

**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»
kafedrası**

Himoyaga ruxsat etildi
Fakultet dekani
_____ U. Meliboyev
«___» _____ 2017 yil

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

Solijonova Madina Usubjonovnaning
**«Bog'cha yoshidagi qizlar panjosini konstruksiyasini qurish, modellashtirish
va texnologik jarayonlarini loyihalash»**
mavzusidagi

BITIRUV MALAKA ISHI

Bitiruvchi: M.Solijonova

(imzo)

Ilmiy rahbar: X.T.Bobojanov

(imzo)

Kafedra mudiri: J.Q.Yuldashev

(imzo)

NAMANGAN - 2017 Y.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK - TEXNOLOGIYA INSTITUTI
«YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI» FAKULTETI

Kafedra mudiri, dotsent

_____ J.Q.Yuldashev
«_____» _____ 2017 y.

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

Solijonova Madina Usubjonovnaning

«Bog'cha yoshidagi qizlar panjosini konstruksiyasini qurish,modellastirish va
texnologik jarayonlarini loyihalash » mavzusidagi

BITIRUV MALAKA ISHI

Bajardi:	_____	M.Solijonova
Rahbar:	_____	X.Bobojanov
Maslahatchilar:	_____	B.Dedajanov
	_____	M.A`zamboyev

NAMANGAN 2017 YIL

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi» kafedrası

Tasdiqlayman _____

Kafedra mudiri J.S.Ergashev

_____ 201_ yil

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo`nalishi

15au-13 guruhi talabasi **Solijonova Madina Usubjonovnaning**

Bitiruv malaka ishi bo'yicha topshiriq

1. Bitiruv malaka ishining mavzusi **«Bog'cha yoshidagi qizlar panjosini konstruksiyasini qurish,modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash»**

«17» dekabr 2016 yil kafedra majlisida ma`qullangan.

2. Bitiruv malaka ishini topshirish muddati – 4 iyul 2017 yil

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

Model eskizini chizish,model eskizi asosida model konstruksiyasini qurish,ishchi andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalash.

4. Hisoblash-tushuntirish yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqiladigan masalalar ro'yhati).
Bog'cha yoshidagi qiz bolalar panjosi uchun 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 eskizi

2.Model konstruksiyasi

6. Bitiruv malaka ishi bo'yicha maslahatchilar

№	Bo'lim mavzusi	Maslahatchi o'qituvchi F. I. Sh.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1	Kirish	X.Bobojanov	17.12.2016	07.01.2017
2	Asosiy qism	X.Bobojanov	09.01.2017	31.03.2017
3	Ijtimoiy-iqtisodiy qism	B.Dedajanov	01.04.2017	15.05.2017
4	Mehnat muhofazasi	M.A`zamboyev	16.05.2017	01.06.2017
5	Yakuniy qism	X.Bobojanov	03.06.2017	08.06.2017

Topshiriqlar to'liq bajarildi _____

7. Bitiruv malaka ishini bajarish rejasi

№	Bitiruv malaka ishi bosqichlarining nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o'tganlik belgisi
1	Kirish	07.01.2017	
2	Asosiy qism	31.03.2017	
3	Ijtimoiy-iqtisodiy qism	15.05.2017	
4	Mehnat muhofazasi	01.06.2017	
5	Yakuniy qism	08.06.2017	

Bitiruv malaka ishi rahbari X.Bobojanov _____
(imzo)

Topshiriqni bajarishga oldim M.Solijonova _____
(imzo)

Topshiriq berilgan sana 2016 yil 17 dekabr

Himoyaga ruxsat 2017 yil 4 iyul

Kafedra mudiri J.Q.Yuldashev _____
(imzo)

MUNDARIJA.

I.Kirish.....	4
I.1. Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati.....	11
I.2. Bitiruv malakaviy ishining maqsad va vazifalari.....	11
I.3.Tanlangan ob’ekt va tadqiqot usuli.....	12
I.4. Bitiruv malakaviy ishidagi ilmiy yangiliklar va kutilyotgan natijalar.....	12
II.Asosiy qismi.....	13
II.1. Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi holati.....	13
II.2. Tikuvchilik mahsulotlarining rivojlanishi.....	15
II.3. Bitiruv malakaviy ishida tanlangan model uchun qo’yilgan talablar.....	16
II.4. Model ko’rinishi va tafsifi.....	17
II.5. Kiyim bichimi.....	20
II.6..Kiyim sifati haqida umumiy ma’lumot.....	21
II.7. Bitiruv malakaviy ishida modellarning vazifalari.....	22
II.8. Tanlangan model xususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash....	22
III. Tanlangan modelni loyihalash qismi.....	26
III.1. Kiyimning tashqi va ichki o’lchamlarining o’zaro bog’lanishi.....	26
III.2.Tanlangano ’lcham belgilari kataliklari.....	28
III.3. Kiyim konstruksiyasini qurishda o'lcham va qo'shimchalar.....	29
III.4 Kiyim konstruksiyasi va hisobi	30
III.5. Kapyushonini baza asos konstruktsiyasini qurish.....	36
III.6.Loyihalannayotgan modelni modellashtirish va ishchi andozasini tayyorlash.....	45
III.7. Loyihalanayotgan model uchun mashina jixozlarini tanlash.....	48
IV. Texnologik jarayonlarni loyihalash.....	49
IV.1.Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish.....	49
IV.2. Ishlab chiqarish oqim shakllarini va turlarini tanlash.....	54
IV.3. Ishlab chiqarish oqimini texnologik sxemasini tuzish.....	54
IV.4. Ishlab chiqarish oqim parametrlarini hisoblash.....	55

IV.5. Bir modeli ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini tuzish.....	56
IV.6. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasining taxlili.....	60
V. Iqtisodiy qism.....	61
VI. Mehnat muxofazasi qismi.....	68
VII. Yakuniy qism.....	74
Umumiy xulosa va takliflar.....	74
Foydalanilgan adabiyotlar.....	75
Internet ma'lumotlari.....	77

KIRISH

O'zbekistonda chuqur o'zgarishlar, siyosiy va ijtimoiy-iqtisodiy hayotning barcha tomonlarini izchil isloh etish va jamiyatimizni demokratik yangilash va modernizatsiya qilish jarayonlari jadal sur'atlar bilan rivojlanib bormoqda. Bunda kuchli fuqarolik jamiyatini shakllantirish yo'lida belgilab olingan va izchil ravishda amalga oshirilayotgan ulkan vazifalar mustahkam zaminni yaratmoqda.

Respublika iqtisodiyoini izchil va barqaror rivojlanishini ta'minlashda kelgusi davr uchun puxta va har tomonlama asoslangan chora tadbirlar, turli darajalardagi iqtisodiy taraqqiyot dasturlarning ishlab chiqilishi va aniq belgilab olinishi muvaffaqiyat garovi xisoblanadi.

O'zbekistonda tikuvchilik korxonalari va firmalarini iqtisodiy boshqarishning yangi usullarini joriy qilib, ularni to'liq iqtisodiy boshqarishga, mustaqilligini oshirishga doir tadbirlar amalga oshirilmoqda [1].

Namangan viloyatini kelgusi besh yilda jadal rivojlantirish maqsadida biz mavjud axvolni chuqur o'rganib, bu borada aniq vazifalarni belgilab olindi.

Shuning uchun ham joriy yil sentyabr oyida hukumatimiz tashabbusi bilan viloyatga alohida ishchi guruxi yuborilib, qo'shimcha rezerv va imkoniyatlar o'rganildi, bir qator takliflar tayyorlandi va shu asosda Vazirlar Mahkamasi, Iqtisodiyot vazirligi, Namangan viloyati hokimligiga tegishli idoralar va ho'jalik birlashmalari bilan birgalikda uch oy muddatda qo'shimcha chora tadbirlar dasturini tayyorlash vazifasi topshirildi.

Jumladan, viloyatda yaqin 5 yil davomida yangi ishlab chiqarish quvvatlarini yaratish, mavjudlarini modernizatsiya qilish, texnik va texnologik jixatdan yangilash

					«Bog'cha yoshidagi qizlar panchosini eskiz modellarini ishlab chiqish, konstruksiyasini qurish va modelllashtirish»						
					KIRISH	Adabiyot			Massa	Massht	
O'z	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana							
Bajardi	M.U.Solijanova										
Rahbar	X.T.Bobojanov										
Maslahatchi	B.Dedajanov						Varoq		Varoqlar		
Maslahatchi	M.Azambayev					YSMKT kafedrası	NamMTI 15au-13 guruhi				
Kaf. Mudiri	J.Q.Yuldashev										

bo'yicha umumiy qiymati 2,4 trillion so'mlik 828 ta investitsiya loyihasini amalga oshirish mo'ljallanmoqda.

Bundan tashqari, yengil, charm-poyabzal va farmatsevtika tarmoqlarida kelgusi besh yilda 1 trillion 565 milliard so'm sarmoya o'zlashtirilib, jami 353 ta investitsiya loyihasi joriy etilishini aloxida ta'kidlab o'tildi.

Namangan shahri, Namangan, To'raqo'rgon, Uychi va Uchqo'rgon tumanlarida tayyor to'qimachilik maxsulotlari ishlab chiqaradigan korxonalar tashkil etish hisobidan viloyatda paxta tolasini qayta ishlash darajasi 2021 yilga borib hozirgi 49 foizdan 94 foizga ko'tariladi.

Xisob-kitoblar shuni ko'rsatyaptiki, ip-kalavani eksport qilinsa, tolaga nisbatan 1,4 marta ko'p daromad olinadi. Agar tayyor mahsulotga aylantirib sotadigan bo'lsak, eksportdan keladigan daromadimiz 6 barobar ko'payadi. Bu faqat valyuta tushumi emas, balki yangi ish o'rinlari, byudjetga qo'shimcha soliq va axoli farovonligi demakdir.

Shu sababli, tekstil va tikuv-trikotaj sanoatini yanada rivojlantirish maqsadida yaqin besh yilda Namangan viloyatida umumiy qiymati 346 million dollar bo'lgan 16 ta investitsiya loyihasi amalga oshiriladi.

Masalan, 2016-2018 yillarda Uchqorg'on tumanida 3 ta korxonada umumiy qiymati 210 million dollar bo'lgan loyihalar amalga oshirilib, yiliga 26 ming tonna ip va aralash kalava, 10 ming tonna bo'yalgan kalava, 25 million momiq va 2 million trikotaj buyum ishlab chiqarish quvvatlari ishga tushiriladi [2].

Respublika yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni ko'paytirish va ularni sifatini oshirish, viloyatlar aholisini tabiiy xom ashyolardan foydalanib zamonaviy bo'lgan extiyojni qondirish, yangi moda yo'nalishidagi kiyimlar konstruktsiyasini yaratish va zamonaviy texnologik jixozlarni qo'llab ishlab chiqarishni tashkil etish soha mutaxasislari oldidagi asosiy vazifalardan biridir. 2017 yil 14 yanvar kuni Vazirlar Mahkamasining mamlakatimizni 2016 yildagi ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlarini har tomonlama tahlil qilish hamda Respublika hukumatining 2017 yil uchun iqtisodiy va ijtimoiy dasturi eng muhim yo'nalishlari va ustuvor vazifalarini belgilashga bag'ishlangan kengaytirilgan majlisi bo'lib o'tdi [3].

Majlis ishida Oliy Majlis Qonunchilik palatasi va Senati rahbarlari, O'zbekiston Respublikasi prezidentining Davlat maslahatchilari, hukumat a'zolari, xo'jalik birlashmalari, jamoatchilik tashkilotlari rahbarlari, shuningdek, Qoraqalpog'iston Respublikasi Jo'qorg'i Kengesi va Vazirlar Kengashi raislari, viloyat, shahar va tuman hokimlari qatnashdilar. Birinchi bor viloyat, shahar va tumanlar markazlarida tashkil etilgan studiyalar bilan videokonferensiya aloqasi orqali hukumat majlisida mahalliy hokimiyat, vazirlik, idoralar hududiy bo'linmalari, korxonalarning rahbar xodimlari va tadbirkorlar ishtirokida bo'lib o'tdi.

Vazirlar Mahkamasi majlisi kun tartibiga kiritilgan muhim masalalarni muhokama qilish davomida 2016 yil yakunlari bo'yicha yalpi ichki mahsulot 7,8 foizga o'sganligi qayd etib o'tildi. Sanoat mahsuloti hajmlari – 6,6 foizga, qurilish-pudrat ishlari – 12,5 foizga, chakana savdo aylanmasi – 14,4 foizga, xizmatlar – 12,5 foizga o'sdi. Davlat byudjeti yalpi ichki mahsulotga nisbatan 0,1 foiz miqdorida profitsit bilan ijro etildi. Tashqi savdo aylanmasining ijobiy savdosi ta'minlandi. Inflyatsiya darajasi prognoz parametrlaridan oshmadi va 5,7 foizni tashkil etdi. Iqtisodiyotga 16,6 milliard AQSH dollari miqdorida yoki 2015 yilga nisbatan 9,6 foizga ko'p investitsiyalar yo'naltirildi. O'zlashtirilgan xorijiy investitsiyalar va kreditlar hajmi 11,3 foizga o'sdi va 3,7 milliard dollardan oshib ketdi. Umumiy qiymati 5,2 milliard dollar bo'lgan 164 ta yirik investitsiya loyihalarini amalga oshirish yakunlandi. SHu jumladan, "JM O'zbekiston" aksiyadorlik jamiyatida "T-250" modeldagi yengil avtomobillarni ishlab chiqarish o'zlashtirildi, Jizzax viloyatida sement zavodi kengaytirildi, Tolimarjon issiqlik energiya stansiyasida quvvati 900 MVt bo'lgan bug'-gaz qurilmalari hamda Angren issiqlik energiya stansiyasida quvvati 150 MVt bo'lgan yuqori kulli ko'mirni yoquvchi energiya bloki ishga tushirildi.

2017 yilni O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Shavkat Mirziyoev tomonidan "Xalq bilan muloqot va inson manfaatlari yili" deb e'lon qilindi. Prezidentimiz 2017 yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining kengaytirilgan majlisidagi

ma'ruzasining asosiy mazmunini aynan shu talabdan kelib chiqqan holda belgilashni taklif etildi. Shu munosabat bilan e'tiborni quyidagi eng muhim masalalar yani, o'tgan yilda iqtisodiyot tarmoqlari va hududlarni rivojlantirishning ayrim ko'rsatkichlari tahliliga; 2017-yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng muhim yo'nalishlari va ustuvor vazifalarini belgilab olish zarurligiga hamda keyingi besh yil davomida qanday strategik vazifalarni amalga oshirish kerakligi qaratishni zarur, deb hisoblanishini ta'kidlab o'tdilar.

Ishtirokchilarni ishga doir hisobotlarga berilmasdan, asosiy diqqat-e'tiborni mavjud kamchiliklar va ularning ildizlarini puxta tahlil qilishga qaratish zarurligi, shuningdek, mamlakat Prezidenti va hukumati darajasida yechiladigan aniq takliflar va muammoli masalalarga e'tibor berish shartligi haqida ogohlantirildi.

Bugun mamlakatimizning barqaror rivojlanish yo'lida izchil ilgarilab borishini tahlil qilinar ekan, o'tgan yili printsiptial muhim islohotlarni amalga oshirish bo'yicha qat'iy qadamlar qo'yildi.

Bu islohotlarning asosiy maqsadi – aholi uchun munosib hayot darajasi va sifatini tahminlashdir. Jadal va barqaror rivojlanishga qaratilgan bu siyosat bundan keyin ham so'zsiz davom ettiriladi.

Tanqidiy tahlil, qat'iy tartib-intizom va shaxsiy javobgarlik har bir rahbarni ular faoliyatining kundalik qoidasi bo'lib qolishi kerakligi haqida gapirib o'tdilar. Ushbu masala yuzasidan quyidagi muhim va ustivor vazifalar belgilab olindi.

Eng asosiy ustuvor vazifa – «Xalq bilan muloqot va inson manfaatlari yili» Davlat dasturini amalga oshirish, «Inson manfaatlari hamma narsadan ustun»degan olijanob g'oyani izchillik bilan hayotga tatbiq etishdan iborat.

Yurtboshimiz ana shu talabni, shuningdek, 2017-2021 yillarda O'zbekistonni yanada rivojlantirish bo'yicha Harakat strategiyasi loyihasini keng muhokama qilish davomida kelib tushgan takliflarni inobatga olgan holda, 2017 yil uchun mo'ljallangan iqtisodiy va ijtimoiy dasturning o'n bitta eng muhim ustuvor vazifasini belgilashni taklif etdi.

Mamlakatimizda yaratilgan texnologiyalarning raqobatdoshligini tahminlash, “nou-xau” namunalarini yaratish, zamonaviy axborot-kommunikatsiya

texnologiyalarini joriy etish, yahni yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarishni ta'minlash bo'yicha tizimli chora-tadbirlarni amalga oshirishdan iborat.

Yakuniy maqsad – iqtisodiyot tarmoqlari uchun ishonchli infratuzilmani shakllantirish, shahar va qishloq aholisiga qulay shart-sharoit yaratib berishdir, deya ta'kidladi davlatimiz rahbari o'z nutqida [3].

Mamlakatimizda mustaqillik yillarida amalga oshirilgan keng ko'lamli islohotlar milliy davlatchilik va suverenitetni mustahkamlash, xavfsizlik va huquq-tartibotni, davlatimiz chegaralari daxlsizligini, jamiyatda qonun ustuvorligini, inson huquq va erkinliklarini, millatlararo totuvlik va diniy bag'rikenglik muhitini tahminlash uchun muhim poydevor bo'ldi, xalqimizning munosib hayot kechirishi, fuqarolarimizning bunyodkorlik salohiyatini ro'yobga chiqarish uchun zarur shart-sharoitlar yaratdi.

Iqtisodiyotda mahmuriy-buyruqbozlikka asoslangan boshqaruv tizimidan mutlaqo voz kechilib, bozor islohotlari bosqichma-bosqich amalga oshirilgani va pul-kredit siyosati puxta o'ylab olib borilgani makroiqtisodiy barqarorlikni, iqtisodiyotning yuqori surhatlar bilan o'sishini, inflyatsiyani prognoz ko'rsatkichlari darajasida saqlab qolishni tahminladi hamda kichik biznes va xususiy tadbirkorlik, fermerlik harakatini rivojlantirish uchun keng imkoniyatlar va qulay sharoitlar yaratilishiga xizmat qildi.

Ayni vaqtda mamlakatimiz bosib o'tgan taraqqiyot yo'lining chuqur tahlili, bugungi kunda jahon bozori konhyunkturasi keskin o'zgarib, globallashuv sharoitida raqobat tobora kuchayib borayotgani davlatimizni yanada barqaror va jadal surhatlar bilan rivojlantirish uchun mutlaqo yangicha yondashuv hamda tamoyillarni ishlab chiqish va ro'yobga chiqarishni taqozo etmoqda.

Olib borilayotgan islohotlar samarasini yanada oshirish, davlat va jamiyatning har tomonlama va jadal rivojlanishi uchun shart-sharoitlar yaratish, mamlakatimizni modernizatsiya qilish hamda hayotning barcha sohalarini liberallashtirish bo'yicha ustuvor yo'nalishlarni amalga oshirish maqsadida aholi va tadbirkorlarni o'ylandirayotgan dolzarb masalalarni har

tomonlama o'rganish, amaldagi qonunchilik, huquqni qo'llash amaliyoti va ilg'or xorijiy tajribani tahlil qilish, shuningdek keng jamoatchilik muhokamasi natijasida ishlab chiqilgan hamda quyidagilarni nazarda tutadigan 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha Harakatlar strategiyasi belgilab olindi. Jumladan, davlat va jamiyat qurilishini takomillashtirishga yo'naltirilgan demokratik islohotlarni chuqurlashtirish va mamlakatni modernizatsiya qilishda parlamentning hamda siyosiy partiyalarning rolini yanada kuchaytirish, davlat boshqaruvi tizimini isloh qilish, davlat xizmatining tashkiliy-huquqiy asoslarini rivojlantirish, "Elektron hukumat" tizimini takomillashtirish, davlat xizmatlari sifati va samarasini oshirish, jamoatchilik nazorati mexanizmlarini amalda tatbiq etish, fuqarolik jamiyati institutlari hamda ommaviy axborot vositalari rolini kuchaytirish; qonun ustuvorligini tahminlash va sud-huquq tizimini yanada isloh qilishga yo'naltirilgan sud hokimiyatining chinakam mustaqilligini hamda fuqarolarning huquq va erkinliklarini ishonchli himoya qilish kafolatlarini mustahkamlash, mahmuriy, jinoyat, fuqarolik va xo'jalik qonunchiligini, jinoyatchilikka qarshi kurashish va huquqbuzarliklarning oldini olish tizimi samarasini oshirish, sud jarayonida tortishuv tamoyilini to'laqonli joriy etish, yuridik yordam va huquqiy xizmatlar sifatini tubdan yaxshilash; iqtisodiyotni yanada rivojlantirish va liberallashtirishga yo'naltirilgan makroiqtisodiy barqarorlikni mustahkamlash va yuqori iqtisodiy o'sish surhatlarini saqlab qolish, milliy iqtisodiyotning raqobatbardoshligini oshirish, qishloq xo'jaligini modernizatsiya qilish va jadal rivojlantirish, iqtisodiyotda davlat ishtirokini kamaytirish bo'yicha institutsional va tarkibiy islohotlarni davom ettirish, xususiy mulk huquqini himoya qilish va uning ustuvor mavqeini yanada kuchaytirish, kichik biznes va xususiy tadbirkorlik rivojini rag'batlantirish, hududlar, tuman va shaharlarni kompleks va mutanosib holda ijtimoiy-iqtisodiy taraqqiy ettirish, investitsiyaviy muhitni yaxshilash orqali mamlakatimiz iqtisodiyoti tarmoqlari va hududlariga xorijiy

sarmoyalarni faol jalb etish; ijtimoiy sohani rivojlantirishga yo'naltirilgan aholi bandligi va real daromadlarini izchil oshirib borish, ijtimoiy himoya va sog'lig'ini saqlash tizimini takomillashtirish, xotin-qizlarning ijtimoiy-siyosiy faolligini oshirish, arzon uy-joylar barpo etish, yo'l-transport, muhandislik-kommunikatsiya va ijtimoiy infratuzilmalarni rivojlantirish hamda modernizatsiya qilish bo'yicha maqsadli dasturlarni amalga oshirish, tahlil, madaniyat, ilm-fan, adabiyot, san'at va sport sohalarini rivojlantirish, yoshlarga oid davlat siyosatini takomillashtirish; xavfsizlik, millatlararo totuvlik va diniy bag'rikenglikni tahminlash, chuqur o'ylangan, o'zaro manfaatli va amaliy ruhda tashqi siyosat yuritishga yo'naltirilgan davlatimiz mustaqilligi va suverenitetini mustahkamlash, O'zbekistonning yon-atrofida xavfsizlik, barqarorlik va ahil qo'shniçilik muhitini shakllantirish, mamlakatimizning xalqaro nufuzini mustahkamlash kabi muhim masalalardir[4].

Ushbu harakatlar strategiyasi mamlakatimiz xalqining o'sib borayotgan moddiy ehtiyojlarini har tomonlama qondirish masalasini hal etishda tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalari zimmasiga ham muhim vazifalar yukladi.

Bu vazifalarni bajarish uchun kiyimlarni modellashni mukammallashtirish ishlab chiqarishga yangi texnologiyalarni joriy qilish tikuvchilik korxonalarini yangi jihozlar bilan ta'minlash talab qilinadi.

Yengil sanoat tarmog'ini rivojlantirishning yana bir muhim omili bo'lib, ilm fan yutuqlaridan amaliyotda foydalanish, yangi texnika - texnologiyalarni joriy etish bo'yicha amaliy tadbirlarni yo'lga qo'yish, yengil sanoat tarmoqlarining xududlararo taqsimlanishidagi nomutanosiblik muammolarini hal etish hisoblanadi.

Fan-texnika va ijtimoiy ishlab chiqarishdagi o'zgarishlar, yangilanish davri texnika va texnologiyalarni yangi avlodini joriy etish, iqtisodiyotni yangi asosini yaratishdek murakkab sharoitda bormoqda.

1.1 Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati

Mamlakatimiz ichki bozorlariga keng assortimentdagi tikuv buyumlari kirib kelmoqda va bu mahsulotlar yildan yilga xaridorlarini ortib borishi bilan tavsiflanmoqda. Shunday tikuv buyumlaridan biri panchodir. Men tanlagan “Bog’cha yoshidagi qizlar “Poncho” sini zamonaviy eskiz modellarini yaratish va uni taxlil qilish” mavzusi hozirgi vaqtda eng dolzarb bo’lgan va bizda yangi uruf bo’layotgan kiyimlardan hisoblanadi. Bunday import buyumlar mahalliy ishlab chiqaruvchilar tomonidan tayyorlansa mamlakatimiz valyuta zahirasini tejashga qisman xissa qo’shgan bo’lamiz.

Yengil sanoatni rivojlantirish uchun katta miqdorda tabiiy hom – ashyo resurslari masvjud. Ushbu resurslardan tayyor mahsulotlar ishlab chiqarilib, avvalo ichki bozorimizni to’ldirib, so’ngra sifatli va raqobatbardosh mahsulotlar, buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish Respublikamizning iqtisodiyotinig yetakchi yo’nalishlaridan biridir. Yuqori sifatli tikuv buyumlarini loyihalashtirib, ularni ishlab chiqarishning zamonaviy iqtisodiy hususiyatlariga to’g’ri yondoshib, mutaxassislikka oid murakkab masalalarni yechishga qodir va estetik qonunlarni egallagan yuqori malakali kadrlarni tayyorlash muhim vazifadir.

Bitiruv malaka ishining ahamiyati materiallaridan oqilona foydalanib, zamonaviy turdagi bog’cha yoshidagi qizlar panchosini loyihalab ularni mahalliy sharoitlarimizga mos modellarini o’rganish bilan ahamiyati kattadir.

1.2 Bitiruv malaka ishining maqsadi va vazifalari

Bitiruv malaka ishida tanlangan mavzu bo’yicha maqsadi O’zbekistonda tayyorlanayotgan tabiiy xom ashyolardan fodalaniib, zamon va milliy an’analarimizga mos bo’lgan pancho kiyimini modellarini tahlil qilish va zamonaviy jihozlarda tikish texnologiyasidan foydalanishdan iboratdir.

Ishning vazifasi jahon talablariga javob bera oladigan eng yangi zamonaviy, mentalitetimizga mos, modabop panchoni yaratib, yengil sanoat korxonalarga tadbiq etishdir.

1.3 Bitiruv malaka ishining ob'ekti va tadqiqot usullari.

Bitiruv malaka ishining obyekti Bog'cha yoshidagi qizlar panchosi modellarini tahlil qilish modellashtirish va tikish texnologiyasini o'rganish hamda tahlil qilish obyekt sifatida tanlab olindi. Foydalanilgan sinash, qiyoslash va tekshirishlar sohaning standart usullari asosida amalga oshirildi.

1.4 Bitiruv malaka ishidagi ilmiy yangiliklar va kutilayotgan natijalar

Bitiruv malaka ishini ilmiy yangiligi sifatida bog'cha yoshidagi qiz bolalar panjosi turlari, tarkibiy qismlarini o'rganish asosida ularni tikish texnologiyasini takomillashtirish hisoblanadi. Buyumni tikish texnologiyasini barcha bosqichlari bilan amalga oshirish kutilayotgan natijalar hisoblanadi.

II. Asosiy qism

2.1. Tikuvchilik sanoati va uning hozirgi kundagi holati

Respublikamiz aholisini asosiy qismini yoshlar tashqil qilganligi va diyorimizda mazkur sohada ko'p yillik tajribalar bo'lganligi uchun mamlakatimizda ko'plab tikuvchilik korxonalari shakllanmoqda. Ularda kasb hunar kollejlarini bitirgan yoshlar ish o'rinlariga ega bo'lish bilan birga bozorlarimizni yangi turdagi tikuvchilik mahsulotlari bilan boyitishga olib bormoqda. Mamlakatimiz yalpi ichki mahsuloti 8,1 foiz, sanoat ishlab chiqarish hajmi 8,3 foizga, qishloq xo'jaligi ishlab chiqarishi 6,9 foiz, kapital qurilish 10,9 foiz, chakana savdo aylanmasi hajmi 14,3 foizga oshdi. Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning qariyb 70 foizini yuqori qo'shimcha qiymatga ega bo'lgan tayyor tovarlar tashkil etdi.

Iste'mol tovarlari ishlab chiqarish hajmi 2014 yilda 9,4 foiz, shu jumladan, oziq-ovqat mahsulotlari ishlab chiqarish 8,7 foiz, nooziq-ovqat mahsulotlari ishlab chiqarish 10 foizga o'sdi. Inflyatsiya darajasi yil yakunlari bo'yicha 6,1 foizni tashkil etdi. Bu prognoz ko'rsatkichlariga nisbatan sezilarli darajada pastdir.

Xususiyl tadbirkorlarning xom ashyo resurslaridan foydalanish imkoniyati, birinchi navbatda, bunday mahsulotlarni birja va yarmarka savdolarida sotish hajmini ko'paytirish hisobidan sezilarli ravishda kengaytirildi. Masalan, 2014 yilda ular tomonidan Respublika tovar-xom ashyo birjasida qariyb 3 trillion so'mlik yoki 2013 yilga nisbatan 1,6 barobar ko'p xom ashyo va materiallar sotib olindi. Shu bilan birga, xususiyl tadbirkorlar birja savdolari orqali o'zlari ishlab chiqargan 1 trillion 500 milliard so'mlik mahsulotni sotdi, bu ko'rsatkich 2013 yilga qaraganda 1,7 barobar ko'pdir.

Bugungi kunda Respublikamizda tikuvchilik korxonalari va firmalari iqtisodiy boshqarishning yangi usullarini joriy qilib, ularni to'liq iqtisodiy boshqarishga, mustaqilligini oshirishga doir tadbirlar amalga oshirilmoqda. Bu tadbirlardan ko'zlangan maqsad yengil sanoat mahsulotlariga bo'lgan talablarini qondirish, ishlab chiqariladigan mahsulotlar sifatini yaxshilashdan, hamda mavjud

korxonalarni rekonstruktsiya qilish va ularga zamonaviy tikuv jihozlarini joriy qilishdan iboratdir.

Jamiyatni bosqichma-bosqich va muntazam rivojlantirish jarayonida, taraqqiyot samarasini oshirishda ilmiy-texnika taraqqiyotining roli juda katta. Bunda asosiy ko`zda tutilgan maqsad- korxonalarning mehnat unumdorligini oshirish, ishlab chiqariladigan mahsulot sifatini yaxshilash, qo`l mehnatini kamaytirish, yangi zamonaviy tikuv mashinalarini tadbqiq qilish va ishlash sharoitlarini tubdan yaxshilash va boshqalardir.

Mamlakatning iqtisodiy qudratini oshirish uchun ishlab chiqarishning hamma tarmoqlarini kengaytirish va bir me`yorda rivojlanishini ta`minlash, ishlab chiqarishni boshqarishning yangi shakllarini qo`llash va shu yo`l bilan yengil sanoat korxonalarning samaradorligini oshirish lozimdir.

Respublikada chiqarayotgan qarorlarda korxonalarning o`z-o`zini mablag` bilan ta`minlash, ijara usulini qo`llash, korxonalarni yakka tartibda boshqarish va shunga o`xshash bir nechta iqtisodiy-tashkiliy tadbirlar hisobiga xalq xo`jaligi hamma tarmoqlarining iqtisodiy quvvatini oshirish ko`zda tutilgan. Bu yangi iqtisodiy-tashkiliy o`zgarishlarning hammasi jamiyatning, shu jumladan har bir insonning ehtiyojlarini qondirishga qaratilgan tadbirlar bo`lib, ular asosan yangi, tezkor, ixcham, qulay uskunalarni qo`llash, xom ashyodan samarali foydalanish, mehnatni ilg`or tajribalar asosida ilmiy tashkil qilish hisobiga bajariladi.

Respublikamizning ravnaqi ko`p jihatdan sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni ko`paytirish va yangi modellarini yaratish, ularning sifatini yaxshilash, nafaqat Respublikamizning aholisiga, qolaversa, chet elliklarga ham manzur bo`ladigan zamonaviy tikuvchilik buyumlarini ishlab chiqarishni tashkil etish, hamda yengil sanoatni texnologik jarayonlarini modernizatsiya qilinish soha mutaxassislari oldilaridagi asosiy vazifalardan biridir.

Hozirda ishlab chiqarish korxonalarida tabiiy materiallaridan oqilona foydalanishni takomillashtirish, ishchi-xodimlar mehnatga bo`lgan munosabatlarini rivojlantirish, yangi texnika-texnologiyalarni ishlab chiqarish korxona va firmalarga joriy etish asosiy masalalardan biri hisoblanadi. Ayniqsa tikuvchilik

mahsulotlari ishlab chiqarish borasida tadbirkorlik bilan shug'ullanayotgan tadbirkorlar uchun keng yo'l ochib berilayotganligi tanlangan mavzuni dolzarbligini ko'rsatadi.

2.2. Tikuvchilik mahsulotlarining rivojlanishi

O'zbekistonda yaratilgan qulay sarmoya siyosati va xalqimizning bu tarmoqdagi ko'p asrlik tajribasi mazkur sohani shiddat bilan rivojlanishiga sabab bo'lmoqda. Hozirda Namangan viloyatining o'zida turli shakldagi yuzdan oshiq tikuvchilik korxonalari faoliyat ko'rsatmoqda.

Biroq bugun mamlakat oldida yangi xatarlar turibdi. Ekspertlarning ta'kidlashicha, keyingi mavsum bozor uchun qiyin bo'ladi. Paxta tolasini xarid qiluvchi eng yirik xaridor bo'lgan Xitoy xaridlarni keskin kamaytirishni rejalashtirmoqda, bu esa, shubhasiz, narxlarning tushib ketishiga olib keladi. O'zbekiston boshqalardan farqli o'laroq, bu holatga tayyor, chunki mamlakat so'nggi o'n yil davomida mamlakat ichkarisida paxtani qayta ishlash hajmini oshirish va yuqori darajadagi qo'shimcha qiymatga ega tayyor mahsulot ishlab chiqarishini kengaytirish borasida jiddiy qadamlarni tashladi [2].

Respublikada ishlab chiqarilayotgan to'qimachilik mahsulotning 85% jahonning yetakchi kompaniyalarida ishlab chiqarilgan to'qimachilik mashinasozligi uskunalari bilan jihozlangan qo'shma va xorijiy korxonalarga to'g'ri kelmoqda. Hozir hududiy investitsiya loyihalarini amalga oshirish doirasida Janubiy Koreya, yel va MDx mamlakatlaridagi xorijiy sheriklar ishtirokida yakunlangan texnologik tsiklga ega to'qimachilik majmualarini tashkil etish bo'yicha tashabbuslar faol ishlab chiqilmoqda. Kelgusida investitsiyalarni jalb etish bo'yicha sharoitlarni shakllantirish hamda yuqori qo'shimcha qiymatga ega raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarishni ta'minlovchi zamonaviy yuqori texnologik sanoat korxonalarini tashkil etish uchun mamlakatda uchta alohida iqtisodiy hudud yaratildi.

Shu o'rinda oxirgi yillar ichida jahon ishlab chiqarish amaliyotida to'qimachilik va yengil sanoatdagi texnologik jarayonlarda sezilarli o'zgarishlar

yuz berganini ta'kidlash joiz. Bu iste'molchilarning eng nozik talablariga javob beruvchi printsiptial yangi mahsulotni ishlab chiqarish imkonini yaratdi. Shu bois mahalliy to'qimachilik mashinasozligi bazasini yaratish respublika yengil sanoati uchun muhim qadamga aylandi. Sohada ilm-fan yutuqlarini qo'llash ham yildan-yilga oshmoqda, innovatsion loyihalar amalga oshirilayotir. Bularga yangi iste'molchilik xususiyatlariga ega bo'lgan to'qimachilik yarim fabrikatlarini ishlab chiqarish, bolalar uchun organik kiyim-kechaklarni ishlab chiqarishni o'zlashtirish kiradi. Tola orasiga qo'shimcha komponentlarni, ya'ni kumush purkalgan iplar, transgen pilladan olingan ipak xomashyosi iplarini kiritish orqali olinadigan mahsulotlar ishlab chiqarishi ham boshlandi.

Tikuvchilikda dunyoning ilg'or korxonalarida tayyorlangan zamonaviy jihozlar ishlab chiqarishga joriy qilinmoqda va ulardan sifatli tikuv buyumlarini ishlab chiqarishga erishilmoqda.

2.3. Bitiruv malaka ishida tanlangan model uchun qo'yiladigan talablar

Tikuvchilik sanoatidagi har qaysi buyumga texnik shartlar (TSh) tuzilib, unda detallarni bichish va tikishga bo'lgan talablar (ishlov berish usullari, choklar kengligi, baxyalar yirikligi, baxyaqator zichligi va h.k.z ni ko'rsatib), detallarni o'lchash tabeli, kiyimni qabul qilish, saqlash va tashish qoidolari ko'rsatiladi. Texnik shartlarga rioya qilmay turib kiyim tikib bo'lmaydi [5].

Kiyimlarni tikish usullari va tartibini tikish uchun qo'yilgan talablar keltirilgan uslubiyatlardan foydalanib amalga oshirildi. O'rganilgan modellar aksariyati yevropa mentalitetiga mos kelgani uchun ularni to'g'ridan to'g'ri ichki bozorlarga ishlab chiqarish molyaviy zararga olib kelishi mumkin. Shuning uchun, modellarni rangi va shaklini saqlagan holda ularni detallarini ko'rinishini o'zgartirishga harakat qilindi.

Panchoga qo'yilgan talablar quydagilardan iborat:

1. Inson tanasini 60 % dan ko'p qismini yopishi.
2. Ostki kiyimlarni ko'rinishini cheklashi.
3. xarakatlanishga qulay bo'lishi.

4. Issiqlik saqlashi yoki havo almashishini ta'minlashi lozim.

Bundan tashqari mazkur kiyimga ornamentga qo'yilgan talablar ham bo'lib ular buyum shakliga bog'liq bo'ladi.

2.4 Model korinishi va tasnifi

Tavsiya etilayotgan eskiz modellar yilning kuz va ilk bahor oylariga mo'ljallangan bo'lib, mayin movut gazlamalaridan loyihalanadi.

1-model

Bu model kuz va ilk baxor mavsumiga mo'ljallanganligi uchun unga yoqa emas kapyushon biriktirilgan. Kapyushon yomg'ir va shamol paytida qizchalarning boshini va bo'ynini sovuqdan asrashga yordam beradi. Kapyushonli pancho astarli qilib tikilgan bu esa uning mustahkamligini va ekspulitatsiya davrida qulay kiyilishini ta'minlaydi davrida qulay kiyilishini va ekspulitatsiya davrida qulay kiyinishni ta'minlaydi. Panjoning yelka qismi yaxlit bichilgan va uni old bo'lagini biriktirish uchun 4 ta tugmadan foydalanilgan. Panjo yosh bolalar uchun qulay kiyim hissoblanadi, chunki ularda yeng alohida emas yaxlit bichilgan bo'ladi, bu esa panchoni kiyishda qulaylik yaratadi(2.1-rasm).

2-model

Bu model o'rta qalinlikda pushti matodan tikilgan, modelni tikish uchun 2 xil matodan foydalanilgan. Panjoning yelkadan pastki qismi yaxlit bichilgan va etak qismiga 5-8sm atrofida enda gulsiz pushti mato bilan birlashtirilgan. Bu esa bezak sifatida yaxlit bichilgan va sernaqsh xoshiyali qismi old bo'laklarni biriktirish joyiga to'g'ri keltirilgan. Pachoning old qismini biriktirishda 6 dona maydaroq metall pistondan foydalanilgan va uni yuqorida aytib o'tilgan gazlamalarni naqshlar qismi berkitib turadi. Ikkinchi modelimiz modelimiz ham kapyushonli bo'lib kapyushon qismi gulsiz pushti matodan bichib tikilgan. Bu model uchun tanlangan mato o'rta qalinlikda bo'lgani uchun kuz va baxor fasilining uncha sovuq bo'lmagan yog'ingarchik bo'lmagan paytlarga mo'ljallangan (2.2-rasm).

3-model

Bu model yuqoridagi ikki modeldan tubdan farq qiladi. Negaki, u tikish usulida emas to'quv usulida emas to'quv usulida tayyorlangan uning ham rangi pushti chunki pushti rangni deyarli barcha qizlar xush ko'radi. Panchoni to'qnashda qalin va pishiq bo'lgan pushti to'qishda qalin va pishiq bo'lgan pushti rangdagi to'quv ipidan foydalanilgan. Panjoni to'qnashda bir nechta to'quv usulalrdan foydalanilgan. Panjo yoqali bo'lib yoqasi madaroq zichroq tarzda shakl va o'ziga xos yo'l chiqirib to'qilgan. Old qismni biriktirish joyi ham mayda to'qilmasimon bezakli mustahkam to'quv usulidan hosil qilingan. Old qismini biriktirish uchun momiq to'pchalil to'pchalil 2 ta qalin ip bilan to'qilgan bog'ichlasrdsn foydalanilgan. Bog'ichlarni yoqa bilan yelkaning pastki yaxlit qismi birikkan joyida biriktirib to'qib keltirigan. Yaxlit qismini to'qishda naqshi kattaroq va yaqqol chiqqan to'quv usulidan foydalanilgan bu model ham sovuqroq kuz va baxor yog'ingarchiliksiz qishning paytida kiyishga mo'ljallangan(2.3-rasm).



1- model eskiz ko'rinishi

2.1-rasm



2- model eskiz ko'rinishi

2.2-rasm



3- model eskiz ko'rinishi

2.3-rasm

2.5 Kiyim bichimi

Kiyim detallarining shakli va o'lchamlariga ta'sir etuvchi asosiy omillardan biriuning 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.

Englarning kiyimning asosiy detallari ort va old bo'laklar bilan ulanish turlari va siluetli shakli bo'yicha bir-biridan jiddiy farqlanadigan o'tqazma, reglan va yaxlit bichilgan asosiy bichimlarga ajratish mumkin. Lekin reglan va yaxlit bichilgan yenglar o'tqazma yengdan xosil bo'lgan.

Yenglarga oid asosiy bichimlarning turli birikmalari qo'shimcha ravishda hosil bo'lgan yangi kombinatsiyalashtirilgan bichimlar xilini tashkil etadi.

Masalan, ort bo'lak yaxlit bichilgan yengli, old bo'lak esa o'tqazma yengli va h.k. O'tqazma yengni asosiy detallar bilan biriktirma choki qo'l tana bilan birlashgan chiziqqa yaqinlashib o'tadi. Reglan bichimdagi buyumlarning o'ziga xos xususiyati yoqa o'mizidan boshlanadigan yeng o'mizidir. Shu sababli reglan yeng tikuv buyumining yuqori qismi bilan birga bichiladi. Old va ort bo'laklarda yeng o'mizi o'mizi yelka chizig'ining istalgan nuqtasidan boshlansa yarim reglan bichimi hosil bo'ladi.

Yengi yaxlit bichilgan buyumlarda yeng ort va old bo'laklar bilan birga mo'ljallangan o'miz chizig'i bo'yicha choksiz yaxlit bichiladi.

Buyum yana asosiy detallarda bo'ylama va ko'ndalang o'tadigan choklar mavjudligi bilan xarakterlanadi. Tikuv buyumlar bo'ylama choklar soniga qarab quyidagicha farqlanishi mumkin: choksiz-taqilma old bo'lakda; bir chokli-orqa bo'lak o'rta chokli, old bo'lak esa taqilmali; ikki chokli-buyum ikkita yon chokka ega; uch chokli-ikkita yon chok va orqa o'rta chokli; besh chokli-ikki yon chok, orqa o'rta chokli; olti chokli- ikki yon chok, old va orqa bo'laklarda ikkitadan chok.

Turli bichimdagi yenglar ham qator bo`laklardan tuzilishi mumkin: bir chokli-ostki yoki tirsak chokiga ega; ikki chokli-old va tirsak chokli, yoki ustki va ostki chokli; uch chokli-old, tirsak va ustki chokli [5].

Tavsiya qilinayotgan safari kiyimi tanaga nim yopishgan bisimda bo`lishligi maqsadga muvofiqdir. Shuningdek, mazkur tikuv buyumiga tashqi ornatmentlari turlicha bo`lgan gazlamalardan foydalanish imkoniyatini ham beradi.

Pancho nomli qizlar kiyimi bu ixtiyoriy – majburiy ravishda shakllanganligidir. Mazkur kiyim tarixi o`rganilganda uni yevropa va lotin amerikaliklar ilk bor foydalanganligini ko`rishimiz mumkin. Janubiy Amerika xindulari asosan otlarda yurganligi uchun mazkur kiyim otga minish va harakatlanishga qulay ko`riishda bo`lgan. Matolari mavsumga qarab, to`rli, yupqa ko`ylakbop, kostyumbop va paltobop turdagi gazlamalardan tayyorlash mumkin.

2.6 Kiyim sifati haqida umumiy ma'lumotlar

Pancho ispancha Poncho tilidan olingan “kechuva” yoki “mapudungu” deb atalgan. Lotin amerikaliklarning ustki kiyimi bo`lib, (to`g`ri to`rburchak shakldagi matolarni o`rtasida bosh uchun o`yma xosil qilingan) o`rtasida ochiq qismi bo`lgan to`rtburchak matodan tikilgan.

Birinchi panchilar Ispan xukumronligi davridan oldin “mapuchi” deb atalgan xindular qabilasida paydo bo`lgan. Lekin boshqa ma'lumotlarga qaraganda u Inklarning tantanasidagi qabilasida keng foydalanilgan. Modellar bu an'anaviy turdai kiyimni Janubiy Amerika aholisidan XX-asr 60-yillarida olingan. Hozirgi zamonaviy pancholar ilgari asl ko`rinishdagi pancholardan farq qiladi.

Mazkur kiyim uzoq yillar davomida Janubiy Amerika tub aholisining miliy kiyimi hisoblangan. Ular ko`chmanchilik bilan hayot kechirganlari uchun yengil va harakatlanishga qulay bo`ladigan ko`rinishdaligi sababli ko`p yillar kiyilgan.

Dastlabki pancholar oshlangan, yoki oshlanmagan charmlardan, mo`ynalardan keyinchalik eshilgan qalin iplardan turli to`qilish usulida tayyorlangan. Bunday modelni shakllanishiga yana bir sabab mazkur tikuv buyumiga narsalarni ham solish mumkin.

Faqatgina yenglari yo'qligi va bosh uchun qo'llaniladigan ochiq joy saqlanib qolgan.

Pancho vatani hisoblangan Janubiy Amerika bu kiyimni nafaqat otboqarlar balki ularni tomosha qilgani kelganlar xam kiyganlar. Xattoki baland tog'larda, kulbalarda istiqomat qiluvchi hidu xam ushbu libosni chetlab o'tishmaga.

“Pancho” so'zining ma'nosiga to'xtaladigan bo'lsak “dangasa” degan ma'noni beradi.

Bitiruv malaka ishida tanlangan model, bog'cha yoshidagi qizlar panchosi model eskizlarini tayyorladim. Tanlangan model baxor va kuz mavsumiga moljallangan. Pancho ustki kiyim hisoblanib, asosan yomg'ir va qorlardan saqlash maqsadida kiyish tavsiya etiladi.

Tanlangan birinchi model qaytarma yoqali, panchoning yelka qismi yalang qavatli yopqichli, belbog'li qilib tayyorlangan. Model uzunligi son aylanasi uzunligiga teng. Kurs loyihasida tanlangan bog'cha yoshidagi qizlar «Pancho» ovalsimon siluetli qilib tanlab olingan. Model konstruksiyasi bo'yicha tog'ri bichikli bog'cha yoshidagi qizlar paltosi konstruksiyasi bo'yicha ishlab chiqarildi.

2.7 Bitiruv malaka ishida tanlangan modellarning vazifasi

Loyihalanayotgan model qulay bo'lishi, shakl saqlovlovchi, tashqi ta'sirlarga chidamli bo'lishi va sovuqda, suvda va boshqa ta'sirlarda o'zini hususiyatlarini yo'qotmasligi kerak. Inson tanasini doimo noqulay sharoitlarda himoya qilishi zarur. Shuningdek biz tanlangan model sovuq haroratli kunlarda va qishki bayramlarida kiyishga mo'ljallangan.

2.8 Tanlangan model hususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash

Pancho tikuv buyumiga yuqorida ko'rib chiqdik bir necha turlari bo'lib ularni sharme guruhiga mansub trikotaj matolaridan, ko'ylakbop, kostyumbop va paltobop gazlamalardan tayyorlash mumkin.

Biz bitiruv malaka ishida kech kuz va erta bahorga mavsumida kiyishga mo'ljallangan modelni tanlaganimiz uchun ulnga asosan mayin movut gazlamalarni tanladik.

Mayin movut gazlamalari asosiy hillari: draplar movutlar, triko, svitor, paltolik gazlama

Drap-movut assortimentidagi eng sifatli va og'ir gazlama; eni 136-142 sm, 1m² gazlama massasi 450-800g. draplar 166-62,5 tekisli kalava ipdan sof junli va yarim junli qilib to'g'irlanadi; sidirg'a guldor bo'lishi mumkin. Odatda draplar murakkab va ba'zan gulli o'rilishda to'qiladi. O'rilish usuliga qarab draplar bir qavatli (ikki sistemadan iborat) bir yarim qatlamli (uch sistemadan iborat) va ikki qatlamli (to'rt besh qatlamdan iborat) bo'ladi. Draplar nisbiy zichligi odatda 100%dan oshiq va'zida 150 % gacha. Pardozlash paytida draplar uzoq muddat bosiladi. Yarim jun draplarda paxta ipdan bo'lgan tanda butunlay yopilib turadi. Draplarning bog'cha yoshidagi qizlarga mo'ljallangan xillari bor. Erkaklarga mo'ljallangan draplar bog'cha yoshidagi qizlarga mo'ljallangan draplardan ancha qalib, og'ir, zich bo'ladi.

Draplarning texnologik xossalari ularning tola tarkibiga qalinligiga va zichligiga bog'liq. Draplarni bichishda tuklarning yo'nalishi xisobga olinishi kerak. Ularni tikishda 120-130 nomerli ignalar va 30-40 nomerli g'altak iplar ishlatiladi. Sof uchun draplar uchun ko'chirish normasi 3% yarim jun draplar uchun 4%. Draplar bog'cha yoshidagi qizlarning mavsumbop va palto tikish uchun ishlatiladi.

Sof jun (draplar) va yarim jun draplarning turli-tuman turlari bor.

“Velyer” drapi sidirg'a, zich, ikki tomonli gazlama tuklari tik; eni 142sm 1m² gazlamaning massasi 760g. “Velyutin” drapi “Velyur” drapining bir turi xisoblanadi. 1m² gazlamaning massasi 544 g. U bog'cha yoshidagi qizlar paltosi tikishda ishlatiladi.

“Ratin” drapi – sidirg'a yoki melanj, mayin yopishqoq gazlama; o'ngi jingalaklangan, tuklari “archa” yoki diagonal yo'llar tarzida bosilgan. Eni 142, 1m² gazlamaning massasi 760g.

“Flakone” drapi – sidirg'a mayin, qalin gazlama; o'ngi jingalaklangan “archa” yoki diagonal yollar tarzida uzun tuklari bor. Bog'cha yoshidagi qizlarning

mavsumbop paltolari tikish uchun ishlatiladi; ishlatilishiga qarab “Flakone” drapining massasi xar-xil bo’ladi. “Flakone” drapi 3663-775g.

Erkaklar drapi “Baykonur” – qalin, eni 0,5 smli ikki rangli diagonal yollari bor guldor gazlama. Uch sistemadagi kalava ipdan; 100 teksli ikki tanda sistemadagi va 100 teks x2 li bir arqoq sistemadan murakkab o’rilishda to’qiladi. Eni 142 sm, 1m² gazlamani massasi 599g

Gazlama xossalari

2.1-jadval

Gazlamaning nomi	Artikuli	Gazlama turkimi	Narxi	1m ² og’irligi	Tolali tarkib		Metric tartib raqami		Gazlamaning puxtaligi		To’qilish usuli
					tanda	Arqoq	tanda	arqoq	Tanda	arqoq	Aralash
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
Movut	46210			540	66%	34%	12	12	12.4	12.4	Murakkab

"Svetlyachok" – qop orilishidagi guldor gazlama. Bir biriga mayda kvadratlar tarzida biriktirilgan ikki xil rangli gazlamadan iborat. Tandasi va arqog`iga 125 teksli yakka aralash kalava ip ishlatilgan. Kalava ip tarkibida jundan tashqari 40% nitron bor. Eni 142 sm. 1m² gazlamaning massasi 474g.

Muvut – polotno bazan sajara o’rilishida to’qiladigan bir qatlamli gazlama Pardoqlash paytida kigizsimon toshama xosil qilish uchun uzoq muddat bostiriladi to’plamasi o’rilish naqshini butunlay yopib turadi . Uzil-kesil pardoziga qarab movutlar tukli va tuksiz xillarga bo’linadi. Tukli movutning o’ng sirtida presslangan uzun tuklar boladi. Bu tuklar tuk chiqarish va qirqish presslash yo’li bilan hosil qilinadi. Tolalarning tarkibi jihatdan movutlar jun va yarim jun movutlarga bo’linadi. Yarim jun movutlar arash qo’shma usulda yoki tandasiga

paxta kalava ip ishlatib to'qiladi. Bo'yalishi jihatdan movut sidirg'a va melanj hillarga bo'linadi. Movutlar asosan formalar tikish uchun ishlatiladi. Ularni bichish-tikish dazmollash oson, lekin bichish paytida tuklarning yo'nalishini hisobga olish kerak[6].

Shinellik movut art. 4446- tandasi va aqog`iga 166 tekisli yo'gon apparat kalava ipi ishlatib polotno o'rilishida to'qilgan yarim jun (78% jun) zich melanj gazlama. Massasi 760g.

III. Tanlangan modelni loyihalash qismi

3.1 Kiyimning tashqi va ichki o'lchamlarining o'zaro bog'lanishi

Kiyim kiyib turgan odamga nazar tashlansa, unda kiyimni tananing ayrim qismlarida bemalol turishi, ba'zi qismlarida esa yopishib turishi ko'zga tashlanadi. Kiyimning tanaga yopishib turadigan joylari tayanch yuzasi deb ataladi. Kiyimning tayanch yuzasidan pastroqda joylashgan qismlarida esa kiyim ichki yuzasi bilan odam tanasining orasida havoli qatlamlar xosil bo'ladi. Bu havoli qatlam odamning bemalol harakat qilishini hamda nafas olishini, shuningdek, kiyimda muayyan siluetli shakl yaratish uchun xizmat qiladi.

Havoli qatlamning qiymati kiyim odam qomatiga qay darajada yopishib turish darajasiga bog'liq bo'ladi. Kiyim odam qomatiga yopishib turadigan, sal yopishib turadigan va turli darajada bemalol turadigan bo'lishi mumkin. Kiyim qay darajada odam gavdasiga yopishib turishidan qat'iy nazar, uning o'lchamlari odam gavdasi o'lchamlaridan kattaroq bo'ladi. Kiyimning ichki o'lchamlari bilan va ularga mos odam tanasi yuzasining o'lchamlari orasidagi farq to'kislik qo'shimchalari deyiladi.

Kiyimning har bir konstruktiv uchastkadagi o'lchami shu uchastkadagi gavda o'lcham belgilaridan to'kislik qo'shimcha qiymatiga farq qiladi. Shunday qilib, kiyimning istalgan konstruktiv uchastkasidagi qiymatini umumlashgan formula tarzida quyidagicha yozish mumkin:

$$K_{uch} = O'_{bel} + Q_{um}$$

Bu erda: K_{uch} – konstruktiv uchastkaning qiymati;

O'_{bel} – o'lcham belgisining (yoki ayrim qismning) qiymati;

Q_{um} – qo'shimchaning umumiy qiymati.

Qo'shimchalar katta P harfi bilan belgilanadi. Bosh harfning indeksi ushbu qo'shimcha tananing qaysi qismiga taalluqli ekanligini bildiradi. Umumiy qo'shimcha minimal zarur (texnik) va dekorativ-konstruktiv qo'shimchalar yig'indisidan tashkil topgan.

Texnik qo'shimcha odam tanasiga kiyimning minimal bosimli holatida erkin harakatlanishi va nafas olishini, kiyim ostida terining nafas olishini hamda issiqlik

almashinuvi uchun havo qatlamining mavjudligini ta'minlaydi. Bu qo'shimchaga ta'sir etuvchi asosiy faktorlardan biri gavda o'lchamlarining dinamikada (harakatda) statik (tinch) xolatga nisbatan hamda nafas olganda bu o'lchamlarning o'zgarishi hisoblanadi.

Dekorativ-konstruktiv qo'shimchalar kiyimning vazifasiga, siluetiga hamda moda yo'nalishiga bog'liq bo'ladi. Ular kiyimning ham kengligiga, ham uzunligiga berilishi mumkin. Murakkab modellarni yaratishda bu qo'shimchaning qiymatini namuna yoki maket tayyorlab olmaguncha aniq bilib bo'lmaydi. Dekorativ-konstruktiv qo'shimchaning qiymatiga moda yo'nalishi, modelning vazifasi, to'lalilik, gavda bichimi hamda ishlatiladigan gazlamalar va qotirma materiallarning qalinligi ta'sir qiladi.

Maishiy kiyimlar assortimentini loyihalashda dekorativ-konstruktiv qo'shimchalar kiyimning turiga va moda yo'nalishiga qarab taqsimlanadi. Katta xajmli buyumlarni loyihalashda qo'shimcha asosiy konstruktiv bo'laklararo tekis taqsimlanadi. O'rta yoki kichik xajmli buyumlarni loyihalashda qo'shimchaning kattaroq qismi yeng o'mizi kengligiga, keyin esa old bo'lak kengligiga ajratiladi (3.1-jadval)[7]. Sport va maxsus kiyimlarni loyihalashda qo'shimchaning kattaroq qismi eng o'miziga ajratiladi.

Asosiy konstruktiv uchastkalarda dekorativ-konstruktiv qo'shimchaning tipik taqsimlanishi

3.1-jadval

Kiyim turi	Old bo'lak (% hisobida)	Eng o'mizi (% hisobida)	Orqa bo'lak (% hisobida)
Ayollar kiyimi	0,25-0,30	0,55-0,40	0,20-0,30
Erkaklar kiyimi	0,25-0,30	0,7-0,50	0,50-0,20

3.2 Tanlangan o'lcham belgilari kataliklari

3.2-jadval

Tartib raqam	O'lcho'vlarni nomlanishi	O'lcham belgila-nishi	46
1	Orqa kenglig aylanasi	D_{k.y.}	17,8
2	Yarim bo'yin aylanasi	SB_n	42,3
3	Yarim ko'krak bir aylanasi	SK₁	46,0
4	Yarim ko'krak ikki aylanasi	SK₂	36,0
5	Yarim bel aylanasi	S_{bel}	51,0
6	Yarim bo'ksa aylanasi	S_{bo'ksa}	16,6
7	Ko'krak kengligi	SH_k	39,2
8	Orqa belgacha uzunligi	D_{ort. bel.}	40,5
9	Old belgacha uzunligi	D_{old. bel.}	25,5
10	Ko'krak balandligi	V_k	20,4
11	Orqa burchak balandligining o'miz chuqurligi	Gort.o'm	37,7
12	Yelka qiya balandligi	Vyeng.qiya	17,6
13	Orqa kengligi	Short	88,5
14	Old qisimning beldan polgacha bo'lgan uzunligi	Dbel.pol.	90,8
15	Yon tomonning beldan polgacha bo'lgan uzunligi	Dyon.bel. Pol	90,0
16	Orqa qismning beldan polgacha bo'lgan uzunligi	Dort,bel.pol	13,2
17	Yelka kengligi	Shyel.	53,2
18	Qo'lning bosh barmoqqacha bo'lgan uzunligi	Dyeng.bil.	27,5
19	Yelka aylanasi	Oyel.	15,4
20	Bilak aylanasi	Obilak	144
21	Bo'y uzunligi	R	53,6
22	Boshning aylanasi		46

3.3 Kiyim konstruksiyasini qurishda o'lcham va qo'shimchalar

3.3-jadval

Qo'shimchalar nomi	Qo'shimchalarning shartli belgilari	Gavdaga yopishib turish darajasiga mo'ljallangan qo'shimlar
Yeng o'miz kengligiga	$PSh_{yeng.om}$	$1.5 \div 2.5$
Orqa bo'yin o'miz kengligiga	$PSh_{r.bo'y.om}$	$0.5 \div 1.0$
Orqa bo'yin o'miz balandligiga	$PV_{ort.bo'y.o'm}$	-
Ort belgacha uzunligiga	$PD_{ort.bel}$	0.5
Old belgacha uzunligiga	$PD_{old.bel}$	$0.5 \div 0.6$

3.4-jadval

Qo'shimchalar nomi	Qo'shimchalarning shartli belgilari	Gavdaga yopishib turish darajasiga mo'ljallangan qo'shimlar
Yeng o'miz kengligiga	$PSh_{yeng.om}$	$1.5 \div 2.5$
Orqa bo'yin o'miz kengligiga	$PSh_{r.bo'y.om}$	$0.5 \div 1.0$
Orqa bo'yin o'miz balandligiga	$PV_{ort.bo'y.o'm}$	-
Ort belgacha uzunligiga	$PD_{ort.bel}$	0.5
Old belgacha uzunligiga	$PD_{old.bel}$	$0.5 \div 0.6$

3.4 Kiyim konstruksiyasi va hisobi

1. B nuqtadan pastga $B_{prz}+3$ sm o'lchamni qo'yib C nuqtani belgilaymiz (3.1-rasm).



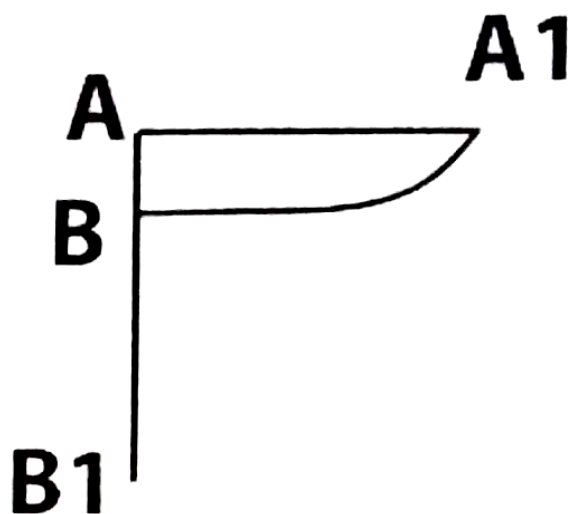
3.1-rasm

2. A nuqtadan o'ngga III_{uz} o'chami bo'yicha A1 nuqtani belgilaymiz B va A1 buqtalarni egri chizqlarda birlashtiramiz(3.2-rasm).



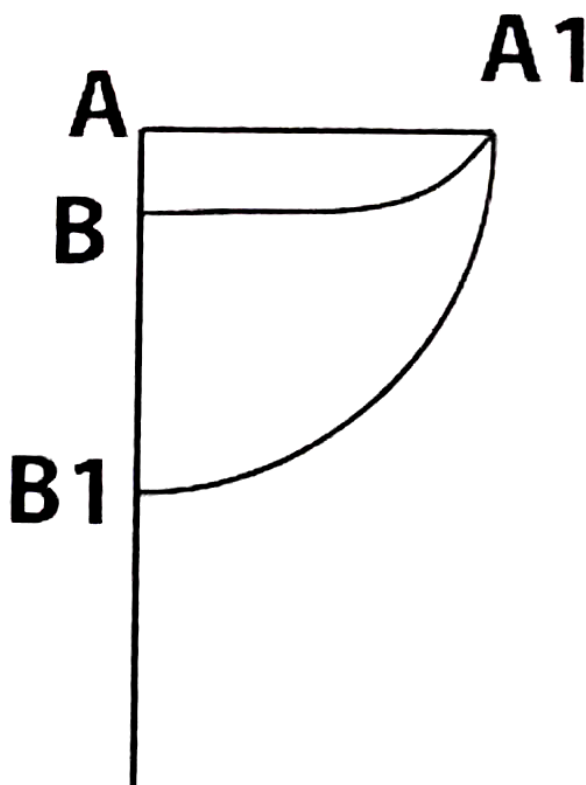
3.2-rasm

3. B1 va A1 nuqtalarni egri chiziqlarda biriktiramiz va old bo'lak bo'yin o'mizi chizmasinni hosil qilamiz(3.3-rasm)



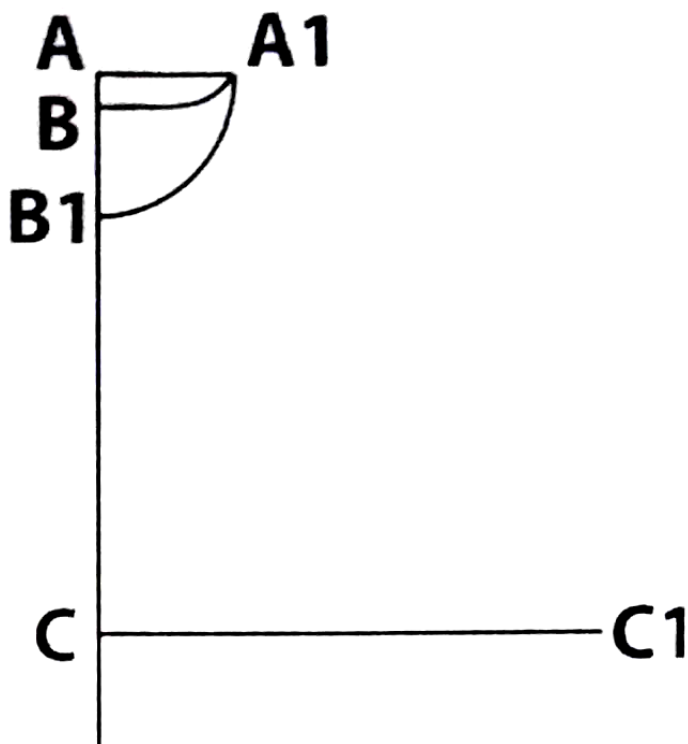
3.3-rasm

4. C nuqtani o'ngga III_g+2 o'lchami bo'yicha C1 nuqtani belgilaymiz (3.4-rasm).



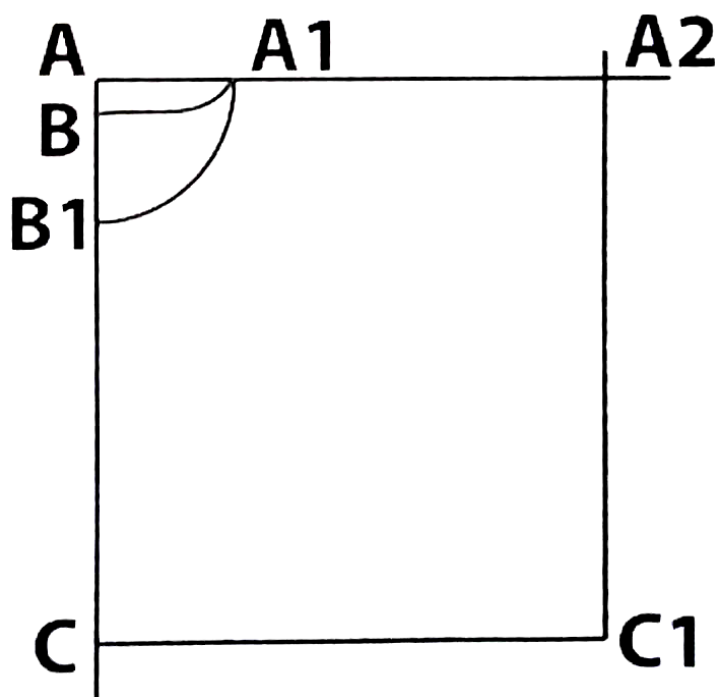
3.4-rasm

5. AA1 nuqtani davom ettiramiz va C nuqtadan yuqoriga vertikal bo'yicha A2 nuqtani belgilaymiz va chiziq tortamiz(3.5-rasm).



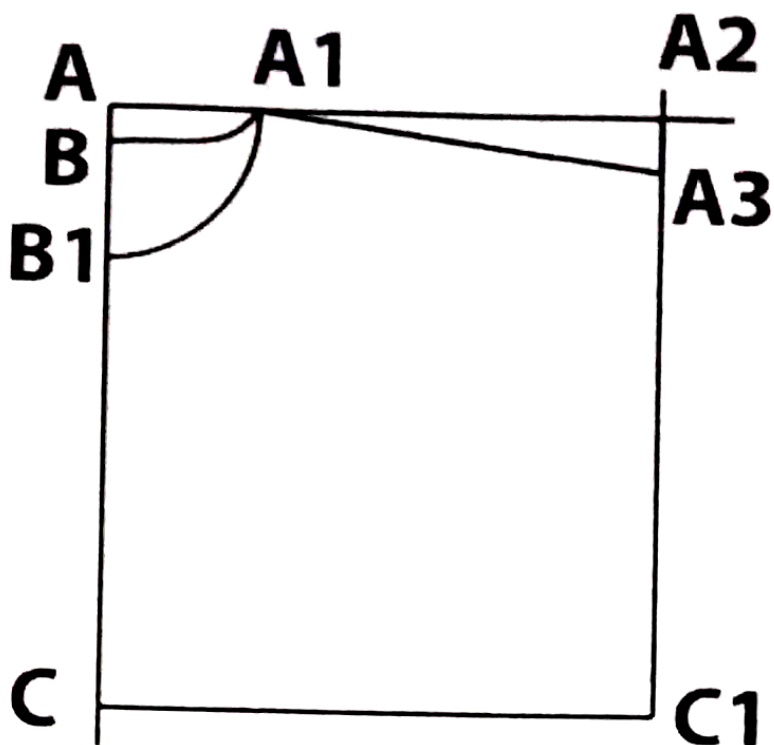
3.5-rasm

6. A2 C1 chizig'i bo'yicha A2 nuqtadan pastga 3 sm belgilab A3 nuqtani aniqlaymiz A3 nuqtani A1 bilan biriktiramiz(3.6-rasm)



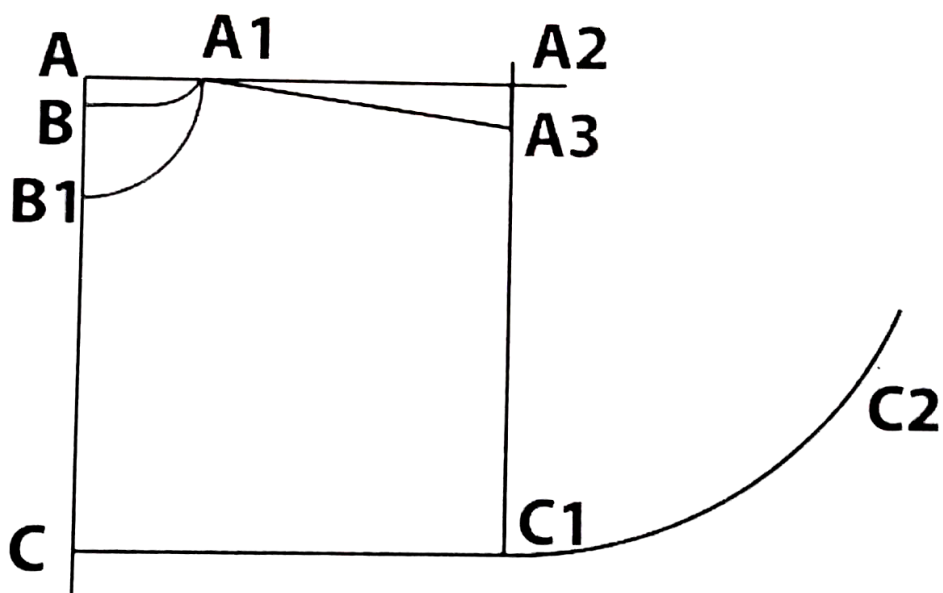
3.6-rasm

7. A3 C1 uzunligi o'lchami bo'yicha A3 nuqtadan yoy chizamiz bu yoydan ya'ni C1 nuqtadan III_g o'lchami bo'yicha C2 nuqtani belgilaymiz(3.7-rasm)



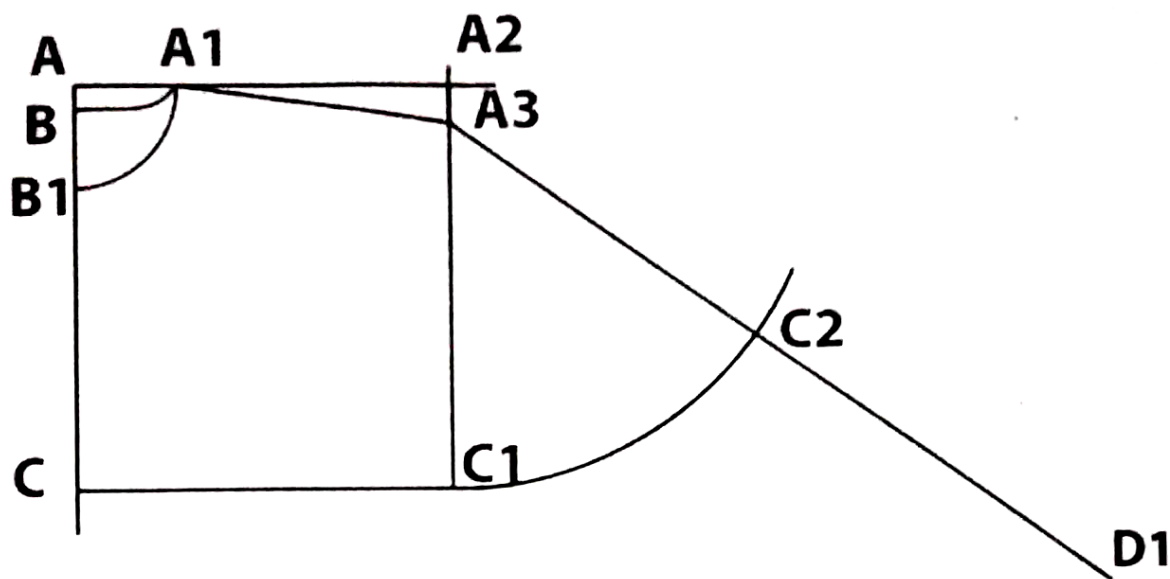
3.7-rasm

8. A3 va C2 nuqtalarni birlashtiramiz $III_p + D2$ o'lchami bo'yicha bu chiziqlarni davom ettiramiz va D1 nuqtani belgilaymiz(3.8-rasm)



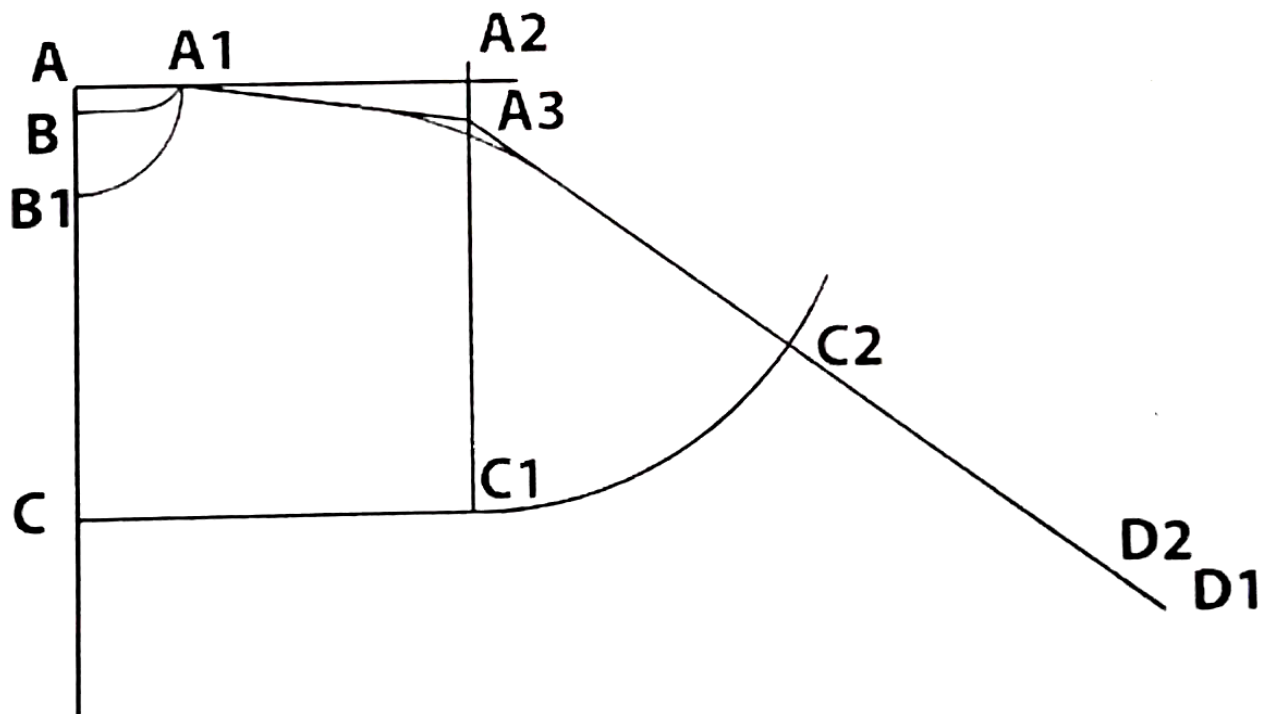
3.8-rasm

9. C2 D1 chiziq bo'yicha yuqoriga bilakni erkin turish holatini hisobga olish uchun 3 sm belgilab D2 nuqtani qo'yamiz. A1 A3 C2 nuqtalrni yoysimon birlashtiramiz(3.9-rasm)



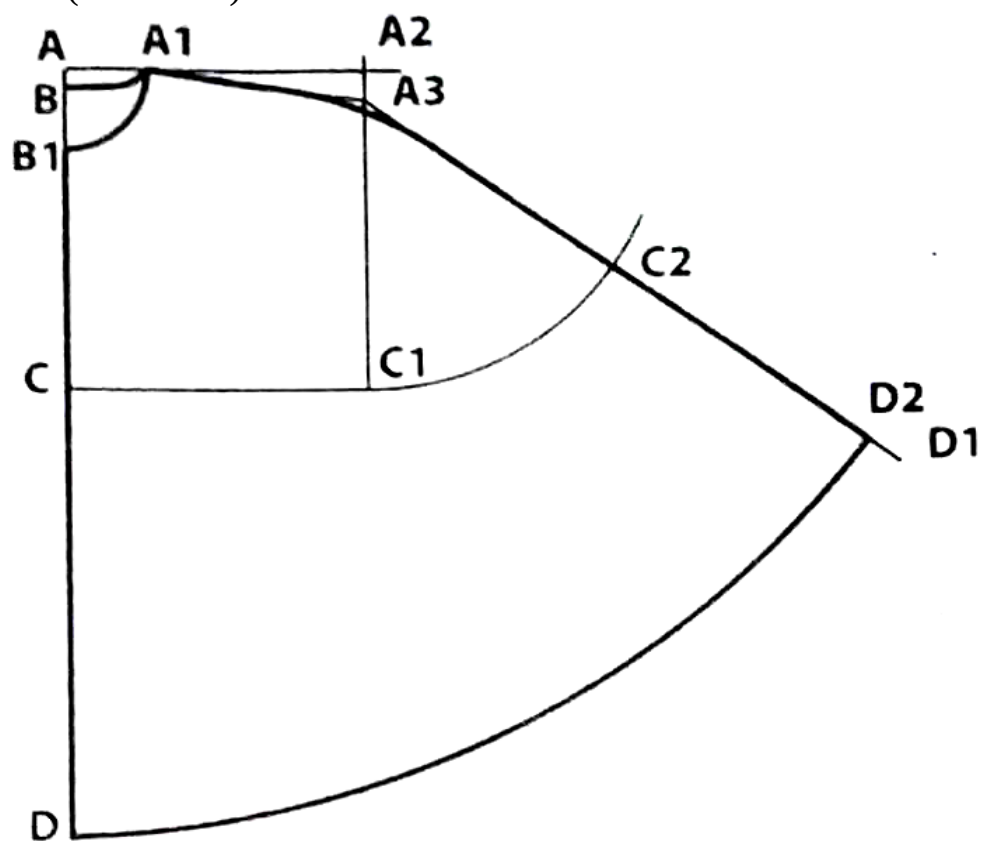
3.9-rasm

10. D1 D2 nuqtalarni yoysimon chiziqlar yordamida birlashtiramiz va panjo detallarini hosil qilamiz(3.10-rasm).



3.10-rasm

11. Panjo qirqimi tayyor bo'lgandan so'ng unga tik yoqa yoki kapyushon ha loyihalash mumkun(3.11-rasm).



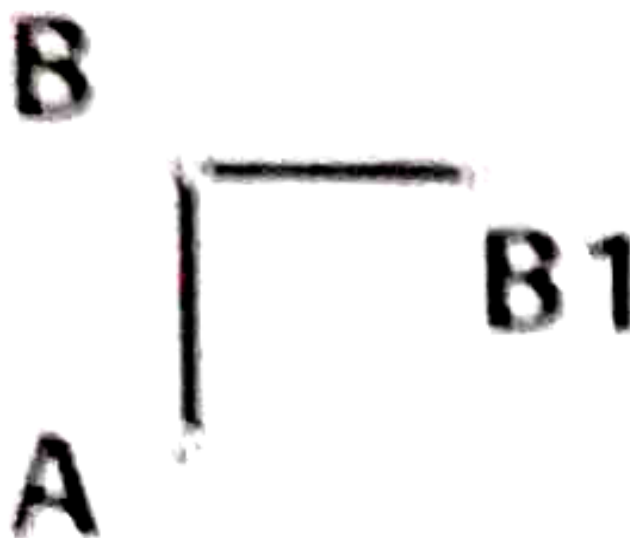
3.11-rasm

3.5.Kapyushon konstruksiyasi va hisobi

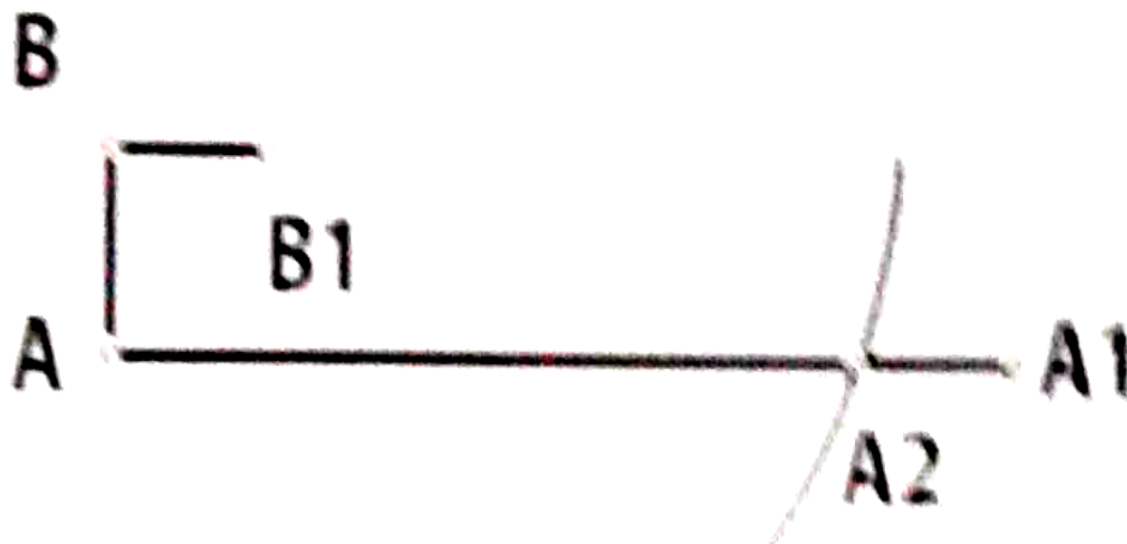
1. Pastki chap burchakni qurishni boshlaymiz. A nuqtani qo'yamiz A niqtadan yuqoriga qarab 2÷5 sm tashlab B nuqtani belgilaymiz(3.1-rasm).



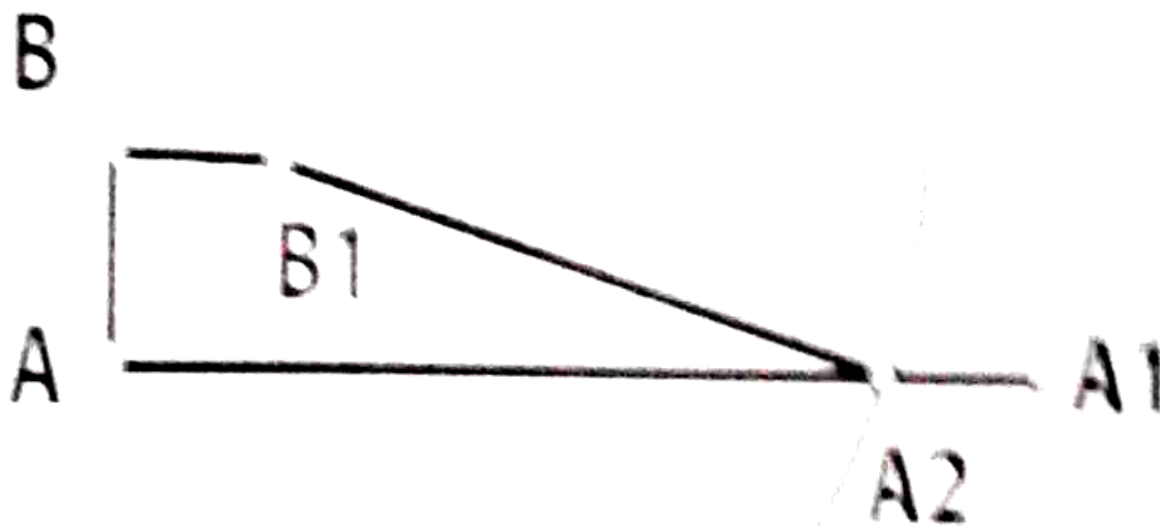
2. B nuqtadan o'ng tomonga 0÷2 sm o'lchab B₁ ni belgilaymiz.



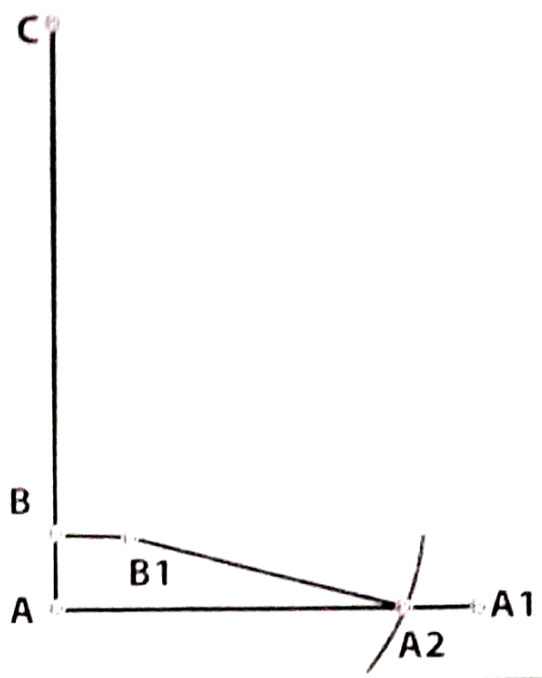
3. A nuqtadan A nuqtaga ixtiyoriy to'g'ri chiziq chizamiz A_1 nuqtadan yordamchi chiziq AA_1 B_1 nuqta markazidan kapyushon radiusi kenligida aylana chizamiz.



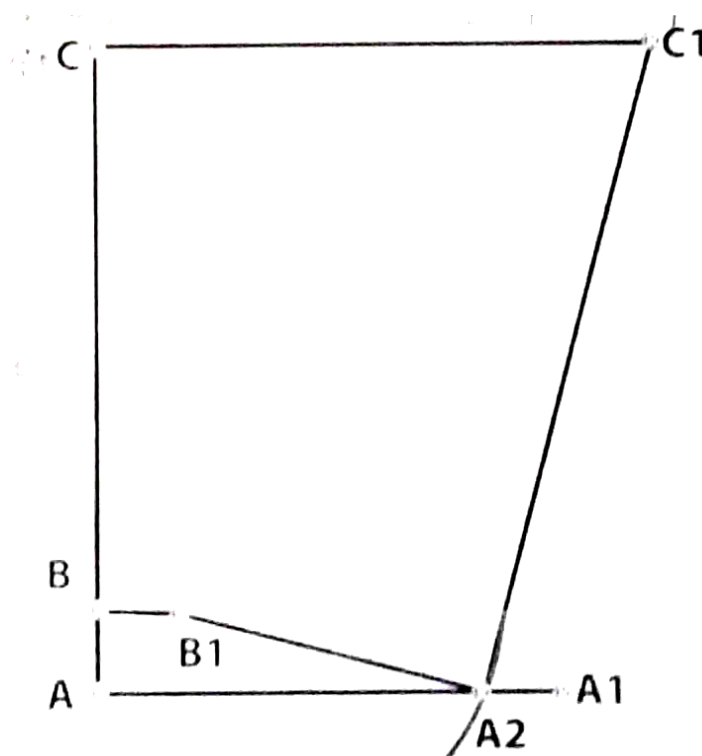
4. $B_1 A_1$ nuqtalarni birlashtiramiz.



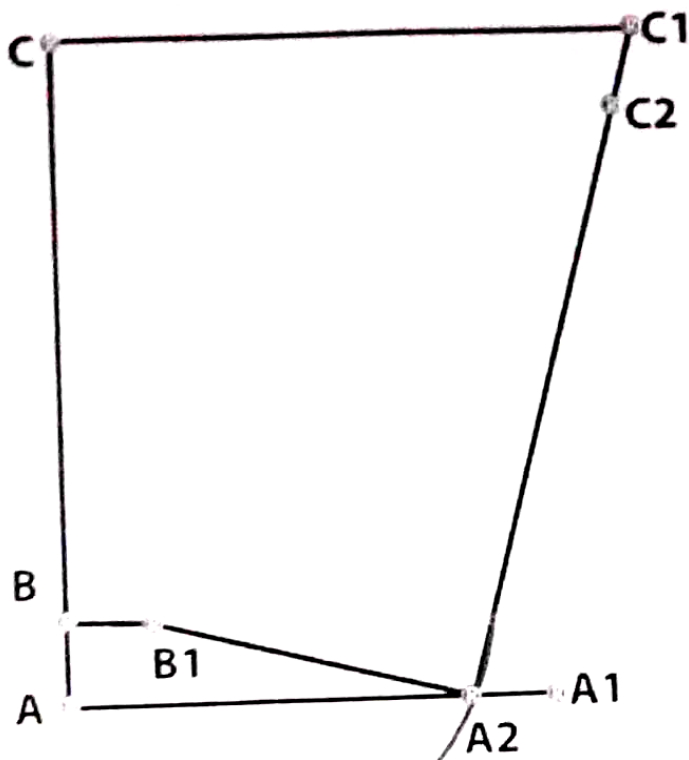
5. Kopyushon balandligi B nuqtadan yuqoriga to'g'ri qirqim beramiz. Kopyushon balandligi $1/2$ nuqta umurtqa nuqtasni boshning eng yuqori nuqtasigacha masofadan qo'shimcha (1,0-10,0) C nuqta qo'yiladi



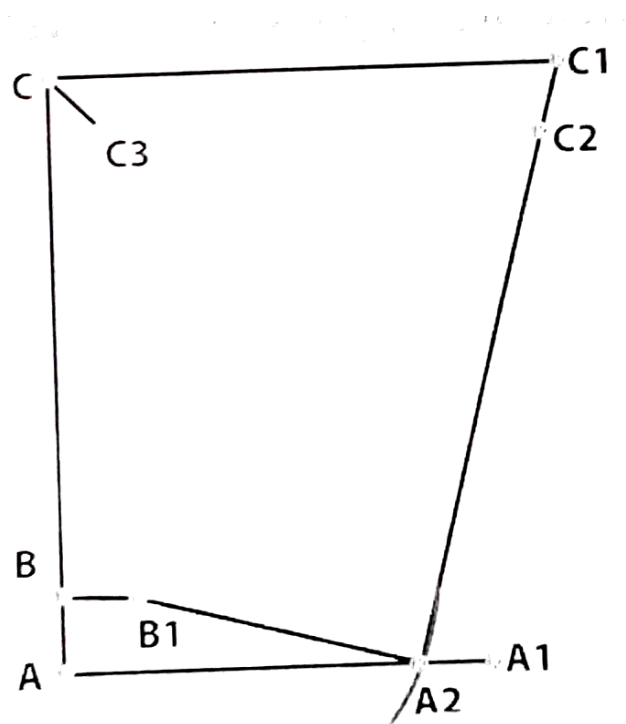
6. C nuqtadan o'ng tomonga to'g'ri qirqim beramiz $B_1 A_2$ nuqtaga kopyushon kengligi bema'lol turishi uchun 0-5 sm qo'shimcha tashlanadi. Bu C_1 nuqtani A_2 nuqtaga birlashtiramiz.



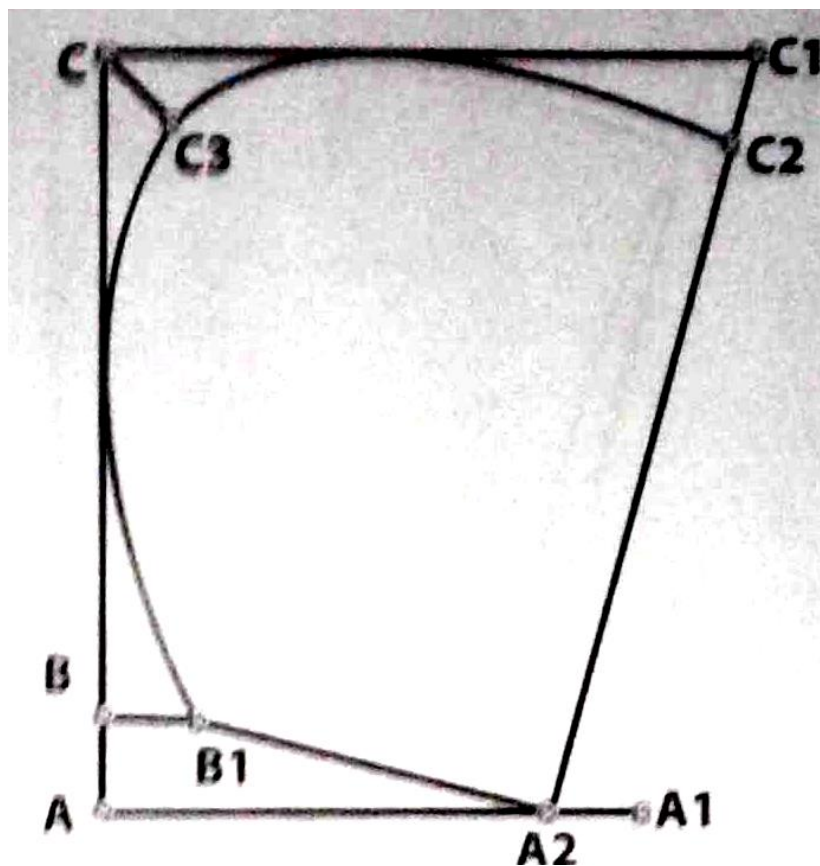
7. C_1 nuqtadan $C_1 A_2$ chizig'i bo'ylab kapyushon o'yindi kattaligi odatda 0-4 sm bo'ladi. C_2 nuqtada.



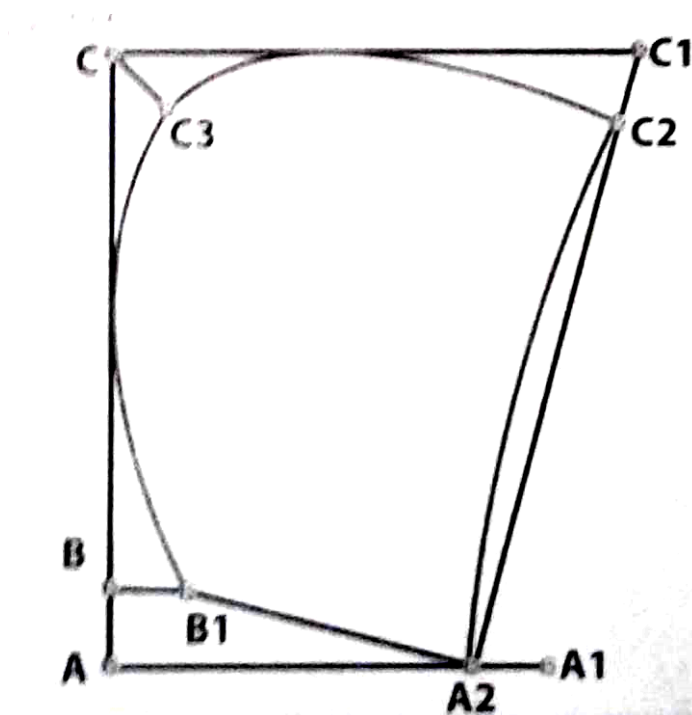
8. C nuqtadan 45° burchak ostida CC_1 chizamiz. Uni C_3 nuqtaga 3,5-5 sm tashlaymiz.



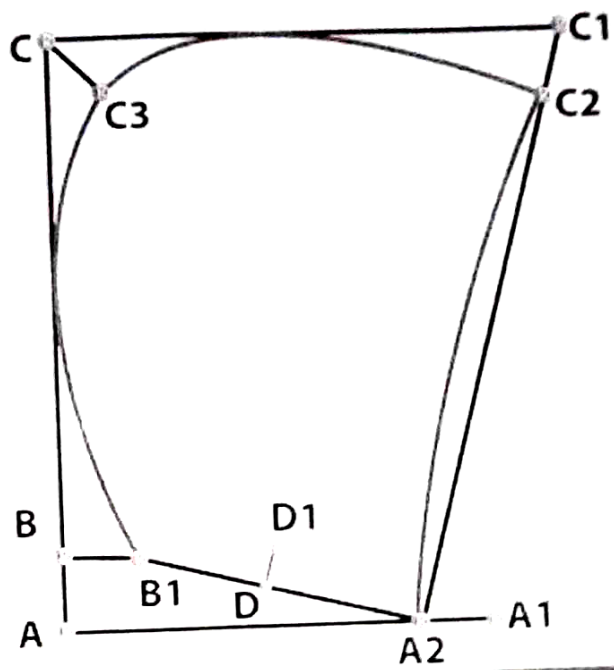
10. Ong chiziqdagi $B_1 C_2 C_3$ nuqtalarni ulaymiz. Kapyushon andozasining o'rta chizig'i hosil bo'ladi.



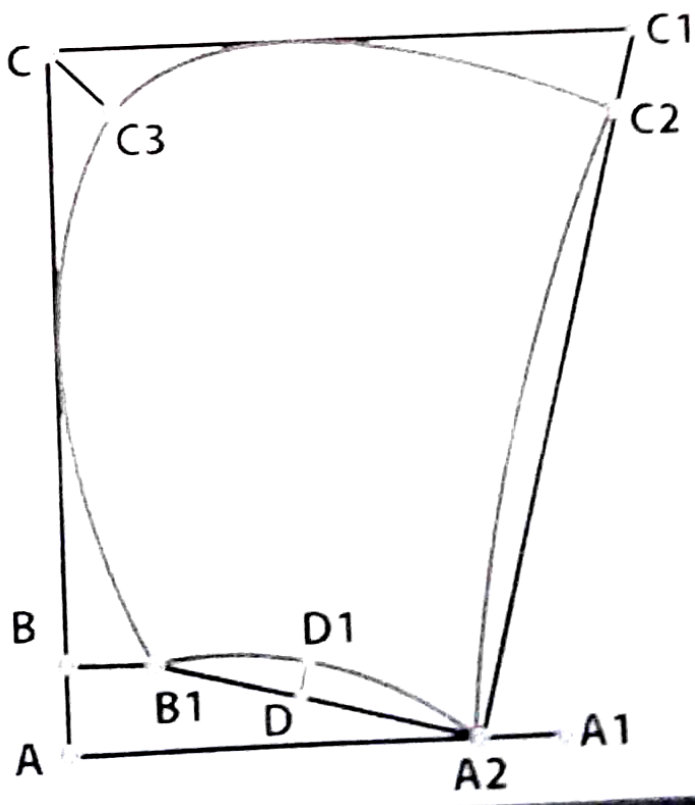
11. $C_2 A_2$ doira kabi chizamiz



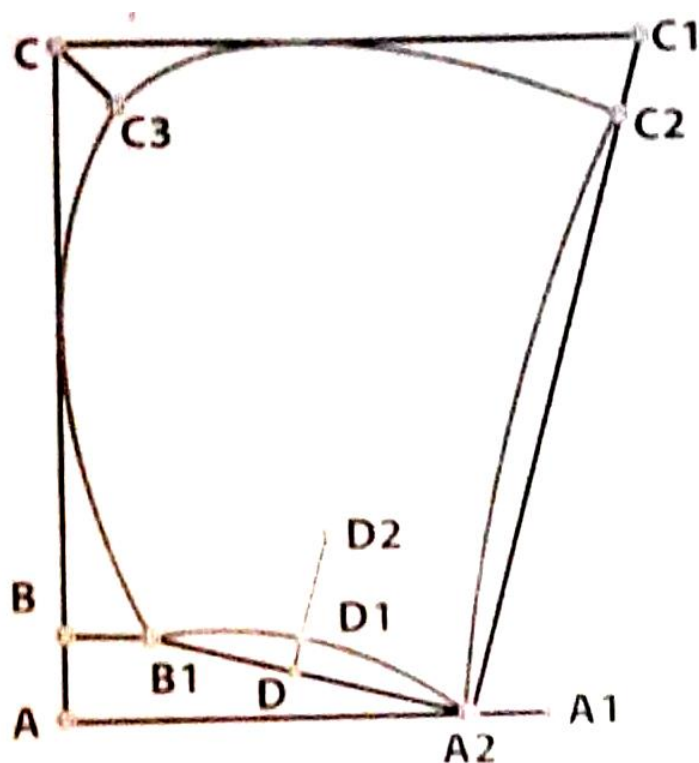
12. $B_1 A_2$ ni qirqamiz 2 ga bo'lib D nuqtani qo'yamiz D nuqtadan perpendikulyar 1,0-1,5 sm to'g'ri bukamiz.



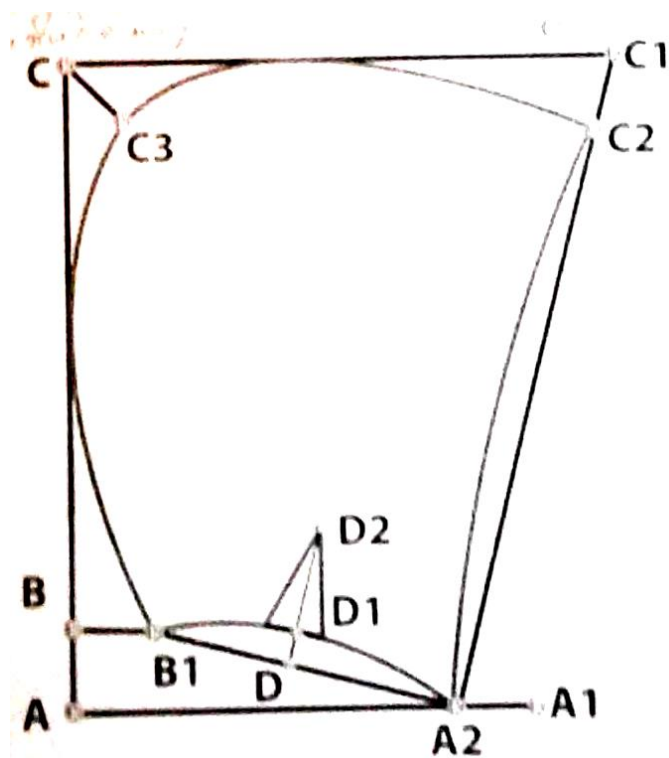
13. $B_1 D_1 A_2$ nuqtadan to'g'ri chiziq o'tkazmiz Kapyushon va tomoq qismida choklash chizig'i hosil bo'ladi. Ushbu hosil bo'lgan $B_1 D_1 A_2$ chiziqlar kapyushonning tomoq qismi hisoblanadi.



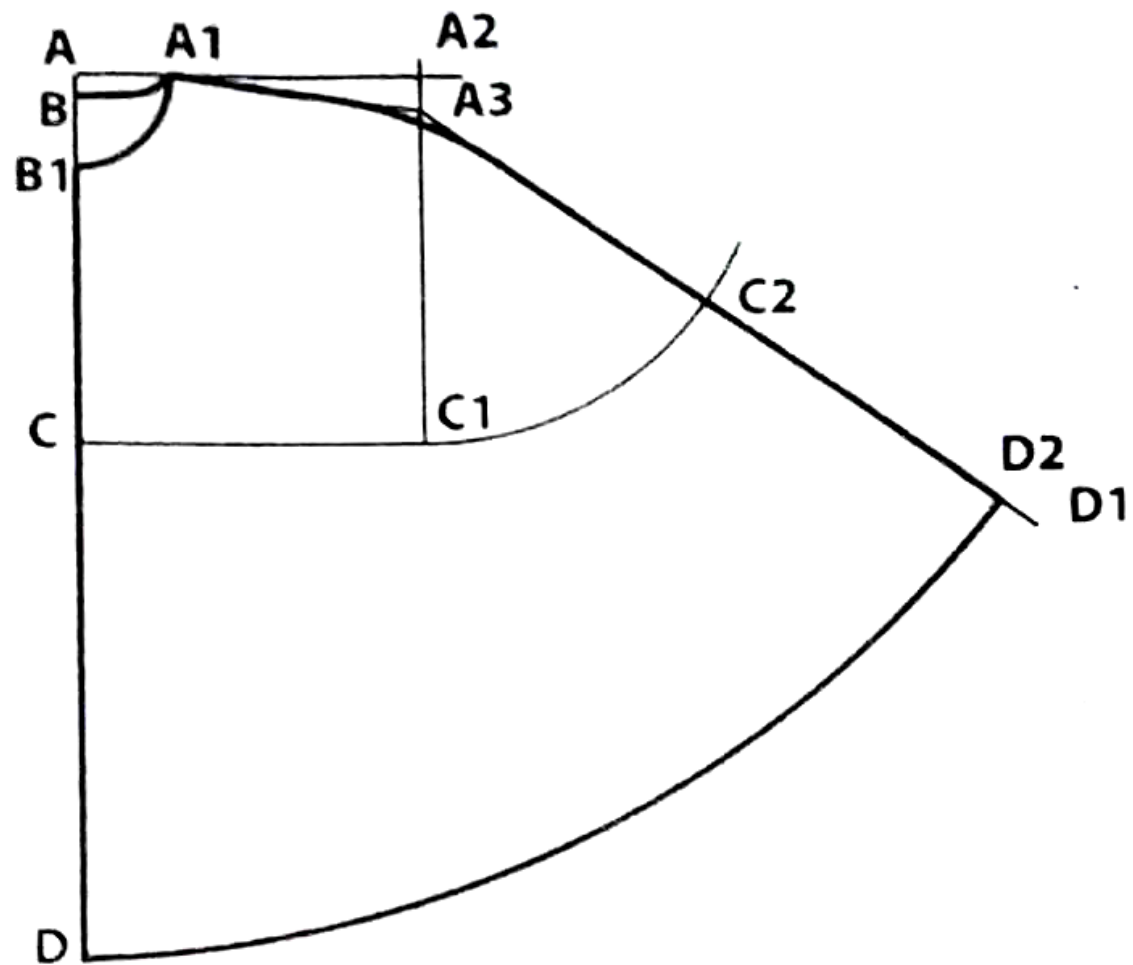
14. Biz tanlagan modeldagi kapyushonning aylanasi 2 sm chok haqi tashlanadi. D_1 nuqtadan DD_1 chiziqli bo'yicha 6-11 sm tashlab D_2 nuqta olamiz.



15. Har ikki tomonda D_1 nuqta 1 sm tashlaymiz. Hosil bo'lgan nuqta D_2 ni birlashtiramiz. Kapyushon andozasi tayyor.



Bog'cha yoshidagi qizlar panjosini konstruksiyasi M1:4 (1:2)



The diagram illustrates the geometric construction of a circle tangent to three lines. The main figure is a square-like shape with vertices A, B, C at the top-left and A1, A2, B2 at the bottom-right. A circle is inscribed within this shape, tangent to the lines AB, BC, and CA. The center of the circle is marked as D. The points of tangency are labeled B1 on AB, C1 on BC, and A1 on CA. The lines AB, BC, and CA are extended to form a larger triangle A2B2C2. The center of the circle is also the intersection of the angle bisectors of the triangle A2B2C2, which are shown as dashed lines. The points of tangency of these bisectors with the sides A2B2, B2C2, and C2A2 are labeled D1, D2, and D3 respectively. The lines A2B2, B2C2, and C2A2 are shown as solid lines, while the lines A2D1, B2D2, and C2D3 are shown as dashed lines.

3.6 Loyihalannayotgan modelni modellashtirish va ishchi andozasini tayyorlash

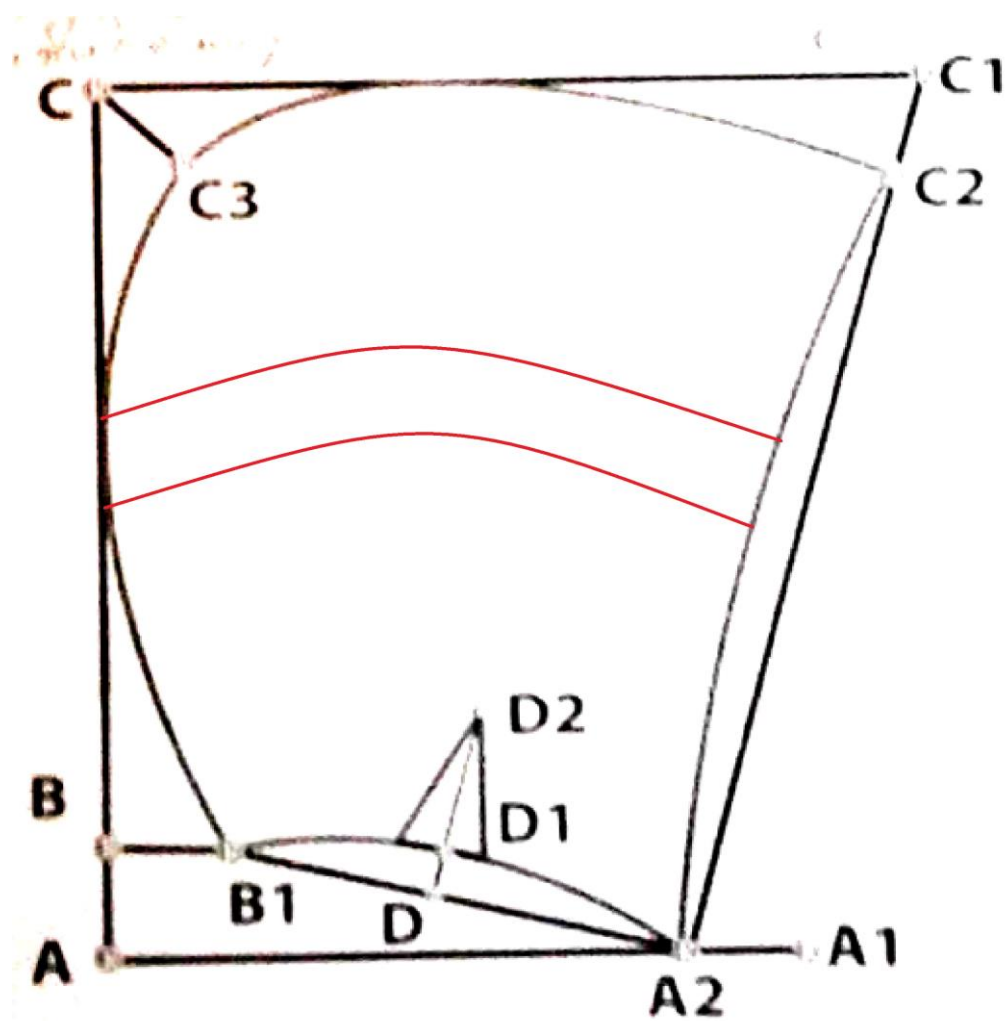
Kiyimni konstruktiv asosini chizishning xissoblash usuli umumiy baza formulalari hosil qilish imkoniyatini beradi, keyinchalik shu formulalarga asoslanib kiyimning yangi modellari ishlab chiqildi.

Texnik modellashtirish jarayonining asosiy elementlari quyidagilardan iborat: vitochkalrning o'rnini o'zgartirish kaketkalar chizish asosiy chizmani turli shakldagi qisimlarga bo'lish, kiyimni old bo'lak yoki orqasini kenggaytirish buyumlar skladlar xosil qilish yoqa o'mizining ko'rinishi va chuqurligini yoqa uchlarini va butun yoqaning hamda bortlarning shaklini ozgartirish cho'ntaklarning shakli o'lchami va o'rnini shuningdek belband belbog'ini o'zgartirish to'qa ilgak tugma molniya kabi furnituralardan foydalanish yo'li bilan ham kiyimning ko'rinishini ozgartirish mumkin.

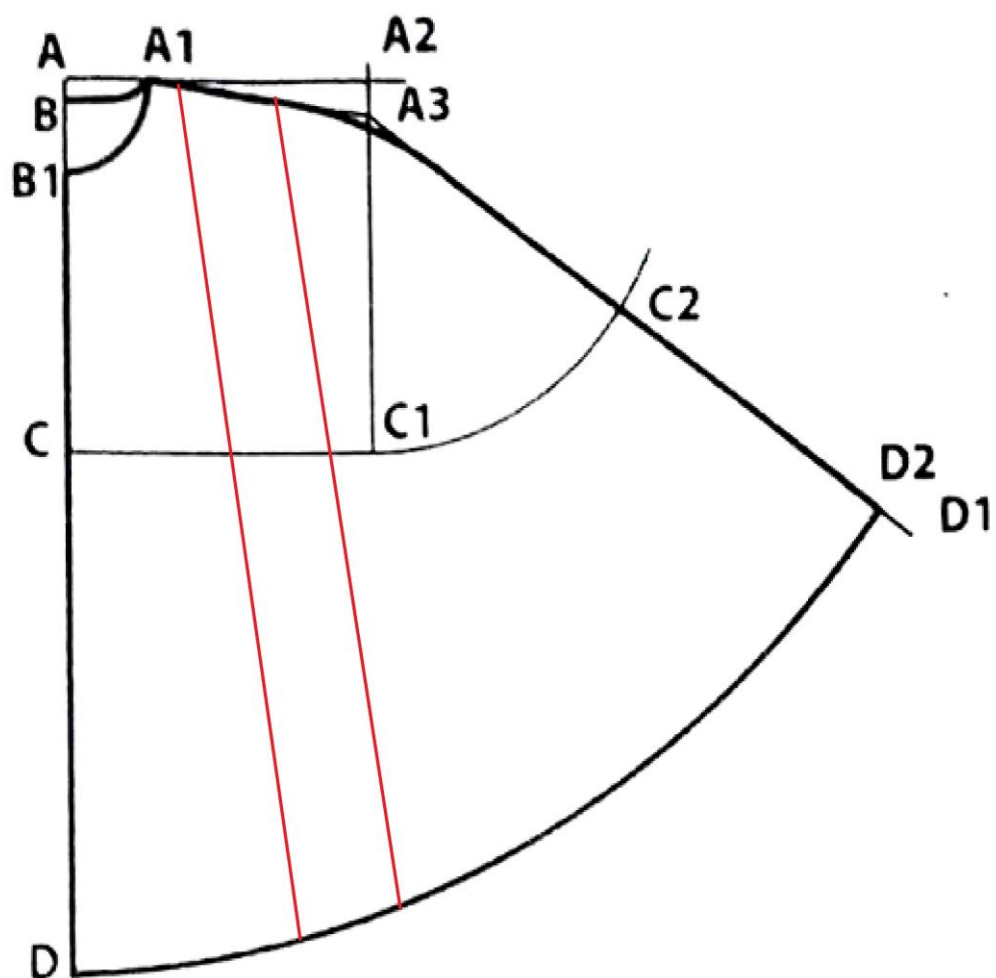
Detallarni kenggaytirish texnik modellashtirish jarayonining eng muhim elementi hisoblanadi. Detallarni ikki xil: parallel va konussimon kengaytirish mumkin. Parallel kengaytirish usuli sport tipidagi kiyimlarning old orqasi va buramali cho'ntaklarini kenggaytirish uchun ikkinchi usulda esa kapyushonga ikkita bezak chok berildi

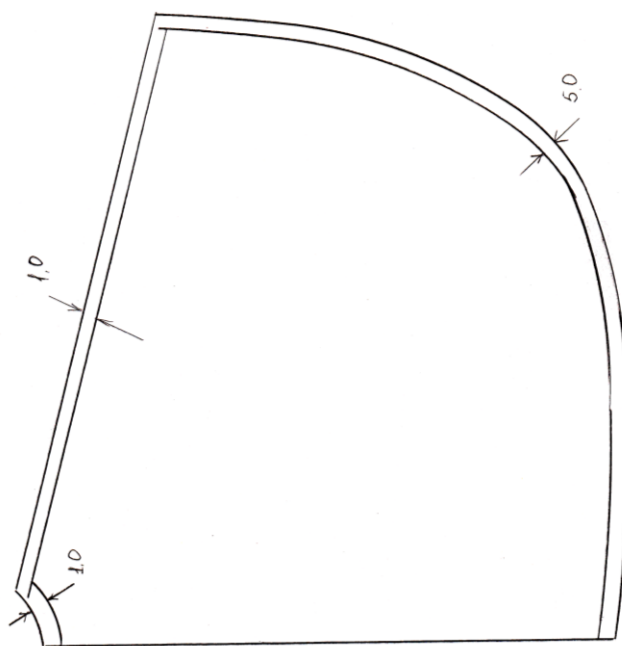
Panjo yaxlit qismini bo'yin o'mizidan etakkacha ikkita bezak chok parallel ravishda modellashtirildi. Choklarni biriktirishda boshqa rangdagi mag'izdan foydalanib modellashtirildi. Gorizontal va vertical qisimlarga bo'lish yo'li bilan panjoning shakli o'zgartirildi[11].

Bog'cha yoshidagi qizlar kopyushonini modellashtirish

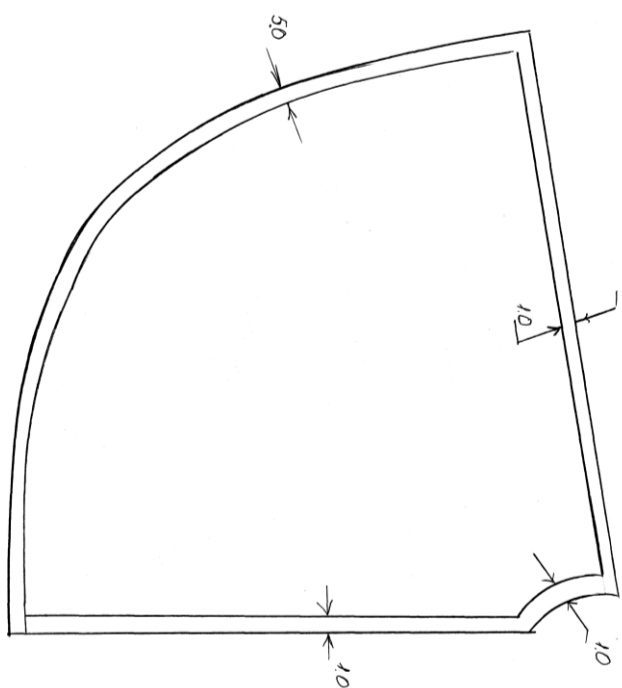


Bog'cha yoshidagi qizlar panjosini modellashtirish

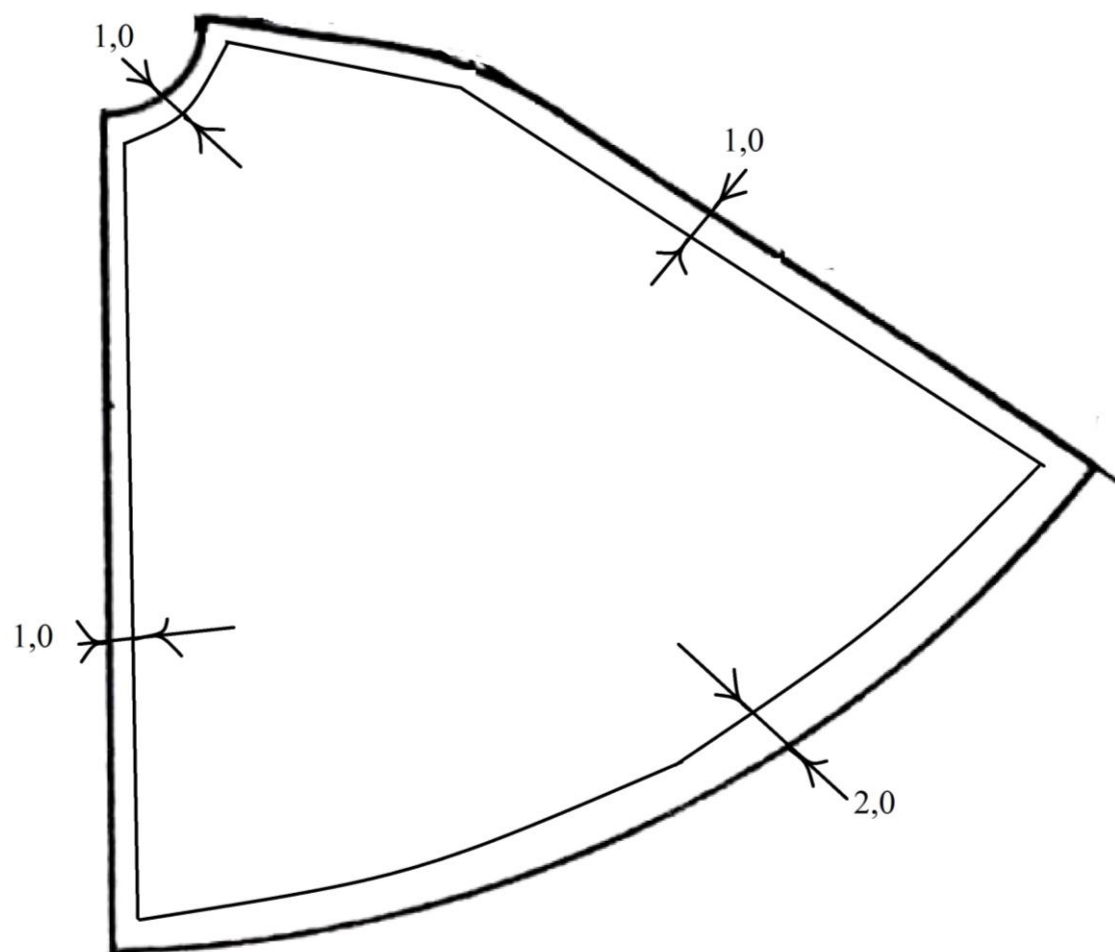




Ort bo'lak andozasi



Old bo'lak andozasi



Bog'cha yoshdagi qiz bolalar panjosini andozasi

3.7 Loyihalannayotgan model uchun mashina jixozini tanlash

Bo'g'cha yoshidagi qizlar panchosini tikish uchun men gazlamani hususiyatidan kelib chiqib kafedrada joriy etilgan tikuvchilik dizayner o'quv-ilmiy laboratoriya honasidagi hozirgi zamon talabiga javob beruvchi tikuv mashilaridan foydalandim. Bu jihozdan to'g'ri bahya qator tikishda HOWER HV-747, choklarni mustahkamligini oshirish maqsadida HOVER747-F markali va Juki S-1 mashina ishlatdim.

Bu mashinalarda kunlik ish rejasini ta'minlash va havsiz ehtiyotkorlikda mashinani har doim yahshi holatda ishlashni ta'minlangan. Ushbu mashinadan foydalanganda quyidagi havfsizlik qoidasiga rioya qilish zarur.

1. Asboblari yoki uskunalarni mashinani ishlatish paytida havfsiz harakatlanishiga harakat qilish kerakligi
 2. Mashinani ishlatayotgan paytda asboblarni yoki boshqa buyumlarni mashina stoli ustida qoldirmaslik..
 3. Ta'mirlash, o'zgartirishdan oldin mashinani o'chirganligigaetibor berish kerakligi. Pedal qotirilganligig ahamiyat berishligi;
 4. Mashina qoldirib ketilganda o'chirib ketisligi;
- Mashinani havfsiz joyini belgilash va boshqalar.[12].

IV. Texnologik qism

4.1. Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish

Texnologik jarayondan bo'linmaydigan operatsiya tikish jarayonining texnologik jihatdan maydaroq ishlarga ajratilishi mumkin bo'lmagan yaxlit bir elementdir.

Har bir tur kiyimni ishlab chiqarish jarayonidagi texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarining mazmuni va miqdori jarayonning tashkiliy shakllariga bog'liq emas.

Kiyim tikish usuli o'zgarishi bilan birga texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni xam o'zgaradi.

Kiyimlarning tikilishi qanchalik murakkab, undagi detal va uzellar qanchalik ko'p, mehnat sarfi qanchalik yuqori bo'lsa, texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalar shunchalik ko'p bo'ladi. Bitiruv malaka ishida tashlangan mavzu bog'cha yoshidagi qiz bolalar panchosi bo'lib, ishlab chiqarish jarayonida fabrikaning eksperimental tsexida tuziladi.

Bu operatsiyalarni ishlab chiqarish, tikish usulini, kichik mexanizatsiya vositalarini, asboblarni, tikishning texnologik rejimini tanlashdan, ishchilarni qaysi razryadga oid ekanligini va operatsiyalar bajarilish vaqtini belgilashdan iborat bo'ladi. Texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning texnologik tartibini tuziladi.

Bu jadvalda 3-xonasida xar qaysi operatsiya qanday uskunada bajarilishi qisqartirilib yoziladi. D-dazmol, M-moshina, MM-maxsus moshina, PR-press, Q-qo'lda.

Bir modeli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi

4.1.-jadval

№	Texnologik (bo'linmas) operatsiyalarning nomi	Ixtisosligi	Sarf vaqti	Asbob-uskuna
Tayyorlov				
1	Kapishon astarini yon va orta chokini biriktirib tikish	U/M	15	DMM-5420M7
2	Kapyushonni yon chokini va o'rta chokini dazmollash	P	10	
3	Kapyushon astariga kapyushon adipini biriktirib tikish	U/M	15	DMM-5420M7
4	Kapyushon astariga biriktirilgan chokni dazmollash	D	15	DL-96
5	Kapyushon adipini bostirib tikish	U/M	20	Hower HV8700
6	Kapyushon adipini bostirib tikilga chikni dazmollash	P	15	
7	Kapyushon avrasini yon va o'rta chokini biriktirib tikish	U/M	25	DMM-5420M7
8	Kapyushon avrasini yon va o'rta birikmalarini dazmollash	P	15	
9	Kapyushon astar va avra choklarini biriktirib tikish	U/M	25	DMM-5420M7
10	Kapyushon astar va avrasi bilan biriktirilgan chokni dazmollash	D	15	DL-96
11	Old bo'lak adipiga qotirma yopishtirish	P	10	
12	Old bo'lak adipini astariga biriktirib tikish	U/M	15	DMM-5420M-7

13	Adipni astarga biriktirilgan chokini dazmollash	D	20	DL-96
14	Adipni astarga bostirib tikish	U/M	15	Hower HV 8700
15	Adipni bostirma chokini dazmollash	P	15	
Yig'uv				
16	Ol bo'lak va ort bo'lak yelka choklarini biriktirib tikish	U/M	20	DMM-5420M7
17	Old bo'lak va ort bo'lak yelka chokini dazmollash	D	35	
18	Astar old va ort bo'lak yelka chokini biriktirib tikish	U/M	20	DMM-5420M7
19	Old va ort yelka choklarini biriktirilgan chokini dazmollash	P	25	
20	Yoqa o'miziga kapyushonni biriktirib tikish	U/M	25	DMM-5420M7
21	Yoqa o'miziga biriktirilgan chokni dazmollash	P	25	
22	Kapyushonni yoqa o'miziga biriktirilgan chokni bostirib tkish	U/M	25	Hower HV 8700
23	Bostirib tikilgan chokni dazmollash	P	15	
24	Panjo etagini bukish chizig'ini belgilash	Q	55	qo'lda
25	Panjo etagini bukish chizig'ini dazmollash	P	20	
26	Panjo etagiga astarni biriktirib tikish	U/M	25	DMM-5420M7

27	Panjo etagini biriktirilgan chokni dazmollash	P	20	
28	Panjo old bo'lagiga tugma bog'ich ochish	M/M	60	LK-981-55-BR-2
29	Panjo old bo'lagi tugma bog'ichini dazmollash	D	20	DL-96
30	Panjo tugma qadash	M/M	55	LK-981-55-BR-2
31	Panjo iplaridan tozalash va dazmollash	Q D	40	Qaychi DL-96
32	Panjoni qadoqlash	Q	60	Qo'lda
$\Sigma t_b = 775$ sekund				

1 va 2 ustunda bo`linmas operatsiyalarning tartib raqami va nomi yoziladi. 2-ustun operatsiyalar nomi, 3 ustunlarda ishchilarning ixtisosi qo`yiladi 4-ustun buyumga sarflangan vaqt, 5 ustun asbob-uskuna turi va ishning xarakteriga qarab belgilanadi.

Bo`linmas operatsiyalarning sarf vaqti namunaviy texnologik hujjat asosida tuziladi yoki hisob yo`li bilan aniqlanadi. Buyumga ishlov berish texnologik tartibini tuzib chiqqandan keyin ish birligi vaqtlarini jamlab kiyimni tikib bitqazish uchun kerakli umumiy vaqt topiladi, ya`ni buyumni sermehnatligi aniqlanadi. 5-ustundagi bo`linmas operatsiyalarning sarf vaqti yig`indisi  $\Sigma t_{b.o.}$  buyum sermehnatliligini ko`rsatadi.

$$T_b = \Sigma t_{b.o} = 775 \text{ sekund}$$

Tanlangan gazlamaning asosiy fizik-mexanik ko'rsatkichlari

4.2-jadval

№	Gazlamaning nomi	Gazlamaning turkumi	Gazlamaning eni	Gazlamaning 1m ² og'irligi	Tolaviy tarkibi	
					o'rinishi	arqog'i
1	Ip gazlama	Maishiy ip gazlamalar	90-120 m	92 gr	18,5 teks	15,3 teks

Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartibi

4.3-jadval

№	Choklarning nomi	Konstruk-Tsiyasi	Qo'llash doirasi	Tavsiya		Tartib		Baxyaning yirikligi
				Asbob-uskuna	Yordamchi mexanizm	Igna №	Ip №	
1	Biriktirma	Ort va old bo'laklar lifi va qopida	yelka, yon va etak qirqimlarida	Hower DMM-5420M7	Igna plastinasini o'ng va chapga burish	80-100	40	6mm
2	Bostirma							
3	Yo'rma							

Namlab isitib ishlov berish operatsiyalari va tartibi

4.4-jadval

№	Uskuna nomi	Uskuna belgisi	Tartib			o'lchami			Izox
			Harorati °C	Bosimi (kg)	Vaqt (sekund)	uzunligi	eni	balandligi	
1	Dazmol	UP-3	190-200	6 kg	90 sek	25 sm	12 sm	21 sm	Bug'li elektr dazmol

4.2. Ishlab chiqarish oqim shakllarini va turlarini tanlash hamda hisoblash

Texnologik tartib tuzilgandan so'ng, tanlangan model asosida texnologik jarayonni loyihalashga kirishiladi. Bu ishni ishlab chiqarish oqimini turlarini tanlash va asoslashdan boshlash kerak.

Ishlab chiqarish oqimlarni tashkil qilishning shakllari asosan to'rt belgi bilan farqlanadi.

- a) bir maromda ishlash darajasi bo'yicha;
- b) tikuv buyumlarni ishlab chiqarish oqimlarga tushirish bo'yicha;
- v) mahsulotni tashish usuli bo'yicha;
- g) tashkiliy operatsiyalarni moslash bo'yicha

1) Ishlab chiqarish oqimining quvvati

1) Ishlab chiqarish oqimining quvvati

$$M=N'R/Tb=15*28800/775=557$$

2) Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni

$$N=M'Tb/R =557*774/28800=14.9 \text{ ta}$$

3) Tikuv tsexining saxni

$$S=N'Hip'n=15*6,9*2=207 \text{ m}^2$$

4) Ishlab chiqarish oqimining taktini topish

$$\delta= R/M=28800/557=51,7 \text{ sekund}$$

4.3. Ishlab chiqarish oqimini tashkiliy-texnologik sxemasini tuzish

Ishlab chiqarish oqiining texnologik sxemasi tashkiliy operatsiyalardan iborat. Tashkiliy operatsiyalar esa texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalardan tuziladi.

Har bir tashkiliy operatsiya uchun ixtisos, razryadi, vaqt sarfi, ishchilar soni, ish xaqi va asbob-uskuna ko'rsatiladi.

Ishlab chiqarish oqimda ish bir ma'romda borishi uchun tashkiliy operatsiyalarning davom etish vaqtini ma'romga teng yoki karrali qilib moslanadi

Tajribalarning ko'rsatishicha tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash uchun, ularga sarflanadigan vaqt konveyrli ishlab chiqarish oqimlarida =5%

va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarida -5% ÷ 15% ma`romga nisbatan farq bilan hisoblansa unchalik xato bo`lmaydi. [4]

Shularga asosan tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash sharti bitta modeli erkin ma`romda ishlaydigan konveyerli va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlari uchun quyidagi ko`rinishda bo`liadi:

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K'_{\tau=1} \cdot 51,7 = 49,1 \div 59,4$$

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K'_{\tau=2} \cdot 51,7 = 98,2 \div 118,9$$

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K'_{\tau=3} \cdot 51,7 = 142,3 \div 178,3$$

Bu erda: $\sum t$ – tashkiliy operatsiyaga sarflanadigan vaqt (sekund);
(0,95÷1,15)-ma`romga nisbatan farq;

Texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarga birlashtirish juda murakkab ish hisoblanadi. Shuning uchun birlashtirishni engillashtirish uchun texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalar kartotekasidan foydalanish ma`quldir.

Kartochkalar texnologik tartibi bo`yicha stolga teriladi va yuqorida ko`rib chiqilgan shartlarga amal qilib texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarni tanlash yo`li bilan tashkiliy operatsiyalar tuziladi

4.4. Ishlab chiqarish oqim parametrlarini hisoblash

4.5-jadval

sektsiyalar	Oqim chizig'i yoki guruhlar soni	Ishlab chiqarish oqimining parametrlari					Asosiy moslash sharti $\sum t_b = (0,95 \div 1,15) K' \delta$	
		R,c	Tb,c	M	N	$\delta.s$	karrali	Moslash
Tayyorlov							1	49,1÷59,4
Yig'uv		28800	775	557	15	51,7	2	98,2÷118,9
v.x.k							3	142,3÷178,3

4.5. Bir modelli ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini tuzish

4.6-jadval

№	Bo'linmas operatsiyalar tartib raqami	Bo'linmas operatsiyalar nomi	Ixtisosligi	Sarf vaqti	Ishchilar soni		Ishlab chiqarish normasi	Ish xaqi	Asbob-uskunalar
					Nx	Na			
1	1	Kapishon astarini yon va orta chokini biriktirib tikish	U/M	15					Hower DMM-5420M 7
	3	Kapyushon astariga kapyushon adipini biriktirib tikish	U/M	15					
	5	Kapyushon adipini bostirib tikish	U/M	20					
Jami				50	0,97	1	576	1,36	
2	7	Kapyushon avrasini yon va o'rta chokini biriktirib tikish	U/M	25					Hower DMM-5420M 7
	9	Kapyushon astar va avra choklarini biriktirib tikish	U/M	25					
Jami				50	0,97	1	576	1,35	
3	2	Kapyushonni yon chokini va o'rta chokini dazmollash	P	10					
	6	Kapyushon adipini bostirib tikilgan chokni dazmollash	P	15					
	8	Kapyushon avrasini yon	P	15					

	11	va o'rta birikmalarini dazmollash	P	10					
		Old bo'lak adipiga qotirma yopishtirish	P	10					
Jami				50	0,97	1	576	1,35	
4	4	Kapyushon astariga biriktirilgan chokni dazmollash	D	15					DL-96
	10	Kapyushon astar va avrasi bilan biriktirilgan chokni dazmollash	D	15					
	13	Adipni astarga biriktirilgan chokini dazmollash	D	20					
Jami				50	0,97	1	576	1,35	
5	12	Old bo'lak adipini astariga biriktirib tikish	U\M	15					DMM-5420M 7
	14	Adipni astarga bostirib tikish							
	16	Ol bo'lak va ort bo'lak yelka choklarini biriktirib tikish							
	18	Astar old va ort bo'lak yelka chokini biriktirib tikish							
	20	Yoqa o'miziga kapyushonni biriktirib tikish		20					

	22	Kapyushonni yoqa o'miziga biriktirilgan chokni bostirib tkish							
	26	Panjo etagiga astarni biriktirib tikish							
Jami				145	2,8	3	198,6	0,97	
6	15	Adipni bostirma chokini dazmollash	P	15					
	17	Old bo'lak va ort bo'lak yelka chokini dazmollash		35					
Jami				50	0,97	1	576	1,35	
7	19	Old va ort yelka choklarini biriktirilgan chokini dazmollash	P	25					
	21	Yoqa o'miziga biriktirilgan chokni dazmollash		25					
Jami				50	0,97	1	576	1,35	
8	23	Bostirib tikilgan chokni dazmollash	P	15					
	25	Panjo etagini bukish chizig'ini dazmollash		20					
	27	Panjo etagini biriktirilgan chokni dazmollash		20					
Jami				55	1,06	1	523,6	1,48	

9	24	Panjo etagini bukish chizig'ini belgilash	Q	50					
Jami				50	0,97	1	576	1,35	
10	29	Panjo old bo'lagi tugma bog'ichini dazmollash	D	20					DL-96
	31	Panjo iplaridan tozalash va dazmollash		40					
Jami				60	1,16	1	480	1,61	
11	28	Panjo old bo'lagiga tugma bog'ich ochish	MM	60					LK- 981-55- BR-2
Jami				60	1,16	1	480	1,61	
12	30	Panjo tugma qadash	MM	60					LK- 981-55- BR-2
Jami				60	1,16	1	480	1,61	
13	32	Panjoni qadoqlash	Q	50					
Jami				50	0,97	1	576	1,35	
hammasi:				775 sekund	14,87	15	557		

Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi (mehnat taqsimoti) bir modelli oqim uchun 4.6-jadvalda keltirilgan.

Unda 1, 2, 3, 4, 5 va 10-ustunlar texnologik tartibi (ketma-ketlik)dan olinadi. 6-ustunni topishda sarf vaqt taktga bo'linadi. 7-ustunda amalda ishlab turgan ishchilar soni keltiriladi. 8-ustun $R/5$ -ustunga, 9-ustun $R=KIM/Ni.ch$

4.6. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasining taxlili

Texnologik sxema tuzilgandan keyin ishlab chiqarish oqimidagi tashkiliy operatsiyalarni tuzishning shartlariga qanchalik rioya qilinganligini tekshirib ko'rish zarur.

Tashkiliy operatsiyalar vaqti qanchalik to'g'ri moslanganligini analitik grafik usullari bilan taxlil qilinadi.

Analitik usul

Butun ishlab chiqarish oqimidagi hamma tashkiliy operatsiyalarning moslik koeffitsienti bilan tekshiriladi.

$$K_m = T_b / N_a \cdot \delta = 775 / 15 \cdot 51,7 = 0,3$$

Ishlab chiqarish oqimidagi hamma tashkiliy operatsiyalar vaqtlarining umumiy yakuni to'g'ri moslangan bo'ladi;

Agar K_m birga nisbatan $\pm 1 \pm 2\%$ ga farq qilsa, yoki quyidagi chegara ichida bo'lsa:

Erkin ma'romli ishlab chiqarish oqimlar uchun $K_m = 0,98 \div 1,02$

Agar moslik koeffitsienti birga nisbatan $\pm 2\%$ dan ortiq farq qilsa, dastlabki hisoblash uchun qabul qilingan ishlab chiqarish oqim ma'romiga aniqlik kiritish kerak bo'ladi. Bunda $K_m = 1,0$ deb olinib, ishlab chiqarish oqimi uchun yangi ma'rom aniqlanadi, ya'ni:

$$\delta_{ya} = T_b / N_a = 775 / 15 = 51,7$$

Bunda δ_{ya} -yangi aniqlangan ma'rom

Grafik usuli

Butun ishlab chiqarish oqimidagi har bir tashkiliy operatsiyalarning bajarilish vaqtlarining ishlab chiqarish oqim ma'romiga qanchalik to'g'ri moslanganligini moslik koeffitsienti ko'rsatmaydi. Shuning uchun butun ishlab chiqarish oqimidagi hamma tashkiliy operatsiyalar vaqtlarining umumiy yakuni ishlab chiqarish oqimidagi hamma tashkiliy operatsiyalar vaqtlarining umumiy yakuni ishlab chiqarish oqim ma'romidan qanchalik farq qilishini grafik usuli bilan tekshirib ko'riladi[13].

V. Iqtisodiy qism

Mavzu: Bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini ishlab chiqarish biznes rejasini tuzish

Korxonada bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini ishlab chiqarishni biznes rejasini tuzish va uni samaradorligi tahlil etish uchun biz «Madina» xususiy tikuvchilik korxonasi faoliyatini tashkil etmoqchimiz.

2018 yil uchun BIZNES-REJA titul varag'i

Korxona manzili	Namangan viloyati Namangan shahri
Korxona nomi	«Madina» kichik korxonasi
Korxona rahbari	Solijonova Madina
Xizmat telefoni:	

«Madina» tikuvchilik korxonasida bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini ishlab chiqariladi. Korxona ushbu turdagi kiyimga bo'lgan talabni qondirishga mo'ljallanadi.

Buning uchun dastlab «Madina» xususiy tikuvchilik korxonasi mahsulot ishlab chiqarish biznes rejasini ishlab chiqamiz.

1-jadval

«Madina» xususiy tikuvchilik korxonasida bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini ishlab chiqarishni loyihalash rejasini

№	Ko'rsatgich nomi	Ko'rsatgichlar ma'lumoti
1	Loyihaning yo'nalishi	Tikuvchilik
2	Bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini yetishmasligi	Etishmovchilik darajasi 25-30 foiz.
3	Bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini bozor narxi	45000-50000
4	Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifatlik darajasi	Davlat standartiga javob beradi.
5	Sarflangan mablag'ni qoplash	Savdo-sotiq, ya'ni mahsulotlardan olingan foydani aylantirish yo'li bilan.
6	Bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosi ishlab chiqarish uchun qilinadigai sarflar quyidagicha	1.Tikuv mashinalari va boshqa xarajatlarga – 6425 ming so'm 2.Asosiy material uchun – 375975 ming so'm Jami: 382400 ming so'm

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

2-jadval

Moliyaviy reja

Xarajat turlari	Talab etiladigan dastgohlar soni	Dastgohlarni preyskurant narxi (ming so'm)	Umumiy qiymati (ming so'm)	O'z hisobidan (ming so'm)
I. Dastgohlar uchun:			6425	6425
A) Yormash	2	600	1200	1200
B) Tikuv mashinasi	8	500	4000	4000
V) Press mashinasi	1	1200	1200	1200
G) Dazmol	1	250	250	250
II. Asosiy material uchun			375975	375975
Jami	12	2550	382400	382400

Demak, korxonaning moliyaviy rejadagi boshlang'ich loyiha qiymati 382400 ming so'mga teng[14].

Korxona o'z imkoniyatlaridan foydalanib bir oyda 13925 dona mahsulot ishlab chiqaradi. «Madina» xususiy tikuvchilik korxonasi marketing tadqiqotlariga asoslangan holda, korxona tomonidan ishlab chiqariladigan bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini xarajatlar summasini va olinadigan daromadni biznes rejada quyidagicha belgilaydi.

3 -jadval

Korxona biznes reja bo'yicha mahsulot ishlab chiqarish xajmi

Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Bir kunlik ishlab chiqarish miqdori (dona)	Bir oylik ishlab chiqarish miqdori (dona)	Bir yillik ishlab chiqarish miqdori (dona)
Bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosi	dona	557	13925	167100

Tadbirkor gazlamalardan bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini ishlab chiqarish uchun asosiy material, astarlik material, ip, qotirma, tugma va boshqalarni ishlatadi.

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

4-jadval

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
Bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosi	Material	metr	0,80
	Astarlik	metr	0,60
	Qotirma	metr	0,40
	Tugma	dona	4
	Ip	dona	1

5 -jadval

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

№	Xom-ashyo nomi	O'lchov birligi	Bir birlik mahsulot narxi, so'm	Bir oylik sarf xarajat, ming so'm	Bir yillik sarf xarajat, ming so'm
1	Material	metr	20000	222800	2673600
2	Astarlik	metr	10000	83550	1002600
3	Qotirma	metr	5000	27850	334200
4	Tugma	dona	500	27850	334200
5	Ip	dona	500	6962,5	83550
6	Boshqalar	so'm	500	6962,5	83550
	Jami		36500	375975	4511700

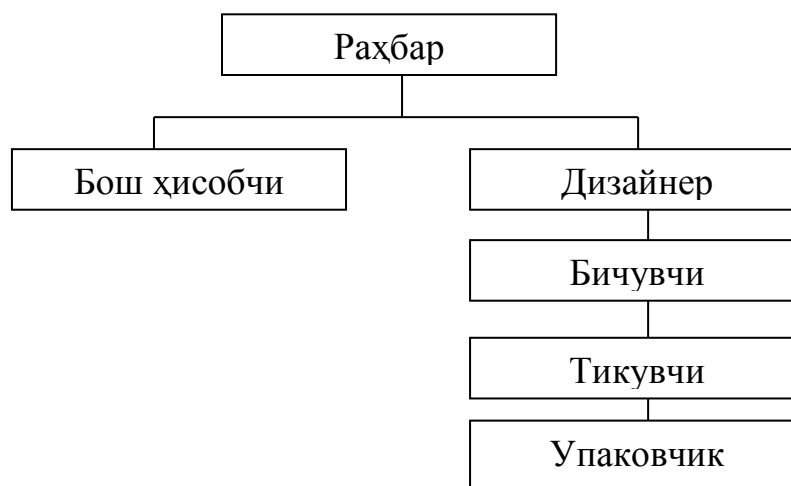
SHuningdek, xizmat ko'rsatish jarayonida elektr-energiya xarajatlari amalga oshiriladi.

Ushbu xarajatni quyidagi jadvalda ko'rib o'tamiz:

6 -jadval

№	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	191,0	1500	286,5	3438

Korxonada ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishda va boshqarishda 17 ta 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. 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[15].

7-jadval

Korxonaning shtat jadvali va oylik maoshi

№	Lavozimi	Ta'rif stavkasi	Mehnatga haq to'lash usuli	Jami (so'm)
1	Rahbar	1	Vaqtbay	1500000
2	Dizayner	1	Ishbay	1 dona = 1000 x 13925 = 13925000
3	Bichuvchi	1	Ishbay	
4	Tikuvchi	10	Ishbay	
5	Presslovchi	1	Ishbay	
6	Dazmollovchi	1	Ishbay	
7	Qadoqlovchi (o'rovchi)	1	Ishbay	
8	Bosh hisobchi	1	Vaqtbay	800000
	Jami	17		16225000

Korxona xodimlarining jami bir oylik maoshlari 16225 ming so'mga teng bo'lib, bu bir yilda 194700 ming so'mga teng bo'ladi. Korxona samaradorligini hisoblashimizda uning yalpi tushum miqdori ham hisoblanishi lozim.

«Madina» 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.

8-jadval

Ishlab chiqarilgan mahsulotlarni sotish xajmi

Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Sotish narxi, so'm	Bir oyda tayyorlangan mahsulot miqdori, dona	Bir oylik tushum, ming so'm	Bir yilda tayyorlangan mahsulot miqdori, dona	Bir yillik tushum, ming so'm
Bog'cha yoshidagi qizaloqlar	1 dona	37000	13925	515255	167100	6182700

«Madina» xususiy tikuvchilik korxonasi tomonidan ishlab chiqarilgan bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosidan 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.

9-jadval

«Madina» xususiy tikuvchilik korxonasi iqtisodiy ko'rsatkichi

№	Xarajat nomi	bir oyda, ming so'm	bir yilda, ming so'm
	Xom ashyo	375975	4511700
	Ish haqi	16225	194700
	Ijtimoiy to'lov, 15 %	2433,75	29205
	Elektr energiya xarajatlari	286,5	3438
	Transport xarajatlari	650	7800
	Boshqa xarajatlar (ijara, suv, konstovar va boshqalar)	650	7800
I	Ishlab chiqarish tannarxi	396220,25	4754643
II	Ishlab chiqarishdan tushgan tushum	515255	6182700
III	Faoliyatdan ko'rilgan foyda	119034,75	1428057

«Madina» xususiy tikuvchilik korxonasining bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini tikishdan ko'radigan moliyaviy natijalarini quyidagi jadval yordamida ko'rib o'tamiz[16].

10- jadval

«Madina» xususiy tikuvchilik korxonasi moliyaviy natijalarining biznes reja ko'rsatkichlari

№	Ko'rsatkichlar	1 yilda (ming so'm)
1	Mahsulot sotishdan yalpi tushum	6182700
2	Mahsulot ishlab chiqarish tannarxi	4754643
3	Mahsulot sotishdan yalpi foyda	1428057
4	Boshqa xarajatlar (texnika qoplash va favqulotda vaziyatlar)	3250
5	Foydadan soliq to'langunga qadar foyda	1424807
6	Foydadan soliq, 5 %	71240,35
7	Korxona ixtiyorida qolgan sof foyda	1353566,6
8	Korxonani ishlab chiqarish rentabelligi, %	28,5
9	Mahsulot sotish rentabelligi, %	23,1

Sotish rentabelligi

$$R = (SYaF/MST) * 100 \% = (1428057/6182700) * 100 \% = 23,1 \%$$

Ishlab chiqarish rentabelligi

$$R = (SF/ICHX) * 100 \% = (1353566,6/4754643) * 100 \% = 28,5 \%$$

Jadval ma'lumotlaridan ko'rinib turibdiki, «Madina» xususiy tikuvchilik korxonasi bir yilda 1353566,6 ming so'm miqdorida foydaga ega bo'lmoqda. Korxona ishlab chiqarish rentabelligi 28,5 %ga, mahsulot sotish rentabelligi 23,1 %ga teng bo'ladi.

Demak, «Madina» xususiy tikuvchilik korxonasini tashkil qilish va unda bog'cha yoshidagi qizaloqlar panchosini ishlab chiqarish o'z samarasini beradi[17].

VI. Mehnat muhofaza qismi

Signal tizimlari

Ba'zi bir xavfli vaziyatlarda ogohlantirish vositasi sifatida signal tizimlaridan foydalaniladi. Bajaradigan vazifasiga ko'ra signal vositalari amaliy, ogohlantiruvchi va belgilovchi turlarga bo'linadi. Bundan tashqari, tovushli va ko'rinadigan bo'lishi mumkin. Tovushli signal tizimiga sirena, qo'ng'iroq, gudok va boshqalar kiradi. Ko'rinadigan turlariga har xil yorug'lik tarqatuvchi vositalar yordamida qizil, sariq, ko'k va boshqa ranglar yordamida xavf darajalarini belgilash va ularga kerakli bo'lgan harakatlar bilan javob berish tartibi belgilangan. Tovush yordamida beriladigan signal sanoat korxonasi muhitida bo'lishi mumkin bo'lgan har qanday tovush va shovqinlardan farqli iloji boricha quyi chastotadagi (20000 Gs gacha) tovushdan tashkil topgan bo'lishi va sexning har bir nuqtasida keskin eshitilishni ta'minlashi kerak. Bunday signal vositalarini u yerda ishlayotgan kishilarning holatlari qanday bo'lishidan qat'iy nazar, eshitadilar[20].

Yorug'lik signali keng tarqalgan vositalar qatoriga kirsa ham, uning asosiy kamchiligi signal berilayotgan tomondan qarama-qarshi tomonga qarab turgan odam bu vosilalami ko'rmay qolishi mumkin. Shuning uchun ham yorug'lik signallari doimiy kuzalib turuvchi operator bo'lgan vaqtda yaxshi natija beradi.

Yorug'lik signallari asosan ikki yoki uch xil rang beruvchi lampalar yordamida bajariladi. Bunda, masalan qizil va yashil ranglardan foydalanish mumkin. qizil rang xavfni, yashil rang xavfsizlikni anglatadi, agar mabodo ikkala rangli lampa ham yonmayotgan bo'lsa, unda signal tizimi ishlamayotganligini anglatadi.

Uch xil qizil, yashil va sariq ranglardan iborat lampalar o'rnatilgan vositalardan ham keng foydalaniladi. Masalan, ko'cha harakatini tartibga keltiruvchi svetoforlarni misol tariqasida keltirish mumkin. Ba'zi bir avtomatlashtirilgan jarayonlarni boshqarish uchun o'rnatilgan yorug'lik signallari parallel ravishda joylashlirilgan qo'shaloq lampalardan tashkil topadi. Unda ularning bittasi ishdan chiqsa ikkinchisi ishlab turishi mumkin. Amaliy signal

vositalaridan ma'lum miqdordagi ish bajarilganligini yoki texnologik jarayonning ma'lum bosqichi bajarilganligini bildiruvchi vosila sifatida foydalaniladi.

Bunday vositalardan bajarilayotgan ishlarni muvofiqlashiruvchi tizim sifatida ham foydalanish mumkin.

Ogohlantiruvchi signal vositalari. biron-bir xavfli vaziyat vujudga kelishidan ogohlantiradi. Bunday signallarga har xil plakatlar, ogohlantiruvchi yozuvlar, har xil dalchiklarga asoslangan signal tizimlari, mashina ishlash holatini ko'rsatuvchi moslamalar (masalan qizib kelishi, moylash tizimlarida moy borligi va boshqalar) kiradi. Bular uchun maxsus ranglardagi moslamalardan foydalaniladi. Bu moslama ranglari bo'yicha chegaralangan[21].

Quyidagi tartibda signal ranglari belgilangan: qizil-tayin xavf, sariq-xavfli vaziyat oldidan ogohlantirish. yashil-xavf yo'q. Tushuntirish xatlari ham ma'lum fondagi materiallarga yozilishi kerak. Masalan. oq yozuv qizil va yashil fonga. qora-oq yoki sariq fonga.

Qizil rang umuman taqiqlovchi rang bo'lib agar u biror-bir avtomatlashtirilgan vosilaga o'atilgan bo'lsa, qizil lampa yonishi odam aralashishi kerak bo'lgan holat paydo bo'lganini ko'rsatadi yoki bo'lmasa bajarilayotgan jarayon to'xtab qolganidan dalolat beradi. Qizil rang shuningdek mashina va mexanizmlarning boshqarish organlarini belgilashda, xavfli zonalarini to'siq vositalari bilan o'rashda, yong'inga qarshi chora- tadbirlar belgilashda. xavfdan darak boradigan lampalar sifatida foydalaniladi.

Sariq rang ogohlantiruvchi hisoblanadi. Bunda masalan mashina va mexanizmlarni avtomat rejimiga o'lishini yoki mashina va mexanizmlardagi ba'zi bir parametrlarni chegara nuqtaga yaqinlashib qolganini ko'rsaluvchi qurilmalarda qurilishda xavfli zonalarini to'suvchi vositalarda va zararli moddalar solingan idishlarni yangilashda qo'llaniladi.

Yashil rang-xabar beruvchi hisoblanadi. Uni ruxsat etiladigan, masalan mashinalarning ishga tayyorligini bildiradigan, xavfli vaziyatlardan chiqish yo'llarini belgilovchi lampalar sifatida qo'llash mumkin.

Uskuna va mexanizmlarning xarakatlanuvchi qismlari bir biriga tomon aylanadigan vallar, tishli g'ildiraklar ishlanmasi uskunalar vaertikal uzatmalari va qirquvchi qismlar qaytma-ilgarilanma harakatlanuvchi qismlar va hokazolar ishlovchining sog'lig'i hamda hayoti uchun yashirin xavf tug'diradi. Uskunalardan foydalanish xavfsizligini oshirish hamda ishlab chiqarishda shikastlanishning oldini olish uchun xavfsizliklarning maxsus texnik vositalari qo'llaniladi. Ularga quyidagilar kiradi; ximoyalovchi va to'suvchi tizimlar xavfsizlik masofalari va o'lchamlari xavfsizlik, yorug`lik signalizatsiyasi va havfsizlik belgilari, xavfli mintaklar ishlab chiqarish jarayolarini mexanizatsiyalash va avtomotlashtirish[22].

Agar texnologik va umumfabrika uskunalarining barcha harakatlanuvchi qismlari shikastlanish manbai xamda inson organizimi uchun xavf manbai bo'lsa ular to'siqqa ega bo'lishi kerak. Hamda vallarning chiqib turadigan uchlari tishli shesternaya, segmentlar, maxovikli g'ildiraklar tasmali tishli, hamda ponasimon tasmali uzatmalar texnologik va umumfabrika uskunalarining barcha xarakatlanuvchi qismlari to'sib qo'yilishi shart. O'rnatiladigan to'siqlar foydalanishga qulay bo'lishi aylanuvchi qismlar bilan qo'zg'almas detalar orasidagi tiriqikishlarni berkitib turishi hamda kiyimni qo'l-oyoq va sochni yamlab ketmaydigan tarzda ishlovchilarni shikastlash extimollari oldini olish kerak.

Ishlab chiqarish zarurati tufayli texnologik jarayonini ko'z bilan kuzatib turish, ayni paytda ishlovchilarni otilayotgan qirindilardan toshlarning mayda bo'laklari xamda ishlab chiqarish chiqindilardan himoya qilish uchun to'siqlar organik shisha stalinit va boshqalar tayyorlanadi.

To'suvchi tuzilmalar asosan ikki guruxga; muvaqqat va doimiy tuzimlarga bo'linadi. Muvaqqat (ko'chma) tosiqlar qurilish montaj va tuzish ishlarini bajarishda qo'llaniladi. Ularga sirkullar tebranma va tasma arralarning abraziv doiralarning pilla tortish hamda ipak yigirish mashinalardagi mexanik uzatmalarning xar xil tuzilishdagi metall tosiqlari misol bo'ladi.

Elektr qurilmalarining tok o'ttkazuvchi hamma qismlari ham doimiy to'siqlar bilan ximoyalangan bo'lishi zarur. Tuzilishiga ko'ra doimiy to'siqlar uskunalarining ajralmas qismi hissoblanadi.

Ularning tashqi sirti uskunalrning tashqi sirti uskunalarining rangida ichki sirtida esa to'siqni olib yoki ochib qo'yibishlash havfli ekanligidan ogoxlantiruvchi qizil rangga bo'yaladi. Hamma to'siqlarning tashqi sirti silliq bo'lishi va ularda jaroxatlanishga olib keluvchi o'tkir qirralari bo'yalmasligi kerak. Bazi xollarda to'siqni ish xolatiga o'rnatmasdan turib uskunani ishga tushurish mumkun bo'lmasligi uchun to'siqlar uskunalarining ishga tushurish mumkun bolmasligi uchun to'siqlar uskunalarining ishga tushirgichi bilan blokovka qilinadi[23].

Umumiy xulosa va takliflar

Bitiruv malaka ishida bo'g'cha yoshidagi qizlar panchosini konsturaksiyalash, modellashtirish va texnologik jarayonlarni loyihalash mavzusi bo'yicha bir qator ishlarni amalda bajarishga erishdim. Bitiruv malaka ishida tanlangan mavzu asosida model eskizlarini tanlab oldim, tanlangan eskiz uchun issiq saqlash va namni yaxshi shimadigan gazlama tanlandi va model eskizi asosida buyum konstruksiyasini ishlab chiqdim hamda modellashtirdim. Tanlangan model eskizi bo'yicha, modelni razmer va rostlarga ko'paytirish ishlarini amalda bajardim. Modelning ishchi andazalarini tayyorladim. Tayyorlangan andazalarga chok xaqi kattaliklari bo'yicha chizma ishlarini bajardim va hozirda ishlab chiqarilayotgan zamonaviy tikuv mashinasidan foydalanib ish unumdorligini oshirishga erishdim. Bitiruv malaka ishini navbatdagi bo'limida tanlangan mavzu bo'yicha texnologik jarayonlarni loyihalash ishlarini bajarib, erkaklar tungi ko'ylagini ishlab chiqarish quvvatini aniqladim. Buyum ya'ni panchoni ishlab chiqarish uchun ishchilar soni va korxona quvvatini, ishni moromini aniqlash uchun moslama grafigini tuzib chiqib tehnologik ketma-ketlik bilan ishchilarni joylashtirishni o'rgandim va joylashtirib chiqdim.

Bundan tashqari iqtisod qismida. 2017 yil uchun biznes titul varag'ini diplom mavzusi bo'yicha ishlab chiqishga, Mehnat muhofazasi qismida « yengil sanoat korxonalarida signal tizimlari»ni o'rgandim. Tanlagan mavzu asosida rejalashtirgan ishlarimni bajarishga erishdim tanlagan mavzu bo'yicha ishlarimni ishlab chiqarishga taqdim etaman.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Sh.Mirziyoyevning 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.
2. SH.Mirziyoyev. “Biz buyuk kelajagimizni mard va oljanob xalqimiz bilan quramiz” T.: “O'zbekiston” 2017y
3. 2017 yil 14 yanvar kuni Vazirlar Mahkamasining mamlakatimizni 2016 yildagi yil yakunlari boyicha davlat dasturi
4. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti SH.Mirziyoyevning 2016 yil 21 dekabrda “2017 - 2019 yillarda to'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini yanada rivojlantirish chora-tadbirlari dasturi to'g'risida” gi PQ-2687-sonli Qarori.
5. Komilova X.X., Hamraeva N.K “Tikuv buyumlarini konstruksiyalash” Toshkent 2011 y.
6. N.G.Abbosova va boshqalar. “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi”. T.: 2005y.
7. Лабораторный практикум по конструированию одежды с элементами САПР. Учеб. Пособие для ВУЗов. – М.: Легромбитиздат, 1992 г. – 320 с.
8. Янчевская Э.А. Аёллар уст кийимини конструкциялаш. – Т.: “Ўқитувчи”, 1997 й.
9. Н.П.Лобачова, М.Б. Сазанова. Традиционная одежда народов Средний Азии и Казахстан, М.1989 г.
10. Б.С.Сакулин «Конструирование мужской и женской одежды» М.2002 г.
11. Q.M.Abdullaeva “Tikuvchilik buyumlarini loyihalash va modellashtirish asoslari” Toshkent-2006y
12. Q.T.Olimov va boshqalar. “Tikuv mashinalari”. T.: “O'ZINKOMSENTR”. 2002y
13. M.Sh. Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. «O'zbekiston» 1994
14. Abdukarimov I.T., Pardaev M.Q. Isroilov B.I. Korxonaning iqtisodiy salohiyati tahlili. –T.: “Iqtisodiyot va huquq dunyosi”. 2003.

15. Maxmudov E. “Korxona iqtisodiyoti“ (o’quv qo’llanma) –T.: TDIU. 2004. 208-bet.
16. Ortiqov A. “Sanoat iqtisodiyoti”. (darslik). –T.: TDIU. 2004.
17. Pardaev Q., Abdukarimov I. Iqtisodiy tahlil. –T.: “Mehnat”, 2004.56-b.
18. Tursunxo’jaev K. “Korxonalarda ishlab chiqarishni tashkil etish va rejalashtirish” Toshkent, “O‘zbekiston”, 1997 y.
19. O’.Yo’ldoshev., U.Usmonov., O.Qudratov. Mehnatni muhofaza qilish. Toshkent. “Mehnat” 2001
20. “Mehnatni muhofaza qilish" H. Rahimov, A. Azamov, T.Tursunov., //T.: “O'zbekiston” nashriyoti 2003 y.
21. “Hayotiy faoliyat xavfsizligi” O.Qudratov, T.G'aniyev., 111:. “Mehnat” - 2004 y
22. “Hayot xavfsizligi asoslari” Z.F.Ilyosova //T.: “Moliya” - 2001 й
23. “Inson faoliyati xavfsizligi” Ma'ruza matni. доц. Джамилов М., ўқитувчи /T.: 2001 y

Foydalanilgan internet malumotlari

1. www.libos.uz
2. www.clothfabrica.ru
3. www.list.ru
4. www.tex-style.com