

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

НАМАНГАН МУХАНДИСЛИК - ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

УДК-687.14:677.075.44.

БОБОМИРЗАЕВ АБДУЛАЗИЗ АБДУЛХАМИТОВИЧНИНГ
ТУРЛИ БАХИЯ ҚАТОРЛАР ГЕОМЕТРИК ЎЛЧАМЛАРИНИ ХИСОБГА
ОЛГАН ХОЛДА ЗАМОНАВИЙ ТИКУВ МАШИНАЛАРИДА ВАҚТ
МЕЪЁРЛАРИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ ТАДҚИҚИ

**Мутахассислик: 5A320902-«Тикув буюмлари технологияси ва
конструкциясини ишлаш»**

Магистр академик даражасини олиш учун ёзилган

ДИССЕРТАЦИЯ

Илмий раҳбар:

Доц. Н. Набиджанова

« ____ » _____ 2014 й.

Наманган – 2014

МУНДАРИЖА

I-БОБ. КИРИШ.....	2
1. Муаммонинг умумий тавсифи.....	6
1.1. Оммавий тикув ишлаб чиқаришнинг ҳозирги кундаги ҳолати.....	9
1.2. Оммавий тикув ишлаб чиқаришдаги потоклар тушунчаси.....	16
1.3. Турли бахякаторлар геометрик ўлчамлари таҳлили.....	19
II-БОБ. МОДЕЛ КОНСТРУКЦИЯСИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ.....	23
2.1. Наманган вилояти тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқарилаётган моделлар ассортиментини танлаш ва уни асослаш.....	23
2.2. Танланган моделларнинг асос конструкция чизмасини ишлаб чиқиш.....	25
2.3. Устки ва енгил кийимларни моделлаштириш.....	35
2.4. Танланган моделлар ва конструкция чизмаси асосида ишчи андозалар тайёрлаш... ..	37
III-БОБ. ЭРКАКЛАР ЕНГИЛ ВА УСТ КИЙИМЛАРИНИ ТИКИШ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНИДА САРФ ВАҚТ МЕЪЁРИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ.....	41
3.1. Эркаклар енгил ва уст кийимлар ассортиментини тикиш технологик кетма-кетлигини тузиш.....	41
3.2. Танланган ассортиментларга технологик ишлов бериш.....	42
3.3. Замонавий тикув машиналарини универсал тикув машиналардан фарқини асослаш.....	61
IV-БОБ. ИЖТИМОЙ-ИҚТИСОДИЙ САМАРАДОРЛИК ҲИСОБИ.....	67
УМУМИЙ ХУЛОСАЛАР.....	79
Фойдаланилган адабиётлар.....	80
ИЛОВАЛАР.....	82

КИРИШ

Мамлакатимиз иқтисодиётининг турли соҳа ва тармоқларида амалга оширилаётган кенг кўламли ислохотлар самараси йилдан-йилга тобора ортиб бораётганлиги мустақил тараққиётнинг дастлабки йилларида ҳалқимиз танлаб олган ривожланиш йўли нақадар тўғри ҳамда пухта асосга эга эканини, энг муҳими, уларнинг негизида фуқароларимизнинг ҳаётий орзу-интилишлари ва манфаатлари ўзининг яққол ифодасини топганини кўрсатмоқда.

Биз ўз олдимизга мақсад қилиб қўйган келажаги буюк давлатни барпо этишда, ижтимоий-иқтисодий юксалишнинг мураккаб, изчил ва давомли йўлида ҳар бир йил алоҳида поғона бўлиб хизмат қилаётгани эътиборлидир. Шунинг учун ҳам якунига етган ҳар бир йил давомида босиб ўтган йўлимизни атрофлича сарҳисоб қилиб, мамлакатимиз миқёсида эришилган ютуқ ва натижаларни чуқур таҳлил этиш, юксак марраларни қўлга киритиш учун олдимизда турган энг муҳим ва устивор вазифаларни белгилаб олиш ижтимоий-иқтисодий тарққиётимизни янги босқичга кўтаришда ҳал қилувчи ўрин тутади. Мамлакатимизда 2013 йилнинг “Обод турмуш йили” деб эълон қилиниши муносабати билан белгиланган мақсад ва вазифаларга эришиш бўйича дастур чора-

тадбирларни, шу жумладан инсон ҳуқуқлари, эркинлик ва манфаатларини ҳимоя қилишни, кўмакка муҳтож оилалар, шахсларни манзилли ижтимоий қўллаб-қувватлашни янада кучайтириш, аҳоли,

					Турли баҳия қаторлар ўлчамларини ҳисобга олган ҳолда замонавий тикув машиналарида вақт сарфи меъёрларини ишлаб чиқиш тадқиқи							
					КИРИШ			адабиётлар		оғирлиги	масштаб	
Ўзг	варок	Хужжат №	Имзо	Сана								1:5
Чизди		Бобамирзаев А										
Текширди		Набиджанова Н										
Қаб.қилди		Набиджанова Н						варок		вароклар		
Кафедра мудир		Ж. Эргашев			ЕСМКТ кафедраси			НамМТИ МТБКТ - 12 гуруҳи				

айниқса, қишлоқ аҳолисининг даромадларини, турмуш даражаси ва сифатини изчил ошириш, ижтимоий соҳанинг моддий-техник базасини мустаҳкамлаш бўйича чора-тадбирларни амалга ошириш зарурлигига алоҳида эътибор қаратилмоқда [1].

Мавзунинг долзарблиги: Ўзбекистон Республикаси мустақил ҳаёт йўлидан ёрқин келажак сари дадил бормоқда. Ўтган давр ичида мустақиллигимизни сиёсий ва иқтисодий мустаҳкамлаш борасида қатор амалий тадбирлар кўрилди.

Иқтисодий соҳада мустақилликни мустаҳкамлаш бу борада жиддий ишлашни тақозо қилади. Сабаб, собиқ иттифоқ даврида Ўзбекистон асосан хом ашё манбаи бўлиб, унинг бутун иқтисодиёти иттифоқ халқ хўжалиги учун хизмат қилган.

Масалан, Ўзбекистон собиқ иттифоқда тайёрлаган пахтанинг 70 фоизини етказиб берган ҳолда, ўзида атига 7-8 фоиз пахтани қайта ишларди, холос.

Эндиги вазифа–хом ашёмизни ўзимизда қайта ишлаб, жаҳонга тайёр маҳсулот чиқариш, аҳолини сифатли маҳсулотларга бўлган эҳтиёжини тўла қондириш учун замонавий машина ускуналарни қўллаш, мавжуд корхоналарни қайта қуриб жиҳозлаш, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот сифатини дунё стандарти талабларига кўтаришдан иборат [2,3].

“Иқтисодий ва сиёсий соҳалардаги барча ислохотларимизнинг провард мақсади юртимизда яшаётган барча фуқаролар учун муносиб ҳаёт шароитларини ташкил қилиб беришдан иборатдир. Айнан шунинг учун ҳам маънавий жиҳатдан баркамол, етук ривожланган инсонни тарбиялаш, таълим ва маорифни юксалтириш, миллий уйғониш ғоясини рўёбга чиқарадиган янги авлодни вояга етказиш давлатимизнинг энг муҳим вазифаларидан бири бўлиб қолади” деб таъкидлаган эди юртбошимиз.

Шундай экан тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарига замонавий тикув асбоб ускуналари ва жиҳозларини олиб кириш билан бир қаторда, ундан самарали фойдаланиш, иш унумини ошириш, вақт сарфини

камайтириш ва ишчининг малакасини ошириш каби амалий ишларга эътиборни қаратиш керак.

Ўзбекистон давлати мустақилликка эришишдан олдин (собик иттифок даврида), тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарида ишчининг разряди ва фойдаланаётган асбоб ускунасига қараб, кийим тикиш технологик жараёни сарф вақти меъёри бўйича Куликова И.А, Назарова А.И, Матузова Е.М, Реут Т.Н, Никитина И.Г ва В.А.Шишова каби Россиялик олимлар илмий тадқиқот изланишларини олиб борганликлари маълум.

Лекин, замонавий, кам операцияли тикув машина ва жиҳозларини қўллаб турли ассортиментларнинг тикиш технологик жараёни сарф вақти меъёрини аниқлаш бўйича илмий изланишлар олиб борилганлиги ҳақида деярли маълумотлар йўқ.

Юқоридагилардан келиб чиқиб, замонавий тикув машиналарини қўллаб вақт сарфи меъёрини ишлаб чиқиш бугунги кундаги долзарб муаммолардан биридир.

Тадқиқотнинг мақсади:

Замонавий тикув машиналарида ишлаб чиқарилаётган вақт сарф меъёрини ишлаб чиқиш ва уни тикувчилик корхоналари, олий ўқув юрти ва мутахассислик йўналишлари мавжуд бўлган касб–ҳунар коллежларига татбиқ этишдан иборат.

Ишнинг илмий янгилиги

- Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган ишлаб чиқариш корхоналарини иш фаолиятини ўрганиш;
- Ассортимент турини танлаш ва уни лойаҳалаш;
- Ишлаб чиқариш корхоналарида тикилаётган маҳсулотларни тикиш жараёнида сарфланаётган сарф вақт меъёрини аниқлаш бўйича амалий тадқиқот олиб бориш;
- Бир хил ассортиментли ишлаб чиқариш корхоналарининг иш жараёни, асбоб-ускуналари ва сарф вақтини таққослаш ва таҳлил қилиш;
- Танланган ассортиментлар бўйича сарф вақт меъёрини ишлаб чиқиш;

- Технологик жараёнларни меъёрини ишлаб чиқиш;

Ишнинг амалий аҳамияти

- Олиб борилган илмий ва амалий тадқиқотларни ишлаб чиқаришга жорий этиш;
- Амалий ва назарий тадқиқотлар натижасида ишлаб чиқилган технологик жараён сарф вақт меъёрини мутахассислик бўйича касб-ҳунар коллежлари, тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналари ва олий ўқув юртларида қўллаш учун ўқув услубий қўлланма яратиш.

Тадқиқот усули

Диссертация иши назарий ва амалий, шунингдек тажриба синов ишларидан иборат. Тажриба синов ишлари Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган “ZAMIN LUX TEXTIL”, “EXFOR MILANO”, “ASROR TEXTIL” МЧЖ хусусий корхоналарининг замонавий асбоб-ускуналарида олиб борилди.

Ишнинг апробацияси

- Наманган мухандислик технология институтининг “Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва технологияси” кафедрасида;
- Енгил саноат касб-ҳунар коллежлари ва тикувчилик корхоналарида апробациядан ўтган.

Чоп этилиши

Магистрлик диссертация ишининг асосий бўлимлари бўйича материаллар Наманган мухандислик технология институтининг Республика анжумани журналлар тўпламида чоп этилди.

Ишнинг ҳажми ва структураси

Диссертация ишида жами IV-боб бўлиб, кириш, умумий хулосалар, фойдаланилган адабиётлар ва иловалар берилган. Иш компьютерда

ёзилган, иловадан ташқари 82 бет, 19 та чизма ва 27 та жадваллардан иборат.

Муаммонинг умумий тавсифи

Ҳозирги пайтда республикамиз саноат корхоналари олдида турган асосий вазифалардан бири: ускуналарни замонавийлаштириш, юқори сифатли, чиройли кийимларни ишлаб чиқариш ҳажмини кўпайтириш, тезда мослашувчи янги оқим линияларини қуриш, тикувчилик тармоғини жадал ривожлантириш ҳисобига ишлаб чиқариш самарадорлигини оширишдан иборат [4].

Бу вазифаларни муваффақиятли бажариш учун корхоналарни қайта қуриш, ишлаб чиқаришни комплекс механизациялаштириш ва автоматлаштириш, технологияни такомиллаштириш талаб қилинади.

Янги, кам операцияли технологиялар яратиш тикувчилик маҳсулотларига ишлов беришни такомиллаштиришдаги истиқболли йўналишлардан бири ҳисобланади.

Кийим деталларига ва узелларининг конструкциясида чокларни иложи борича камайтириш, намлаб иситиб ишлов бериш, ускуналарни виброманикен сингари бир жараёнли турларида материалларга уларнинг термопластик хусусияти ҳисобига шакл бериш, бириктириш ва безаш жараёнларини бирлаштириш, елим материаллардан кенг фойдаланиш ва ҳоказолар ана шундай кам операцияли технологияларга киради.

Ҳозирги вақтда тикувчилик саноатида кийимни моделлаш босқичида ҳам қўл меҳнатининг салмоғи катта бўлиб, бу меҳнат унумдорлигини ўсишини секинлаштиради. Шунинг учун, ишлаб чиқаришни механизациялаштириш борасида кўпгина ишлар амалга оширилмоқда. Булар тезюрар тикув машина ва ярим автоматлари, намлаб иситиб ишлаш жиҳозларидан иборат.

Юқоридаги вазифаларни амалга ошириш билан бир қаторда замонавий тикув машиналарида вақт сарфи меъёрини ишлаб чиқиш

тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарининг олдидаги долзарб муаммолардан биридир.

Меҳнат сарф вақти меъёри-бу ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг нормаси (меъёри) ёки тикиш жараёнидаги ҳар бир операцияга кетадиган вақт сарф нормасини назарий асослашдан иборат.

Битта маҳсулотни ишлаб чиқариш вақт меъёрига қуйидагилар киради:

- 1) Маҳсулот ишлаб чиқаришдаги технологик жараён вақт сарф меъёрини ишлаб чиқиш;
- 2) Маҳсулотга ишлов бериш усулини таҳлил қилиш: кийим шаклини рационал бўлинишини лойиҳалаш, иш жойини ташкиллаштириш ва ишлаб чиқариш меҳнат унумдорлигини ошириш;
- 3) Тикиш жараёнида тажриба олиб боришни ўрганиш;
- 4) Ишлаб чиқариш тажриба синов натижаларини олиш;
- 5) Синов натижаларини ишлаб чиқаришга жорий этиш;
- 6) Синов натижалари бўйича сарф вақт меъёрини таҳлил қилиш.

1957 йили тикувчилик марказий илмий-тадқиқот институти ЦНИИШП (Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности) томонидан “Катталар уст кийимини ишлаб чиқариш ва уни кийиш” жараёнидаги кўрсатмалар бўйича сарф вақт меъёри ишлаб чиқилди.

Кейинги йилларда тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналари техник даражаси ва имкониятларидан келиб чиққан ҳолда турли хилдаги ассортиментлар сарф вақт меъёрини тавсия этилди [5].

Т.Н.Реут эркаклар ва аёллар устки кийимини ишлаб чиқариш технологик жараён сарф вақт меъёрини (энг яхши кўрсаткичлар бўйича) таққослаш жадвалини тузди.

Қўйида 1988 йил ишлаб чиқариш жараёнида кийимни бириктириш бўйича меҳнат унумдорлигини таққослаш жадвали берилган [6,7,8].

1-жадвал

Бажариладиган ишлар номи	Иш-нинг тури	Қишки устки кийим			Мавсумий устки кийим			Фойдаланилган жиҳоз
		Умумий сарф вақти (минут)	Такрор ланиш (%)	% ҳисоби билан сарф вақти	Умумий сарф вақти (минут)	Такрор ланиш (%)	% ҳисоби билан сарф вақти	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Кийим барча деталени текшириш	қ	1,54	100	1,54	1,54	100	1,54	-
Таҳламани кўклаш (5%)	м/м	1,28	5	0,06	1,28	5	0,06	2222 класс тикув машинаси
Олд бўлак билан яхлит бичилган ва алоҳида бичилган борт қотирмаларини бириктириш	м	1,08	25	0,27	1,08	40	0,43	1022 тикув машинаси
Орт бўлак ўрта қирқимини кўлда бириктириш	қ	3,7	17,5	0,65	3,7	17,5	0,65	Қайчи, игна, ип
Орт бўлак ўрта қирқимини тикув машинасида бириктириш	м/м	2,22	52,5	1,17	2,22	52,5	1,17	2222 класс тикув машинаси
Кийим этагини ичкарига букиб тикиш	м/м	2,41	100	2,41	2,41	100	2,41	2222 класс тикув машинаси

1-жадвалда эркалар ва аёллар устки кийимларини (қишки ва мавсумий) тикишда сарфланадиган умумий вақтлар (минутда) 3 ва 6 устунчаларда кўрсатилган.

1.1.Оммавий тикув ишлаб чиқаришнинг ҳозирги кундаги ҳолати

Республикамизнинг равнақи кўп жиҳатдан саноат маҳсулотларини ишлаб чиқаришни кўпайтириш ва янги моделларини яратиш, уларнинг сифатини яхшилаш, нафақат Республикамизнинг аҳолисига, қолаверса, чет элликларга ҳам манзур бўладиган замонавий тикувчилик буюмларини ишлаб чиқаришни ташкил этиш, ҳамда енгил саноатни технологик жараёнларини модернизация қилиниши соҳа мутахассислари олдиларидаги асосий вазифалардан биридир.

Фан-техника ва ижтимоий ишлаб чиқаришдаги ўзгаришлар, янгиланиш даври техника ва технологияларни янги авлодини жорий этиш, иктисодиётнинг янги асосини яратишдек мураккаб шароитда бормокда. Бундай ўзгаришлар албатта, соҳа мутахассисини билим даражасини кенг қамровли, мукамал айти пайтда аниқ мутахассисликни эгаллашга қаратилган бўлишини тақозо этади.

Мустақил Ўзбекистон иктисодини ривожлантиришнинг асосий йўналиши ҳалқ истеъмоли молларини ишлаб чиқишда трикатож ишлаб чиқариш соҳаси олдига янги илмий техникавий прогрессидаги ишлаб чиқаришларни ташкил этиш, хом-ашё тежамкорлигига эришиш, чиқинди миқдорини камайтириш технологияларини ишлаб чиқиш каби вазифаларни кўяди.

Шу билан биргаликда ишлаб чиқариш корхоналаридаги техника ва технологияларни модернизация қилиш, ҳамда янги замонавий техника ва технологиялар билан таъминланган корхоналарни барпо этишни тақозо этади. (2-жадвал)

Бу борада Республикамизда ва шунингдек, Наманган вилоятида назарий ва амалий ишлар олиб борилмокда. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2008 йил 15 июлдаги “Инновацион лойиҳалар ва технологияларни ишлаб чиқаришга татбиқ этишни рағбатлантириш борасидаги қўшимча чора-тадбирлари тўғрисида”ги 916-сонли қарорини бажарилишини таъминлаш мақсадида Ўзбекистон Республикаси Олий ва

Ўрта махсус таълим вазирлиги томонидан кейинги йилларда асосий эътибор олий таълим, фан ва ишлаб чиқариш ўртасидаги ўзаро инновацион корпоратив ҳамкорлик механизмларини янада такомиллаштиришга қаратилмоқда. Мазкур ўта долзарб масалани ечимини топиш бўйича Республикамизда “Инновацион ғоялар, технологиялар ва лойиҳалар ярмаркалар”и ўтказилмоқда. Унда илмий ва таълим муассасалари ҳамда ишлаб чиқариш корхоналари ўртасида шартномалар имзоланмоқда [9].

Наманган текстили кластерини шакллантиришнинг асосий мақсади ҳам корхоналарнинг инновацион лойиҳаларга бўлган талабларини шакллантирувчи омилларни аниқлаш ва улардан фойдаланиш тизимини яратиш асосида ишлаб чиқарилаётган маҳсулот рақобатбардошлигини оширишдан иборат.

Тадқиқот ишининг мақсадига кўра, вилоятимизда фаолият кўрсатаётган “ALFI TEXTIL”, “AISHA HOME TEXTIL”, ООО “STULE TEXTIL” ва “Водий ёғоч савдо” хусусий корхонаси иш фаолияти ўрганилганда Россия, Хитой ва Туркия каби давлатлар билан ҳамкорлик асосида маҳсулот экспорти ҳисобидан корхоналарга катта фойда келтираётганлиги эвазига ишлаб чиқаришни замонавий жиҳоз ва технологиялар билан таъминланиши, маҳаллий кадрларни иш билан таъминланаётганлиги, шунингдек, ишчилар маошини ошириш ва улар учун қулай шарт-шароитлар яратилаётганлигига амин бўлинди [10].

Қўйидаги 2-жадвалда Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган ишлаб чиқариш корхоналарининг такомиллаштириш бўйича маълумотлар берилган.

**Наманган вилоятида сифатли ва рақобатбардош маҳсулотлари ишлаб
чиқариш корхоналарини ташкил этиш ҳамда мавжуд ишлаб
чиқариш корхоналарини кенгайтириш, шу билан
биргаликда уларни такомиллаштириш бўйича**

М А Ъ Л У М О Т
(2011-2013 й.й)

2-жадвал

№	Лойҳани нг номи, манзили	Ишлаб чиқарила диган маҳсулот номи	Иш- лаб чиқа риш йил лик қувва ти	Лойи ха нинг қий- мати (минг АҚШ долл)	Лойиҳанинг молиялаштириш манбалари			Ишг а туши риш мудд ати	Янги иш ўрни (киш и)
					Маҳал лий инвес тор мабла ғи (минг. долл)	Хори- жий хам кор ва мабла ғи (минг. долл)	Банк номи ва кре дити (минг. долл)		
	I. Модернизация ва технологик қайта жиҳозлаш			7055,0	5460,0		1820,0		847
1	"Чошгоҳ" МЧЖ (Наманган ш.)	Пахтадан тўқилган сочиқлар	3,0 млн.п .м.	770,0	420,0		Ипак йўли банки 350,0	1- чор. 2011 й.	22
2	"Ширибом " МЧЖ (Янгиқўрғ он тумани)	Трикотаж буюмлари ишлаб чиқариш	0,5 млн.д она	120,0	60,0		Агро банки 60,0	2- чор. 2011 й.	50
3	"Инвест Тех-ИБ" МЧЖ (Тўрақўр ғон туман)	Ип газлама матолар ишлаб чиқариш ва пардоз беришни ташкил этиш	8,0 млн. кв.м	3700, 0	3700,0		Агро банк	1- чор. 2011 й.	85
4	"Наманган қоғози" МЧЖ Наманган	Маданий- маиший товарлар ишлаб чиқариш	800,0 млн.с ум	250,0	250,0		Мил лий банк	1- чор. 2011 й.	95
5	"Дамбоғ пойабзал савдо" ХК Наманган	Пойабзал ишлаб чиқариш	100,0 минг жуфт	90,0	30,0		Хам кор банк 60,0	2- чор. 2011 й.	95
6	"Истикбол пойабзал савдо" ХК Наманган	Пойабзал ишлаб чиқариш	50,0 минг жуфт	175,0	50,0		Алок а банк 225,0	2- чор. 2011 й.	70

2-жадвал давоми

7	"Мухаммадий Текстиль" ХК Наманган ш	Трикотаж махсулот ларини ишлаб чиқариш	50,0 минг дона	100,0			Халк банки 100,0	2- чор. 2011 й.	50
9	"Замин люкс Текс тиль" ХК Наманган ш	Тикув буюмлари ишлаб чиқариш	5,0 минг дона	100,0			Алок а банк 100,0	3- чор. 2011 й.	20
10	"Дилрабо СДА" КК (Тўрақўрғон тумани)	Трикотаж буюм лари ишлаб чиқариш	300,0 млн.с ум	40,00	40,0		Агро банк	3- чор 2011 й.	10
11	"Косонсой Ал Азиз" МЧЖ (Косонсой тумани)	Болалар пойабзали ишлаб чиқариш	170,0 минг жуфт	160,0	60,0		Саноа тқури лиш банк 100,0	4- чор. 2011 й.	50
12	Tradewell international " МЧЖ (Косонсой тумани)	Чарм буюм лари ишлаб чиқариш	25,0 минг дона	200,0	200,0		Мил лий банк	4- чор. 2011 й.	20
13	"Заркент текстил" МЧЖ (Наманган тумани)	Шои мато ишлаб чиқариш	200 минг. п.м	550,0	250,0		Агро банк 300,0	4- чор. 2011 й.	200
14	"Ифтихор кийим саноат" МЧЖ Наманган шахар	Тикув буюмлари ишлаб чиқариш (кастюм- шим) кўшим ча ишлаб чиқариш ни кенгай тириш лойиҳаси	30 минг дона	100,0	100,0		Агро банк	2011 йил 4-чо рак	10
15	"Текстил- Либос" МЧЖ Наманган тумани	Тикув (сочик) махсулот лари ишлаб чиқариш	30 минг дона	200,0	200,0		Агро банк	2011 йил 2-чо рак	20

2-жадвал давоми

16	"Люкс плюс сервис" МЧЖ Наманган шахар	Тикув буюм лари ишлаб чиқариш (кастюм- шим)	20 минг дона	400,0			Асака банк 400,0	2011 йил 4- чорак	40
17	"Голден Силк" ҚК Наманган тумани	Ипак матолар ишлаб чиқариш	0,01 млн.к в.м	100,0	100,0		Мил лий банк	2011 й. 4- чорак	10
II. Янги ишлаб чиқаришлар ташкил этиш				10870 ,00	5810,0 0	3700,0 0	1500		10 98
1	"Чуст метал сервис савдо" МЧЖ (Чуст тумани)	Уй-рўзгор ва хўжалик товарлар пласт масса ва металга- лантерия товарлари ишлаб чиқариш	3,0 млн. дона	120,0	20,0		Халк банки 100,0	1-чор. 2011 й.	30
2	"Малика холис сервис" ХК (Наман ган туман)	Пойабзал ишлаб чиқариш	6,0 минг жуфт	120,0	20,0		Агроб анк 100,0	2-чор. 2011 й.	5
3	"Собиров Улуғбек" ХК (Норин тумани)	Пайпоқ маҳсу лотлари ишлаб чиқариш	200,0 минг дона	40,00	10,0		Микр окред ит банк 30,0	2-чор. 2011 й.	7
4	"Файз" ХК (Наманган ш.)	Пойабзал ишлаб чиқариш	10,0 минг жуфт	40,00	10,0		Ипоте ка банк 30,0	3-чор. 2011 й.	10
5	"Янги тонг тепалиги" ХК (Норин тум)	Тикув буюмлари ишлаб чиқариш-	25,0 минг дона	260,0	60,0		Агро банк 200,0	3-чор. 2011 й.	15
6	"Учқўрғон соар экстракт" МЧЖ (Учкурғон тумани)	Хўжалик ва атир совун ишлаб чиқариш	2000 тонна йили га	750,0	250,0		Алп Жа мол банк 500,0	3-чор. 2011 й.	20

2-жадвал давоми

7	"Водий ипаги" МЧЖ собик "Атлас" АЖ базасида Наманган ш	Аралаш ва шойи матолар ишлаб чиқариш	1,2 млн. кв.м	5000, 0	5000,0		Мил лий банк	4-чор. 2011 й.	350
8	"Ўрикзор кувончи" ХК (Косонсой тумани)	Пойаб заллар ишлаб чиқариш	25,0 минг жуфт	230,0	30,0		Саноа тқури лиш банк 200,0	4-чор. 2011 й.	15
9	"Малика холис сервис" ХК (Наманган тумани)	Бош киймлар ишлаб чиқариш	8,0 минг дона	110,0	10,0		Агро банк 100,0	4-чор. 2011 й.	16
10	"Стайл Текс" МЧЖ (Чуст тумани)	Трико таж буюм лари ишлаб чиқариш	1,5 млн. дона	300,0	300,0		Мил лий банк	4-чор. 2011 й.	300
11	"Муборак ипакчи текс" МЧЖ Уйчи тумани	Ипак матолар ишлаб чиқариш	0,05 млн.к в.м.	100,0	100,0		Мил лий банк	2011 й. 4- чорак	10 0,0
12	"Намур ин вестсервис МЧЖ Наманган ш	Трико таж буюм лари ишлаб чиқариш	0,3 млн. дона	100,0			"Туро нбанк " 100,0	2011 й. 4- чорак	10 0,0
13	«Тошбуло қ текс» ҚК Наманган тумани	калава ип	3000	3700, 0		3700,0	Агро банк 110,0	2011 йил	13 0,0
I. Модернизация ва технолик қайта жихозлаш				19755 ,0	19025, 0		730		23 75
1	"Уй меҳнати " МЧЖ (Косонс ой тумани)	Ип газлама матолар ишлаб чиқариш 200 минг кв. м.		30,0			Микр окред ит банк 30,0	1-чор. 2012 й.	25

2-жадвал давоми

2	"Муслим Текс" КК (Наманган ш.)	Трико таж матолар ишлаб чиқариш	3000 тонна	725,0	25,0		Асака банк 700,0	2-чор. 2012 й.	50
3	"Хайн Текс" КК (Наманган ш.)	Ип газлама матолар ишлаб чиқариш	9,6 млн.п.м.	19000,0	19000,0		Миллий банк	3-чор. 2012 й.	2300
II. Янги ишлаб чиқаришлар ташкил этиш				2220,0	2060,0		200,0		345
1	"Замин метал саноат" МЧЖ (Наманган ш.)	Металлогалантерия буюмлари ишлаб чиқариш	5,0 млн. дона	150,0	50,0		Саноатқурилиш банк 100,0	1 чор. 2012 й.	25
2	"Жаннат хон Раънохон Дурдона" ХК (Учкурган тумани)	Пайпок мащсул отлари ишлаб чиқариш - 400,0 минг дона		70,0	10,0		Агро банк 60,0	1-чор. 2012 й.	20
3	"КапТекс" МЧЖ (собик "Уйчи йигирув тўкув" АЖ) Уйчи тумани	Пайпок махсулотлари ишлаб чиқариш	4000	1700,0	1700,0		Капитал банк	2012 йил	100
4	"КапТекс" МЧЖ ("Уйчи йигирув тўкув" ОАЖ) Уйчи тумани	Калава ип	3000	300,0	300,0		Капитал банк	2012 йил	200

Ҳозирда ишлаб чиқариш корхоналарида табиий материаллардан оқилона фойдаланишни такомиллаштириш, ишчи-ходимларнинг меҳнатга бўлган муносабатларини ривожлантириш, янги техника-технологияларни ишлаб чиқариш корхона ва фирмаларга жорий этиш асосий масалалардан бири ҳисобланади. Айниқса, тикувчилик маҳсулотлари ишлаб чиқариш борасида тадбиркорлик билан шуғулланиётган тадбиркорлар учун кенг йўл очиб берилмоқда.

1.2. Оммавий тикув ишлаб чиқаришдаги потоклар (бўлимлар)

тушунчаси

Бугунги замон талаби, ишлаб чиқариш корхоналарида бошқарувнинг комплекс автоматлаштирилган тизимига ўтказишдан иборатдир. Бу талаб тикув ишлаб чиқариш корхонасига ҳам узвий боғлиқ бўлиб, бундай талабни корхонанинг бошқарув интеграция системаси (ИС) деб юритилади. Интеграция системаси нима, уни тикувчилик корхонасига қўллашдан нима фойда? Интеграция системаси (ИС)-бу буюртмачи талабидаги хом ашё ва маҳсулотларини сотиши корхонанинг ресурс ва режаларини амалга оширишда ижобий натижалар беради. Интеграция системаси (ИС)- у умумий қилиб айтганда, корхонанинг режалаштириш ва барча ресурсларни бошқаруви дегани. Интеграция системаси (ИС) қисқа муддат ичида рақобатбардош ва сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқаришга, автоматлаштирилган технология билан моделларни ишлаб чиқиш ва газламани бичишда, маҳсулотни тикиш технологик жараёнини тезлаштиришга катта ёрдам беради. Юқорида белгиланган ва олдимизга қўйган вазифалар ечимини топишда:

-лойиҳалашнинг автоматлаштирилган тизими САПР (инглиз варианты – CAD, Computer Aided Design);

-ишлаб чиқаришнинг автоматлаштирилган бошқарув системаси (АСУП) – САПР билан интеграциялашган (инглиз варианты – ERP, Enterprise Resource Planning)

Интеграция система модули турлича эмас балки, бирламчи система бўлишлиги ўта муҳим ҳисобланиб, у корхонанинг барча бўлимларига бирламчи база маълумотлари билан комплекс хизмат қилади. Бундай интеграция ёндашуви корхона ишини ташкил қилишни такомиллаштиришга олиб келади.

Интеграция системаси (ИС)ни назорат қилиш бўйича ишлаб чиқаришнинг умумий жараёни (тикувчилик ишлаб чиқариш корхонаси)ни, 5 та асосий потокларга ажиратиш мумкин:

1. Материал поток (бўлим)

Тикувчилик корхоналарида фурнитура ва тайёр маҳсулотлар омборлари бўлиб, автоматлаштирилган омбор-материал ресурсларини режали бошқарувига олиб келади:

2. Информацион поток (бўлим)

Тикувчилик ишлаб чиқариш корхонасидаги информацион поток конструкторнинг модел ишлаб чиқишидан бошланади. Моделлар андозалари белгиланган баҳя узунлиги ва майдонига эга бўлади. Конструктор ёки технологлар модел техник ёзуви, чиқиш хужжатлари: информацион потокда модел андозаларининг спецификацияси, табель мери, дубликация схемаларини, жойлашмачилар эса, андаза жойлашмаларини тайёрлайдилар. Кўп корхоналар лойиҳалашнинг автоматлаштирилган тизими САПРдан фойдаланадилар. Комплекс автоматлаштирилган тизим САПРда конструктор ва жойлашмачиларнинг иши режалаштирилган программа ёрдамида автоматик тарзда амалга оширилади.

Конструктор ва жойлашмачилар иши САПРда (маълумотлар базаси асосида) келишилган ҳолда умумий олиб борилганда “инсон фактор”ларига боғлиқ бўлган ҳар қандай ҳатоликларни четлаб ўтилади.

3. Технологик поток (бўлим)

ERP- стандарт системаси – корхоналар ишини бошқаришни англатади. Ҳар қандай корхона ижобий натижаларга эришишни ҳоҳлайди.

Бундай ижобий натижаларга эришиш учун корхонага бошқарувнинг интеграциялашган системасини жорий этиш ҳам катта аҳамиятга эга. Интеграциялашган система корхонанинг фаолиятига қараб ишлаб чиқилиши керак. Системанинг лойиҳа пакетида ишлаб чиқариш технологияси ҳисобга олинади. Бунинг учун технологик жараёнларнинг норматив ҳужжатлари (маҳсулотнинг иқтисодий таннархи, ишчининг технологик жараён сарф вақт меъёрини ҳисобга олган ҳолда) ишлаб чиқилиб, унинг программаси интеграция системасига киритилади.

4. Режалаштириш поток (бўлим)

ERP- стандарт системасида ишлаб чиқариш жараёни “Буюртмачилар ҳаракати потоги” деб қаралади. Буюртмалар бўлинмас бирламчи система ҳисоблананади ва барча корхона жараёни (режалаштириш жараёнидан тортиб, буюртмани жойларга жўнатишгача)ни ўзига жамлайди. Тикувчилик ишлаб чиқариш корхонаси буюртмага кўра моделлар эскизини, газламаси, ўлчам ва бўйларни ҳисобларини олган ҳолда маҳсулот ишлаб чиқади.

5. Финанс поток (бўлим)

Комплекс автоматлаштириш ва интеграция системаси (ИС)нинг ишлаб чиқаришга жорий этилиши керакли участкаларда замонавий ва аниқ иқтисодий ҳисоботига катта ёрдам беради. Унинг натижасида ҳар бир бўлим вазифасига мос ҳолда иқтисодий ҳужжатларини олади. Шунингдек, программалаштиришда тикувчилик ишлаб чиқариш корхонасининг технологик жараёнидаги топшириқлар ҳисобга олиниши керак бўлади. Бу топшириқлар келгусида транспорт файл кўринишида, стандарт бухгалтер программаси таклифида ишлаб чиқаришнинг автоматлаштирилган бошқарув системасига юборилади.

Юқорида келтирилган барча тикувчилик ишлаб чиқариш интеграция системаси (ИС) бошқарув компонентлари JULIVI (САПРЛЕГПРОМ фирмаси ишлаб чиқарган) программасида амалга оширилади.

- CAD/CAПP программларига: конструкцияларни қуриш, конструктор, тўшамачи, ISO файлларни оптимизатори, 3 жарёнли электрон манекенлар;

- ERP/АСУП программаларига: техник топшириқ, технологик кетма-кетлик, меҳнат тақсимоти схемаси, буюртмани режалаштириш, бўлақлар ҳисоби, ип сарфи ҳисоби, диспетчер, хом ашё омбори, фурнитура омбори, андазаларни таҳлови, тайёр маҳсулот омбори, ишчи меҳнатининг ҳисоби, маҳсулотнинг таннархининг ҳисоби киради [11].

1.3.Турли баҳяқаторлар геометрик ўлчамлари таҳлили.

Кейинги йилларда Республикамиз тикувчилик саноатини хориж давлатларининг йирик фирмалари ва енгил машинасозлик корхоналаридан келтирилган замонавий тикув машина ва асбоб-ускуналар билан таъминланмоқда. Жумладан “JUKI” (Япония) фирмасининг меҳнат унумдорлиги юқори бўлган газлама четларини йўрмаб тикиш машиналари, “PFAFF” (Германия) фирмасининг электрон бошқарувли моки баҳя тикув машиналари, ярим автомат ва “DURKOPP” (Германия) фирмасининг универсал, шунингдек махсус ихтисослаштирилган тикув машиналари, “ZINGER” ва “BROTHER” фирмасининг, “UNION SPECIAL” (АҚШ) фирмаси махсус тикув машиналари ва ярим автоматлари ишлаб чиқаришга жорий этилмоқда [12].

**Вазифасига кўра турли хил тикув машиналарининг бахяқаторлар
геометрик ўлчамлари**

3-жадвал

№	Тикув машиналари- нинг номи	Иплар сони	Асосий валини айла- ниш сони	Бахяси- нинг йирик- лиги	Тепкиси- нинг кўтарили- ш баландлиг и	Игна номери
1	DURKOPP 272-140042	Икки ипли	5000 айл/мин	0-4 мм	8 мм	110-140
2	PFAFF 45- 909-0045-001 F 002	Икки ипли	2500 айл/мин	0-5 мм	9 мм	110-140
3	JUKI DLN - 5410-6 EC- 321	Икки ипли	5000 айл/мин	0-4 мм	5,5 мм	DBx1/14
4	ADLER 69- FA-373	Бир ипли	2000 айл/мин	0-5 мм	8 мм	-
5	JUKI DDL- 555-5F-300	Бир ипли	5000 айл/мин	4 мм	10 мм	DPx5F/90
6	BROTHER DB2-B790-600	Икки ипли	4500 айл/мин	8 мм	6 мм	DBx1
7	DURKOPP B 262-185082	Иккита парал- лел бахя қатор	4000 айл/мин	0-6 мм	5 мм	
8	PFAFF 421 E -18-26	Бир ипли	3000 айл/мин	4,5 мм	Автомат ролик	134 LLGR
9	DURKOPP 265-15-20B	Синик бахя қатор ҳосил қилади		4 мм	6 мм	Вертикал ва бўйлама ҳаракатла нувчи
10	ZINGER 302U406-A	Иккита парал- лел бахя қатор	4500 айл/мин	4 мм	8 мм	3260-01
11	PFAFF 5487 R 16980 B	Иккита парал- лел бахя қатор (занжир симон)	5000 айл/мин	0-6 мм	8 мм	Игна орамли 2 мм

3-жадвал давоми

12	UNION SPECIAL 37500-2	Занжир- симон яширин бахя қатор	3500 айл/мин	3,2-8,4 мм	-	Тебранма ҳаракатла нувчи игна
13	Паннония 790	Бир ипли занжир- симон	3500 айл/мин	3-7 мм	3 мм	3669 EN 70-100
14	Brother GM-2- B 935	Бир ипли занжир- симон яширин бахя қатор	2500 айл/мин	9 мм	-	LWx5T
15	JUKI MO- 2516 DD4-300	Икки ва беш уч ипли занжир- симон йўрма бахя қатор	6500 айл/мин	0-4 мм	-	DCx27
16	DURKOPP 566-1101	Икки ипли ҳалқа йўрмаш	4500 айл/мин			

Бахяқаторлар геометрик ўлчамлари бўйича берилган 3-жадвалдаги DURKOPP 272-140042 икки ипли тикув машинаси енгил ва ўрта қалинликдаги газламаларни, PFAFF 45-90 9-0045-0014F002 юпқа ва ўрта қалинликдаги эркаклар костюм шимини, JUKI DLN-5410-6-EC-321 икки ипли тикув машинаси қалин чарм, JUKI DDL-555-5F 300 аёллар кўйлаги ва эркаклар костюмига этикетка тикиш, енгил ва ўртача қалинликдаги газламаларни тикишга мўлжалланган.

BROTHER DB2-B 790600 ва DURKOPP B 262-185082 тикув машиналари турли қалинликдаги шунингдек, енгил кўйлак ва костюмларни тикишга ихтисослаштирилган.

PFAFF 421 E-18-26 пальтобоп ва чарм газламалари учун, DURKOPP 265 1525 В эркалар, аёллар ва болалар уст кийимини тикишга, ZINGER 302 U 406-A қалин газламалар, шунингдек шимнинг ўрта қирқимларини тикишга, PFAFF 5487 г 169806 қалин газламалар, шунингдек, шимнинг ўрта қирқимларини тикишга, UNION SPECIAL тикув машинасида трикотаж матоларини тикиш, ҳамда йўрмаш ишлари бажарилади. Бу машинанинг бошқаларидан фарқи радиуси эгик игнасидадир. “Паннония 790” бир ипли занжирсимон тикув машинаси кўйлак, костюм ва пальтоларни қавиб ва букиб тикишда тивсия этилади.

BROTHER FM-2-B 935 бир ипли занжирсимон яширин баҳяқатор тикув машинасида кўйлақлар ва юбкалар этагини бостириб тикилади.

JUKI MO 2516 DD4-300 икки, уч ва беш ипли занжирсимон йўрмаш машинаси эркалар, аёллар, болалар ва трикотаж маҳсулотларини тикиш учун мўлжалланган. DURKOPP 566-1101 икки ипли ҳалқа йўрмаш тикув машинасида тугма қадалади. Бу машина ҳалқаларининг узунлиги 15,88; 17,46; 19,05; 20,64 мм. Ҳалқалар милкининг кенглиги эса 4 мм гача.

Бундан ташқари изма очадиган Венгрияда ишлаб чиқарилган Паннония CS 1652R-303 А ярим автоматлари ва кўплаб замонавий ярим автомат тикув машиналари юртимиздаги енгил саноат ишлаб чиқариш корхоналарида қўлланилмоқда.

Юқорида номи келтирилган тикув машиналарининг қулайлик томонлари бир вақтнинг ўзида бир неча операцияларнинг бажаришидадир.

Масалан: тикиш, бириктириш билан бирга йўрмаб ҳам ортиқча иплардан тозалаши мумкин.

Қўш игнали машиналар эса жинси шим ва юбкалар, шунингдек устки кийимлар ён томон қирқимлари устидан параллел баҳяқатор юритиш имконини беради.

I-боб бўйича умумий хулосалар.

Республикаимиз иқтисодиётининг турли соҳа ва тармоқларида амалга оширилаётган кенг кўламли ислохотлар самараси, олдимизда турган долзарб муаммолар, диссертация илмий янгилиги, амалий аҳамияти, тадқиқотнинг усули, муаммонинг умумий тавсифи, оммавий ишлаб чиқаришнинг замонавий кўриниши, вилоятимизда сифатли ва рақобатбардош маҳсулотлар ишлаб чиқариш, мавжуд корхоналарни кенгайтириш ва уларни такомиллаштириш ва тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналаридаги бўлимлар, турли баҳяқаторлар геометрик ўлчамлари таҳлили жадваллар асосида ёритиб берилди.

II-БОБ. МОДЕЛ КОНСТРУКЦИЯСИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ

2.1. Наманган вилояти тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқарилаётган моделлар ассортиментини танлаш ва асослаш

Президентимиз Ислом Каримовнинг 30 сентябр 2011 йилдаги Наманган вилоятига ташрифлари ва “Истиқлол” хусусий фирмаси билан танишишлари натижасида мазкур корхона фаолиятини янада ривожлантириш учун қўшимча ҳалқаро замонавий дизайн ательеси ва ишлаб чиқариш цехини ташкил этиш бўйича берган қимматли тавсиялари ҳам бугунги кунда енгил саноат ишлаб чиқариш корхоналарининг фаолиятини илмий-услубий асосларини ишлаб чиқишга жиддий эътибор қаратиш кераклигини талаб этади.

Бугунги кунда Наманган вилоятида фаолият юритаётган 60 та кичик корхонанинг атига 25% да дизайнерлар фаолият кўрсатмоқда [13].

Аксарият енгил саноат ишлаб чиқариш корхоналари модел эскиз намуналари ва ишчи андозаларини Туркия Давлат стандартларига мос равишда ёки Тошкентдаги “Шарқ либослари” дизайн маркази билан ҳамкорликда ишлаб чиқарилаётган модел андозалари бўйича маҳсулот

тайёрланиб, экспорт қилинмоқда. Бунинг натижасида корхона иқтисодий томондан кўпроқ зарар кўрмоқда.

Ваҳоланки, Наманган вилоятида ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар айниқса, эркалар пиджак ва шими, сарочка ва пойабзаллари нафақат чет давлатлар балки, халқимиз эътиборидан четда қолмаяпти.

Юқоридагиларни инобатга олиб илмий тадқиқот ишининг 2-бобида эркалар ва ўсмир ёшдаги болалар пиджак, шим ва сарочка ассортименти учун классик услубдаги замонавий модел эскизлари асосида мавжуд конструкциялашнинг ЦОТШЛ усули бўйича лойиҳа чизмалари ва ишчи андозалари ишлаб чиқилди ва ишлаб чиқаришга жорий этилди. Лойиҳа чизмаларини ишлаб чиқишда 170-100-80 ўлчамлари “ГОСТ 17521-72 “Типовые фигуры мужчин размерные признаки для проектирования одежды” ва ОСТ 17-325-81 “Типовые фигуры мужчин. Размерные признаки для проектирования одежды” стандартига ёндашилинди.

Эркалар костюми икки қисмдан: пиджак ва шимдан ёки уч қисмдан: пиджак, шим ва жилетдан иборат бўлади. Эркалар пиджаги костюмнинг таркибий қисми бўлиб, шим билан комплект ташкил қилиши ёки алоҳида кийим тури сифатида кийилиши мумкин. (илова 1,2,3-расмлар)

Пиджакнинг узунлиги белдан пастгача, бўкса чизигида ёки бўксадан пастгача бўлади. Пиджак тақилмаси бир бортли ёки икки бортли (ассиметрик), шу билан бирга бир бортли пиджак тақилмаси юқоригача (бўйин асосгача), лацканли қилиб лойиҳаланиши мумкин. Лацканли тақилма бир ва ундан ортиқ тугма ва измадан иборат бўлади. Пиджакнинг модели одам ёшига, модел кўринишига, танланган услубга, газламага мос бўлиши керак.

Классик услубдаги пиджакларга олд бўлакда қирқма қопқоқли ёки рамкали чўнтак, лацкан ва иккита тугмали борт тақилмаси хосдир.

Эркалар пиджаги костюмнинг бир бўлаги бўлиб, шим, жикет билан ёки алоҳида лойиҳаланади.

Тақилмаси ва борт кенглигига боғлиқ ҳолда улар бир бортли ва икки бортли бўлади. Икки бортли пиджаклар борти бир бортлига қараганда кенгроқ бичилади.

Пиджакларнинг лацкани ўткир, ўтмас бурчакли ёки овал (доирасимон) бўлиши мумкин. Борт этак қисмининг шакли ҳам тўғри бурчакли ёки доирасимон бўлади.

Бир ва икки бортли пиджаклар ёпишган, ним ёпишган ёки тўғри бичимли бўлади. Елка кенглиги, кўкрак чизиғи бўйича олд бўлак кенглиги, лацкан шакли ва кенглиги, пиджак узунлиги, тугмалар ўрни, тақилма тури, чўнтаклар тури ва ўрни мода йўналиши билан аниқлаб олинади.

Классик пиджак олд бўлаги рельеф қирқимли (ён бўлакли) ёки яхлит қилиб лойиҳаланади. Технологик ишлов бериш учун қулайлиги, материал сарфини тежаш ва шакл бериш нуқтаи назаридан замонавий технология ва усулларга асосланган пиджак олд бўлагини ён қирқимли (рельеф қирқимли) қилиб лойиҳалаш қабул қилинган [14]

2.2. Танланган моделларнинг асос конструкция чизмасини ишлаб чиқиш

Эркаклар пиджаги, сорочка ва шим конструкциясини қуриш учун дастлабки маълумот

Пиджак учун керакли ўлчамлар

4-жадвал

Ўлчамлар белгиси	Ўлчамлар номи	Қиймат (см)
С бўй	Бўйин ярим айлана	20,3
С к ₁	Биринчи кўкрак айланаси	51,0
С к ₂	Иккинчи кўкрак айланаси	52,0
С к ₃	Учинчи кўкрак айланаси	50,0
С бел	Бел ярим айланаси	44,0
С бўк	Бўкса ярим айланаси	51,6
Ш кўк	Кўкрак кенглиги	19,0
Д орт. бел	Орт бўйин асоси (.) бел чизиғигача бўлган масофа	47,3
Д олд бел	Елка чок бош (чўққи) (.)дан белгача олд томондан бўлган масофа	46,1

4-жадвал давоми

В қўл.ўм	Елка чок бош (чўққи) (.)дан орт қўлтиқ ости бурчаги сатҳигача бўлган масофа	24,9
Ш орт	Орт кенглик	20,4
Д п	Пиджак узунлиги	76,0
Ш ел	Елка кенглиги	15,3
Д енг	Енг узунлиги	62,0
О ел	Елка айланаси	32,2
В п.к	Елка қия баландлиги	46,8

Эркаклар пиджаги конструкциясини қуриш учун керакли қўшимчалар

5-жадвал

Шартли белгиси	Қўшимча номи	Каттали ги (см)
По. қўк	Қўкрак ярим айланаси қўшими	6,7
По. бўк	Бўкса ярим айланаси қўшими	4,0
Пш.орт	Елка айланаси қўшими	8,0
П енг.ўм	Орт бўлак кенглигига қўшим	1,5
Пд. орт	Олд бўлак кенглигига қўшим	1,2
Пд. олд	Енг ўмизи бемалоллигига (чуқурлигига) қўшим	2,5
Пв. енг	Орт бўлакнинг белгача узунлигига қўшим	0,7
Пв. ёст	Олд бўлакнинг белгача узунлигига қўшим	0,8
П ёстик	Орт бўлак ўмизи кенглигига қўшим	1,0
Пв ок	Енг қиямаси баландлигига қўшим	0,9
Пуп	Елка ёстикчаси баландлиги учун елка чоки узунлигига қўшим	2,5
Ппл	Елка ёстикчаси қалинлигига қўшим	1,0

Шим конструкциясини қуришда керакли ўлчамлар

6-жадвал

Ўлчамлар белгиси	Ўлчамлар номи	Қиймат (см)
С т	Бел ярим айланаси	44,0
С б	Бўкса ярим айланаси	51,6
Дтк (Дткб)	Белдан тиззагача масофа	58,1
Дб	Шимнинг узунлиги	98,0

Шим конструкциясини қуришда керакли конструктив қўшимчалар

Пт = 1,0 см

Пб = 2,0 см [6]

Пиджак конструкция ҳисоби

6-жадвал (4-илова, 6-расм)

Қирқим	Конструкция формула ва ҳисоби	Қиймати (см)
АоГ	$B_{прз11} + Пепр + 0,5 ПДТС = 24,9 + 2,5 + 0,5 \times 0,7$	27,7
АоУ	$0,5 АоГ + 2 = 0,5 \times 27,7 + 2$	15,9
АоТ	$Дтс_{11} + Пдтс = 47,3 + 0,7$	48,0
ТБ	$0,5 Дтс_{11} - 5,0 = 0,5 \times 47,3 - 5,0$	18,7
ТТ ₁	ТТ ₁	2,0
Аоа ₁	$C_{2111} + П_2 + Г_Г = 50,0 + 6,7 + 0,8$	57,5
Аоа	$Шс + Пшс = 20,4 + 1,5$	21,9
а ₁ а ₂	$Ш_Г + Пш_Г = 19,0 + 1,2$	20,2
аа ₂	$Аоа_1 - (Аоа + а_1а_2) = 57,5 - (2,19 + 20,2) = 57,5 - 42,1$	15,4
АоАо ₁	АоАо	0,5
А _{о1} А _{о2}	А _{о1} А _{о2}	0,5
А _{о2} А ₂	$Сш/3 + Пш_Гс = 20,3/3 + 1,0$	7,8
А ₂ А ₁	$А_{о2}А_2 / 3 = 7,8/3$	2,6
А ₂ П	Шп	15,3
Т ₁ П	$В_{ПК11} + Пдтс + 0,5 Пу_П = 46,8 + 0,7 + 1,2$	48,7
Г ₃ Г ₆	$0,5 Г_3 Г_4 + 1,0 = 0,5 \times 20,2 + 1,0$	11,1
Г ₆ Г ₇	Пспр	2,5
Г ₈ Г ₈₁	$0,25 Ш_Г = 0,025 \times 19,0$	0,5
А ₃ А ₄	$А_{о2}А_2 + 2,0 = 7,8 + 2,0$	9,8
Т ₆₀ Т ₆	Т ₆₀ Т ₆	1,0
Т ₆ А ₄₁	$Д_Т_{П11} + 0,5 Т_{60}Т_6 Пдтп = 46,1 + 0,5 \times 1,0 + 0,8$	47,4
А ₄₁ А ₅	$0,45 см = 0,45 \times 20,3$	9,1
А ₄₁ П ₅	Шп	15,3
Т ₈ П ₅	$В_{ПК11} + 0,5 Т_{60}Т_6 + Пдтп + 0,5 Пу_П = 46,0 + 0,5 \times 1,0 + 0,8 + 1,3$	48,6
Г ₂ П ₆	$0,25 Г_2 П_4 + 0,5 = 0,25 \times 20,3 + 0,5$	5,6
ТТ ₁₁	0,8-1,3	0,8
АН ₁	$Д_4 + Пдтс = 76,0 + 0,7$	76,7
ПП ₁	0,7-1,2	0,7
П ₁ П ₁₁	0,7-1,0	0,7
Г ₁ П ₃	$0,5 П_2 Г_1 + 1,5 = 0,5 \times 22,5 + 1,5 = 11,2 + 1,5$	12,8
Г ₁₁	$0,25 Ш_{пр} - (0,3 - 0,7) = 0,25 \times 15,4 - 0,5 = 3,85 - 0,5$	3,4
Г ₁ Г ₄	$0,5 Ш_{пр} = 0,5 \times 15,4$	7,7
Г ₁ Г ₁₀	Г ₁ Г ₁₀	5,0
Т ₁₀ Т ₉	1,5-2,0	1,5
Б ₁ Б ₄	$Т_{11}Т_9 + (0,5 - 1,5) = 18,0 + 0,5$	18,5
Н ₁ Н ₅	$Т_{11}Т_9 + (0,5 - 1,5) = 18,0 + 0,5$	18,5
Г ₂₂	$Г_2 = 0,25 Ш_{пр} - (1,2 - 1,5) = 0,25 \times 15,4 - 1,3 = 3,85 - 1,3$	2,6
3-4	0,5-1,0	0,6

6-жадвал давоми

$T_8 H_3$	$T H + (0,5 - 1,5) = 31,0 + 1,0$	32,0
$T_2 T_3$	3,5-4,5	4,0
$T_2 K$	4,5-7,0	4,5
K_{21}	14,0-16,0	15,0
$K_{21} K_4$	2,0-2,5	2,0
$K_2 K_5$	$= K_3 K_2 + 1,5$ $K_2 K_3$ чизмадан олинади	
$T_7 B_6$	$T_5 K_5 + K_3 B_5$ чизмадан ўлчаб олинади	
$B_6 B_7$	$(C_6 + \Pi_6) - (B_1 B_4 + B_3 B_5) = (51,6 + 4,0)(18,5 + 24,2) = 55,6 - 42,7$	12,9
$T_{11} B_{12}$	$= T_9 B_{10}$	1,5
$T_{12} H_7$	$T_9 H_5$ чизмадан ўлчанади	
$B_5 H_4$	$B_6 H_6$ чизмадан ўлчанади	

**Эркаклар сорочкаси конструкциясини қуриш учун керакли
ўлчамлари**

7-жадвал

Ўлчов белгиларининг номланиши	Шартли белгиси	Ўлчов белгисининг асосий қиймати
Бўйин ярим айланаси	S_{sh}	20,5
Учинчи кўкрак ярим айланаси	$S_{ko`k3}$	50,5
Бел ярим айланаси	S_{bel}	44,0
Орка кенглик	Sh_s	20,4
Кўкрак кенглиги	$Sh_{ko`k}$	19,2
Елка айланаси	O_p	32,2
Орқанинг бўйин нуқтасидан қўлтиқ сатҳигача бўлган узунлиги (кўкрак баландлиги ҳам ҳисобга кирган)	$V_{pr} 3$	21,4
Елка қия кенглиги	Sh_p	15,5
Гавданинг орқадан белгача узунлиги (кўкрак баландлиги ҳам ҳисобга кирган)	D_{ts}	45,5
Елка қиялигининг баландлиги (орқадан)	V_{pk}	48,9
Сорочка узунлиги	D_{kiyim}	77,0
Гавда олд қисмининг белгача узунлиги	D_{tp}	56,6
Енг узунлиги	D_{yeng}	64,0
Елка қиялигининг олд томондан баландлиги	V_{pkp}	45,5

Бемалоллик қўшимининг конструкцияси бўлакларига тақсимланиши
8-жадвал

Бемалоллик қўшимчасининг қиймати	Орт бўлак	Енг ўмизи	Олд бўлак
7,5 см	2,25	3,0	2,25
8,5 см	2,55	3,5	2,56
9,5 см	2,85	3,8	2,85
10,5 см	3,15	4,2	3,15

Ўтказма енг конструкцияси ҳисоби

10-жадвал (5-илова, 7-расм)

Қирқим	Конструкция ҳисоби ва формуласи	Қиймати (см)
Дпр	Орт ва олд чизмасидан	59,2
Ппос	$D_{пр} \times H = 54,2 \times 0,07$	3,8
Док	$D_{пр} + P_{пос} = 54,2 + 3,8$	58,0
Шрук	$O_{п} + P_{оп} = 32,2 + 8,0$	40,2
ВОР	$D_{ор} / 1,51 - 0,5$ Шрук = $58,0 / 1,51 - 0,5 \times 40,2 = 38,4 - 20,1$	18,3
Шрук	Тайёр ҳолда	20,1
$O_1 O_2$	Вок	18,3
$O_2 O_3$	$= O_2 O_4 = \text{Шрук тайёр ҳолатда} / 2 = 20,1 / 2$	10,0
$O_3 M$	$D_{р} (1,5 - 2,0) = 62,0 - 1,5$	60,5
$O_3 L$	$= (O_3 M / 2 + 5,0) = (60,5 / 2) + 5,0 = 30,3 + 5,0$	35,5
$M_1 M_2$	$= (1,5 - 2,0)$	1,5
MM_3	$= \text{Шрук.вн (енг учи кенглиги)}$	14,5
$L_2 L_3$	$= (0,5 - 1,0)$	1,0
$O_2 O_5$	$= (O_2 O_3 - 2,0) / 2 = (10,0 - 2,0) / 2$	4,0
$O_2 O_6$	$= O_2 O_4 / 2 = 10,0 / 2$	5,0
$O_1 O_7$	$= (\text{Вок} - P_{вок}) / 2 = (18,3 - 0,9) / 2$	8,7
$P_n P_1$	$= 0,5$ Шпр = $0,5 \times 15,4$ олд ва орт чизмалардан олинади.	7,7
$P_n P_2$	$P_n P_1$	12,3
1-2	$= 0,2 - 0,4$	0,4
3-4	$= (1,5 - 2,0)$	1,8
LL_1	$= 0,7 - 1,5$	1,0
$P_n P_5$	$P_n P_5 - P_n P_6$ олд ўмиз катталиги	2,5
$P_n P_6$		
$L_1 L_4$	$L_1 L_4 = L_1 L_5 = P_n P_5$	2,5
$L_3 L_5$		
MM_4	$MM_4 = MM_5 = P_n P_5$	2,5
MM_5		
$P_n P_9$	$P_n P_9 = P_n P_{10}$ тирсакнинг юқори ўмиз катталиги	2,0

10-жадвал давоми

L_3L_6	$L_3L_6 = L_3L_7$	1,0
L_3L_7		
M_3M_8	$M_3M_8 = 8,0-9,0$	8,0
M_3M_{13}	M_3M_{13} – моделга мувофиқ	1,5

Шимнинг конструкцияси ҳисоби

11-жадвал (6-илова, 8-расм)

Қирқим	Конструкция формула ва ҳисоби	Қиймати (см)
T_0H_0	$=Dб$	98,0
T_0R_0	$=D_{тр}(D_{ткб})$	58,1
$T_0Я_1$	$=0,5 Cб-(1,0-2,0)-0,7=0,5 \times 51,6-1,0-0,7$	24,1
$Я_1Б_1$	$1/3 T_0Я_1=1/3 \times 24,1$	8,0
T_0T_{01}	$=0,1 (Cб-Cт)= 0,1(51,6-44)=0,1 \times 7,6$	0,76
$Б_1Б_2$	$=0,5 (Cб-Пб)=0,5(51,6+2,0)=0,5 \times 53,6$	26,8
$Б_2Б_{21}$	$=0,5-0,7$	0,5
$Я_2Я_3$	$=0,1(Cб+Пб)=0,1(51,6+2,0)=0,1 \times 53,6$	5,4
$Я_1Я$	$=ЯЯ_3-Я_1Я_3/2=32,2/2$	16,1
$НН_1$	$=Н_1Н_2/2=(ШН-2,0)/2=(22,0-$	10,0
$НН_2$	$-2,0)/2$	
$НН_3$	$=НН_1+2,0=10+2$	12,0
$НН_4$		
$Б_1Б_3$	$=0,1(Cб+Пб)-2,0=0,1(51,6+2,0)-2,0=0,1 \times 53,6-2,0$	3,44
$Б_3Б_4$	$=(Cб+Пб)-Б_1Б_{21}=(51,6+2,0)-27,3$	26,33
$Б_4Б_5$	$=0,05 (Cб+T_0Я_1)-(0,3-0,5)=0,05(51,6+24,1)-0,3=0,05 \times 75,7-0,3=3,8-0,3$	3,5
$Я_2Я_{21}$	$=0,04 \times Cб=0,04 \times 51,6$	2,0
$Я_21$	$Я_{21}=0,4 Б_2Я_2=0,4 \times 8,3$	3,3
T_2T_4	$=0,5(Cт+Пт)+4,0=0,5(44,0+1,0)+4,0$	26,55
K_3K_1	$=1,0-1,5$	1,0
KK_2	KK_1 чизмадан олинади	
$НН_5$	$=0-1,0$	0,7
$Я_{21}Я_5$	$=0,25(Cб+Пб)-1,5=0,25(51,6+2)-1,5$	11,9
$Я_3Я_{32}$	$=1,0$	1,0
$Я_{21}2$	$=2,0-3,0$	2,5
KK_4	$=KK_1+2,0$	
KK_5		
T_5T_7	$=0,5(Cт+Пт)+2,0=0,5(51,6+1,0)+2$	28,3
$НН_6$	$=0,5-1,0$	0,7

Сорочка конструкцияси ҳисоби

12-жадвал (7-илова, 9-расм)

Конст-рук тив бўлак белгиси	Силжитиш йўналиши	Ҳисоб формуласи ва ҳисоблар	Натижа см
AG	Вертикал бўйича пастга ↓	$AG = V_{pr} + P_{spr} = 21,4 + 4,5$	25,9
AT	Вертикал бўйича пастга ↓	$AT = D_{ts}$	45,5
TB	Вертикал бўйича пастга ↓	$TB = D_{ts} : 2 = 45,5 : 2$	22,7
AN	Вертикал бўйича пастга ↓	$AN = D_{kiyim} + 0,8 = 77,0 + 0,8$	77,8
AA ₁	Горизонтал бўйича чапга ←	$AA_1 = S_b : 3 + P_{shr} = 20,5 : 3 + 1,5$	8,3
A ₁ A ₂	Вертикал бўйича юқорига ↑	$A_1A_2 = 0,15$ $S_{sh} + P_{vr} = 0,15 \times 20,5 + 0,9$	4,0
AA ₂	Эгри чизик билан бирлаштирилади		
A _a	Вертикал бўйича пастга ↓	$A_a = 2,5$	2,5
aa ₁	Горизонтал бўйича чапга ←	$aa_1 = AA_1 - 1,7 = 8,3 - 1,7$	6,6
a ₁ a ₂	Горизонтал бўйича чапга ←	Доимий катталиқ	2,5
aa ₃	Вертикал бўйича пастга ↓	$aa_3 = aa_1 + 1,0 = 6,6 + 1,0$	7,6
a ₃ a ₄	Вертикал бўйича пастга ↓	Доимий катталиқ	2,5
		A ₂ a ₄ ва A ₂ a ₁ нукталар тўғри чизик билан бирлаштирилади	
A ₂ a ₅	Вертикал бўйича пастга ↓	$A_2a_5 = a_1a_5 = A_1a_1 : 2$	
GG ₁	Горизонтал бўйича чапга ←	$GG_1 = Sh_s + P_g = 20,4 + 3,0$	23,4
G ₁ G ₂	Горизонтал бўйича чапга ←	$G_1G_2 = Sh_p : 2 = 14,4 : 2$	7,2
GG ₃	Горизонтал бўйича чапга ←	$GG_3 = Sh_p : P_r = 19,2 + 3,0$	22,2
G ₃ G ₄	Горизонтал бўйича чапга ←	$G_3G_4 = Sh_p : 2 = 14,4 : 2$	7,2
G ₂ G ₄	Ён чок шу ораликда жойлашган	$G_2G_4 : 2$	
G ₂ G ₄	Перпендикуляр нуқталардан юқорига ↑	$G_2G_4 = G_1G_2 = G_4G_1 = G_3G_4$	6,8
TP	Т нуқтадан TP радиус билан диогнал бўйича ўнгга →	$TP = V_{pk} + 2,5 = 48,9 + 2,5$	51,4

12-жадвал давоми

A_2P	Радиус ярим ёйларнинг кесишган нуқтаси P	$A_2P = Sh_p + 0,9 = 15,5 + 0,9$	16,4
A_2P	Тўғри чизик билан туташтирилади	A_2P – орт бўлак елка чизиғи тўғри чизик билан туташтирилади	-
TP_1	2 та ёй кесишган нуқтада ётади	$TP_1 = V_{pk}$	45,5
		$a_1P_1 = Sh_p + 0,9 = 15,5 + 0,9$	16,4
P_1a_1	Нуқталар туташтирилади	P_1a_1 - туташтирилади P_2a_1 олд бўлак елка чизиғи	
AK	Вертикал бўйича пастга ↓	$AK = 5,5$	5,5
KK_1	Горизонтал бўйича чапга ←	$KK_1 = GG_1 + 1,0 = 23,4 + 1,0$	24,4
K_1K_2	Вертикал бўйича пастга ↓	$K_1K_2 = 2,5$	2,5
KK_2		Эгри чизик билан бирлаштирилади	
	G_1G_2 дан юқорига KK_2 чизик билан кесишгунча перпендикуляр		
	g нуқтадан gG_2 радиус билан, $g_1 G_4$ радиус билан ёй ўтказилади		
$G_2g_2K_2$		Ёй билан бирлаштирилади	
G_424P_2		Ёй билан бирлаштирилади	
K_1P		K_1 ва P нуқта тўғри чизик билан бирлаштирилади	
PP_1		P ва P_1 нуқталар тўғри чизик билан бирлаштирилади	
PP_2		$PP_2 = PP_1 : 2$	
P_2a_5		нуқталар тўғри чизик билан бирлаштирилади	
a_6	P_2a_5 чизик бўйича ўнгга →	$P_2 a_5$ чизик давоми AA_2 эгри чизик билан кесишган нуқтаси	
$a_6, a_1, a_3,$		A_6, a_1, a_3 эгри чизик билан бирлаштирилади	

A_2P	Радиус ярим ёйларининг кесишган нуқтаси Р	$A_2P=Sh_p+0,9=15,5+0,9$	16,4
NN_1	N нуқтадан чапга горизонтал бўйлаб	$NN_1 = GG_2$ N_1 ва G_2 нуқталар бирлаштирилади	
T_1		G_2N_1 билан Т нуқтадан ўтган горизонтал чизик кесишган жойда аниқланган	
B_1		G_2N_1 билан В нуқтадан ўтган горизонтал чизик кесишган жойда аниқланган	
T_1T_2	T_1 нуқтадан ўнгга	$T_1T_2=1,5$	1,5
$G_1T_2B_1N_1$ ён чизик		$G_2T_2B_1N_1$ нуқталар ингичка эгри чизик билан бирлашади.	
(8-илова, 10-расм)			
Енг конструкцияси			
NN_2	N нуқтадан чапга ←	$NN_2=GG_4$ ва G_4N_2 тўғри чизик билан бирлаштирилади	
T_2T_4	T_2 нуқтадан ўнгга →	$T_2T_4=T_1T_2$	
G_4, T_4, B_2, N_2 йон чизик		G_4, T_4, B_2 ва N_2 нуқталар ингичка эгри чизик билан бирлаштирилади.	
O_1O_2	O_1 нуқтадан вертикал пастга ↓ 6-расм	$O_2O_1=окат$ (енг қиямаси) баландлиги $0,02=0,15 S_t + P_{spr} + 1,5=0,15 \times 50,0 + 4,5+1,5$	13,5
		O_2 нуқтадан ўнгга ва чапга горизонтал чизиклар ўтказлади.	
O_1N	O_1 нуқтадан вертикал пастга ↓	$O_1N=D_* = 64$ см N нуқтадан ўнгга ва чапга горизонтал чизик ўтказилади	64
M_1M_2	Горизонтал бўйлаб	$M_1M_2=O_{зар}+тахлама+бемалоллик қўшими$ $M_1M_2=18,4+2,0+12,0$	32,4

12-жадвал давоми

NM_1	Горизонтал бўйлаб ўнгга $\rightarrow$	$NM_1=M_1M_2:2+1,3=32,4:2+1,3$	17,5
NM_2	Горизонтал бўйлаб чапга $\leftarrow$	$NM_2=M_1M_2:2-1,3=32,4:2-1,3$	14,9
P_1P_2		$P_1P_2=O_p+P_{op}=32,2+10,8$	43,0
O_2P_2	O_2 нуқтадан ўнгга $\rightarrow$	$O_2P_1=P_1P_2:2-0,6=43,0:2+0,6$	22,1
O_2P_1	O_2 нуқтадан чапга $\leftarrow$	$O_2P_1=P_1P_2:2-0,6=43,0:2-0,6$	20,9
$P_1O_1P_2$	Тўғри чизик	$P_1O_1P_2$ нуқталар тўғри чизик билан бирлаштирилади	
1,2,3 нуқталар	-	$P_1O_1:4 \rightarrow 1,2,3$ нуқталар белгиланади	-
		$P_2O_1:4 \rightarrow 4,5,6$ нуқталар белгиланади	
$11_122_133_1$	1-,2-,3- нуқталардан ўтказилган перпендикуляр бўйича	$11_1 \perp P_1O_1$ $22_1 \perp P_1O_1$ $33_1 \perp P_1O_1$	2,2 1,5 0,5
$44_155_166_1$	4-,5-,6- нуқталардан ўтказилган перпендикуляр бўйича	$44_1 \perp P_2O_1$ $55_1 \perp P_2O_1$ $66_1 \perp P_2O_1$	1,5 0,6 1,0
		$P_1,3_1,2_1,1_1,O_1$ ва $N_1,5_1,6_1,P_2$ нуқталарни ингичка эгри чизик билан бирлаштирилади	
M_2M_3	M_2 нуқтадан горизонтал бўйича ўнгга $\rightarrow$	$M_2M_3=4,6$ см	4,6
M_3M_4	Вертикал бўйича юқорига $\uparrow$	$M_3M_4=10,0$ см	10,0
M_3M_5		$M_3M_5=4,0$ см	4,0
M_5M_6		$M_5M_6=2,0$ см	2,0
		P_1,M_2,P_2,M_1 нуқталар тўғри чизик билан ўзаро бирлашади.	

2.3. Устки ва енгил кийимларини моделлаштириш

Эркактар пиджаги олд бўлагини моделлаш учун асос конструкция ёки база конструкция чизмасидан коғозга М 1:1 ёки М 1:2 да нусха кўчирилади. Битта шлицали пиджакнинг шлица узунлиги этак чизигидан ўрта чок бўйлаб кўйиб чиқилади. Шлицанинг кенглиги 5,0 см, узунлиги 20-25 см. Модел бўйича ён чокда шлица лойиҳаланган ҳолда шлица қуриш тартиби бир хилдир.

Мода ривожланишининг маълум даврида пиджак янги моделлари учун силуэт ва шакл сезиларли ўзгармайди. Танланган ваза конструкцияси ёки ишлаб чиқилган асос конструкция кўпинча бел ва бўкса чизиги бўйича маълум силуэт ва шаклга мўлжалланган бўлади. Шунинг учун база конструкциясини моделлашда орт бўлакнинг ва елка чизиги бўйича габаритлари аниқлаб олинади, яъни елка чизиги кўтарилади ёки пасайтирилади. Узунлиги ўзгартирилади.

Пиджакнингнинг олд бўлагини моделлаштириш

Олд бўлагини моделлаштириш учун пиджак асос конструкция ёки база конструкциядан М1:1 ёки М1:2 да нусха кўчирилади.

Пиджак конструкциясининг технологик жиҳатдан қулайлигини ошириш учун замонавий технология бўйича олд бўлакдаги кириштириш виточки бошқа қирқимга кўчирилади. Кириштириш виточки борт чизигида ўмизга бел виточкига ўтказилиши мумкин. Олд бўлакка технологик ишлов бериш усулида борт виточкисини кириштириш жараёни кўзда тутилган бўлса, унинг ярим қиймати бел виточкига кўчирилади, қолган ярми жойида қолади.

Олд бўлакда лацканни моделлаш

Унда ўрта чизикда биринчи петла ўрнини белгилаш ва борт кенглигини аниқлашдан бошланади. Олд бўлакдан юқори петла ўрни- У

нуқта белгиланади. У нуқта модел эскизга қараб кўкрак ва бел чизиғларига нисбатан пропорционал ҳолда белгиланади.

Пиджак борти кенглиги тугма диаметри, материал қалинлиги ва безак баҳяқатор кенглиги билан аниқланиб, 1,8 см дан 2,5 см гача бўлиши мумкин.

Икки бортли пиджакда борт кенглиги тугмалар орасидаги масофанинг ярмига оширилади. Олд бўлак база конструкцияси чизмасида лотсканнинг букиш чизиғи боши ва охири нуқталари белгиланади ва чизилади. А 41 елка чизиғи давомида ёқа кўтармаси (тик қисми) баланлигига тенг масофа кўйилади ва $З_1$ нуқта белгиланади.

Классик услубдаги эркаклар пиджаги ёқасида кўтарма баланлиги $(В_{ст}) = 2,5 \dots 3,5$ см.

$$В_{ст} = 2,5 \dots 3,5 \text{ см.}$$

Лацкан аввал олд бўлакка қайтарилган ҳолда қурилади. $З_1$ ва Л нуқта билан туташтирилади ва унинг бўйин ўмизи билан кесишган нуқтасида М нуқта, ўрта чизиқ билан кесишган нуқтасида R нуқта белгиланади. Қ нуқта тақилманинг очиклиги (борт тақилмасининг даражасини) баҳолаш учун хизмат килади. Лацканнинг букиш чизиғи ва ўрта чизиқнинг кесишган нуқтасида ётади. Лацканни кўриш мобайнида шу қийматлар модел эскизига мос бўлмаслиги кузатилса, борт кенглиги, юқори петла ўрни ва ёқа кўтарилмаси баландлиги учун қабул қилинган қийматлар бошидан кўриб чиқилади. 4-расмда пиджакнинг орт ва олд бўлакларини моделлаштириш схемаси келтирилган. Бу ерда:

- а) Пиджакнинг орт бўлагини конструктив моделлаштириш схемаси;
- б) Пиджакнинг олд бўлагида борт кириштириш виточкасини конструктив моделлаштириш;
- с) Пиджакнинг лацкан ва борт чизиғини моделлаштириш берилган. (2-илова)

Пиджак ёқасини моделлаштириш

Остки ёқа конструкцияси пиджак олд бўлак модел конструкцияси, яъни олд бўйин ўмизда "думалоқ" ёки "бурчаксимон" қилиб лойихаланади. Ёқанинг тайёр кийимдаги кўриниши унинг барча конструктив элементлари номини кўрсатган ҳолда 5-расмда берилган олд бўлак модел конструкцияси чизмасида лацканни букиш чизиғига A_{41} нуқтасидан перпендикулр тушурилади, $З_1$ нуқта қўйилади.

$$З_1 З_5 = \text{Шотл} = \text{Вст} + 1 \dots 1,5 \text{ см.}$$

$$A_{11} = \text{Шотл} - \text{Вст}$$

Бу ерда Шотл - ёқа қайтармаси кенглиги;

Вст - кўтарма баландлиги;

Пиджак олд бўлагидаги қирқма листочкали чўнтак маълум оғишда AA_{41} ёйига параллел тарзда A_{11} нуқтадан $A_{11}A_{12}$ ёйи ўтказилади. $A_{11}A_{12}$ чизиғи тайёр кийимда ёқа қайтармаси қирқимига мос келади.

$$З_5 З_7 = A_{11}A_{12} - A_3$$

5-расмда пиджак ёқанинг тайёр кийимдаги кўриниши берилган бўлиб, унда:

- а) ёқанинг олд кўриниши;
- б) ёқанинг орт кўриниши;
- в) текисликка ағдарилган лацкан ва ёқа берилган. (3-илова)

2.4. Танланган модел ва конструкция чизмаси асосида ишчи андозалар тайёрлаш

Эркаклар пиджаки, сорочка ва шимининг ишчи андозасини тайёрлаш

Кийим деталлари унинг андозаси бўйича бичилади. Андоза тайёрлашдан олдин кийим деталларининг чизмасида виточкалар, ён чизикларнинг барча ўтмас бурчаклари уларнинг учига мумкин қадар яқинроқдан думалоқланади.

Сўнгра кийим орқаси ва олди деталларининг, енгнинг устки ва остки ярмининг, шимнинг олд ярми билан орқа ярми жуфтлаштирилиб бир-

бирига уланадиган зийларининг ўзаро мос келиши текширилади; бунда конструкция чизиқларидан арзимаган даражадагина четга чиқишга йўл қўйилади. Шу тарзда аниқланган чизмаларда чокларга ҳамда кийим этагини, енгнинг учи ва шимнинг почасини букиш учун қабул қилинган технологик ва техник шартларга мувофиқ чок ҳақи белгиланади. Андозалар тайёрлаш усулига қараб, асосий андоза, иккиламчи (ҳосила) андоза ва ёрдамчи андоза деган турларга ажратилади, бажариладиган вазифага қараб эса, эталон андоза (оригиналлар), ишчи андозаси ва ёрдамчи андоза каби хилларга ажратилади.

Ишчи андозалардан бевосита технологик жараёнларда (кийим бичиш, бичиқларни текшириш вақтида) фойдаланилади. Бу андозалар ойига камида бир марта эталон андозалар бўйича текширилади. Кесилган жойлардаги четга чиқишлар норматив техник ҳужжатларга мувофиқ белгиланади.

Эркаклар кийими деталларида чок ҳақи

13-жадвал

Кийим деталлари чок ҳақи ташлаб кетиладиган жойлар	Чок ҳақи (см)		
	Асосий газлама		Астар
	Пальто, калта, пальто, плаш	Пиджак, куртка	
Кийимнинг орқаси			
Орқадаги ўрта чизик: юқорига ↑	3	3	2
Горизонтал бўйича чапга ←	-	-	2,3
Ёқа ўмизининг чети, вертикал юқорига ↑	2	2	-
Елка чизиғи: -вертикал юқорига ↑	1	1	2-2,5
Горизонтал ўнга →	-	-	0,3
Енг ўмизи чизиғи: -устки қисмида			

13-жадвал давоми

-горизонтал йўналишда ўнга →	2,5	2,5	2,5-3,0
-вертикал йўналишда юқорига ↑	-	-	2,5-3,0
-тор қисмида, горизонтал йўналишда ўнга →	-	-	2-2,5
-ён чизиқ учида, горизонтал йўналишда ўнга →	2,5	2,5	2-2,5
-вертикал йўналишда юқорига ↑	-	-	1,7-2
-ён чизиқ горизонтал ўнга →	1	1	0,5
Этак чизиғи, вертикал йўналишда пастга: ↓	5	4	5-6
-тўғри бичимли кийимда			
-тўқис бичимли кийимда	3	3	-
Кийимнинг олди			
Ёқа ўмизининг чети -чизиқ учида, вертикал йўналишда юқорига ↑	2	2	2,5-3
-ўмиз асосида вертикал йўналишда юқорига ↑	1	1	-
Елка чизиғи (чети) -вертикал йўналишда юқорига ↑	3	3	2,5-3
-горизонтал йўналишда чапга ←	-	-	0,5
Ёнг ўмизининг чети (зиҳи) -устки қисмида, горизонтал йўналишда чапга ←	2,5	2,5	2,5-3
-вертикал йўналишда юқорига ↑	-	-	2,5-3
-тор жойида	3	3	2-2,5
-ён чизиқ учида, горизонтал бўйича чапга ←	2,5	2,5	2-2,5
-вертикал йўналишда юқорига ↑	-	-	1,7-2

-ён чизиқ, горизонтал йўналишда чапга ←	3	3	2-2,5
-этак чизиғи, вертикал йўналишда пастга ↓	5	4	0,5
Енг			
Енг боши чизиғи (чети) -енгнинг устки қисми, тирсак чизиғининг учида, вертикал юқорига ↑	1-	1	2-2,5
-енгнинг остки қисми, тирсак чизиғининг учида, вертикал юқорига ↑	2	2	-
Енгнинг олд чети (уст қисми) -вертикал йўналишда юқорига ↑	1	1	4,5-5
-горизонтал ўнга →	-	-	1,5
Енг олд чети (остки қисмида) -вертикал йўналишида юқорига ↑	-	-	2
-горизонтал йўналишида ўнга →	-	-	1
Тирсак тўғрисидаги зиҳи: -енгнинг устки қисми, вертикал юқорига ↑	1	1	5-5,5
-енгнинг остки қисми, вертикал юқорига ↑	3	3	5-5,5
Енгнинг учи: -вертикал юқорига ↑	5	5	2
-горизонтал чапга ←	-	-	1

- (9 илова, 11-расм)да: а) Сарочка орт бўлагининг ишчи андозаси;
 б) Сарочка олд бўлагининг ишчи андозаси келтирилган;
- (10 илова, 12-расм)да: а) Сарочка ўтказма енг андозаси келтирилган;
- (11 илова, 13-расм)да: а) Пиджак орт бўлагининг ишчи андозаси;
 б) Пиджак ён деталининг ишчи андозаси;
 в) Пиджакнинг олд бўлагининг ишчи андозаси келтирилган.
- (12 илова, 14-расм)да: Пиджакнинг
 а) Устки енг ишчи андозаси;
 б) Остки енг ишчи андозаси келтирилган;

(13 илова, 15-расм)да:а) Шим орт бўлак ишчи андозаси чизмаси;

(14 илова, 16-расм)да:а) Шим олд бўлак ишчи андозаси чизмаси келтирилган;

II-боб бўйича умумий хулосалар

Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқарилаётган эркаклар енгил ва устки ассортиментини танлаш, эскиз моделларини яратилди ва асосланди, танланган моделлар асос конструкцияси чизмалари ва уни ҳисобини ишлаб чиқилди, устки ва енгил эркаклар ассортиментини моделлаштириш ва конструкция чизмалари асосида ишчи андозалари тайёрланди. 2-боб бўйича М 1:5 чизмалари иловада келтирилади.

III-БОБ. ЭРКАКЛАР ЕНГИЛ ВА УСТ КИЙИМЛАРИНИ ТИКИШ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНИДА САРФ ВАҚТ МЕЪЁРИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ

3.1. Эркаклар енгил ва устки ассортиментини тикиш технологик кетма-кетлигини тузиш.

Кийимга танланган ишлов бериш усуллари асосида уни тикиш технологик тартиби тузилади. Технологик тартиб бўлинмас операциялар танланган энг мақбул тикиш усуллари асосида тузилади. Бўлинмас операцияларнинг сони ва миқдори буюмнинг мураккаблиги ва тикиш усулларига боғлиқ бўлади. Буюм қанчалик мураккаб бўлса, бўлинмас операциялар шунчалик кўп бўлади. Бўлинмас операцияларнинг ихтисоси уни бажаришда қўлланиладиган асбоб-ускуна асосида белгиланади. Операцияларни бажариш (эркаклар пиджаги, шими ва сарочка ассортименти) учун сарфланадиган вақт Наманган вилоятида фаолият юритаётган “ASROR TEXTIL” якка тартибдаги хусусий тадбиркор корхонасида, “ZAMIN LUX TEXTIL”, R&M “Basfor” The world classic

хусусий тадбиркорлик, Масъуд Текстил МЧЖ “ENFOR Milano” тикувчилик корхоналарининг замонавий тикув машиналаридан фойдаланиб олиб борилган илмий-амалий тадқиқотларимиз асосида белгиланади.

Жадвалларнинг 1 ва 2-устунида бўлинмас операцияларнинг тартиб рақами ва номи келтирилади. 3-устунда амалий тадқиқотлар натижасида аниқланган бир буюмга кетадиган сарф вақти (секундда) белгиланади. 4-устунда замонавий тикув машина жиҳозлари келтирилади.

3.2. Танланган ассортиментга технологик ишлов бериш

Кийим ташқи кўринишини яхшилаш ва тикилган пайтдаги дастлабки шаклини узоқ вақт сақлаш учун кийим тикишда хилма-хил қотирмалар ишлатилади. Бундай қотирмалар ёқа, борт, чўнтак қопқоқ, манжет ва бошқа безак деталлар тикишда ишлатилади. Қотирмани асосий детал шаклида, чок билан тикиладиган чети чокка 0,1 – 0,2 см кириб турадиган қилиб бичилади.

Кўйлақлар чунтаклари уч турга бўлинади: қирқма, чокдаги ва қоплама чўнтакдаги ва чўнтакларга. Кўйлақ чўнтакларида кўринма бўлмайди. Чўнтакнинг ҳамма деталлари асосий материаллардан бичилади. Қоплама чўнтақлар атрофи бейка, қант, қўйма бурма, тўр қўйиб тикилиши мумкин. Безаксиз чўнтакнинг юқори қирқими 0,5 – 0,7 см тескари томонининг кўтармага ўтиш чизиғи бўйлаб бахяқатор чизиғи юргизилади (17–расм, 1).

Кўйлақлар бличими енг конструкцияси тузилишига енг ўмизмнинг ўтилишига қараб ўтқазма енгли бўлиши мумкин. Енглари тор, кенг, енг учи улама, қайтарма монжетли, монжетсиз, териб бурма ҳосил қилинган, тақилмали узун, калта бўлиши мумкин. Улар бир, икки ва уч чокли бўлади.

Букиб тикиладиган енг учлари андоза ёрдамида бўрланади. Енг учининг қирқими тескарига 0,7 – 1,0 см букилиб ва букиш чизиғи бўйлаб яна букиб 0,1 – 0,2 см кенгликда бостириб тикилади (17 – расм, 3)

Уст кийим тикиш усули кўп жиҳатдан унинг конструкциясига, унга қўйилган талабаларга ва материалнинг хусусиятига боғлиқ.

Уст кийимни тикишнинг умумий принципал схемаси қуйидагича

- 1) Олд бўлакни таёрлаш ва борт қотирмасига улаш;
- 2) Чўнтакларни тикиш;
- 3) Адипни таёрлаш ва олд бўлакка улаш;
- 4) Орт ва олд бўлакларни улаш;
- 5) Ёқани тайёрлаш ва ёқа ўмизига ўтказиш;
- 6) Енгни тайёрлаш ва енг ўмизига ўтказиш;
- 7) Иситувчи қатламни ва астарни тайёрлаш ва луарни аврага улаш;
- 8) Кийимни сўнги дазмоллаш ва унга сўнги безак бериш.

Пиджакдаги листочкали қирқма тепа чўнтакни тикиш 3 босқичдан иборат бўлади:

- 1) Листочка тайёрлаш;
- 2) Чўнтак халта тайёрлаш;
- 3) Чўнтакни тикиб йиғиш (18-расм, 2)

Қопқоқли икки мағизли қирқма чўнтакни тикиш 3 босқичдан иборат бўлади:

- 1) Майда деталларни (қопқоқ, листочка) тикиш;
- 2) Чўнтак халтани тикиш;
- 3) Чўнтакни тикиб йиғиш (18-расм 1,3)

Пиджакнинг олд бўлакларида жойлашган қопқоқли икки мағизли қирқма чўнтаги 2 та горизонтал ва 2 та вертикал чизиқлар билан белгиланади. Юқоридаги чизиққа мағиз (18-расм, 3-а,б), қопқоқ (18-расм, 1) ва кўринмали чўнтак халта уланади. Бахлқаторлар орасида олд бўлак чўнтак учларига 15мм етказмай қирқилади. Чўнтак халталар тескари томонга ағдарилиб, чоклар тўғриланади, халталар ёнлари тикилади. Тайёр чўнтак дазмолланади.

Пиджак орт бўлак ёқа қайтармаси 18-расм, 4 да келтирилади.

Шимлар модемига мувофиқ ҳолда улама белбоғли, почаси манжетли ёки манжетсиз бўлиши мумкин. Қаттиқроқ бўлиши учун белбоғ тагига тасма ёки қотирма билан астар қўйилади. Почасининг зетии титилиб кетмаслиги учун поча четига бир ёқ зети бўртирилган тасма бостириб тикилади. Олд бўлақларга тахлама виточкалар, орт бўлақларга виточкалар тикилади ва моделга мувофиқ бир томонга ётқизиб дазмолланади.

Шимга ишлов беришда дастлаб очиқ қирқимларини ўрмаб олинади (19-расм, а)

Шимнинг ўрта оғ қирқимларини бириктириб уп тикилади (19-расм, в). Шимнинг белбоғи йўрмаланади ва тикилади (19-расм, б).

Шимни чўзилишдан сақлаш учун олд бўлаги тагига ипак газламадан астар қўйилади. Астарнинг тақилмадан пастки қисми аврадан 0,5 см торроқ қилиб бичилади.

Астарли шимларда олд бўлак ён қирқимлари ва одим қирқимлари астар билан бирга қўшиб йўрмаланади.

Шимнинг тақилмаси тугма ва измали ёки “молния” тасмали бўлади. Тақилманинг тугма солинадиган жойи гулфик, тугма чатиладиган жойи эса тугма жойи деб аталади. Тугма жой пишиқроқ бўлиши учун унга қотирма қўйилади. Чап олд бўлак тақилмасининг чети чўзилиб кетмаслиги учун унга елимли ёки елимсиз уқа қўйилади. “Молния” тасмали тақилмада гулфик ўрнига асосий газламадан бичилган мағиз қўйилади.

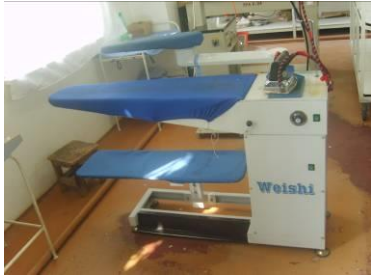
Қуйида эркаклар ва ўсмир ёшдаги ўғил болалар енгил ва устки ассортиментини (ZAMIN LUX TEXTIL, BASFOR, ENFOR Milano ҳамда ASROR TEXTIL) тикиш технологик жараён кетма-кетлиги жадваллари келтирилади.

Эркаклар куйлагини тикиш технологик жараёни

“ZAMIN LUX TEXTIL” МЧЖ

“IDEAL” маркали

14-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Сарфланган вақт меъёри (секунд)	Қўлланилаётган асбоб-ускуналар
1.	Ёқага прессда қотирма кесиш, ёпиштириш	1.8	
2	Ёқага қотирма ёпиштириш	50.30	
3	Ёқани, енг манжетини ора иш (ортиқчасини кесиш) қилиш	22	
4	Ёқани ва манжетни бириктириб тикиш	44.20	
5	Ёқа ва енг манжетини ўнгига қайтариш ва дазмоллаш	60.62	
6	Қайтарма ва тик ёқани бириктириб тикиш	34.27	
7	Ёқани ора иш (ортиқчасини кесиш) қилиш	15.39	

8	Тик ёқани прессда қотирма кесиш	1.8	
9	Тик ёқани бириктириб тикиш	60.08	
10	Ёқани дазмоллаш	30.94	
11	Ёқага учбурчак пластмасса қолипни қўйиш ва ора иш (ортиқчасини) кесиш	32.44	
12	Олд бўлак борт қайтармасини букиш	29.45	
13	Олд бўлакни букиб тикиш ва эмблема ўрнатиш	31.71	

14	Кўкрак пресслаш	чўнтакни	40	
15	Чўнтак ўрнатиш		50.88	
16	Орқа бўлакка эмблема қўйиш		19.25	
17	Орт бўлакка кокеткани бириктириб тикиш		23.26	
18	Кокеткани дазмоллаш		24	
19	Олд планкани ёқа томондан ортиқча қотирмасини кесиш		10.48	

14-жадвал давоми

20	Олд ва орт бўлак елка қирқимларини бириктириб тикиш	39.79	
21	Ёқани ёқа ўмизига бириктириб тикиш (ёқани ўрнатиш)	29.28	
22	Ёқага устидан бостирма чок юритиш	38.70	
23	Манжетга (прессда) қотирма кесиш	1.8	
24	Енгни ўмизга ўрнатиш	31.42	
25	Енг устидан бостирма чок юритиш	35.85	

14-жадвал давоми

26	Олд ва орт бўлак ён қирқимларини бириктириб тикиш	35.47	
27	Куйлак этаги букиш чизиғини белгилаб, этак қисмини кесиш	19.30	
28	Этакни белги чизик бўйича букиб устидан бостириб тикиш	35.47	
29	Енгга енг манжетини бириктириб тикиш	33.87	
30	Кийимнинг олд тақилмасига изма очиш	34.66	
31	Тугмани қадаш учун белги қўйиш	13.94	
32	Кийимнинг олд тақилмасига тугма қадаш	21	

33	Куйлакка охирги ишлов бериш (тозалов)	60.30	
34	ОТК текширув	23.92	
35	Куйлакка охирги нам-иссиқлик ишлов бериш (дазмол қилиш)	120.39	
36	Тугмани қадаш	53.94	
37	Ёқани прессга солиб, қотириш	16	
38	Этикетка тақиш	30.24	
39	Қадоқлаш	65.37	

40	Тайёр қўриниши	махсулот	
ЖАМИ			1323.58 22 минут 6 секунд

Эркаклар куйлагини тикиш учун фойдаланилган жихозлар

15-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Жихоз номи
1	Ёқа ва енг манжетига қотирма ёпиштириш	MAX-900 LCS
2	Олд бўлак бортига қотирма ёпиштириш	Е.Р.А прес
3	Устки ёқани остки ёқага бириктириш	DMN-5420N-7
4	Ёқани дазмоллаш	Doyuran DSR 400
5	Енг манжетига тақилма ўрнини белгилаш	Doyuran DSR 200
6	Тақилма (изма) очиш	Е.Р.А 503
7	Виточкани тикиш	JUKI DDL-9000B-SS
8	Дазмоллаш	WEISSHI W-26
9	Олд бўлакка кокеткани бириктириб тикиш	JUKI DDL-8700-7
10	Олд ва орт бўлак ён қирқимларини бириктириб тикиш	JUKI DDL-9000B-SS
11	Дазмол	WEISHI W-25
12	Ёқани ёқа ўмизига бириктириб тикиш	JUKI DLM 5200 N
13	Енг манжет улаш, манжетни устидан бостирма чок юриштиш	JUKI DDL-9000B-SS
14	Куйлак этагини тикиш	DLU-5490N-7
15	Тугма қадаш	JUKI LK-1903A-SS
16	Куйлакка охирги нам-иссиклик ишлов бериш	Е.Р.А 152-00
17	Чўнтакни пресслаш	Е.Р.А 202
18	Ён чок машиналари	JUKI MS-1190
19	Енгни бириктириш	JUKI MH-380
20	Қотирма кесадиган пресс	ESER 1181
21	Оверло	JUKI MO-6716 S
22	Упаковка столи	Е.Р.А -04

Ўсмир ёшдаги болалар костюмини тикиш технологик жараёни

**R&M “BASFOR”
THE WORLD CLASSIC**

16-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Сарфланган вақт меъёри (секунд)
1.	Кўкрак чўнтакка листочка тайёрлаш	59.18
2.	Дазмоллаш	19.89
3.	Кўкрак чўнтакка листочка тикиш	39.65
4.	Ён детал улаш (Қўлтиқ тагидаги детал)	58.16
5.	Дазмоллаш	118
6.	Ён чўнтакка клапон тайёрлаш	24.83
7.	Дазмоллаш	14.27
8.	Ён чўнтакка клапон тикиш	237.45
9.	Олд елка пастига бартовка бейка тайёрлаш	59
10.	Бартовкага бейка ўрнатиш	58
11.	Ички қисми чўнтак олдида гуллик астар улаш	29.18
12.	Астарни ён детални улаш	28.45
13.	Адипга кант тортиш	29.61
14.	Дазмоллаш	30
15.	Ички астарни сипучка қилиш	58.94
16.	Чўнтак тикиш (умумий)	87.56
17.	Ички чўнтак ёнига “D” зигзаг уриш	59.15
18.	Ички қисмларни дазмоллаш	27.89
19.	Адип тикиш	88.69
20.	Дазмоллаш	179.65
21.	Устки қисмини орқа қисмга бириктиш	18.23
22.	Дазмоллаш	85.40
23.	Орқа қисм астарини бириктириш	119.32
24.	Дазмоллаш	20.14
25.	Ён детални бириктириш	57.67
26.	Елка қирқимини бириктириш	59.34
27.	Астарни бириктириб тикиш	27.41
28.	Этагини тикиш	27.89
29.	Ён чокни дазмоллаш	117.59
30.	Ёқага зигзак қилиш	19.64
31.	Ёқа ёнини тикиш	18.63
32.	Дазмоллаш	19.57
33.	Ёқа тайёрлаш	28.61
34.	Ёқа ўрнатиш	29.64
35.	Ёқа чокини очиш	25.78

16-жадвал давоми

36.	Ёқа орқасига зигзак қилиш	9.34
37.	Ёқа астарини тикиш	27.53
38.	Енгни дазмоллаш	17.5
39.	Енг тикиш	116.70
40.	Енгни тугма ўрнини зигзак қилиш	39.05
41.	Енг бириктириб тикиш	29.87
42.	Енгни чокини очиш	27.61
43.	Енг астарини тикиш	28.94
44.	Енга тугма қадаш	119.45
45.	Пасадка териш	28.62
46.	Енг ёнини қўшиш	58.95
47.	Енгни тикишга тайёр ҳолатга келтириш (ора иш олиш)	117
48.	Енгни ўрнатиш	146.80
49.	Ёстикча тайёрлаш	27.56
50.	Ёстикчага лента тайёрлаш	58.61
51.	Костюмга лентани ўрнатиш	57.94
52.	Костюмга ёстикча ўрнатиш	56.83
53.	Енг астарини ағдариш	175.27
54.	Ёқани қайтариб дазмоллаш	57.5
55.	Елка ва енгни дазмоллаш	116.98
56.	Охирги нам-иссиқлик ишлов бериш	58.42
57.	Тугма қадаш	59.47
58.	Изма очиш	55.62
59.	Тозалов	57.64
60.	Упаковка қилиш	56.87
ЖАМИ		3588.48 59 минут 48.48 секунд

**Ўсмир ёшдаги болалар костюмини тикиш учун фойдаланилган
жихозлар**

17-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Жихоз номи
1	Лента пресс	SHEN JIAN
2	Олд кисмини ёпиштириш	ДАЗМОЛ
3	Олд чунтак клапан тайёрлаш	ТУРИКАЛ GC 6170
4	Кастюни олд кисмини тайёрлаш	ТУРИКАЛ GC 6850
5	Олд ён ва листочка чўнтак тайёрлаш	ТУРИКАЛ GC 6850
6	Ён детал тайёрлаш	YAMATA FY 8500
7	Ёка тайёрлаш	ТУРИКАЛ GC 6850
8	Ёкани зигзак килиш	MEIJA
9	Енг тайёрлаш	ТУРИКАЛ GC 6850
10	Ички кисмни тайёрлаш	ТУРИКАЛ GC 6-28
11	Енг ўрнатиш	ТУРИКАЛ GC6160
12	“Д” зигзак	GY1-
13	Тугма кадаш	MINERVA 62761- P3Z
14	Изма очиш	ПАННОНИЯ

Эркактлар шимини тикиш технологик жараёни

“ENFOR Milano”

18-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Сарфланган вақт меъёри (секунд)
1	Орқа чўнтак виточка тайёрлаш	69.8
2	Дазмоллаш	14.74
3	Орқа чўнтакка мағиз тайёрлаш	39.2
4	Дазмоллаш	27.82
5	Орқа чўнтак мағизини ўрнатиш	89.17
6	Орқа чўнтак мағизини бостириб тикиш	80
7	Орқа чўнтакка халта ўрнатиш	79.64
8	Орқа чўнтак халтага кант ўрнатиш	59.6
9	Дазмоллаш	54.87
10	Олд чўнтакка халта тикиш	39.47
11	Олд чўнтак халтага кўринма ўрнатиш	30.12
12	Дазмоллаш	30
13	Олд чўнтак мағизини тикиш	97.92
14	Олд чўнтакни кесиб бостирма чок юриш	94.2
15	Олд чўнтак юқори ва паст қисмини пресслаш	92.7
16	Гулфикка кант қўйиш	13
17	Гулфикка замок ўрнатиш	5.94
18	Гулфикни шимга ўрнатиш	77.1
19	Дазмоллаш	82.1
20	Ён детал тикиш	82.3
21	Орт детални бириктириш	53.1
22	Дазмоллаш	21.25
23	Ён чокка бостирма чок юриштиш	78.56
24	Дазмоллаш	29.63
25	Ички чокни бириктириш	47
26	Дазмоллаш	21
27	Шлёпка тайёрлаш	32.6
28	Шлёпкага қотирма ўрнатиш	100.9
29	Тақилма тайёрлаш	6.94
30	Белбоғ ёпиштириш (дазмол билан)	17.89
31	Белбоғни тикиш	71.68
32	Памперс ўрнатиш	23.49
33	Карсач тикиш	87.62
34	Кручок қадаш	8.91
35	Тақилмани ағдариш	8.01
36	Орт детални бириктириш	42.64
37	Ички эмбелема ўрнатиш	5

18-жадвал давоми

38	Дазмоллаш	56.67
39	Гулфик ва памперсга чок юриш	19.08
40	Шлёфкани қотириш (зигзак тикиш)	28.62
41	Ён чўнтакка зигзак тикиш	11.69
42	Орқа чўнтакка зигзак тикиш	13.94
43	Гулфикка зигзак тикиш	3,52
44	Изма очиш	9.84
45	Тугма қадаш	6,54
46	Олд чўнтакка пистон қадаш	22.09
47	Орқа чўнтакка пистон қадаш	19.38
48	Тозалов	120.8
49	Дазмоллаш	137.94
50	Пардозлаш	97.68
51	ОТК текшируви	72
52	Эмблема қадаш	8.78
53	Почани кесиш	6.57
54	Упаковка қилиш	11
ЖАМИ		2462.05 (41 минут 2.05 секунд)

Эркаклар шимини тикиш учун фойдаланиладиган жиҳозлар

19-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Жиҳоз номи
1	Тайёрлов	TYPIKAL GC 6150
2	Мағиз кесадиган ускуна	TYPIKAL GC 6170
3	Чўнтак халта тикадиган ускуна	HSK 2700-05
4	Олд қисмни оврло қиладиган ускуна	SHEN GONG
5	Зигзак минус (чўнтак ёни учун)	KAIGU
6	Орқа қисм оврлок қиладиган ускуна	TYPIKAL GC 6160
7	Распошивалка (чўнтак халта ўрнатиш учун)	TYPIKAL GC 6160
8	Орқа чўнтак тикиш учун	TYPIKAL GK 0056-2
9	Ён чок занжир машинаси	YAMATA
10	Карсач тикишга	MINERVA 62761-P3Z
11	Изма очиш ускунаси	YAMATA
12	Тугма қадаш	JUKI
13	Ён чўнтакка безак бериш ускуна	YAMATA
14	Дазмол	УТП-3
15	Гинератор (дазмол пари учун)	SJ-6 KW
16	Бичиш пичоғи	ПЕУСТАР
17	Бичиш пичоғи	DYJ-2
18	Шлёпка тикиш	HIKARI HS-861

Эркаклар костюмини тикиш технологик жараёни

“ASROR TEXTIL”

20-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Сарфланган вақт меъёри (секунд)
1	Кўкрак чўнтакка листочка тайёрлаш	20
2	Кўкрак чўнтакка листочкасини дазмоллаш	13
3	Кўкрак чўнтакка листочка ўрнатиш	17
4	Костюм олд қисмига виточка тикиш	20
5	Костюм олд қисмига листочка зигзак тикиш м\м	23
6	Костюм олд қисмига ён детал улаш (қўлтиқ тагидаги чок)	23
7	Клапан тайёрлаш	50
8	Клапанни дазмол қилиш	26
9	Костюм олд қисмини дазмоллаш	48
10	Клапан тикиш	35
11	Чўнтак халта тикиш	50
12	Бартовка тайёрлаш	40
13	Костюм олд қисмига бартовка ёпиштириш	48
14	Костюм олд қисмига ён детални бириктириш	55
15	Костюм елка чокларини бириктириш	25
16	Костюм ички қисмига гулли астар улаш	70
17	Гулли астарни дазмоллаш	40
18	Костюм ички қисмига астар чўнтагини тикиш	40
19	Костюм ички қисмига чўнтак халта тикиш	60
20	Астарни ён деталга бириктириш	33
21	Адип билан астарни улаш	40
22	Астарга эмблема ўрнатиш	45
23	Астарга спушка улаш	51
24	Адипни дазмоллаш	40
25	Астар чўнтак ёнини “Д” шаклда зигзак қилиш м\м	36
26	Астар четига кант тикиш	35
27	Астарни ён деталга бириктириш	60
28	Енгга изма очиш	60
29	Енгни тикиш	45
30	Енгни дазмоллаш	25
31	Енгни буклаш	35
32	Енгга шлица тикиш	45
33	Енгга астар тикиш	33
34	Енг астарни улаш	33
35	Енгга лента тайёрлаш	40

20-жадвал давоми

36	Енгга пасадка бериш	45
37	Енгга тугма қадаш	33
38	Енгни тайёр ҳолига келтириш	70
39	Енгни преслаш	60
40	Костюмга астарни ўрнатиш	60
41	Ёқа тайёрлаш	60
42	Ёқани ўрнатиш	60
43	Ёқани умумий зигзак қилиш м\м	90
44	Ёқани астарини тикиш	60
45	Ёқага шлица тикиш	80
46	Адип чокини очиш	70
47	Ёқа спушка қилиш	40
48	Умумий дазмол қилиш	110
49	Костюм олд қисмига изма очиш	40
50	Костюмга енгни ўрнатиш	60
51	Ёстикча ўрнатиш	25
52	Енг астарини тикиш	70
53	Елкани пресслаш	30
54	Костюм орт қисмини пресслаш	103
55	Костюм олд қисмини пресслаш	60
56	Ёқани пресслаш	46
57	Ёқани букиб пресслаш	28
58	Костюм ички қисмини дазмоллаш	73
59	Костюм олд қисмини дазмоллаш	57
60	Костюм орт қисмини дазмоллаш	48
61	Пардозлаш	130
62	Тозалов	58
63	Тугма қадаш	8
64	Упаковка қилиш	81
ЖАМИ		3114 51 минут 9 секунд

Эркаклар шимини тикиш технологик жараёни

“ASROR TEXTIL”

21-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Сарфланган вақт меъёри (секунд)
1	Шимнинг олд қисмини дазмоллаш	70
2	Шимнинг олд қисми ва мағизларига қотирма ёпиштириш	140
3	Чокни йўрмаш	290
4	Гулфик ўрнатиш	110
5	Олд чўнтакни спушка тикиш	70
6	Олд чўнтакка қотирма ёпиштириш	60
7	Олд бўлакни бириктириш	80
8	Гулфикка замок тайёрлаш	20
9	Памперс тайёрлаш	20
10	Орқа виточкани тикиш	110
11	Шимнинг орт қисмини дазмоллаш	70
12	Шимнинг орт қисмига мағиз тикиш	60
13	Орт мағизни дазмоллаш	30
14	Шлёпкани дазмоллаш	30
15	Орт чўнтак мағизни тикиш	80
16	Орт кўринишни ўрнатиш	60
17	“Д” шаклли зигзак қилиш	60
18	Орт чўнтакка тугма қадаш	25
19	Олд чўнтакка халта тайёрлаш	90
20	Орт чўнтак халтани ағдариш	60
20	Чўнтак халталарни дазмоллаш	120
21	Белбоғга қотира ёпиштириш	80
24	Белбоғ тикиш	60
25	Тақилма тайёрлаш	50
26	Карсаж тайёрлаш	110
27	Карсажни дазмоллаш	50
28	Шлёпка улаш	50
29	Ён детални бириктириб тикиш	80
30	Ён чокни очиш	60
31	Шлёпкани кесиш	30
32	Шлёпка тикиш	70
33	Белбоғ ўрнатиш	120
34	Шлёпкага қотирма ёпиштириш	70
35	Памперс ўрнатиш	70
36	Кручок ўрнатиш	60
37	Юриш қирқимини бириктириб тикиш	60

21-жадвал давоми

38	Орт детални бириктириш	80
39	Ички чок очиш	60
40	Белбоғни бостириб тикиш	50
41	Памперс тикиш	40
42	Гулфик тикиш	40
43	Зигзак қилиш	100
44	Изма очиш	80
45	Олд тугма қадаш	70
46	Карсажга нукта қилиш	70
47	Тозалов	180
48	Белбоғни пресслаш	110
49	Чизик чиқариш	80
50	Пресслаш	60
51	Пардозлаш	60
52	Почани кесиш	40
ЖАМИ		3795 секунд (1 соат 3 минут 25 секунд)

**Эркаклар костюм ва шимини тикиш учун фойдаланиладиган
жиҳозлар**

22-жадвал

№	Бажариладиган ишлар	Жиҳоз номи
1	Енгга изма очиш ускуна	AMF REECE
2	Чўнтак халта тикиш ускуна	DURKOPP ADLER
3	Олд ва ёқа изма очиш ускуна	DURKOPP ADLER multiflex
4	Чок машина	Brother S-7200C-403
5	Спучка машина	JIAGONE
6	Ёқа зигзаг ускуна	PFAFF 937
7	Олд ва астарни қоplash ускуна	PFAFF 3822
8	Ички чўнтак “Д” зигзак ускуна	Brother
9	Енг пасадка бериш ускуна	DURKOPP ADLER
10	Тугма қадаш ускуна	JUKI
11	Ёстиқча астарини айланттириш ускуна	DURKOPP ADLER
12	Листочка зигзак тикиш ускуна	PFAFF

Илмий - амалий тадқиқотларимиз натижасида “ASROR TEXTIL” тикув корхонасининг “DURKOPP ADLER”, “BROTHER S-7200”, “PFAFF-937, PFAFF-3822” замонавий тикув машиналарида ишлаб чиқарилаётган эркаklar битта пиджаги учун 3114 секунд, эркаklar битта шимини тикиш учун эса 3795 секунд вақт сарфланаётганлиги, “ZAMIN LUX TEXTILL” масъулияти чекланган жамиятининг “JUKI DDL-900 B-SS”, “JIKI DLM 5200 N”, “JUKI LK-1903A-SS” тугма қадаш ярим аппарати ва DLU-5490 N-7 замонавий махсус тикув машинларида ишлаб чиқарилаётган эркаklar битта кўйлагини тикиш учун 1323,58 секунд, “BASFOR” тикувчилик хусусий корхонасининг “TUPICAL GC 6170”, “TUPICAL GC 6850”, “YAMATA FU 8500”, “TUPICAL GC 6-28” ва “TUPICAL GC 6160” замонавий тикув машиналари- дан фойдаланиб ишлаб чиқарилаётган эркаklar пиджагига ўртача 3588,48 секунд “ANFOR MILANO” масъулияти чекланган жамиятининг “TUPICAL GC 6150”, “TUPICAL GC 6160”, “TUPICAL GH 0056-2”, “YAMATA”, “MINER YA 62761-P3Z” ва “HIKAKI HS -861” замонавий тикув машиналарида тайёрланаётган эркаklar битта шимини тикиш учун 2462,05 секунд вақт сарфланилаётганлиги аниқланди.

Юқорида номлари келтирилган махсус ва ярим автомат тикув машиналарининг айримлари бир вақтнинг ўзида бир неча операцияларни бажариш имкониятига эга. Бу эса ишлаб чиқариш корхонасида меҳнат унумдорлигини ошириш ва сарф вақтини тежалишига олиб келади.

3.3. Замонавий тикув машиналарини универсал тикув машиналардан фарқини асослаш

Технологик жараён тикувчилик ишлаб чиқариш корхонасининг ихтисослиги бўйича синфланади. Корхонанинг қуввати, асосий кўрсаткичларидан: ишчилар сони ва 3 гуруҳга ажралувчи технологик жараёнлар мисол бўлади. Корхона қувватининг қўшимча кўрсаткичига қўлланилаётган жиҳозлар сони киради.

**Корхонанинг қуввати бўйича технологик жараённинг
синфланиши**

23-жадвал

Кийим тури ва гуруҳи	Ишчи сонига қараб технологик жараён қуввати		
	кичик (м)	ўртача (с)	катта (б)
1	2	3	4
Эркаклар ва аёллар пальтоси, пиджаги ва жикети	7-11	12-20	21-50
Шимлар	4-7	8-14	15-35
Аёллар пальтолик буюмлари	4-7	8-14	15-30

Аёллар кийимининг бирламчи технологик коэффициенти

24-жадвал

Тар- тиб ра қам	Кийимлар тури	Корхоналарнинг ўртача қувватини тақсимланиши				Газла ма тури	Сарф вақтининг фарқи (секунд)
		Универсал тикув машиналарида		Замонавий тикув машиналарида			
		Сарф вақти (секунд)	Асбоб ускуна тури	Сарф вақт (секунд)	Асбоб ускуна тури		
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Куйлак	4620	1022 -М	3420	JUKI DDL 900 BSS	Жун ва ярим жун газлама	1200
2	Халат	4500	1022 -М	3900	JUKI DLM 520 N		600
3	Сарафан жакетлар кичик гуруҳи	4620	1022 -М	3660	JUKI MH-380		600
4	Жакет	4900	97-Акл	3319	TUPICAL GC 6170		1581
5	Блузка	2280	97-Акл	1580	TUPICAL GC 6850		700
6	Жилет	3498	97-Акл	2898	TUPICAL GC 6160		600
7	Тўғри юбка	1988	97-Акл	1200	TUPICAL GC 6160		780

8	Қишки пальто	10758	1022 -М	8987	TUPICAL GC 6850	Палтолик жун газлама	1771
9	Қишки калта пальто	10332	1022 -М	8072	TUPICAL GC 6170		2260
10	Мавсумий пальто	9216	97-Акл	7004	TUPICAL GC 6850		2212
11	Мавсумий калта пальто	8856	97-Акл	5287	TUPICAL GC 6850		3569
12	Болалар спорт костюми	2660	1022 -М	1822	BROUZER 737-913 B40	Пахта толали трикотаж	838
13	Эркаклар майкаси	302	1022 -М	182	BROUZER 511-001-20 882		120
14	Аёллар панталони	800	97-Акл	580	BROUZER 511-014-5 993		220
15	Аёллар тунги куйлаги	2432	1022 -М	1602	BROUZER 272-011-8 993		830
16	Эркаклар футболкаси	1802	97-Акл	800	TUPICAL GC 31630		1022

24-жадвалда бир неча модели тикув ишлаб чиқариш корхоналарида қўлланилаётган замонавий тикув машиналарининг универсал: 1022-м ва 97 А класс тикув машиналаридан сарф вақт меъёри бўйича фарқи келтирилади.

Бу жадвал замонавий тикув машиналарининг айланиш тезлиги ва ишчининг малакасига мувофиқ сарф вақт меъёрини камайтиришни кўрсатади.

Эркалар енгил ва устки кийимларининг технологик жараён кетма-кетлиги бўйича сарф вақтини ишчининг ихтисослиги бўйича ажратилиши 25-жадвалда келтирилади.

Эркалар енгил ва устки ассортиментининг технологик тикиш жараён кетма-кетлиги бўйича тақсимланиши.

25-жадвал

№	Операция-лар ҳақида маълумот	Ихти-сосли-ги	Сарф вақти (секунд)			Асбоб ускуналар
			пид-жак	шим	Сароч-ка	
1	2	3	4	5	6	7
1	Пресслаш давомийлиги	П	335	193,6	111,7	MAX-900 LCS SJ-6KW, ППУ-1
2	Бириктириб тикиш	М	1550	1110,72	363,27	JUKI DDL 87007 TUPICAL GC 6160 BROTHER-7200 C-403
3	Бостириб тикиш	м/м	145	310,51	109,12	JUKI DDL 900 B-SS TUPICAL GK 0056-2 PFAFF-937
4	Дазмоллаш	Д	480	493,71	235,95	WELSSHIV-26 УТП-3, УТП-2
5	Деталларни тўғрилигини текшириш	Қ	304	308	218	ИГНА, ИП, ҚАЙЧИ
6	Тугма қадаш	м/м	41	6,54	88,88	JUKI. LK 1903 A –SS JUKI. LK 1903 A –SS JUKI. LK 1903 A -SS
7	Изма очиш	м/м	60	9,84	34,66	YAMATA, ПАНОНИЯ DURKOPP ADLER

8	Эмблема ўрнатиш	м	45	13,78	81,2	JUKI. MH-380, TUPICAL GC 6170 PFAFF
Жами			2960	2446,7	1242,78	

Эркаклар енгил ва устки ассортиментининг технологик тикиш кетма-кетлик жараёни бўйича сарф вақт меъёри Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган “ASROR TEXTIL” якка тартибдаги хусусий тадбиркор корхонасида, “ZAMIN LUX TEXTIL”, R&M “Basfor” The world classic хусусий тадбиркорлик ҳамда Масъуд Текстил МЧЖ “ENFOR Milano” тикувчилик корхоналарида аниқланди.

25-жадвалда келтирилган маълумотлар асосида замонавий тикув машиналарида тикилган пиджакка-2960 секунд, эркаклар шимини тикишда-2446,7 секунд, сарочка тикиш учун эса-1242,78 секунд вақт сарф бўлганлиги ёритиб берилди. Бу билан универсал, битта операцияли тикув машиналарда сарфланадиган 1 ± 3 соат вақт тежалганлигини асосланди.

III-боб бўйича умумий хулосалар

Ушбу бўлимда Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган “ASROR TEXTIL” якка тартибдаги хусусий тадбиркор корхонасида, “ZAMIN LUX TEXTIL”, R&M “Basfor” The world classic хусусий тадбиркорлик, Масъуд Текстил МЧЖ “ENFOR Milano” каби тикувчилик корхоналарида олиб борилган илмий-амалий тадқиқотларимиз асосида эркаклар енгил ва устки ассортименти тикиш технологик кетма-кетлиги, кийимга технологик ишлов бериш тартиби ва замонавий тикув машиналарини универсал тикув машиналаридан қуввати ва сарф вақт меъёрини фарқи тикиш кетма-кетлиги бўйича асосланди.

IV-БОБ. ИЖТИМОЙ-ИҚТИСОДИЙ САМАРАДОРЛИК ҲИСОБИ

4.1. Иқтисодий самарадорлик ҳисоби

Бозор иқтисодиёти шароитида “самарадорлик” тушунчаси, гарчи, даромад олиш, харажатларни камайтириш, меҳнат самарадорлигининг ўсиши, фонд қайтими, рентабеллик ва ҳоказолар самарадорлик табиатига мос келиб, бозор иқтисодиёти талабларига зид келмасда, баҳо, фойда, даромад, харажат каби тушунчаларга қараганда кам қўлланилмоқда. Самарали ишлаш дегани ўз моҳиятига кўра, мўлжалланган (режалаштирилган) фойдани олиш, ноишлаб чиқариш харажатлари ва йўқотишларни камайтириш, ишлаб чиқариш қувватлари ва ишчи кучидан яхшироқ фойдаланиш, меҳнат самарадорлигини ошириш, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг сифатини яхшилашни англатади.

“Самара”, “самарадорлик”, “ ижтимоий-иқтисодий самарадорлик” каби тушунчаларнинг орасидаги фарқни англаб олиш зарур.

Самара – бу, ишлаб чиқарилаётган маҳсулот (иш, хизмат), фойда ва даромад ҳажмини ошириш, маҳсулот таннархини камайтириш, сифатсиз маҳсулот ишлаб чиқаришни камайтириш ёки умуман, йўқ қилиш билан боғлиқ бўлган корхона фаолиятининг ижобий натижаларидир. Бу ютуқлар натурал шаклда ишлаб чиқариш самарасини, пул шаклида эса иқтисодий самарани тавсифлайди.

Самарадорлик, аввало, корхона фаолиятининг сифат жиҳатларини тавсифловчи тушунчадир. У “самара” тоифасидан келиб чиқади ҳамда унга қараганда мураккаб ва комплекс тавсифга эга.

Самарадорлик чора сифатида кўплаб техник, иқтисодий, лойиҳа ва хўжалик қарорларини аввалдан белгилаб беради. Корхона ўзининг хўжалик, илмий-техник ва инвестицион сиёсатини белгилашда самарадорликдан келиб чиқади.

Иқтисодий самарадорлик самарадорликка қараганда бир мунча тор маънони англатади. У қабул қилинаётган қарорларнинг хўжалик юритишда мақсадга мувофиқлигини тавсифлайди ҳамда барча ҳолларда самаранинг унга эришиш учун кетган харажатлар(ишлаб чиқариш ресурслари)га нисбати сифатида аниқланади. Харажатлар қанчалик кам бўлса (маҳсулот сифатига таъсир қилмаган ҳолда), самара шунчалик ортади, демак, иқтисодий самарадорлик ҳам ортади.

Ижтимоий-иқтисодий самарадорлик ишлаб чиқариш самарадорлигини меҳнат шароитларини, унинг ижодкорлик мазмунини бойитиш, ақлий ва жисмоний меҳнат ўртасидаги фарқни йўқотишни инобатга олган ҳолда тавсифлайди. Ижтимоий-иқтисодий самарадорлик бир вақтнинг ўзида, ишлаб чиқариш самарадорлигини кучайтириш, корхонанинг муваффақиятли фаолият юритиши, шахснинг ҳар томонлама ривожланиши ва унинг барча қобилиятларидан фойдаланишнинг сабаб ва натижаси ҳисобланади. Бевосита ижтимоий самара, ходимларнинг билим ва малакаси, тажриба ва маданиятининг ўсиши, аҳоли соғлиғининг яхшиланиши ва умр кўришининг узайишида акс эттирилади.

Ишлаб чиқариш самарадорлиги ижтимоий самарадорликка нисбатан бирламчи ҳисобланади: иқтисодий ютуқлар корхонанинг ижтимоий муаммоларини ҳал қилишга ёрдамлашади. Масалан, фойданинг ўсиши, жамғармаларнинг ортиши корхонага ижтимоий вазифалар доирасини кенгайтириш ва уларни ҳал қилиш имконини беради.

Бироқ самарадорлик ва унинг асосий кўрсаткичи - фойда (даромад) ўз-ўзидан, автоматик равишда юзага келмайди. Турли корхоналарда самарадорликка эришиш учун мавжуд ишлаб чиқариш қувватлари ва бошқа хусусиятлардан келиб чиққан ҳолда, турли восита ва йўللардан фойдаланилади. Бунда вақт омили, яъни самарадорликка қисқа ёки узоқ муддатларда эришишни мўлжаллаш, асосий роллардан бирини ўйнайди. Масалан, корхона олаётган фойдасини қисқа вақт мобайнида маҳсулот

сифатини яхшилашни маблағ билан таъминлаш, ишлаб чиқаришни қайта куруллантириш ва модернизация қилиш, ходимлар малакасини оширишга ажратилаётган маблағларни камайтириш йўли билан кўпайтириши мумкин. Узоқ муддатли режаларда эса бу, фойданинг камайишига ва хаттоки корхонанинг бозордаги ўрнини йўқотиши натижасида банкротга учрашига олиб келиши мумкин.

Енгил саноат корхоналари ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш масаласида ўзига хос бўлган хусусиятларга эгадир. Бу тармоқ корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнида кўл меҳнатининг ҳиссаси бирмунча баландроқ бўлиб, ишлаб чиқариш харажатларида ўзига хос бўлган улушни ташкил этади. Корхонада ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш учун авваламбор маҳсулот ишлаб чиқариш жараёнидаги меҳнат талаб қилувчи жараёнларни такомиллаштириш ва меҳнат сарфини камайитиришга эришишнинг аҳамияти каттадир. Бу тадбир орқали ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш имкониятига эга бўламиз.

Биз ўрганаётган жараёнларда вақт меъёрлари қуйидагича кўринишда бўлди:

Эркаklar шимини тикиш учун вақт меъёри - 2462.05 сек

Эркаklar шимини тикиш учун вақт меъёри – 3114 сек

Эркаklar шимини тикиш учун вақт меъёри - 3795 сек

Тикув ишлаб чиқаришида турли дастгоҳларда маҳсулот ишлаб чиқарганда маҳсулотни тайёр бўлишидаги вақт меъёрлари турлича катталикларда бўлиши мумкин. Бундай ҳолларда биз энг кам меҳнат талаб этадиган, яъни вақт меъёри кам бўлган дастгоҳни танлаймиз. Қуйидаги жадвалда тикув корхонасида фойдаланилаётган дастгоҳлар гуруҳидаги вақт меъёрлари иккинчи гуруҳ дастгоҳлардан фойдалангандаги вақт меъёрлари билан солиштирилди. Бу бир бирлик маҳсулотни тайёр бўлиши вақтини кўрсатади. Масалан, биринчи гуруҳ дастгоҳларда аёллар

куйлагини тайёрлаш 4620 секунд талаб қилса, иккинчи гуруҳ дастгоҳларда шу маҳсулотни тайёрлаш учун 3420 секунд вақт талаб қилинади. Иккинчи гуруҳ дастгоҳлардан фойдаланилганда ҳар бир маҳсулот ишлаб чиқариш давомида 1200 секунд вақт тежалади. Биз таҳлил қилаётган тикув корхонасида бу маҳсулот туридан 4000 дона тайёрланаётганини ҳисобга олинса, умумий вақт сарфи тежамкорлиги келиб чиқади:

$$1200 \times 4000 = 4800000 \text{ секунд ёки } 80000 \text{ минут ёки } 1333,3 \text{ соат}$$

**Енгил саноат корхоналарида ишлаб чиқарилаётган
маҳсулотларни яратиш учун вақт меъёри**

26-жадвал

№	Кийимлар тури	Корхоналарнинг ўртача қувватини тақсимланиши			
		Вақт меъёри (секунд)	Асбоб ускуна тури	Вақт меъёри (секунд)	Асбоб ускуна тури
1	2	3	4	5	6
1	Куйлак	4620	1022 -М	3420	JUKI DDL 900 BSS
2	Халат	4500	1022 -М	3900	JUKI DLM 520 N
3	Сарафан Жакетлар кичик гуруҳи	4620	1022 -М	3660	JUKI MH-380
4	Жакет	4900	97-Акл	3319	TUPICAL GC 6170
5	Блузка	2280	97-Акл	1580	TUPICAL GC 6850
6	Жилет	3498	97-Акл	2898	TUPICAL GC 6160
7	Тўғри юбка	1988	97-Акл	1200	TUPICAL GC 6160
8	Қишки пальто	10758	1022 -М	8987	TUPICAL GC 6850
9	Қишки калта пальто	10332	1022 -М	8072	TUPICAL GC 6170
10	Мавсумий пальто	9216	97-Акл	7004	TUPICAL GC 6850
11	Мавсумий калта пальто	8856	97-Акл	5287	TUPICAL GC 6850

Тикув корхонасида янги замонавий дастгохлардан фойдаланилганда бир маҳсулот турини ишлаб чиқаришда 4800000 секунд ёки 80000 минут ёки 1333,3 соат вақт тежалади. Тежалган вақт давомида тайёрланиши мумкин бўлган куйлаклар сонини топамиз:

$$4800000 : 3420 = 1403 = 1403 \text{ та куйлак}$$

4800000 секунд вақт давомида 1403 та куйлакни тайёрлаш мумкин. Бу корхонадаги самарадорликни кўрсатади. 1403 та куйлакнинг ҳар бирини тайёрлашдаги меҳнат сарфининг тежамкорлиги асосида йиллик иқтисодий самарадорлик ҳисобланиши мумкин.

Агар корхонадаги ходим йиллик иш вақти ўзгармаган ҳолда кўпроқ маҳсулот ишлаб чиқарса иқтисодий жиҳатдан тежамкорликка эришилиши мумкин. Ишчининг вақт бирлиги учун белгиланган тариф ставкаси соатига 4520 сўмни ташкил этса, 1333 соат учун бу ходим қуйидаги иш ҳақини олиши мумкин:

$$1333 \times 4520 = 6025160 \text{ сўм.}$$

Ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш — корхона раҳбариятининг доимий вазифасидир. Бу вазифани ечиш амалиётда қуйидаги омиллар билан боғлиқ бўлади:

- бозор талабларига жавоб берувчи юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришда энг кам харажатлар билан ишлаб чиқаришнинг максимал ҳажмини таъминловчи, оптимал ишлаб чиқариш жараёнини танлаш;
- истеъмолчилар талабини қондиришга йўналтирилган маҳсулотни сотиш ва юқори даромад (фойда) олиш;
- айланма воситаларни тежаш имкониятини яратувчи оптимал ишлаб чиқариш заҳираларини яратиш.

**Енгил саноат корхоналарида тежаб қолинган вақт бўйича
иқтисодий самарадорлик**

27-жадвал

№	Кийим лар тури	Вақт меъёри нинг тежали ши, сек.	Ишлаб чиқари ладиган маҳсулот сони, дона	Барча маҳсулотга вақт тежамкор- лиги, минут	Тариф ставка си, сўм	Тежалган сумма, минг сўм
1	2	3	4	5	6	7
1	Куйлак	1200	4000	1333	4520	6025,1
2	Халат	600	4000	666	4520	3010,3
3	Сарафан жакетлар кичик гуруҳи	960	4000	1066	4520	4818,0
4	Жакет	1581	4000	1756	4520	7937,1
5	Блузка	700	4000	778	4520	3516,5
6	Жилет	600	4000	666	4520	3010,3
7	Тўғри юбка	788	4000	875	4520	3955
8	Қишки пальто	1771	4000	1967	4520	8890,8
9	Қишки калта пальто	2260	4000	2511	4520	11349,7
10	Мавсуми й пальто	2212	4000	2458	4520	11110,0
11	Мавсуми й калта пальто	3569	4000	3966	4520	17926,3
Жами:				18042		81549,1

Фаолият кўрсатиб келаётган тикувчилик технологиясидаги дастгоҳларни янги технология бўйича дастгоҳларга алмаштирганда, яъни модернизация қилинганида 11 хил ассортиментда енгил саноат маҳсулотини ишлаб чиқарувчи бир неча тикувчилик корхонасида йилига 81549,1 минг сўм миқдорида иқтисодий самарадорликка эришилиши мумкин экан.

Хўжалик самарадорлигини ошириш омилларининг юқорида санаб ўтилган ҳар бири, фаолият юритишнинг турли шакл ва кўринишлари ёрдамида, ишлаб чиқариш самарадорлиги асосида ётувчи харажатлар ва ресурсларнинг ўзаро алоқасини инобатга олган ҳолда амалга оширилади

Хўжалик самарадорлигини баҳолаш, корхонада фойдаланиладиган ресурс турлари бўйича амалга оширилиши ва миқдор жиҳатидан ўлчаниши мумкин. Масалан, ишчи кучидан фойдаланиш самарадорлигини меҳнат унумдорлиги ва маҳсулотнинг меҳнат сиғими кўрсаткичлари ёрдамида қуйидаги формула асосида баҳолаш мумкин:

$$ПТ = \frac{Q}{Ч}$$

Бу ерда:

ПТ - меҳнат унумдорлиги;

Q - маҳсулот ҳажми қиймат кўринишида;

Ч - ишловчилар (ишчилар) сони.

Маҳсулотнинг меҳнат сиғими меҳнат унумдорлигига тесқари катталиқ бўлиб, сарфланган меҳнат миқдорининг ишлаб чиқарилган маҳсулот ҳажмига нисбати сифатида аниқланади:

$$T = \frac{Ч}{Q}$$

Меҳнат қуроллари(асосий фондлар)дан фойдаланиш самарадорлиги маҳсулотнинг фонд сиғими ва фонд қайтими кўрсаткичлари ёрдамида аниқланади. Бунда фонд қайтими корхона асосий фондларининг бир бирлигига тўғри келувчи ишлаб чиқарилган маҳсулотни англатса, фонд сиғими эса фонд қайтимига тесқари катталиқ бўлиб, янги асосий

фондларни ташкил қилиш учун зарур бўлган капитал қўйилмаларни аниқлаш вазифасини бажаради.

Фонд қайтими (f_o) ва фонд сиғимини (f_e) аниқлаш формуласи қуйидагича:

$$f_o = \frac{Q}{\Phi}$$

Бу ерда:

Q - маҳсулот ҳажми, қиймат пул кўринишида;

Φ – асосий ишлаб чиқариш фондлари қиймати.

$$f_e = \frac{\Phi}{Q}$$

Фонд қайтими қанчалик юқори ва фонд сиғими қанчалик паст бўлса, ишлаб чиқариш ва меҳнат қуролларидан фойдаланиш самарадорлиги шунчалик юқори бўлади ва аксинча. Машина ва ускуналардан унумли фойдаланиш, ишлаб чиқариш технологияларини такомиллаштириш ҳамда ходимлар малакасини ошириш, фонд қайтимини кўпайтиришнинг муҳим заҳираси ҳисобланади.

Меҳнат қуролларидан фойдаланиш самарадорлиги, маҳсулотларнинг материал сиғими ёрдамида сарфланган хом ашё, материал, ёқилғи, энергия ва меҳнат предметларининг умумий қийматини ишлаб чиқарилган маҳсулот ҳажмига нисбати орқали аниқланади. Унинг формуласи қуйидагича:

$$m = \frac{M}{Q}$$

Бу ерда:

m - маҳсулотларнинг материал сиғими;

M - маҳсулот ишлаб чиқариш учун кетган моддий харажатларнинг умумий миқдори пул кўринишида;

Q - ишлаб чиқарилган маҳсулот ҳажми, қиймат кўринишида.

Маҳсулотнинг материал сиғими қанчалик паст бўлса, ишлаб чиқариш самарадорлиги шунчалик юқори бўлади. Бироқ маҳсулот материал сиғимини камайтириш, унинг сифатини пасайтириш ёки технология меъёр ва қоидаларини бузиш ҳисобига амалга оширилмаслиги лозим. Материал сиғимининг бу тарзда камайтилиши иқтисодий жиноят ҳисобланади ва қонунга асосан жазога тортилади.

Бозор шароитларида корхона хўжалик фаолияти самарадорлигининг умумлаштирувчи ёки мезон кўрсаткичи сифатида рентабеллик ёки капиталнинг даромадлилигини қабул қилиш мумкин. Бу кўрсаткич куйидаги формула асосида ҳисобланади:

$$R = \frac{П}{A} * 100$$

Бу ерда:

R - рентабеллик, хўжалик фаолиятининг натижасини фойда шаклида кўрсатади ва фоизларда ўлчанади;

$П$ - корхонанинг баланс фойдаси;

A - авансланган капитал(асосий ва айланма).

Нисбатнинг катталашиши меҳнат, молия, технология ва моддий ресурсларидан унумлироқ фойдаланишни англатади. Чунки айнан улар ишлаб чиқариш ҳажми ва харажатлари, маҳсулот баҳосига таъсир

ўтказди. Хўжалик фаолияти минимал харажатлар билан юқори сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш йўлга қўйилган жойларда самаралироқ бўлади.

Ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш, хўжалик юритишнинг бозор тизими ҳамда ҳар қандай даврнинг муҳим талабидир. Самарадорлик исталган корхонанинг иқтисодий барқарорлиги ва фаолият юритиш қобилиятини акс эттиради. Ҳар қандай ишда, жумладан, корхоналар фаолиятида самарадорликнинг, ижобий натижаларнинг мавжуд бўлмаслигини, образли қилиб айтганда, оворагарчилик, вақт, куч ва ресурсларни йўқотиш билан изоҳлаш мумкин.

Фан-техника тараққиёти корхоналарнинг ишлаб чиқариш фаолияти самарадорлигини оширишда муҳим омил бўлиб келган ва ҳозирда ҳам ўз аҳамиятини йўқотмаган. Мазкур омилдан қуйидаги йўллар билан фойдаланиш мумкин:

- ишлаб чиқариш ва меҳнатни механизациялаштириш, автоматлаштириш ҳамда комплекс равишдаги механизациялаштириш;
- асосий технологик жараёнларни роботлаштириш;
- прогрессив, меҳнат ҳамда ресурсларни тежашга йўналтирилган технологик жараёнларни амалиётга киритиш ва улардан кенг фойдаланиш;
- хом ашё ва материаллар (меҳнат предметлари) замонавий турларини яратиш ва улардан фойдаланиш;
- ишлаб чиқаришни ташкил қилиш, режалаштириш ва бошқариш жараёнларида замонавий ахборот технологияларидан, ҳисоблаш техникасидан фойдаланиш;
- ишлаб чиқариш ва меҳнатни илмий ташкил қилиш.

Амалиётда фан-техника тараққиётининг, жумладан, унинг таркибий қисмларининг аҳамияти ва ролини инкор қилувчи ёки тушунмовчи

корхонани топиш амримаҳол. Бироқ ушбу омилни амалга ошириш учун фақатгина ҳоҳиш ва истакларнинг ўзигина етарли эмас. Бунинг учун биринчидан, фан-техника тараққиётининг айна пайтда зарур бўлган йўналишларини излаш ва аниқлаш, иккинчидан, пул маблағларини ва бошқа зарур бўлган ресурслар (инвестициялар) излаб топиш, учинчидан, замонавий илмий-техникавий ишламаларга ихтисослашган илмий-тадқиқот институтлари, конструкторлик, технологик ва бошқа илмий муассасалар билан керакли алоқаларни “боғлаш”, тўртинчидан, ўз илмий-техникавий мақсадларининг самаралилигини ҳисоблаб чиқиш талаб қилинади.

Фан-техника тараққиёти сўнгги пайтларгача эволюцион равишда ривожланиб келмоқда эди. Асосий эътибор амалдаги технологияларни такомиллаштириш, машина ва ускуналарни қисман замонавийлаштиришга қаратилган эди. Бундай чора-тадбирлар маълум бир чекланган натижаларга олиб келарди.

Янги техникаларни ишлаб чиқиш ва амалиётга киритишдан манфаатдорлик талаб даражасида эмасди. Ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил қилишнинг хорижий прогрессив технологиялари “эксплуаторлик белгиси” сифатида, ишлаб чиқаришни автоматлаштириш ва механизациялаштириш эса ишсизликнинг асоси сифатида қабул қилинар эди. Хориж тажрибаларига капиталистик тажриба деб қараларди ҳамда бу тажрибаларнинг кенг тарқалишига йўл қўйилмас эди.

Бозор муносабатлари шаклланаётган ҳозирги шароитларда, чуқур сифат ўзгаришлари, тамойиллари янги технологиялар ва сўнгги авлод техникасига ўтиш, иқтисодиётнинг барча тармоқларини фан ва техниканинг энг янги ютуқлари асосида қайта қуроллантириш зарур. Шу билан бир қаторда олимлар, конструкторлар, муҳандис ва ишчиларнинг ижодий руҳда меҳнат қилишлари учун иқтисодий ва ижтимоий манфаатдорликни яратиш муҳим аҳамият касб этади. Масалан, Япония

корхона ва фирмаларида ижодий гуруҳлар, сифат гуруҳлари ташкил қилинган, яъни фан-техника тараққиёти билан узвий боғлиқ бўлмиш университетлар, илмий марказ ва лабораториялар билан алоқалар ривожлантирилмоқда. Япониянинг бугунги кунда роботлар ҳамда замонавий техника ва технологияларнинг бошқа турларини яратишда биринчи ўринларда туриши ҳам бежиз эмас.

Корхоналар ишлаб чиқариш фаолиятининг самарадорлигини оширишда ташкилий-иқтисодий омиллар, жумладан, бошқарув ҳам муҳим ўринга эга. Уларнинг аҳамияти ишлаб чиқариш миқёсининг ўсиши ва хўжалик алоқаларининг мураккаблашиши билан ортиб боради. Бу омиллар қаторига биринчи ўринда, оқилона ишлаб чиқариш шакллари яратиш ва мавжудларини такомиллаштириш - концентрация, ихтисослаштириш, кооперация ва комбинация қилишни киритиш мумкин.

Бошқарувда эса, бошқариш, режалаштириш, иқтисодий рағбатлантиришнинг усул ва шакллари, яъни корхона фаолиятининг бутун хўжалик механизмини такомиллаштиришда ифодаланади. Корхона раҳбарининг иш стили ва усуллари фан-техника тараққиёти ва бозор иқтисодиётига мос келиши зарур. Масалан, корхона директори билими, тажрибаси ва профессионал малакасига кўра, оддий ходимлар ва бўлинма (хизмат) раҳбарларидан юқори туриши лозим. Акс ҳолда у жамоани керакли тарзда бошқара олиши ҳамда муваффақиятга эришиши ва имиджга эга бўлиши қийин.

Корхона фаолиятининг самарали бўлишида ишлаб чиқаришни интенсивлаштириш, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотларнинг тури ва сифатини ошириш ҳамда жаҳон стандартлари даражасига етказиш, корхонанинг ишлаб чиқариш тузилмасини яхшилаш каби омиллар ҳам муҳим ўринни эгаллайди. Бунга эса замонавий машина ва асбоб-ускуналар, замонавий технологиялар, ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил қилишнинг илғор усулларида фойдаланиш орқали эришилади.

Албатта, юқорида келтириб ўтилган омилларни амалга ошириш маълум бир ресурслар ва вақт сарфлашни талаб қилади. Бироқ бу муаммоларнинг моҳияти ва аҳамиятини ўзгартирмайди. Амалиёт шуни кўрсатадики, замон билан ҳамнафас ҳолда ҳаракат қилувчи, барча фаолият турларида тежамкорликка риоя этувчи, ўз салоҳиятидан унумлироқ фойдаланувчи, замонавий фан ва техника ютуқларига таянувчи корхона ўзининг бугунги кундаги муваффақиятларидан ташқари, келажакда ҳам муваффақиятларга эришишини, жумладан, бозордаги ўз ўрни ва рақобатчилик муҳитида қулай аҳволда бўлишини таъминлайди.

УМУМИЙ ХУЛОСАЛАР

“Турли баҳя қаторлар геометрик ўлчамларини ҳисобга олган ҳолда замонавий тикув машиналарида вақт сарфи меъёрларини ишлаб чиқиш тадқиқи” мавзусида олиб брилган магистрлик диссертацияси бугунги кунда долзарб муаммолардан бири бўлиб, унда энг кам операцияли замонавий технологиялардан яратиш, тикувчилик маҳсулотларига ишлов беришни такомиллаштиришнинг истиқболли йўналишлар ёритиб берилди.

Тадқиқотнинг мақсад ва вазифасига кўра эркаклар енгил ва устки кийимларини тикиш технологик жараёнларида сарфланаётган вақт меъёрлари ишлаб чиқилди.

Ушбу меъёрни мавжуд универсал тикув машиналарида сарфланаётган вақт меъёри билдан таққосланди. Ишлаб чиқилган вақт сарф меъёри Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган “ZAMIN LUX TEXTIL”, R&M “Basfor” The world classic хусусий тадбиркорлик, Масъуд Текстил МЧЖ “ENFOR Milano” ҳамда Шакиров Абдурозиқ Ғопуржанович номидаги яқка тартибдаги хусусий тадбиркорнинг тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналари замонавий ва юқори сифатли тикувчилик жиҳозлари янги оқим линияларида синовдан ўтказилди.

Эркаклар ва аёллар ассортиментини тикиш учун ишлаб чиқилган сарф вақт меъёри бўйича услубий кўрсатмалар тайёрланди ва юқорида номи келтирилган тикув-трикотаж корхоналарига жорий этилди.

Буюмларни конструкциялаш мавжуд ягона методикаси бўйича эркаклар ва ўсмир ёшли болалар сарочкаси, пиджак ва шим ассортиментини конструкция ва ишчи андозалари ишлаб чиқилди. Вазифасига кўра турли хил тикув машиналарининг бахяқаторлар геометрик ўлчамлари (3-жадвалда) таҳлил қилинди

Тўртинчи боб, Ижтимоий-иқтисодий самарадорлик ҳисоби бўлими бўйича Наманган вилоятида фаолият кўрсатаётган енгил саноат корхоналарининг замонавий тикув машиналарида тежаб қолинган вақт сарф меъёри бўйича иқтисодий самарадорлик миқдори йилига 11 хил ассортимент мисолида 81 549,1 минг сўмни ташкил этиши мумкинлиги асосланди. Амалий ва назарий илмий тадқиқотлар шуни кўрсатадики, барча фаолият турларида тежамкорликка риоя этувчи, ўз салоҳиятидан унумли фойдаланувчи, замонавий фан ва ютуқларга таянувчи корхона ўзининг бугунги кундаги муваффақиятларидан ташқари келажакда ҳам муваффақиятларга эришишни, жумладан бозордаги ўз ўрнини ва рақобатчилик муҳотида қулай аҳволда бўлишини таъминлайди.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

1. Каримов И.А “Бош мақсадимиз-кенг кўламли ислохотлар ва модернизация йўлини қатъият билан давом эттириш”-Тошкент-2013 йил
2. Каримов И.А “Баркамол авлод–Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори”-Тошкент: Ўзбекистон, 1997 йил
3. Каримов И.А “Ўзбекистон иқтисодий ислохотларни чуқурлаштириш йўлида” -Тошкент: Ўзбекистон, 1995 йил
4. Кулижанова Г.Қ., Мусаев С.С “Енгил саноат маҳсулотлари технологияси” – Тошкент: 2002 йил
5. Никитина И.Г., Шишова В.А “Экономика организация и планирование швейного производства” – М: 1968 г. Стр. 174
6. Реут Т.Н., Конторер Р.Б “Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказом” М: 1979 г.
7. ЦОТШЛ “Схема разделения труда на пошив женской верхней одежды в ателье высшего разряда”
8. Матузова Е.М, Назарова А.И., Реут Т.Н., Куликова И.А “Швейное производство предприятий бытового обслуживания”. Справочник. М., 1988 г.
9. М.М.Муродов “Наманган текстили Кластери”ни шакллантиришнинг илмий услубий ва амалий масалалари мавзусидаги илмий анжуман материаллари.
- 10.З.Раҳимов, Н.Набижанова, Р.Хожиматов, Ж.Эргашев “Вилоятда ишлаб чиқарилаётган трикотаж маҳсулотлари рақобатбардошлигини ошириш йўллари” Наманган-2013 йил.
- 11.Рябуха В.Н., генеральный директор фирмы «САПРЛЕГПРОМ», академик Международной Академии информатизации, Хиврина Е.С., начальник отдела маркетинга и информационного сопровождения фирмы «САПРЛЕГПРОМ». <http://www.julivi.com>
- 12.Қ.Т.Олимов, Р.М.Рустамов, Р.Ч.Нурбоев, Л.П.Узоқова “Тикув машиналари” Тошкент-2002 йил
- 13.З.Хақимов. “Наманган текстили кластери”ни шакллантиришнинг илмий услубий ва амалий масалалари мавзусидаги илмий анжуман материаллари. Наманган-2013 йил, 59 бет.
- 14.Нигматова Ф.У “Эркақлар пиджагини лойиҳалаш ва моделлаш” мавзусида ўқув услубий қўлланмаси. Тошкент 2008 й.

15. Интернет сайтлари:

1. <http://www.knitizm.ru>
2. www.pomeshhik.ru
3. [www.konspekt shvei.ru](http://www.konspektshvei.ru)
4. www.lulusoso.com
5. <http://www.sewing.com>
6. <http://www.gemsay.com>
7. <http://www.juki.com>