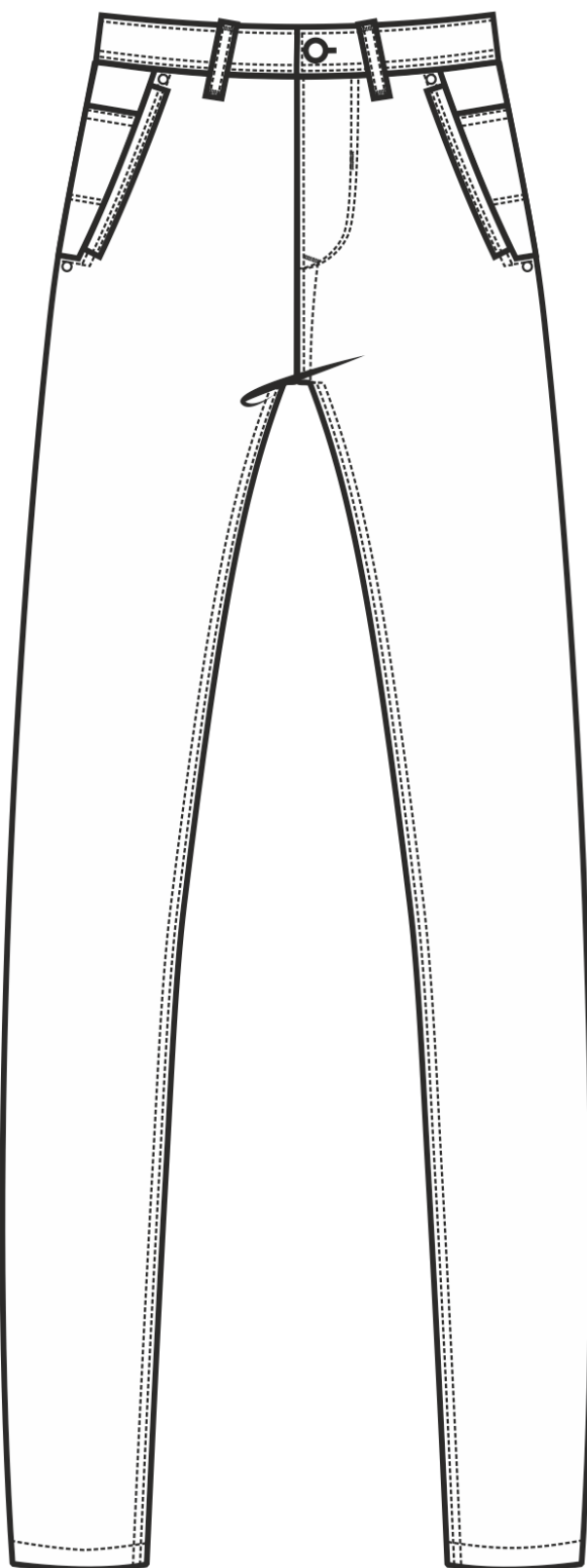
Magistrlik dissertatsiyasi uchun tanlangan 2 – taklif modelim o'smir yoshdagi o'g'il bolalar uchun mo'ljallangan. Bichimi yopishgan, old qismida 2 ta cho'ntagi bor. Bundan tashqari shimning o'ng tomon bo'ksaning pastki qismida cho'ntagi ham bor. Shimning ort bo'lagi etak qismida 8-10 smli kesimi mavjud va bezak chok bilan tikilgan. Orqa cho'ntaklari to'g'ri to'rtburchaksimon, o'rtasida bezak choki mavjud. Shimning bel kamarida 6 ta kamar tutgichi bor. Shimning orqa bo'lagida koketkasi bor.

3 – taklif model

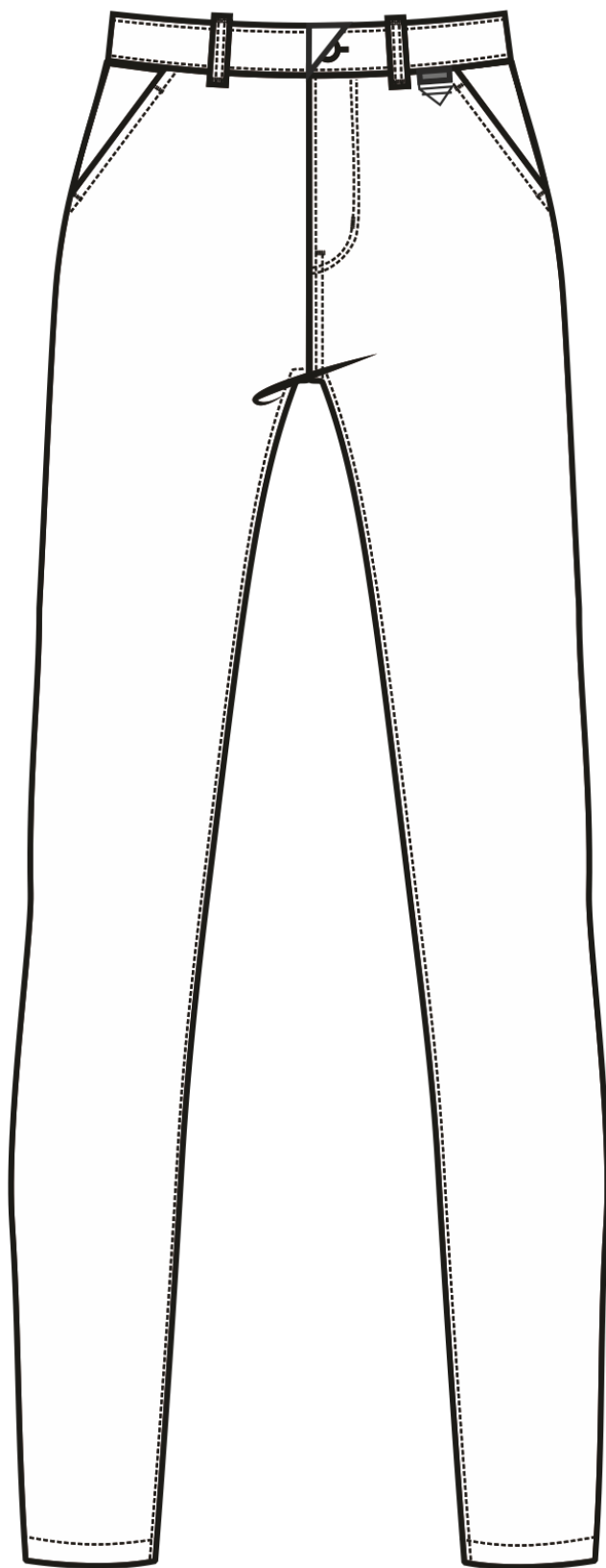
Dissertatsiyada tanlagan 3 – modelim klassi uslubda loyihalangan. Old qismida 2 ta cho'ntagida bor. Bel qismida 5 ta kamar tutgichi mavjud. Shimning ort bo'lagida 2 ta listochka cho'ntagi bor. Ort qismidagi 2 ta vitochka qiya qilib loyihalangan.



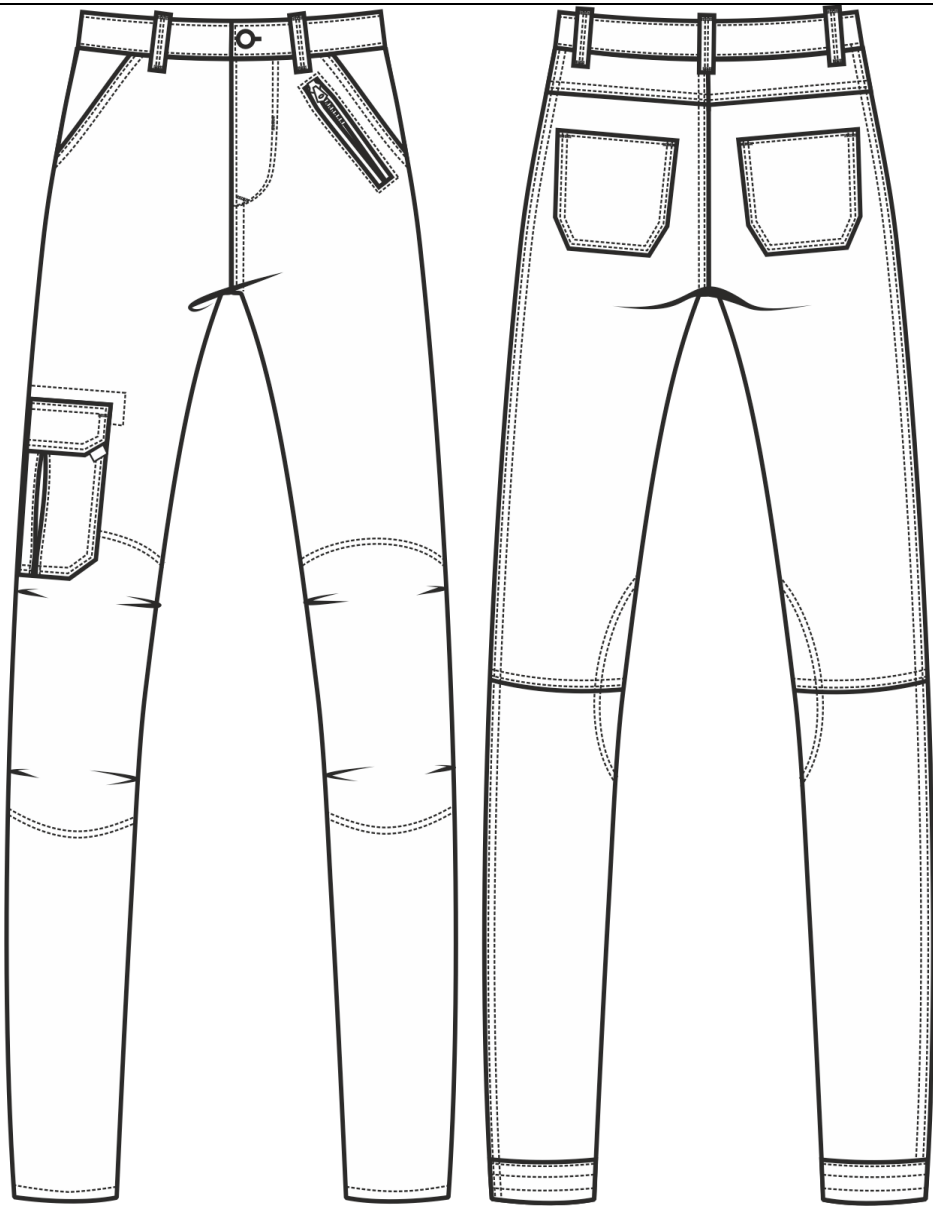
2.2.1-rasm. 1 – taklif model

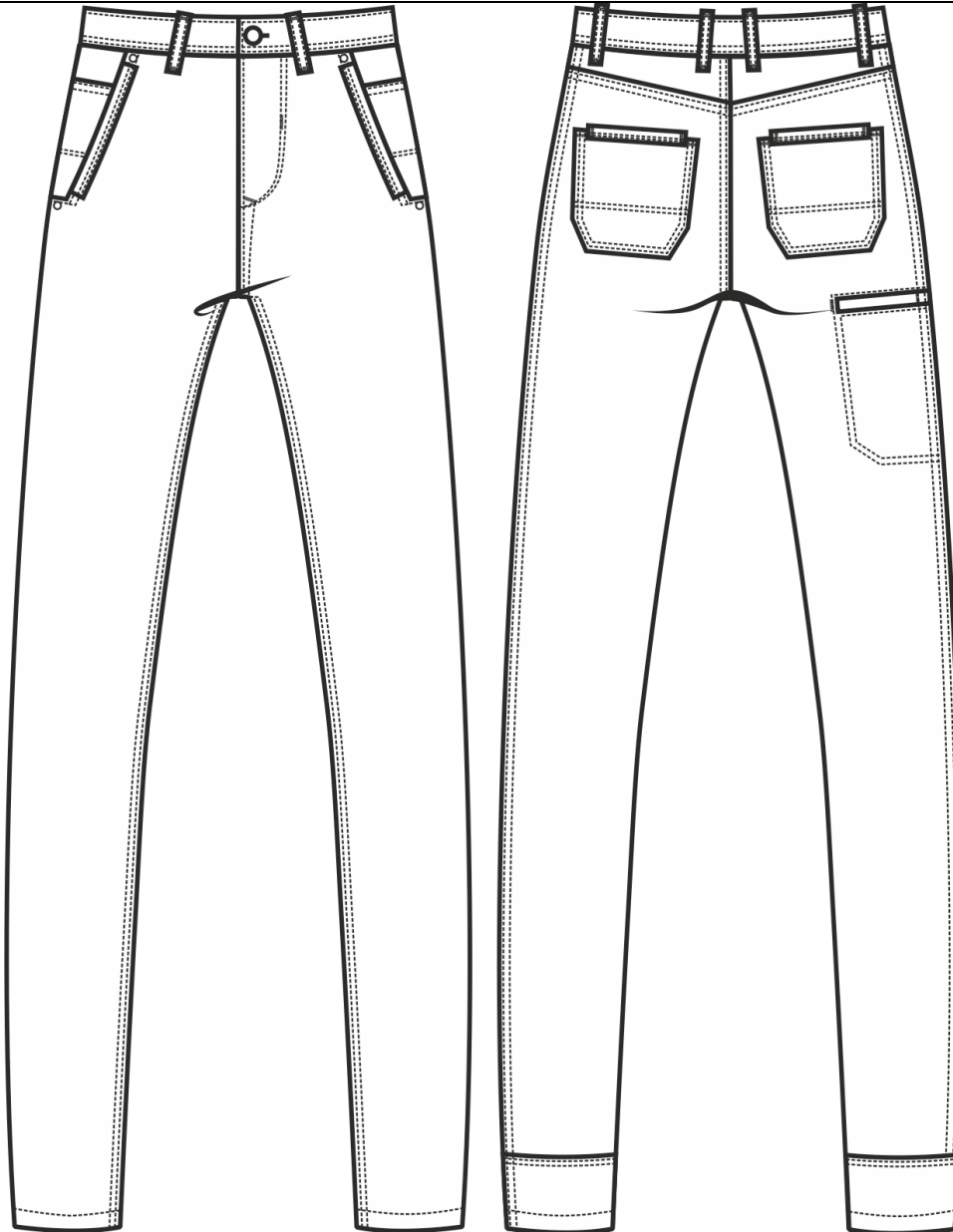


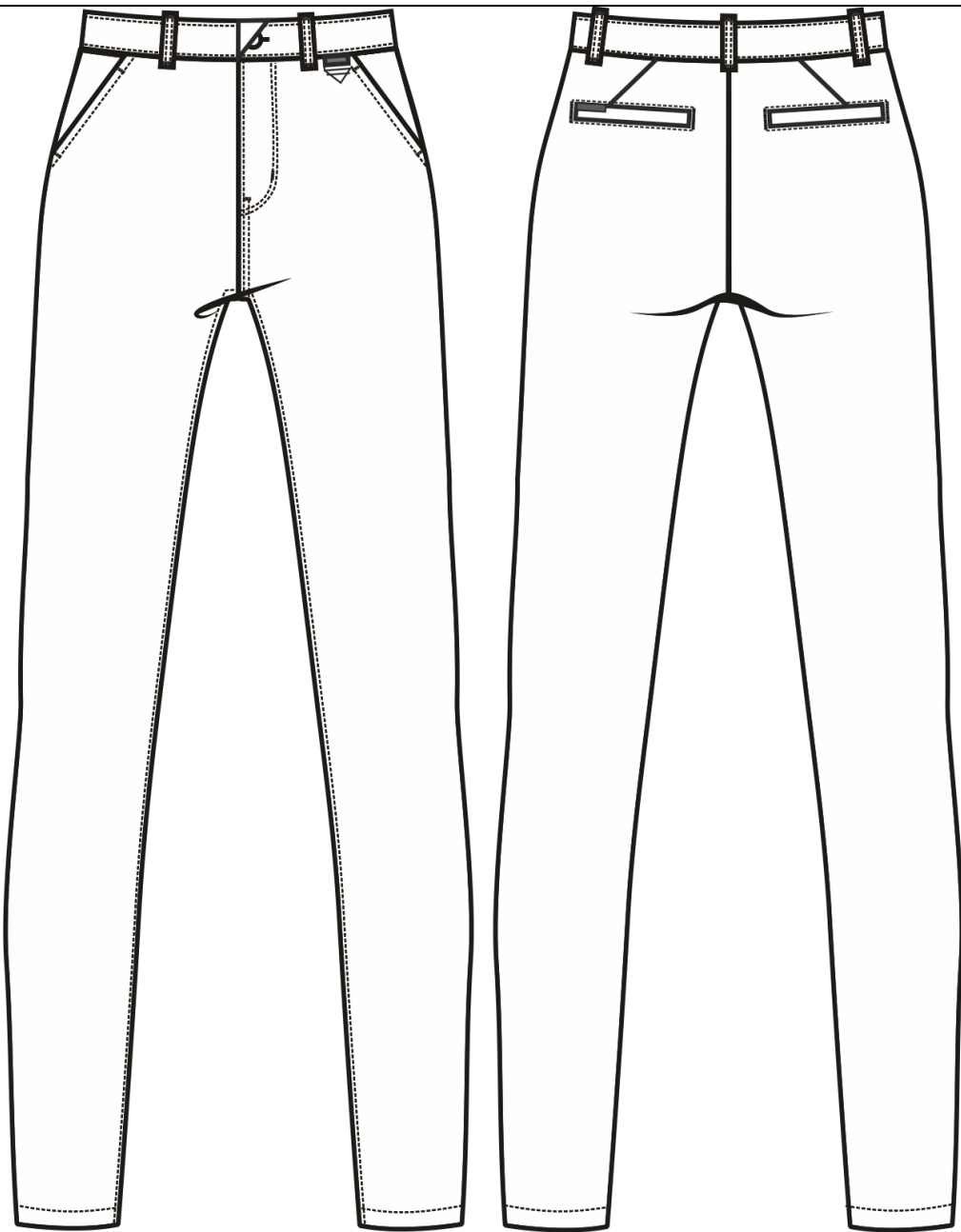
2.2.2-rasm. 2 – taklif model



2.2.3-rasm. 3 – taklif model

Tehnik tavsif		Model № A101, «Azizbek»
Nomlanishi - erkaklar u/sh bichimi — «yarim yopishgan»		Mavsum - «Yoz-2018»
Gazlama tarkibi - Gabardin 128x70		Korxona — “Lyuks Plyus Servis”
		
Rang		Furnitura
1) TPX 19-1050 (sariq);		1) tugmalar — plastmassa yoki temir; peltiya tugma pastidan — 18mm;
2) TPX 16-0000 (kulrang);		2) Bel kamarini rezina bilan tikish ;
		3) old qismida molniya taqilmasi temirdan (qora nikel)
		4) Old qismi tizza yuqoridagi cho'ntak o'ng tomonda

Tehnik tavsif		Model № A102, «Azizbek»
Nomlanishi - erkaklar u/sh bichimi — «yopishgan»	Mavsum - «Bahor-2018»	
Gazlama tarkibi - Gabardin 128x60	Korxona — “Lyuks Plyus Servis”	
		
Rang	Furnitura	
1) TPX 19-1250 (teppakot);	1)tugmalar — plastmassa yoki temir; peltiya tugma pastidan — 18mm;	
2) TPX 16-0000 (kulrang);	2) bel kamarini rezina bilan tikish ;	
	4)molniya taqilmasi temirdan (nikel)	

Tehnik tavsif		Model № A103, «Azizbek»	
Nomlanishi - erkaklar u/sh bichimi — «yopishgan»		Mavsum - «Yoz -2018»	
Gazlama tarkibi - Gabardin 60x60		Korxona — “Lyuks Plyus Servis”	
			
Rang		Furnitura	
1) TPX 19-1250 (teppakot);		1)tugmalar — plastmassa yoki temir; peltiya tugma pastidan — 18mm;	
2) TPX 16-0000 (kulrang);		2) bel kamarini rezina bilan tikish ;	
		4)molniya taqilmasi temirdan (nikel)	

2.3 Tavsiya etilgan eskiz modellar asosida o'gil bolalar zamonaviy shimini konstruksiyasini qurish va modellashtirish

Zamonaviy o'gil bolalar shimi konstruksiyasini qurishda chok xaqqi kattaliklari uchun 1 sm va etak qismini bukish uchun 5 sm qo'shilgan. [11]

2.3.1-жадвал

T/R	O'lcham belgisi	O'lcham	Qiymat,sm
1.	C_T	Bel yarim aylanasi	44
2.	C_6	Bo'ksa yarim aylanasi	50
3.	$O_{6ед}$	Son aylanasi	60
4.	B_c	O'tirish chizig'i balandligi	22
5.	D_6	Shim uzunligi	102
6.	III_K	Tizza qismida kenglik	24
7.	III_H	Etak qismida kenglik	23
Qo'shimchalar			
1.	$Pr_{д.6}$	Shim uzunligiga qo'shimcha	1
2.	Pr_T	Bel qo'shimchasi	0
3.	Pr_6	Bo'ksa qo'shimchasi	1
4.	-	shim uzunligi bo'yicha kirishish qo'shimchasi	7
5.	-	shim eni bo'yicha kirishish qo'shimchasi	2

T/R	Konstruktiv kesma	Hisob formulasi	Qiymat, sm
Shim baza to'rini qurish			
1.	ТЯ	$ТЯ = B_c + 2 = 24 \text{ sm}$	24
2.	ТК	$ТК = D_6 / 2 + (6-8\text{sm}) + 2.5 = 102 / 2 + 7 = 58 \text{ sm}$	60.5
3.	ТН	$ТН = D_6 + \text{Пр. дб.} + 5 \text{ (etak qismini bukish)} = 102 + 1 + 5 + 2.5 = 110.5 \text{ sm}$	110.5
4.	ЯЛ	$ЯЛ = 5 - 7 \text{ sm}$	5
5.	ЯБ	$ЯБ = C_6 / 10 + 3 \text{ sm} = 50 / 10 + 3 = 8 \text{ sm}$	8
6.	-	Т, Б, Я, Л, К и Н nuqtalardan o'ng tomonga gorizonta to'g'ri chiziqlar chizish	-
Old bo'lak konstruksiyasini qurish			
7.	ТТ ₁	$ТТ_1 = (C_6 - C_T) / 4 = (50 - 44) / 4 = 1,5 \text{ sm}$	1.5
8.	Т ₁ Т ₂	$Т_1Т_2 = C_T / 2 + 2 \text{ sm (chok)} = 44 / 2 + 2 + 1 = 25 \text{ sm}$	25
9.	ББ ₁	$ББ_1 = C_6 / 2 + 2 \text{ sm (chok)} = 50 / 2 + 2 + 1 = 28 \text{ sm}$	28
10.	Я Я ₁	$ЯЯ_1 = ББ_1 = 28 \text{ sm}$	28
11.	ЯЯ ₂	$ЯЯ_2 = O_{\text{бед}} / 2 + 3 \text{ sm} = 60 / 2 + 3 = 33 \text{ sm}$	33
12.	-	Т ₂ и Б ₁ nuqtalarni tutashtirish va Я ₃ nuqtani belgilash	-
13.	ЯЯ ₀	$ЯЯ_0 = Я_0Я_3 = ЯЯ_3 / 2 = 14 \text{ sm}$	14
14.	ТТ ₀	$ТТ_0 = ББ_0 = КК_0 = НН_0 = ЯЯ_0 = 14 \text{ sm}$	14
15.	-	Т ₀ Б ₀ Я ₀ К ₀ Н ₀ nuqtalarni to'g'ri chiziq bilan tutashtirish	-
16.	К ₁ К ₂	$К_0К_1 = К_0К_2 = (Ш_K + 1) / 2 = (24 + 1$	12.5

		$) / 2 = 12,5 \text{ sm}$	
17.	H_1H_2	$H_0H_1 = H_0H_2 = (III_H + 1) / 2 = (23 + 1) / 2 = 12 \text{ sm}$	12
18.	T_1T_{21}	Burchak $\angle T_{21}T_0 = 90^\circ$	-
19.	T_1T_{22}	Burchak $\angle T_{22}T_0 = 90^\circ$	-
20.	-	T_{21} B $\angle_3$ K_1 va H_1 nuqtalarni tutashtirish (shim yon kesimi)	-
21.	-	T_{22} B $\angle_1$ va $\angle_2$ nuqtalarni tutashtirish (shim old o'rta kesimi)	-
22.	-	$\angle_2$ $\angle_2$ K_2 va H_2 nuqtalarni tutashtirish (qadam kesimi)	-
Ort bo'lak konstruksiyasini qurish			
23.	T_1T_3	$T_1T_3 = C_T/2 = 44 / 2 = 22 \text{ sm}$	22
24.	-	T_3 va B_1 nuqtalarni to'g'ri chiziq tutashtirish, pastga va yuqoriga davom ettirish	-
25.	B_1B_2	$B_1B_2 = \angle_1\angle_3$	-
26.	T_4T_5	$T_4T_5 = C_T/2 + 2 \text{ sm} = 44 / 2 + 2 = 24 \text{ sm}$	24
27.	-	Old va ort bo'lak yon kesimlarini tenglashtirish $T_5 B_2 \angle_3 = \angle_3 B T_{21}$	-
28.	-	B_2 va $\angle_2$ nuqtalarni tutashtirish va shu kesma bo'yicha davom ettirish	-
29.	$\angle_2\angle_5$	$\angle_2 \angle_2 K_2$ va H_2 nuqtalardan o'ng tomonga 2 sm dan chizish va $\angle_5 \angle_5 K_3 H_3$ – uqtalarni belgilash $\angle_2\angle_5 = K_2K_5 = H_2H_5 = 2 \text{ sm}$	2
30.	-	$\angle_5$ nuqtadan chap tomonga gorizontol to'g'ri chiziq chizish va T_3B_1 kesma bilan kesishgan nuqtani $\angle_4$ bilan belgilash	-
31.	-	$\angle_4$ nuqtadan o'ng yuqori tomonga 2 sm bissektrisa chizish va 2 nuqtani belgilash. $\angle_4 2 = 2 \text{ sm}$	2

32.	-	$T_5 B_2 L_3 K_1$ и H_1 nuqtalarni tutashtirish (ort bo'lak yon kesim)	-
33.	-	$T_4 T_3 B_1 2$ и Δ_5 nuqtalarni tutashtirish (o'rta kesim)	-
34.	-	$\Delta_5 L_5 K_5$ и H_5 nuqtalarni tutashtirish (qadam kesimi)	-
Shim ort bo'lagida koketkani modellashtirish			
35.	$T_5 T_6$	Bel chizi'gini ko'tarilishi. T_5 nuqtadan yuqoriga 2sm chizish va T_6 nuqtani belgilash. T_6 nuqtadan chap tomonga bel chizig'iga parallel to'g'ri chiziq chizish va T_7 nuqtani belgilash $T_5 T_6 = T_4 T_7 = 2 \text{ sm}$	2
36.	$T_5 T_8$	Yon kesimda koketka kengligi $T_5 T_8 = 5 \text{ sm}$	5
37.	$T_4 T_9$	Ort bo'lak o'rta qismida koketka kengligi $T_4 T_9 = 8 \text{ sm}$	8
38.	-	T_6 и T_7, T_8 va T_9 nuqtalarni tutashtirish va $T_0 H_0$ kesmada kesishgan nuqtalarni 4 va 3 bilan belgilash	-
39.	-	Vitochka kengligi $T_8 T_{10} = T T_1 = 1,5 \text{ sm}$	1.5
40.	-	Radiusi $\frac{1}{2} C_T + 2 \text{ sm} = \frac{1}{2} 44 + 2 = 24 \text{ sm}$ ga yeng yoyni T_7 nuqtadan chizish, Radiusi $T_8 T_6$ kesmaga teng yoyni T_{10} nuqtadan chizish. Yoylar kesishgan nuqtani T_{11} bilan belgilash	-
41.	-	Koketka yuqori qismi $T_7 4 T_{11}$ nuqtalarni tutashtirish orqali chizish. Koketka pastki qismi $T_9 3 T_{10}$ nuqtalar orqali chizish	-

2.4 Konstruktsiya asos chizmasi bo'yicha detal andozalarini ishlab chiqish

Zamonaviy kiyim modellashtirish amaliyotida barcha yoshdagi iste'molchilarning o'lcham va to'lalig guruhlariga mo'ljallangan bir necha yetakchi siluetlar qabul qilingan. Ulardan uchta to'g'ri, yopishgan, niyopishgan ko'p yillar mobaynida moda o'zgarishlariga qaramay asosiy klassik siluetlarga aylangan. Siluet frantsuzcha «silouett» - so'zidan kelib chiqqan bo'lib, predmetning tekislikka tushgan kontur chiziqlarini anglatadi. Ayrim davrlarda etagi kengaygan yoki toraygan trapetsiyasimon siluet ham modadan o'rin egallagan.

Badiiy konstruktsiyalash-bu yangi ijodiy loyihalash usulidir. Uning yordamida mahsulotning sifatini yuqori darajaga ko'tarish mumkin. Bu usul utelitar ma'nosida foydalilik, funktsionallik, fodalanishda qulaylik, mustaxkalik, texnologiya jihatdan qulaylik va tejamlilik tushuniladi, estetik ma'nosi-go'zallik, nafislik va ta'sirlilikdir. Texnik estetika esa-badiiy konstruktsiyalashning nazariy asosi. Bu tushunchalar bir-biri bilan bog'langan, leki ko'pincha utelitar xususiyat ustunroq baholanadi. Sanoat bo'yumlariga oid yangi namunalarning badiiy jihatdan yuqori darajali sifati konstruktorlar, psixofiziologlar, gigienistlar, san'atshunoslar, iqtisodchilar va qator mutahassislar hamkorligi orqali taminlanadi. Demak, badiiy konstruktsiyalash-ijodiy hamkorlik jarayonidir. Uning asosiy maqsadini konstruktsiya orqali loyihalanayotgan bo'yum shaklini estetik jihatdan mukammallashtirish tashkil etadi.

Loyixalash ishlari asosan modellashtirish va konstruktsiyalash ishlaridan iborat bo'lgan. Bu tizimning ijobiy ta'siri zamonaviy loyixalashda konstruktor va san'atkor-libos dizaynerlarning ijodini birlashtira ololmadi. Natijada qator salbiy xulosa yuz berdi va loyixalash muddatlari oshaverdi. Masalan, tayyor kiyimda to'qimachilar, pardozlovchilar, materialshunoslar va libos dizayner-konstruktorlarning hamkorligi yetarli darajada sezilmadi. Rivojlangan sanoat tarmoqlariga oid loyixalash tizimining tajribasi shuni ko'rsatadiki, yangi bo'yumlar loyixalashda qatnashadigan barcha ishlar turlari bir-biri bilan bog'langan. Bir sistemaga birlashgan xolda mukammal xujjatlar majmuini shakllantira oladi.

Loyixalash-konstruktorlik ishlarining tipoviy tuzilishini belgilab beradigan sistema sifatida konstruktorlik xujjatlarning yagona sistemasi (ESKD) yaratildi. Mazkur sistema besh bosqichdan iborat: 1-texnik topshiriq; 2-texnik taklif; 3-eskiz loyixa; 4-texnik loyixa; 5-ishchi xujjatlar.

Kiyimlar konstruktsiyasi avtomatlashtirilgan tizimda EHM da loyihalansa, keltirilgan sistemaning samaradorligi oshadi. Loyixalash jarayonida tadqiqot ishlari ham o'tkazilishi mumkin. [28]

O'g'il bolalar shimini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va ishchi andozalarini ishlab chiqish "Cad Assyst" dasturida bajarildi. "Assyst" GmbH (Aschheim-Dornach, Germany) dasturi 1985 yili Germaniyaning Myunxen shaxrida tashkil etilgan bo'lib, tikuv, mebel va to'qimachilik sanoati uchun ALT dasturiy ta'minotini ishlab chiqarishga ixtisoslashgan.

Tikuvchilik sanoatini avtomatlashtirish bo'yicha Assyst GmbH dasturiy ta'minoti tarkibiga bir necha maxsus modullar kiradi: konstruksiyalash, gradatsiya, andozalar joylashmasini yaratish, shuningdek, andozalarni chop etuvchi va avtomatlashtirilgan bichuv kompleksi modullari. Assyst GmbH buyum eskizini yaratishdan to tayyor buyumgacha bo'lgan texnologik jarayonni avtomatlashtirishga imkon beradi.

Assyst GmbH kiyim loyihalashning avtomatlashtirilgan loyihalash tizimini ishlab chiqarish bo'yicha dunyoning iqtisodiy jihatdan rivojlangan mamlakatlari tikuvchilik sanoatida (AQSH, Lotin amerikasi, Yevropa, Xitoy, Koreya, Tailand, Yangi Zellandiya, Avstraliya, Hindiston, Pokiston va boshqalar) keng tarkalgan kompaniyalardan biri. Assyst GmbH kompaniyasi kichik, o'rta va yirik quvvatli ishlab chiqarish korxonalarida ham bir xil muvaffaqiyat bilan qo'llanishi mumkin. Hozirgi kunda Germaniyadagi o'nta yetakchi tikuvchilik kompaniyalari, shuningdek tikuv sanoati bozoridagi 30% eng katta yevropalik ishlab chiqaruvchilar Assyst dasturiy ta'minoti bilan ishlaydilar. Masalan, mashhur brendlardan "Adidas", "Max Mara", "Hugo Boss", "Nikatex", "Neckermann", "Rene Lezard", "Bogner",

“s.Olive”, “Escada”, “BURDA”, “Muller und Sohn” kabi firmalar “**Assyst**” dasturiy ta’minoti bilan ishlaydilar.

“**Assyst**” dasturiy ta’minoti quyidagi modullardan tashkil topgan:

- Konstruktsiyalash, modellashtirish (cad.assyst);
- Andozalarni gradatsiyalash (cad.assyst);
- Andozalar joylashmasi (lay.assyst);
- CHop etishga berishni boshqarish moduli (plot.entry);
- Ma’lumotlarni konvertatsiya qilish moduli (data.conv);
- Andozalarni raqamlash moduli (digi.assyst).

O’g’il bolalar shimi 11 ta andoza detallaridan iborat:

1. Old bo’lak
2. Ort bo’lak
3. Ort qoplama cho’ntak
4. Belbog’
5. Ko’rinma
6. Ort koketka detali
7. Gulfik
8. Gulfik osti detali
9. Old mag’iz detali
- 10.Orqa cho’ntak haltasi
- 11.Old cho’ntak haltasi

3-BOB. O'GIL BOLALAR ZAMONAVIY SHIMLARINI TEXNOLOGIYASINI ISHLAB CHIQISH VA UNI TAKOMILLASHTIRISH

3.1 O'g'il bolalar zamonaviy shimlarini tikish uchun qo'llaniladigan asbob- uskunalar va ularning taxlili

O'g'il bolalar zamonaviy shimini tikish uchun men Yaponiya davlati JUKI firmasining tikuv mashinlari komplektini tanla oldim. JUKI firmasi butun dunyoda mashxur tikuv mashinlari ishlab chiqaruvchi brendlardan biri hisoblanadi. Jinsi shimini tikish uchun quyidagi mashinlarni tanlab oldim:[26]

T/R	Tikuv mashinasi	Model rasmi
1.	JUKI DDL-5600NJ-7 bir ignali tikuv mashinasi. Mashina ip uzish, izma yuritish, igna holatini o'zgartish, elektromagnit va tepkini ko'tarish kabi avtomatik funktsiyalarga ega.	
2.	JUKI LH-3588AGS-7 to'g'ri chok tikuvchi bir ignali tikuv mashinasi. O'rtacha, qalin materiallarni tikish uchun mo'ljallangan. Baxya yirikligi 4 mm, tikish tezligi 4000 baxya/min, tepki balandligi 13 mm, ip uzish, izma yuritish, igna holatini o'zgartish, elektromagnit va tepkini ko'tarish kabi avtomatik funktsiyalarga ega.	

3.	JUKI MO 6704S-0F6-50H – to’rt ipli yo’rmash mashinasi	
4.	JUKI DLN 6390-7 – shim etak qismini tikish uchun bir ignali o’rta va qalin materiallarni tikadigan tikuv mashinasi. Silindr platformali, baxya yirikligi 3.6 mm, tepki balandligi 14 mm, 5000 baxya/min, avtomatik moylash funksiyasi mavjud.	
5.	JUKI LZH-1290U - bir ignali “zigzag” chok tikuvchi tikuv mashinasi, qalin materiallar uchun mo’ljallangan. “Zigzag” kengligi 10mm, tepki balandligi 14mm, 2000 baxya/min. avtomatik moylash funksiyasi mavjud.	
6.	JUKI MH-380 (382) – ikki ignali parallel chok tikuvchi mashina. Baxya yirikligi 4mm, 6000 baxya/min, avtomatik moylash funksiyasi mavjud.	 

7.	Juki MS-1261F/V045S – II shaklidagi qalin materiallarni tikish uchun uch ignali tikuv mashinasi. Material bir tomonini ikki marta buklab tikish hususiyatiga ega.	
8.	Модель JUKI MH 1410D – ikki va to’rt ignali bel kamarini tikish uchun maxsus tikuv mashinasi, mashina material yurishi uchun rolilarga ega, 4 000 baxya/min.	
9.	JUKI LK 1900AHS – qalin materiallar uchun puxtalash maxsus tikuv mashinasi, 50 xildagi izma turlariga ega, elektronik boshqaruvga ega, 4000 baxya/min, baxya o’lchami 30x40 mm	 

10.	JUKI MEB 3200JS – petlya hosil qiluvchi maxsus tikuv mashinasi, kompyuter boshqaruviga ega avtomat tikuv mashinasi, 10 xil na'muna petlyaga ega, 89 gacha petlya na'munalarini saqlash mumkin.	
11.	JUKI AVP-875S – jinsi shimlarning orqa cho'ntaklarini tikish uchun maxsus mashinasi, quyidagi 4 xil vazifalarni bajaradi - Cho'ntak shaklini hosil qilish - Buyumga joylashtirish - Tikishga tayyorlash - Buyumga tikish Bir smenada 2000 tagacha cho'ntak tikadi, tezligi 4000 baxya/min, 694 turdagi tiksh na'munasini saqlash mumkin, tikish maydoni 250 x 240 mm,	
12.	Rotondi 1980A – dazmol stoli. O'lchami 130x65 sm,	

3.2 O'g'il bolalar zamonaviy shimlarini tikish texnologik ketma-ketligini tuzish

3.2.1-жадвал

№	Tehnologik (bo'linmas) operasiyalar nomi	Ihti sos	Razrya d	Sarf vaqt	Asbob- uskuna (moslamal ar)
1	2	4	5	6	7
Old bo'lak yon cho'ntagi					
1.	Ko'rinmani cho'ntak xaltaga bostirib tikish	M	2	36	JUKI DDL- 5600NJ-7
2.	Soat cho'ntak ustiga bezak ramka cho'ntak o'rnini belgilash	Q	2	10	Qo'lda
3.	Cho'ntak belgilangan joylarga mag'izni bostirib tikish	M	3	25	JUKI DDL- 5600NJ-7
4.	Mag'iz orasini qiriqsh	Q	2	16	Qaychi
5.	Mag'izlarni soat cho'ntak teskarisiga ag'darish	Q	2	10	Qo'lda
6.	Ramka cho'ntak atrofini bostirib tikish	M	3	20	JUKI DDL- 5600NJ-7
7.	Soat ch'ontak yuqori ziyini bukib bostirib tikish	M	3	20	JUKI DDL- 5600NJ-7
8.	O'ng ko'rinma ustiga soat cho'ntak o'rnini belgilash	Q	2	10	Qo'lda
9.	Soat cho'ntakni ko'rinmaga bostirib tikish.	M	3	25	JUKI LH- 3588AGS-7

10.	Yon ch'ontak ziyini cho'ntak xalta bilan ag'darma chok bilan tikish	M	3	38	JUKI LH-3588AGS-7
11.	Cho'ntak ziyini o'ngiga ag'darish va kant xosil qilib bezak yuritish	M	3	48	JUKI LH-3588AGS-7
12.	Cho'ntak xaltasini qo'sh chok bilan tikish	M	2	58	JUKI MH-380 (382)
13.	Cho'ntak yon qirqimini puxtalash	M	2	22	JUKI LK 1900AHS
14.	Old bo'lakda kertimni aniqlash	Q	2	16	Qo'lda
15.	Izma joyi ichki qirqimini yo'rmash	M/M	3	20	JUKI MO 6704S-0F6-50H
16.	Molniyani izma joyiga bostirib tikish	M	3	21	JUKI LH-3588AGS-7
17.	tugma joyini bant qirqimiga ag'darma chok bilan tikish	M	3	22	JUKI DDL-5600NJ-7
18.	Bant ziya boylab bezak chok yuritish	M	3	19	JUKI LH-3588AGS-7
19.	Izma joy bezak baxyaqator o'rnini belgilash	Q	2	10	Qo'lda
20.	Izma joy pastki qirqimini ag'darma chok bilan tikish	M	3	22	JUKI DDL-5600NJ-7
21.	Izma joyini o'ngiga ag'darish	Q	2	10	Qo'lda
22.	Izma joyiga molniya tasmani biriktirib tikish	M	2	18	JUKI LH-3588AGS-7

23.	Izma joyini old bo'lakka biriktirib tikish	M	3	22	JUKI LH- 3588AGS-7
24.	Izma joyi chokini bostirib tikish	M	3	24	JUKI LH- 3588AGS-7
25.	Izma joyini ikki buklab ichki qirqimini yo'rmash	M	2	22	JUKI MO 6704S-0F6- 50H
26.	Old bo'lak o'rta qirqimini qulf chok bilan tikish	M	3	25	JUKI LH- 3588AGS-7
27.	Izma joy boylab bezak baxyaqator yuritish	M	2	22	JUKI LH- 3588AGS-7
Ort bo'lak					
28.	Qoplama cho'ntakni tikish	M	3	75	JUKI AVP- 875S
29.	Cho'ntak yon tomonlarini bukib dazmollash	D	3	20	Rotondi 1980/A
30.	Cho'ntak o'rnini ort bo'lakda belgilash	Q	2	15	Qo'lda
31.	Cho'ntakni ort bo'lakka bostirib tikish	M	3	66	JUKI LH- 3588AGS-7
32.	Ort bo'lak koketka astarini ostki qismini yo'rmash	M/M	3	35	JUKI MO 6704S-0F6- 50H
33.	Ostki koketkani ort bo'lak yon qirqimiga bostirib tikish	M	2	20	JUKI MH- 380 (382)
34.	Yon koketkasini bostirib tikish	M	2	40	JUKI MH- 380 (382)

35.	O'rta koketsini bostirib tikish	M	2	50	JUKI MH-380 (382)
36.	Koketka burchaklarini puxtalash	M/M	3	20	JUKI LK 1900AHS
37.	Ort bo'lak o'rta qirqimini qulf chok bilan tikish	M	3	80	JUKI LH-3588AGS-7
38.	Ort bo'lak o'rta chokini bostirib tikish	M	3	65	JUKI MH-380 (382)
Belbog' va kamar tutgichlarni tikish					
39.	Belbog' ustki va ostki qismini ag'darma chok bilan tikish	M	3	60	JUKI DDL-5600NJ-7
40.	Belbog'ni o'ngiga ag'darish	Q	2	15	Qo'lda
41.	Kamar tutgich chetlarini yo'rmash	M/M	2	45	JUKI MO 6704S-0F6-50H
42.	Kamar tutgichni bostirib tikish	M	3	50	Модель JUKI MH 1410D
Yig'ish					
43.	Qadam qirqimlarini yo'rmash	M/M	3	100	JUKI MO 6704S-0F6-50H
44.	Qadam qirqimlarini bostirib tikish	M	3	98	JUKI LH-3588AGS-7
45.	Yon qirqimlarini tikish	M	3	126	JUKI LH-3588AGS-7

46.	Yon qirqimlarini yo'rmash	M/M	3	100	JUKI MO 6704S-0F6- 50H
47.	Yon choklarni yon cho'ntak boylab bostirib tikish	M	3	34	JUKI LH- 3588AGS-7
48.	Yon cho'ntakda bezak detal o'rnini belgilash	Q	2	20	Qo'lda
49.	Yon cho'ntakga bezak detalni bostirib tikish	M	3	85	JUKI LH- 3588AGS-7
50.	Bezak detal burchaklarini puxtalash	M/M	3	40	JUKI LK 1900AHS
51.	Kamar tutgichlarni qirqish	Q	2	15	Qaychi
52.	Shim yuqori qirqimiga kamartutgichlarni biriktirib tikish	M/M	2	30	JUKI LK 1900AHS
53.	Kamar tutgichlarni yuqori va pastki qismlarini puxtalash	M/M	3	100	JUKI LK 1900AHS
54.	Shim pochasini bukib tikish	M	3	84	JUKI DLN 6390-7
55.	Shim old, ort cho'ntak va bezak detallariga mixparchin qoqish	Y/A	3	50	-
56.	Belbog'da tugma qadash	Y/A	3	10	JUKI ME B 3200JS
57.	Shimni keraksiz iplardan tozalash	Q	2	30	Qo'lda
58.	Shimni ag'darib qadam choklarni bir – biriga tikib kimyoviy pardoza tayyorlash	M	2	45	JUKI DDL- 5600NJ-7

59.	shimga kimyoviy pardozi berish	M/M	-	-	“Вязьма ЛБ- 240П” – yuvish uskunasi
60.	Shimni Dazmollash	D	3	60	Rotondi 1980A
Jami: $\sum t_{6.o.} = T_6 = 2294$					

Mavzu: Zamonaviy moda yoʻnalishidagi oʻgʻil bolalar shimini modellarini yaratish va texnologik jarayonlarni tadqiqoti.

Korxonada zamonaviy moda yoʻnalishidagi oʻgʻil bolalar shimini ishlab chiqarish biznes rejasini tuzish va uni samaradorligi tahlil etish uchun biz «EL-AZIZ» xususiy tikuvchilik korxonasi faoliyatini tashkil etmoqchimiz.

1-jadval

2019 yil uchun BIZNES-REJA titul varagʻi

Korxona manzili	Namangan viloyati Namangan shahar
Korxona nomi	« EL-AZIZ » kichik korxonasi
Korxona rahbari	Turgʻunov Azizbek

Buning uchun dastlab « EL-AZIZ » xususiy tikuvchilik korxonasi mahsulot ishlab chiqarish biznes rejasini ishlab chiqamiz.

2-jadval

« EL-AZIZ » xususiy tikuvchilik korxonasida zamonaviy moda yoʻnalishidagi oʻgʻil bolalar shimini ishlab chiqarishni loyihalash rejasi

№	Koʻrsatgichlar nomlanishi	Koʻrsatgichlar maʼlumoti
1	Loyihaning yoʻnalishi	Tikuvchilik
2	oʻgʻil bolalar shiminini etishmasligi	Etishmovchilik darajasi 15-25 foiz
3	Oʻgʻil bolalar shimini bozor narxi	60000-100000 soʻm
4	Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifatlilik darajasi	Davlat standartiga javob beradi.
5	Sarflangan mablagʻni qoplash	Mahsulotlarni sotish orqali olingan foydani aylantirish yoʻli bilan.
6	oʻgʻil bolalar shimini ishlab chiqarish uchun qilinadigan sarflar quyidagicha	1.Mashina va dastgohlar hamda boshqa xarajatlarga – 39800 ming soʻm 2. Asosiy material uchun – 165910 ming soʻm Jami – 205710 ming soʻm

YUqoridagi marketing dasturiga asoslanib xom-ashyo va materiallar, hamda zarur mashina-dastgohlar uchun moliyaviy sarf biznes – rejasini tuzamiz.

3-jadval

Moliyaviy rejasini

Xarajat turlari	Talab etiladigan dastgohlar soni	Dastgohlarni preyskurant narxi (ming so‘m)	Umumiy qiymati (ming so‘m)	O‘z Hisobidan
I. Dastgohlar uchun:			39800	39800
A) “JUKI” tikuv mashinasi	10	3000	30000	300
B) “JUKI” averlo	1	3500	3500	3500
V) Tugma qadash tikuv mashinasi	1	3500	3500	3500
G) Dazmol ITP (komplekt)	1	2800	2800	2800
II. Asosiy material uchun			165910	165910
Jami	13	12800	205710	205710

Demak, korxonaning moliyaviy rejadagi boshlang‘ich loyiha qiymati 205 710 ming so‘mga teng.

Korxona o‘z imkoniyatlaridan foydalanib bir oyda 4700 dona mahsulot ishlab chiqaradi. «EL-AZIZ » xususiy tikuvchilik korxonasi marketing tadqiqotlariga asoslangan holda, korxona tomonidan ishlab chiqariladigan zamonaviy moda yo‘nalishidagi o‘g‘il bolalar shimini ko‘ylagini ishlab chiqarish xarajatlar summasi va olinadigan daromadni biznes rejada quyidagicha belgilaydi.

Korxona biznes rejasi bo'yicha mahsulot ishlab chiqarish xajmi

Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Bir kunlik ishlab chiqarish miqdori	Bir oylik ishlab chiqarish miqdori (dona)	Bir yillik ishlab chiqarish miqdori (dona)
Zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimi	dona	188	4700	56400

Tadbirkor zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimini tikish uchun mato, ip, qotirma, zamok, tosh, aplikatsiya va boshqalarni ishlatadi.

Ushbu xom-ashyolarni sarf xarajatlarini quyidagi jadvallarda ko'rib o'tamiz.

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

Ishlab chiqariladigan mahsulot nomi	Xom-ashyo nomi	o'lchov birligi	Bir dona mahsulot tayyorlash uchun sarf hajmi
Zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimi	Mato	metr	1
	Astarli	metr	0,3
	Furnituralar	dona	12
	Zamok	Dona	1
	Ip	dona	0,4

Mahsulot ishlab chiqarish uchun bir oylik va bir yillik sarflanadigan xom-ashyo xarajatlari:

N^o	Xom-ashyo nomi	O'lchov birligi	Narxi, so'm	Bir oylik sarf xarajat mikdori	Bir oylik sarf xarajat, ming so'm	Bir yillik sarf xarajat mikdori	Bir yillik sarf xarajat, ming so'm
1	Mato	metr	30000	4700	141 000	56400	1 692 000
2	Astarlik	metr	2000	1410	2820	16920	33 840
3	Zamok	dona	1500	4700	7050	56400	84 600
4	Furnitura	dona	100	56400	5640	676800	67 680
5	Ip	dona	2500	1880	4700	22560	56 400
6	Boshqa xarajat	so'm	1000	4700	4700	56400	56 400
	Jami		37100		165 910		1 990 920

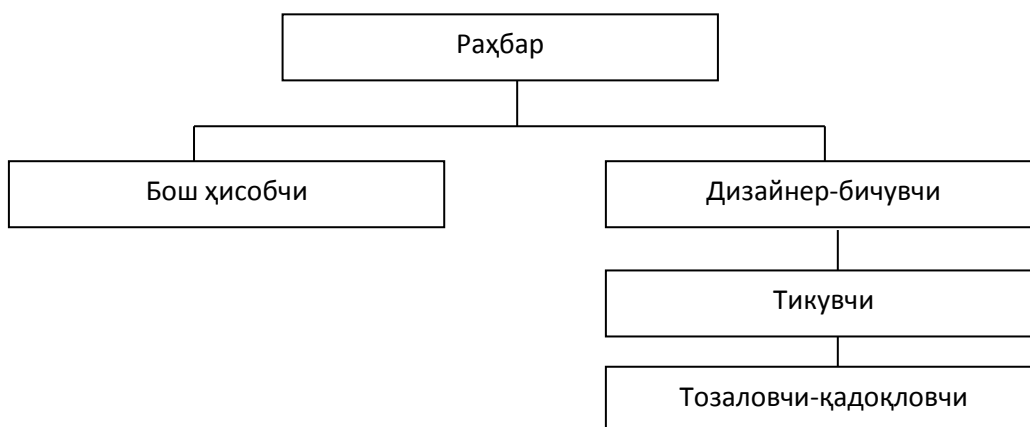
Yuqoridagi jadval tahlilidan ko'rishimiz mumkinki, 1 dona mahsulot ishlab chiqarish uchun 37100 so'm miqdorda asosiy material xarajatlari sarflanadi.

SHuningdek, ishlab chiqarish jarayonida elektr energiya xarajatlari amalga oshiriladi.

Ushbu xarajatni quyidagi jadvalda ko‘rib o‘tamiz

№	Kommunal xarajat nomi	O‘lchov birligi	Narxi	Bir oylik sarf xarajat miqdori	Bir oylik sarf xarajat, ming so‘m	Bir yillik sarf xarajat, ming so‘m
1	Elektr energiya	kvt	252,4	2500	631	7572

Korxonada ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishda va boshqarishda jami 17 ta ishchi-xodimlar tarkibi faoliyat ko‘rsatadi. Korxona tashkiliy tuzilmasi quyidagichadir.



1-rasm. Korxonaning tashkiliy tuzilmasi.

Ushbu ishlab chiqarish korxonasini korxona rahbari boshqarib, unga bosh hisobchi, dizayner, bichuvchi va tikuvchilar bo‘ysunadilar. Korxona rahbari ishlab chiqarish jarayonini uzluksizligini, ish jarayonlarini tashkil etilishi va boshqarilishini nazorat qilib boradi. Korxona dizayneri mahsulotning yangi fasonlari borasida ish olib boradi va buyurtmachilarni buyurtmasiga asosan fasonlar ishlab chiqib taklif qiladi. Bichuvchi va tikuvchilar o‘z navbatida ushbu yaratilgan fasonlar asosida bichish va tikish ishlari bilan shug‘ullanadilar. Tozalovchi-qadoqllovchi tayyor

mahsulotni tozalaydi va o‘ramlarga joylashtiradi. Korxonada amalga oshayotgan iqtisodiy jarayonlarni hisob-kitobi bilan korxona bosh hisobchisi shug‘ullanadi. Har bir ishchi xodim kasb doirasidan kelib chiqib o‘z oylik maoshiga egadir. Buni quyidagi jadval yordamida yoritib o‘tamiz.

8-jadval

Korxonaning shtat jadvali va oylik maoshi

№	Lavozimi	Shtat birligi	Mehnatga haq to‘lash usuli	Jami (so‘m)
1	Rahbar	1	Vaqtbay	1500000
2	Dizayner-bichuvchi	1	Ishbay	1dona = 15000 x 4700= 70500000
4	Tikuvchi	12	Ishbay	
5	Dazmollovchi	1	Ishbay	
6	Tozalovchi-qadoqllovchi	1	Ishbay	
7	Bosh hisobchi	1	Vaqtbay	1200000
	Jami	17		73200000

Korxona xodimlarining jami bir oylik maoshlari 70500 ming so‘mga teng bo‘lib, bu bir yilda 73200 ming so‘mga teng bo‘ladi. Korxona samaradorligini hisoblashimizda, uning yalpi tushum miqdori ham hisoblanishi lozim. Quyidagi jadval yordamida bu ko‘rsatkichlarni hisoblab topamiz.

«EL-AZIZ» xususiy tikuvchilik korxonasi bozor holatini tadqiq qilgan holda, o‘z faoliyati doirasida ishlab chiqargan mahsulotlarini bahosini belgilaydi, bir oylik va bir yillik sotuv tushumi miqdorini ishlab chiqdi. Buni biznes reja bo‘yicha quyidagi jadval yordamida yoritib o‘tamiz.

Ishlab chiqarilgan mahsulotlarni sotish xajmi

Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Sotish narxi, so'm	Bir oyda tayyorlangan mahsulot mikdori, dona	Bir oylik tushum, ming so'm	Bir yilda tayyorlangan mahsulot mikdori, dona	Bir yillik tushum, ming so'm
Zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimi	65000	75000	4700	305 500	56400	3 666 000

Korxona tomonidan ishlab chiqarilayotgan zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimini bozor narxi yuqorida ta'kidlaganimizdek 65000 so'm bo'lib, uni korxona 100000 so'mdan bozorga olib chiqib sotishni rejalashtirmoqda. Korxona tomonidan ishlab chiqarilgan zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimini 65000 so'mdan sotish natijasida bir oyda 305500 ming so'm, bir yilda esa 3666000 ming so'm tushum shakllanadi. « EL-AZIZ» xususiy tikuvchilik korxonasi tomonidan ishlab chiqarilgan zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimidan 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.

« EL-AZIZ» xususiy tikuvchilik korxonasi iqtisodiy ko'rsatkichi

№	Xarajat nomi	Bir oyda, ming so'm	Bir yilda, ming so'm
	Xom ashyo	165 910	1 990 920
	Ish haqi	73 200	8 78 400
	Ijtimoiy to'lov, 15 %	10 980	131 760
	Elektr energiya xarajatlari	631	7572
	Boshqa xarajatlar (texnika qoplash va favqulotda vaziyatlar)	541	6492
I	Ishlab chiqarish tannarxi	251 262	3 015 144
II	Ishlab chiqarishdan tushgan tushum	305 500	3 666 000
III	Faoliyatdan ko'rilgan foyda	54 238	650 856

«EL-AZIZ» xususiy kichik korxonasi tikuvchilik mahsulotlaridan koʻradigan daromadidagi pul mablagʻlarining harakatini quyidagi jadval yordamida koʻrib oʻtamiz.

11-jadval

« EL-AZIZ » xususiy tikuvchilik kichik korxonasi pul mablagʻlari harakati

Koʻrsatkichlar	1 - yil
Yalpi tushum	3 666 000
Xarajat	3 015 144
Yalpi daromad	650 856

«EL-AZIZ» xususiy tikuvchilik korxonasining zamonaviy moda yoʻnalishidagi oʻgʻil bolalar shimini tikishdan koʻradigan moliyaviy natijalarini quyidagi jadval yordamida koʻrib oʻtamiz.

12- jadval

«EL-AZIZ» xususiy tikuvchilik korxonasi moliyaviy natijalarining biznes reja koʻrsatkichlari

№	Koʻrsatkichlar	1 yilda (ming soʻm)
1	Mahsulot sotishdan yalpi tushum	3 666 000
2	Mahsulot ishlab chiqarish tannarxi	3 015 144
3	Mahsulot sotishdan yalpi foyda	650 856
4	Boshqa xarajatlar (texnika qoplash va favqulotda vaziyatlar)	514
5	Foydadan soliq toʻlangunga qadar foyda	650 342
6	Foydadan soliq, 5 %	32 517,1
7	Korxona ixtiyorida qolgan sof foyda	617 824,9
8	Korxonani ishlab chiqarish rentabelligi, %	20,4
9	Mahsulot sotish rentabelligi, %	17,7

Sotish rentabelligi

$$R = (SYAF/STT) * 100 \% = (650\ 856 / 3\ 666\ 000) * 100 \% = 17,7 \%$$

Ishlab chiqarish rentabelligi

$$R = (SF/ICHX) * 100 \% = (617824,9/3015144) * 100 \% = 20,4 \%$$

Jadval ma'lumotlaridan ko'rinib turibdiki, « EL-AZIZ » korxonasi bir yilda 349924,9 ming so'm miqdorida foydaga ega bo'lmoqda. Korxona ishlab chiqarish rentabelligi 11,6 % ga, mahsulot sotish rentabelligi 10,9 %ga teng bo'ladi.

Demak, «EL-AZIZ» xususiy tikuvchilik korxonasini tashkil qilish va unda zamonaviy moda yo'nalishidagi o'g'il bolalar shimini ishlab chiqarish o'z samarasini beradi.

Xulosa

“Zamonaviy moda yo’nalishidagi o’gil bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini tadqiqi” magistrlik dissertatsiya ishida kirish qismida bugungi kunda yurtimizda va Namangan viloyatida yengil sanoat tikuvchilik sanoatida olib borilayotgan ishlar, Prezidentimiz tomonidan qabul qilingan qarorlarning hududlarda joriy etilishi va bajarilishi yuzasidan ma’lumotlar keltirildi.

Magistrlik dissertatsiya ishining birinchi bobida Namangan viloyatida o’g’il bolalar shimlarini ishlab chiqarish, modellarini yaratish jarayonlari o’rganib chiqildi. O’g’il bolalar zamonaviy shimiga qo’yiladigan talablar va sifat ko’rsatgichlarini aniqlandi. O’g’il bolalar zamonaviy shimlarini ishlab chiqarishda “Fergana Daewoo” korxonasining mavjud mahsulotlarini o’rganib chiqib eni 220 sm bo’lgan CD24xCD20 128x70 gazlamasi tanlandi. Kimyoviy pardoqlashning 15 dan ortiq turlari, ularning texnologiyalari va ularda qo’llaniladigan jihozlar keltirib o’tildi.

O’g’il bolalar zamonaviy shimlarini loyixa-konstruktorlik xujjatlarini ishlab chiqish bobida marketing tadqiqoti so’rovnoma usulida o’tkazilib iste’molchilar talabi o’tkazildi. So’rovnoma natijalari taxlil qilinib shu asosida shimning eskiz na’munalari “Corel Draw” dasturida ishlab chiqildi. Tavsiya etilgan eskiz modellar asosida o’gil bolalar zamonaviy shimini konstruktsiyasini qurish va modellashtirish ishlari “Lyuks Plyus Servis” MChJ korxonasida “Cad Assyst” muhandislik dasturida bajarildi. Konstruktsiya asos chizmasi bo’yicha detal andozalarini ishlab chiqildi.

Magistrlik dissertatsiya ishining uchinchi bobida O’gil bolalar zamonaviy shimlarini texnologiyasini ishlab chiqildi. Tikish uchun qo’llaniladigan asbob-uskunalar va ularning taxlil qilinib “JUKI” fimasining tikuv mashinalari komplekti tanlandi, shu jihozlar yordamida shimning tikish ketma – ketligi tuzib chiqildi.

“Zamonaviy moda yo’nalishidagi o’gil bolalar shimlari modellarini yaratish va texnologik jarayonini tadqiqi” mavzusidagi magistrlik dissertatsiya ishida berilgan barcha boblar bajarildi.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2015 yil 24 noyabrdagi "2016-2019 yillarda Namangan viloyati sanoati salohiyatini rivojlantirish dasturi to'g'risida"gi PQ-2439 sonli Qarori.
2. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti SH. Mirziyoevning 2016 yil 21 dekabrdagi "2017 — 2019 yillarda to'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini yanada rivojlantirish chora-tadbirlari dasturi to'g'risida" gi PQ-2687-sonli Qarori.
3. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 7 fevraldagi PF-4947-sonli [Farmoni](#). **2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha Harakatlar strategiyasini «Xalq bilan muloqot va inson manfaatlari yili»da amalga oshirishga oid Davlat dasturi.** «Xalq so'zi», 2017 yil 8 fevraldagi 28 (6722)-soni.
4. **Mirziyoev SH. Buyuk kelajagimiz mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. –T., "O'zbekiston" NMIU, 2017. -438 b.**
5. Abdukarimov I.T., Pardaev M.Q. Isroilov B.I. Korxonaning iqtisodiy salohiyati tahlili. –T.: "Iqtisodiyot va huquq dunyosi". 2003.
6. Maxmudov E. "Korxona iqtisodiyoti" (o'quv qo'llanma) –T.: TDIU. 2004. 208-bet.
7. Ortiqov A. "Sanoat iqtisodiyoti". (darslik). –T.: TDIU. 2004.
8. Pardaev Q., Abdukarimov I. Iqtisodiy tahlil. –T.: "Mehnat", 2004.56-b.
9. Tursunxo'jaev K. "Korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil etish va rejalashtirish" Toshkent, "O'zbekiston", 1997 y.
10. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2015 yil 24 noyabrdagi "2016-2019 yillarda Namangan viloyati sanoati salohiyatini rivojlantirish dasturi to'g'risida"gi PQ-2439 sonli Qarori.
11. Sh.M.Mirziyoyev "Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz". – Toshkent : O'zbekiston, 2017 yil, 87-89 betlar.
12. N.G.Abbasova, Sh.M.Mahkamova, T.A.Ochilov"Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi"., T."Aloqachi", 2005 yil
13. U.M.Matmusayev, M.Q.Qulmatov, T.A.Ochilov, F.X.Rahimov, Z.B Jo'rayev "Materialshunoslik". T.: "Ilm Ziya", 2005 yil

14. Т.В.Козлова "Основы теории проектирования костюма". – М.: Легпромбытиздат, 1988 г
15. Т.Н.Дунаевская, Е.Б.Коблякова, Г.С.Ивлиева, "Размерная типология населения с основами анатомии и морфологии". – М.: Легкая индустрия, 1980 г.
16. F.U.Nigmatova, M.SH.Shomansurova "Tikuv buyumlari loyihalashning avtomatlashtirilgan sistemasi". Dasrlik, Toshkent 2017 yil.
17. Сборник ателье – 2003, М.Мюллер и Сын, Техника кроя. ЗАО "EDIPRESSE-KONLIGA", Москва 2004.
18. Б.С.сакулин, Э.К.Амирова, О.В.Сакулина, А.Т.Труханова «Конструирование мужской и женской одежды». Учебник, Москва 2000 г
19. М.Л.Воронин «Конструирование и изготовление мужской верхней одежды беспримерочным методом». Киев. «Техника». 1985 г.
20. Е.Б.Коблякова, Г.С.Ивлева, В.Е.Романов и др. «Конструирование одежды с элементами САПР». М.Легпромбыздат. 1988 г.
21. Б.Б.Коблякова, А.И.Мартынова и др. «Лабораторный практикум по конструированию одежды с элементами САПР»ю М.Легпромбыздат. 1989 г.
22. В.Э.Гуров, О.В.Исаева, Б.С.Сакулин «Организация высококачественных мужских костюмов». М. М.Легпромбыздат. 1989 г
23. "Единая методика конструирования одежды СЕВ" (ЕМКО СЕВ). Теоретические основы. –Т. 1. – М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1988.
24. Э. К. Амирова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин, А.Т. Труханова "Конструирование одежды". 2 –е издания. Москва 2005
25. . В.В. Ермилова, Д.Ю. Ермилова "Моделирование и художественное оформление одежды". Москва. Academia 2001.
26. Единая методика конструирования одежды СЕВ, (ЕМКО СЕВ) БАЗОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МУЖСКОЙ ОДЕЖДЫ. Том 3. ЦНИИТЭИлегпром. Москва – 1988

27. Единая методика конструирования одежды СЕВ, (ЕМКО СЕВ) ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО ЧЕРЧЕНИЯ КОНСТРУЦИЙ ОДЕЖДЫ. Том 7. ЦНИИТЭИлегпром. Москва - 1990
28. Единая методика конструирования одежды СЕВ, (ЕМКО СЕВ) ГРАДАЦИЯ ЛЕКАЛ. Том 8. ЦНИИТЭИлегпром. Москва - 1990

Internet saytlari

29. <https://2.bp.blogspot.com>
30. <https://roskachestvo.gov.ru/catalog/dzhinsy/>
31. <http://fanjean.ru/shem-sami/kak-kroit-dzhinsy-ili-kak-samomu-sdelat-vykrojku-dzhinsov.html>
32. <https://club.season.ru>
33. <https://sewq.ru>
34. <https://denimtechnologies.com>
35. <https://assystbullmer.co.uk>