ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА

ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

«Енгил саноат технологияси»

факултети

«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва технологияси»
кафедраси

Ҳимояга рухсат этилди

Факултет декани

_____ У. Мелибоев

«___»_____ 2014 йил

«5540600 – Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» йўналиши бўйича битирувчи

Бекмирзаев Алимардон Абдивалиевичнинг

«**Баланд пошнали қизлар этиги конструкциясини яратиш ва техологиясини такомиллаштириш**» мавзусидаги

БИТИРУВ МАЛАКА ИШИ

Битирувчи: Бекмирзаев А.А _____

(имзо)

Илмий раҳбар: Усмонов Х.Х _____

(имзо)

Кафедра мудири: Эргашев Ж.С _____

(имзо)

Наманган - 2014 й.

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК - ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

ЕНГИЛ САНОАТ ТЕХНОЛОГИЯСИ ФАКУЛТЕТИ

Кафедра мудири, доцент

_____Ж.С.Эргашев

5540600 – Енгил саноат маҳсулотлари технологияси йўналиши бўйича битирувчи

Бекмирзаев Алимардон Абдивалиевичнинг

«**Баланд пошнали қизлар этиги конструкциясини яратиш ва технологиясини такомиллаштириш**» мавзусидаги

БИТИРУВ МАЛАКА ИШИ

Бажарди: _____ Бекмирзаев А.А

Раҳбар: _____ Усмонов Х.Х

Маслаҳатчилар: _____ Дадажанов Б

_____ Акрамов А

НАМАНГАН 2014 ЙИЛ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

5540600 - Енгил саноат маҳсулотлари технологияси йўналиши бўйича битирувчи

_____нинг

_____
_____
_____
_____

_____мавзусидаги битирув малака ишига

Т А Қ Р И З

1. Битирув ишининг бўлимлари бўйича масалаларни ҳал этишнинг тўғрилиги ва тўлалиги

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

2. Тушунтириш ҳисобот ёзувларининг сифати ва таърифлаш

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

3. Чизмаларни бажариш сифати

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

4. Битирув малака ишини бажарилиш сифати ҳақида умумий ҳулоса

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

Тақризчи _____

_____ _____

(Фамилияси, исми, шарифи) (имзо)

_____

(лавозими)

Сана «_____»_____2014 йил

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

5540600 - Енгил саноат маҳсулотлари технологияси йўналиши бўйича битирувчи

_____нинг
_____
_____
_____
_____

_____ мавзусидаги битирув малака ишига

РАҲБАР ХУЛОСАСИ

1. Битирув малака ишининг бўлимлари бўйича масалаларни ҳал этишнинг тўғрилиги ва тўлалиги _____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

2. Тушунтириш ҳисобот ёзувларининг сифати ва таърифлаш

_____
_____
_____
_____
_____
_____

_____
_____

3. Чизмаларни бажариш сифати

_____
_____
_____
_____
_____
_____

4. Битирув малака ишини бажарилиш сифати ҳақида умумий ҳулоса

_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

Раҳбар: _____

(имзо) (Фамилияси, исми, шарифи)

Сана «_____»_____2014 йил

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

«Енгил саноат технологияси» факултети

«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва технологияси» кафедраси

Тасдиқлайман_____

Кафедра мудири: Ж.Эргашев

2014 йил 28 июн

5540600 – «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» таълим йўналиши

15у-10 гуруҳи талабаси: **Бекмирзаев Алимардон Абдивалиевич**га

Битирув малака иши бўйича топшириқ

1. Битирув малака ишининг мавзуси: «Баланд пошнали қизлар этиги конструкциясини яратиш ва техологиясини такомиллаштириш»

«14» декабр 2013 й. кафедра мажлисида маъқулланган.

2. Битирув малака ишини топшириш муддати 01 июл 2014 йил

3. Битирув малака ишини бажаришга доир бошланғич маълумотлар

Эскизлар чизиш, моделни конструкциясини ўрганиш, ассортимент танлаш ва уларга паспорт тузиш, деталларни соф майдонини олиш.

4. Ҳисоблаш-тушунтириш ёзувларининг таркиби (ишлаб чиқиладиган масалалар рўйҳати)

Устки деталларни лойихалашда пойабзални конструктив асосини тайёрлаш. Деталларни бирлаштириш ва тортиш қирғоқлари учун қўшимчаларни хисоблаш. Устки ва таг деталларни чизиш. Ассортимент танлаш ва хисоблаш, материалларни бичиш ва қирқиш, тановорни йиғиш ва тикиш технологик жараёнларини тузиш ва материалларга эхтиёжини хисоблаш

5. Чизма ишлар рўйҳати (чизмалар номи аниқ кўрсатилади)

1. Пойабзал моделларини чизиш.
2. Пойабзални устки деталларини чизиш.
3. Пойабзални таг деталларини чизиш
4. Тановорни йиғиш технологик картаси.
5. Пойабзални тикиш технологик картаси.

6. Битирув малака иши бўйича маслаҳатчилар

№	Бўлим мавзуси	Маслаҳатчи ўқитувчи Ф. И. Ш.	Имзо, сана	
			Топшириқ берилди	Топшириқ бажарилди
1	Кириш	Усмонов Х.Х	14.12.13	4.01.14
2	Асосий қисм	Усмонов Х.Х	6.01.14	31.03.14
3	Ижтимоий-иқтисодий қисм		1.04.14	10.05.14
4	Меҳнат муҳофазаси	Акрамов А	12.05.14	31.05.14
5	Якуний қисм	Усмонов Х.Х	2.06.14	7.06.14

топшириқлар тўлиқ бажарилди_____

7. Битирув малака ишини бажариш режаси

№	Битирув малака иши босқичларининг номи	Бажариш муддати (сана)	Текширувдан ўтганлик белгиси
1	Кириш	4.01.14	
2	Асосий қисм	31.03.14	
3	Ижтимоий-иқтисодий қисм	10.05.14	
4	Меҳнат муҳофазаси	31.05.14	
5	Якуний қисм	7.06.14	

Битирув малака иши раҳбари Усмонов Х.Х _____

Топшириқни бажаришга олдим Бекмирзаев А.А _____

Топшириқ берилган сана 2013 йил 14 декабр

Ҳимояга рухсат 2014 йил 01 июль

Кафедра мудири Эргашев Ж.С _____

I. КИРИШ.

Мамлакатимизда чуқур ўзгаришлар, сиёсий ва ижтимоий-иқтисодий ҳаётнинг барча томонларини изчил ислоҳ этиш ва либераллаштириш, жамиятимизни демократик янгилаш ва модернизация қилиш жараёнлари жадал суръатлар билан ривожланиб бормоқда. Бунда кучли фуқаролик жамиятини шакллантириш йўлида белгилаб олинган ва изчил равишда амалга оширилаётган улкан вазифалар мустаҳкам замин яратмоқда.

Ҳозирги вақтда пойабзал ишлаб чиқариш жуда кенг тармоқ бўлиб, унда автоматлаштириш ва механизациялаштиришнинг илғор воситаларидан, компьютер техникасидан, фан ва техника ютуқларидан кенг фойдаланилади. Хусусий пойабзалчиликка кенг йўл очиб берилиши натижасида кичик ва ўрта корхоналар, ҳусусан, бошқа шаҳарларни ишлаб чиқариш фаолиятига жалб этиш учун муҳим ижтимоий аҳамият касб этмоқда.

Банк тизимини қўллаб-қувватлаш, ишлаб чиқаришни модернизация қилиш, техник янгилаш ва диверсификация қилиш, инновацион технологияларни кенг жорий этиш – Ўзбекистон учун инқирозни бартараф этиш ва жаҳон бозорида янги марраларга чиқишнинг ишончли йўлидир. Мустақил давлатимизни халқимизни келажак равнақи учун юқори талабларга жавоб берувчи сифатли халқ истеъмол молларини, шу жумладан ҳар хил газламали (джинси газламали) маҳсулотларни кўпайтиришга катта аҳамият берилмоқда.

Бунга корхоналарни самарадорлигини ошириш, меҳнат унумдорлигини ўстириш, ҳозирги замон талабларига жавоб берадиган, рақобатбардош маҳсулот ишлаб чиқаришга эришиши кўзда тутилади.

Ҳозирги пайтда халқимизнинг эҳтиёжи турли пойабзалларга тобора ошмоқда. Сабаби, замон талаби шуни тақозо қиляпти.

Бу маҳсулотларни ишлаб чиқаришда алоҳида жой пойабзал корхоналарига ажратилиб, уни олдида пойабзални моделлаштириш, лойиҳалаш ишлаб чиқариш технологияси, уни таҳлил қилиш ва ишлаб чиқариш жараёнларини автоматлаштириш, ассортиментлик гуруҳларини ривожлантириш, пойабзал сифатини яхшилаш каби муҳим вазифаларни янада такомиллаштириш назарда тутилади. [1]

Ўзбекистон иқтисодий ривожланишнинг юқори ва барқарор суръатларини, самарадорлигини ҳамда макроиқтисодий мувозанатни таъминлаш, банк-молия тизимининг барқарорлигини ошириш, стратегик аҳамиятга молик лойиҳаларни амалга ошириш учун фаол инвестиция сиёсатини олиб бориш, халқимизнинг ҳаёт даражаси ва фаровонлигини янада ошириш борасидаги вазифаларни тўлиқ ва самарали амалга ошириш энг аввало жамиятимиз аъзолари томонидан уларнинг мазмун-моҳиятини теран ва чуқур англаб етилишини тақозо этади.

1.1. Мавзунинг долзарблиги ва унинг аҳамияти

Ҳозирги вақтда кичик корхоналарга ва ҳусусий тадбиркорликка аҳамият берилмоқда. Мен танлаган мавзу ҳозирги вақтда энг долзарб масалалардан биридир ва катта аҳамиятга эга. Шу боис менинг битирув малака ишимни мақсади қизлар этиги замонавий моделлар асосида лойиҳалаш, пойабзалларга қуйиладиган асосида устки ва таг деталларига турли босқичларда ишлов берувчи замонавий жихозларни қуллаб технологик жараёнларни ишлаб чиқишдир. Чунки биз замонавий, истеъмолчиларнинг талабини қондирадиган қулай, ҳушбичим ва арзон пойабзал турларини ишлаб чиқаришимиз керак.

1.2. Битирув малака ишининг мақсади ва вазифалари.

Замонавий мутахассис бир вақтнинг ўзида дизайнер, конструктор, технолог ва ўз маҳсулотини муваффақиятли сотувчи каби вазифаларни бажариши керак. Юқоридаги масалалар фақатгина малакали мутахассислар орқали амалга оширилади.

Битирув малака ишининг мақсади қизлар баланд пошналик этигини янги турларини яратиш ва замонавий жиҳозларда тикиш технологиясидан фойдаланишдан иборатдир.

Ишнинг вазифаси жаҳон талабларига жавоб бера оладиган энг янги замонавий, модабоп қизлар баланд пошналик этигини конструкциясини қуриш ва технологик жараёнларини ишлаб чиқиб, пойабзал корхоналарга тадбиқ этишдир.

1.3. Битирув малака ишининг объекти.

Замонавий қизлар баланд пошналик ботинкасини лойиҳалаш, замонавий моделларини яратиш ва уни тикиш технологиясини корхонага тадбиқ этиш. Битирув малака ишини тадбиқ этиш учун Косонсой “Ал-Азиз” МЧЖ пойабзал корхонаси объект сифатида танлаб олинди. Бунда қизлар баланд пошналик этигини янги моделдаги конструкцияси тадқиқот қилинди.

1.4. Битирув малака ишидаги илмий янгиликлар ва кутилаётган натижалар.

Тадқиқот ўтказиш давомида қуйидаги натижаларга эришилади:

- қизлар баланд пошналик этигини моделлари турларини таҳлил қилиш ва конструкциясини яратилади.

Ишнинг илмий аҳамияти шундан иборатки замонавий ва маҳсулдор технологияларни қўллаган ҳолда, тайёрланган моделни пойабзал корхоналарига тадбиқ этиб, уларни ишлаб чиқаришга қўйилса яхши натижалар беради деб ҳисоблайман.

I.5. Битирув малака ишининг амалий аҳамияти.

Битирув малака ишимни амалий аҳамияти шундаки, пойабзални устки ва таглик деталларини лойиҳаланган андозаларини ишлаб чиқаришга тадбиқ этиш ва шу асосида оммавий ишлаб чиқаришга жорий этиш керак.

I.6. Битирув малака ишининг тузилиши.

Битирув малака ишим кириш, асосий қисм, назарий қисм, дизайн қисми, конструкция қисми, технология қисми, ижтимоий-иқтисодий самарадорлик бўлими, меҳнат муҳофазаси каби бўлимлардан иборатдир.

2. АСОСИЙ ҚИСМ.

2. Буюм дизайни.

2.1. Замонавий мода тенденциялари.

Гардеробдаги энг асосий керакли пойабзалдан бири – этик. 2013 – 2014 қишқи мавсумини қизлар этиги қулай, мода боп, ва энг асосийси замонавий ва контрмаданиятли мода билан бирга ва модага қараб юрадиган қизлар учун мўлжалланган бўлиб, қиш мавсумининг асосий пойабзали ҳисобланади. 2012-2013 йилга қараганда силуэти енгил ва ўзгарувчан чокларда рельефлар кам.

Қизлар этигини классик силуэтини зерикарлилиги кам учрайди. Пойабзални уч тумшуқ қисми ўртача овалсимонга айланди. Қизлар этигида турли хил чоклар, турли материаллардан безаклар, фурнитуралар қўйилади. Бу мавсумдаги ботинкалар офис пойабзалларига ҳам ўхшаб кетади. Этиклар турлари иммитацияланиб қунжсиз этик ёки туфлиларга ўхшаб кетади. Мода пойабзалларни тез-тез ўзгартириб туради. Битта сезонда этик бўлади, иккинчи сезонда эса йуқ. Этикни қўнжи ўртача, бундай пойабзал қишда энг актуал бўлиб аёлларни ўзига қаратади.[2]

2.2.Лойиҳа эскизи.

Топшириқ асосида эскизни лойиҳасига ўтилади. Ишланган эскиз лойиҳалаётган пойабзални хусусиятларини ёритади: қолипни ва пошнани шакли, пошна баландлиги, устки ва таг деталларни шакли, чокларни сони ва уларни тақсимланиши, перфорация расми, ишлатиладиган фурнитура ва безаклар. Бундан ташқари эскизни кўрсатиш учун материални рангини ва фактурасини ҳам кўрсатиш зарур. Эскизлар қалам, туш ёки буёқлар билан бажарилиши мумкин. Ҳозирги вақтда эскизларни ишлаганда ҳажмий лойиҳалаш усули ишлатилади. Бундай усул билан яратилган модель пойабзални мақсадли шаклини баҳолайди. Кейинчалик модель билан ишлаганда шаклни, яъни олдинги вариантдан ўзгарилган қирғоғлари аниқланади. Бундан ташқари бўлажак буюмни чизиқлари, декори рационал жойилаштирилади. Эзкизда бажарилган муддат, лойиҳалашга топшириқни

номери қолип фасони, пойабзални тури, жинси, пойабзални устки ва таг материаллари, бириктириш усули, модельерни ёки рассомни фамилияси кўрсатилади.

Баъзи бир ҳолатда пойабзал эскизига расмийлаштирилган бадиий тасвир ёки безакларни турли хил намуналари илова қилинади. Ҳар бир лойиҳа топширишга бир нечта яратилган эскиз кўзда тутилади.

Пойабзални янги модель эскизини яратганда мода йуналишини, пойабзални ансамблини бошқа буюмлари билан биргаликдагини эътиборга олинади. Модельер ва рассом бадиий – техник кенгашига эскизларини тақдим этади. Бадиий – техник кенгаш кўриб чиқиб ўзини тузатишларини киритади.

Эскизни кўриб чиқишда буюмни конструкциясидан ташқари кўриниши, моделни тежамлилиги эътиборга олинади. Бадиий-техник кенгаш эскизни тасдиқлагандан сўнг уни муаллифига қайтариб беради ва унга ишлов бериб, кейинги бадиий техник кенгаши йиғилишига тақдим этилади.

2.3. Янги моделларни эскизини тайёрлаш.

Биринчи босқичда асос моделини танлаб олгандан сўнг, лойиҳаланаётган пойабзалга бир нечта (4-6) моделини ишланади. Бунда қолипни конструкциясини, тумшуқ қисмини шаклини ҳисобга оламиз .

Моделни қиёсий баҳолаш технологиявийлик, унификация, техник эстетика бўйича қилинади. Эскиз тайёрлангач, пойабзал учун битта асос моделга унификацияланган қаторни тузамиз.

2.3.1. Моделни ташқи кўринишини тавсифлаш.

Мен танлаган пойабзал аёлларга мўлжалланган. 2013-2014 жаҳон мода намойишида тақдим этилган.

Этикни қўнжи ўртача баландликда, ортиқча чоклар ва деталлар йуқ. Кетма-кет усулида тановарни конструкцияси яратиган .

Этикни ташқи кўриниши бир вақтда классик, офис пойабзалига ўхшайди ва кундалик пойабзал қилиб кийиш мумкин. Устки деталлари ясси, этик мода боп. Тановар икки қисмдан иборат: устки деталлар ва астарлик деталлар тугуни. Деталларни бир бири билан қуйима икки қатор чок билан бирлаштирилади.

Лойиҳалаётган пойабзалимга пойабзални вазифасини, қолипини, тановор ва пойабзални констукциясини, устки ва таг материалларини, таглик ва пошнани бириктириш усули, пойабзални ДАСТи, артикули, қолип фасонини келтирамиз.

Юқоридаги талаблар асосида модел паспортини тузамиз ва жадвал кўринишида ёзамиз.

3. Буюм материалларини конфекциялаш.

Пойабзал устки ва таг деталларини материалларини конфекциялашда, аввало пойабзални вазифаси, ДАСТи ва ТШ талаблари, материални механик ҳусусиятини ҳисобга олишимиз. Материални ҳусусиятларини иқтисодий жиҳатдан ишлаб чиқариш технологиясини ҳисобга олган ҳолда, ҳамда пойабзални эксплуатация қилиш нуқтаи-назаридан кўрсатишимиз лозим. Материалларни физик ва механик хусусиятларини таққослаб ва уларни 2-жадвалга ёзамиз.[4]

Материалларни физик-механик ҳусусиятлари.

2-жадвал

№	Кўрсаткич номи	Ўлчов бирлиги	Кўрсаткичларни ДАСТ ёки ТШ бўйича қиймати		
			Бузоқ чарм	Ярим тана	Тана
1	2	3	4	5	6
1.	Чарм майдони	$дм^2$	80	120	160
2.	Вазни	кг	11	13	15
3.	Чарм қалинлиги	мм	0,9	1,1	1,2
4.	Чармдаги мустаҳкамлик даражаси	М/па	20	20	20
5.	Кучланишдаги узайиши, %	%	16÷28	20÷33	18÷33
6.	Кучланишдаги чарм юзасини ёрилиши	М/па	18,5	18,5	24,5
7.	Ишқаланишдаги мустаҳкамлик	Соат/ айл	200	200	200
8.	Иссиқликка чидамлилиги	$м^2/см^2$	2÷4	2÷6	2÷6
9.	Гигроскопик даражаси	%	15	17	17
10.	Намланиш даражаси	%	30	30	28

Ҳулоса: жадвалдан кўриниб турибдики, физик-механик ҳусусиятлари асосида, бузоқ чарм афзалликлари жиҳатидан аёллар этигига устки қисмига ишлатишга тавсия этаман.

Экспериментал бўлим

4. Конструкциялаш қисми

4.1. Қ излар этигини сиртқи деталларини лойихалаш.

Одамларнинг болдирларини оммавий ўлчаш натижаларига асосан болдирнинг ўртача нусхасининг андазаси. (БЎН) қурилади. Ҳамма жинсий гуруҳлар учун болдирнинг ўртача нусхасини қуриш услуби бир хил бўлиб, уларнинг ўлчамлари 1,2 жадвалларда келтирилган[5].

Болдирни ўртача нусхасининг андазасини қуриш.

Болдирининг ўртача нусхаси (БЎН) ва қолипнинг ўртача нусхаси (ҚЎН)га ва жадвалларда кўрсатилган ўлчамларга асосан, пойабзал модалар уйида этик ва ярим этиклар учун кўп учрайдиган (типик) конструкциялари ишлаб чиқилган

1-жадвалда (Н 240; W 5 даги) болдирни нусхасининг ҳар хил тўлалигини ўлчамлари берилган ва бу жадвалдан кўриниб турибдики, тўлаликлар орасидаги фарқ 6 мм га тэнг.

Болдирнинг ўртача нусхасини қалинроқ қрғоздан, картондан ёки целлулоиддан қирқиб олинади. Андазага бигиз ёрдамида ҳамма чизиқлари ўтказилаб, харф ва сонлар ёзиб қўйилади.

қолипнинг ўртача нусхаси (ҚЎН)ни таг томонидаги контурини 1 базис чизиғи билан кесишган Б нуқтасидан,

$$Б = М\ 0{,}21х.\ Л_{ол}$$

Масофани қўйиб М нуқтаси топилади, $В_к$ ва М нуқталари орқали, то ҚЎН билан кесишгунча, тўғри чизиқ чизилади. Нуқтасидан В.3. жадвалда кўрсатилган масофани қўйиб В нуқтаси топилади. $В_кВ$ тўғри изиғини иккига бўлиб $М^1$ нуктасидан ОХ ўқига тик ($Б_1$ $Б_2$)тушурилади.

БЎН чизмага шундай қўйиладики, андазанинг $О_2$ $У_2$ чизиғи $Б_1$ $Б_2$ чизиғи устида ётиши, андазанинг $Х_2$ $Х_3$ чизиғи эса Б нуқтасидан ўтиши керак. Мана шу ҳолатда БЎН контурини ва ёрдамчи чизиқларини чизмага чизиб олинади.[5]

Болдирини ўртача нуқтаси ёрдамида этикларни лойиҳалаш асослари.

Этикларни қўнжини лойиҳалашда, оёқнинг болдирини қоплаб турган деталларни қалинлиги (БЎН нинг иккалатомонида), модданинг йўналиши, оёқ панжасининг бемалол харакат қилиши учун қўшимчани ва қўнжнинг болдирни эркин қоплашини ҳисобга олиш керак.[5]

Этикларнинг паст қисми, ботинкаларнинг қуриш услуби бўйича лойиҳаланади. Фақат $В_к$ В ва болдирнинг энг тор кўндаланг кесими $Т_3$ га қўшимча берилади. Оёқ панжасининг бемалол харакатланиши ва юрганда қулайлик яратиш учун астарнинг қалинлиги ҳисобга олинмаган ҳолда эркакларнинг этикларини лойиҳалашдаги асосий ўлчамларнинг меъёри бўйича қийматлари жадвалда келтирилган.

Ишлатилаётган ички деталларини материалга қараб, конкрет моделларни лойиҳалаётганда бу қийматларга қўшимча қўшилади.

Ярим этикларнинг баландлиги Давлат андазалари томонидан белгиланиб 1,1 жадвалга асосланган ҳолда қўйилади.

Конструктор (моделер) янги ассортимент лойиҳалаётганда қўнжнинг баландлигини, моданинг йўналишини, иқтисодий омилларини, иш ҳажмини ҳисобга олиш керак. Тайёр махсулотнинг нархи қўнж баландлигини қараб қўйилади. Қўнжнинг баландлиги 210-250 мм га тенг бўлган этиклар бир хил нархда шунга ўхшаш 251-300 мм, 301-350 мм, 351 мм ва баландроғи монанд равишда ўзгариб боради. Шунинг учун янги моделни лойиҳалаётганда қўнжнинг баландлиги ошган сари, кўп материал сарф бўлади ва таннархи ошади.

Қизлар этигини моделини лойиҳалаш.

Чақмоқ занжирли ва чақмоқ занжирсиз этикларни лойиҳалаш бир хил ва ўхшаш, юқорида келтирилган услуб ёрдамида болдирни ўртача нусхасига асосланган ҳолда бажарилади.[5]

Болдирнинг ўртача нусхаси ёрдамида ва усиз лойиҳаланган этикларнинг қўнжини ўлчамларини текшириш учун: $В_1В_3$-этикнинг қўнжини олдинги

чизиғи ва $ВН^{11}_{в}$ оёқнинг этика ўтиш жойи чизиқларини ўтказиш керак. $В_1В_3$чизиғи В нуқтадан ОХ ўқига тик, $ВН^{11}_{в}$чизиғи эса $В_1В_3$ чизиғига 70^0 бурчак остида ўтказилади.

Болдирнинг ўртача нусхаси (БЎН)ни хар хил жинсий гуруҳлар учун ўлчамлари.

1-Жадвал

Ўрта ўлчам	Гу Рух	БЎНнинг ўртача параметри	Болдирнинг ўртача нусхаси БЎН нинг ўлчамлари мм да						
			аб	ТЗ	ДИ	ЕФ	ЖА	ШШ	$Х_2Х_3$
240	8	Баландлиги	70	140	260	328	390	-	-
		Эни	133	122	168	194	191	-	127
		Товон томонига	63	62	102	125	124	-	100
		Уч томонига	70	60	66	69	67	-	27

Болдирнинг ҳар хил тўлаликларининг ўлчамлари (9– гурух учун)

2- Жадвал

Болдирнинг тўлалиги	БЎНнинг эни буйича ўлчамлари (Н * 240 W*5)					
	Аб	ТЗ	ДИ	ЕФ	ЖА	ШШ
Тор	118	110	151	175	167	163
Ўрта	124	116	157	181	173	169
Кэнг	130	122	163	187	169	175

Чақмоқ занжирсиз (ҳамма жинсдаги) этикларнинг лойиҳалашдаги энг асосий шартлардан бири $В_кВ$ чизиғини оёқни этикка ўтиш жойи $Н_в^{11}$га таҳминан тенг бўлишидир.[5]

Этикни кийиш давомида қулай бўлиши учун, кўпинча $ВН^{11}_{в}$, масофаси ВкВдан, астарнинг қалинлигини ҳисобга олиб 3-5 мм га катта бўлади.

Аёллар этикларининг БЎН ва ҚЎН асосида лойиҳалашдаги меъёрий қийматлар.

3- жадвал

Белгилар	Чақмоқ занжирсиз этикларда пошнанинг баландлиги (мм)					Чақмоқ занжирсиз этикларда пошнанинг баландлиги, мм да			
	20	40	60	80	100	20	40	60	80
$В_кВ$	168	166	164	162	165	168	166	164	162
$ВВ^1$	10-12	9-10	8-9	5-6	2	5-6	4-5	3	1-2
$ВкВк^1$	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2	1-2
$В_З$ $В_З^1$	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
$ТТ^1$	16-17	15-16	15-16	15-16	15-16	7-10	7-10	7-10	8-10
$ДД^1$	5-6	5-6	2	4-5	4	2-3	2-3	2	0-1
$ЕЕ^1$	0-1	0-1							

Олд ва орқа томонлари бўйича тикиладиган этикларнинг контуридан, яхлит кўнжли ва бетликли этикларни қуришда фойдаланса бўлади.

Яхлит бетликли этикларни қураётганда, эскизга, асосан, моданинг йўналишига қараб ва деталлари бичилаётганда кам чиқитли, ҳамда қолипга тортганда шаклини яхши сақлашига эътибор бериш керак. Яхлит бетликни лойиҳалаётганда С нуқтасини контруктор ўзининг ижодий фикри ва замонавий модага асосан белгилайди.[5]

Бундай яхлит бетликлар W-40 АН русумли «ШЁН» фирмасининг махсус машинасида, қўнжига тикишдан олдин қолипда шакилландирилади ва қуйидаги босқичларда лойиҳаланади:

Биринчи навбатта бетликнинг контури, букиш чизиғисиз, чизиб олинади.

1. Ярим бетлик ҳолида қириб $С_1$ $Н_12^{11}$.
2. СН орасидаги масофа тўғри чизиқ ва эгри чизиқлари бўйича ўлчаб олинади ва уларнинг орасидаги фарқ топилади.

3. С ва Н нуқталаридан OO^1 ўқи бўйича CC^1 * 1/2 лқ (5-6) ва HH^1=1/2 лқ(5-6) кесмалар кўйилади, чунки бетликни махсус дастгохда қолипланганда OO^1чизиғи бўйича 9-11 мм га кичраяди.
4. Бетликни узинлиги букиш чизиғи бўйича 8-10 мм. Масофада тенг бўлакларга бўлинади. Хосил бўлган нуқталардан букиш чизиғига (OO^1) тик ўтказилади ва тик чизиқинг бетликни юқори контури билан кесишган $2^1;3^1;4^1$ ва паст контури билан $2^{11};3^{11};4^{11}$ ва хоказо нуқталари белгиланади.
5. Ҳар бир тик чизиғидан 2;3;4 ва хоказо нукталардан 2^1-2^{11}; 3^1-3^{11}; 4^1-4^{11} кесмлари қўйилади ва ҳосил бўлган ($2^{111};3^{111};4^{111}$) нуқталар текис туташтирилади.
6. Бетлик тикишда олдин махсус дастгоҳда шаклланганда, ташқи ва ички томонларининг контури ассиметрик бўлганлиги учун, бетликни бичиш учун бутун периметрига таҳминан 4мм қўшимча берилади (2 контур)
7. Қолиплангандан кейин бетликнинг 1 контуридан ортиқчаси қирқиб танланади.

Сиртқи деталлар куриб бўлганидан кейин тортиш баҳясининг кенглиги, таг деталларини танавор билан бириктириш усулига қараб қўйилади.

4.1.1. Астарлик деталларини лойиҳалаш

Астарларни лойиҳалаш учун сиртқи деталларини (ингичка туташ чизиқ), тикиш ва зийларига ишлов бериш қўшимчаларсиз, контуридан фойдаланилади.

Агар этикнинг кўнжи иккита (ташқи ва ички) деталдан ташкил топиб, олд ва орқа контури бўйлаб тикиладиган бўлса, астарлар ҳам худи шундай иккита деталдан олд ва орқа контуридан тикиладиган ва орқа ички тасмали бўлади.[5]

Астарларни контурини куришда (қалин туташ чизиқ) керак бўладиган қийматлар, сиртқи деталларга нисбатан (ингичка чизиқ) расмда келтрилган.

Астарнинг ҳамма деталларини куриб бўлгандан кейин, тикиш ва кўринадиган зийларига ишлов беришга қўшимчалар берилади.

Астарлар жунли, тукли ип матодан ва репсдан қилинган бўлса олд ва орқа томонларини бириктирма чок билан тикиш учун, 5-7 мм, трикотажли поролон учун 3 мм, кўйма чокка 6-8 мм, ағдарма чокка 1.5 – 2мм қўшимчалар берилади

Орқа ички тасма иккита деталдан ГД ёки букилиш чизиғи де бўлган яхлит деталдан иборат бўлиши мумкин.

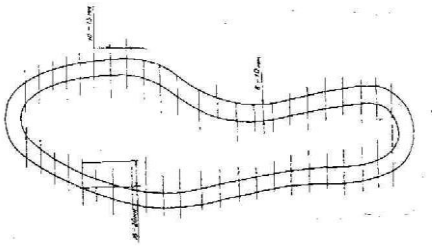
4.2. Қизлар этигини таг деталларини лойихалаш.

Таг деталларини лойихалаш икки гуруҳга бўлинади. Ясси шаклдаги таг деталлари (чарм, резина, пласамасса ва х.к. материаллардан), иккинчиси шакллантирилган (яхлит қўйма, ярим қўйма), қўйма усулда тайёрланган деталлар.[5]

Таг деталларин конструкцияси, шакли ўлчам (размер) лари, пойабзалнинг кўринишига, конструкциясига, жинсий гурухига, пошнасининг баландлигига, таг деталларини бирлаштириш усулига, хамда тагликга ишлов беришга боғлиқ. Лекин иккала гурухдаги таг деталларини қуришда қолипнинг таг қисмининг нусхаси асос қилиб олинади. Шунинг учун қолипнинг таг қисмидан нусха олишни билишимиз шарт.

Қолипнинг таг қисмини юпқа қоғозга қўйиб, уни қоғозга нисбатан тик қилиб контури чизиб олинади. Шу контурга 8-10 мм қўшимча бериб янги хосил бўлган контур орқали қирқиб олинади ва хар 10-15 мм масофада 15-20 мм чуқурликда япроқчалар кесилади. (1-расм).

Шу кесилган қоғозни қолипнинг таг қисмига елим ёрдамида ёпиштирилиб, қолипнинг қирралари (контури) қалам ёрдамида қоғозга кўчирилади. Кейин қоғозни кўчириб олиб, қалинроқ қоғозга елимлаб янги ҳосил бўлган контур орқали қирқиб олинади, унга қолипнинг размери N, тўлалиги W, таг қисмининг узунлиги Lн ёзиб қўйилади.



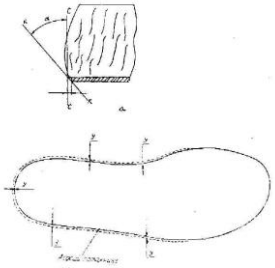
1-расм. Қолипнинг таг қисмидан нусха олиш тасвири.

Асосий патакни лойиҳалашда шу олинган қолипнинг таг қисмини нусхасидан фойдаланилади. Пойабзалнинг таг деталларини лойиҳалаш, устки деталларни лойиҳалашга нисбатан осон ва бир-бирига ўхшашдир. Таг деталларини тузилиши: ўлчамлари, шаклига, пойабзалнинг конструкциясига, кўринишига, жинсий гуруҳига боғликдир. Ҳамма таг деталларининг қуриш учун қолипнинг тагини нусхаси (патак) асос қилиб олинади. Шунинг учун биринчи навбатда асосий патак лойиҳаланади.[7]

4.2.1.Асосий патакни лойихалаш

Асосий патакни қуришда қолипнинг таг қисмининг нусхасидан фойдаланилади. Яқин йилларгача қолипнинг таг қисмини нусхаси асосий патакнинг контури деб юритилиб, уни қолипга биркитилгандан кейин товон қисми зийи бўйича шилиб ташланар эди.[5]

Хозирги пайтда патакни контури, қолипнинг таг қисмини контурига нисбатан Y микдорга қисқартирилмокда. Бундай қилинганда, биринчидан бир технологик (патакнинг товон қисмини шилиш) жараёни қисқаради ва иккинчидан материал иқтисод қилинади. (2-расм).



2-расм. Асосий патакни қуриш тасвири.

Шундай қилиб устки деталларни текис қолипга тортиш учун, патакнинг контури қисқартирилиши керак. Бу қуйидагича топилади.

$$Y1 = t\,пат \times tga\ .$$

бу ерда: Y1 - қисқартирилиш қиймати;

t пат - давлат стандарт бўйича патакнинг қалинлиги;

α - қолипнинг ён қисмига ўтказилган уринма аб ва қолипнинг таг қисмига ўтказилган тик ВкВ орасидаги бурчак.

α бурчакдаги қолипнинг хар хил кесимларида турлича бўлиб, А.А. Афанасиевнинг тавсиясига биноан қуйидаги қийматларга эга.

	градус
Товон қисмининг орқа томонида	20-25
Товон қисмининг ен томонларида	8-23
Ички ахми қисмида	40-50
Ташқи ахми қисмида	7-25
Ташқи тутам қисмида	0-15
Ички тутам қисмида	0-15

Патакнинг узунлиги қисқартиришни, қуйидаги тенглама ёрдамида топилади:

$$Дпат = Дк - tпат \times tg\alpha$$

бу ерда : Дпат - патакнинг узунлиги;

Дк - қолипнинг таг қисмини узунлиги.

4.2.2. Тагликни лойихалаш.

Тагликни лойиҳалашда патакнинг контури асос қилиб олинади. Патакни контури ингичка ёрдамчи чизиқ билан чизиб олиниб, унга устки деталларнинг қалинлиги, қадолатни (таг чармни кўринадиган) эни ва ишлов бериш учун қўшимча қиймати қўшилади.[5]

$$\sum П = Пт = r = f,$$

бу ерда: ∑ П - патакнинг контурига қўшиладиган қўшимча қийматнинг эни.

Пт- давлат стандарт бўйича танаворнинг деталларини қалинлиги

r - тайёр пойабзалдаги қадолат (тагликни кўринадиган қисми) ни эни. ЦНИИКП тавсиясига биноан олинади.

f - тагликка ишлов бериш учун қўшиладиган қиймат. Бу ўз навбатда fқ=fminқ f қўш. га тенг, яъни

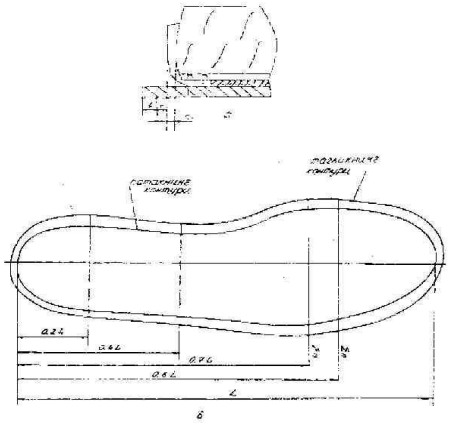
fmin - ишлов бериш учун минимал қиймат fmin - 0,5-1,5 мм;

fқуш- тагликни қўйишда ва ишлов беришда қўйиладиган хатолар ни хисобга олувчи қўшимча қиймат f қўш қ0,5-4 мм.

Танаворни деталларини қалинлиги Пт қуйидаги тенглама билан хисобланади.

$$Пт=\sum Тт \times К3$$

∑ Тт - тайер пойабзалдаги танавор материалларини қалинлиги (давлат стандартлари бўйича). К3 - зичланиш коэффициенти (яъни қолипга пойабзални тортганда материал чўзилиб зичланади). (3-расм).



3-расм. Тагликни қуриш тасвири.

А.А. Афанасьевнинг тавсиясига биноан К3 ни ўртача қиймати 0,75-0,9; ЦНИИКПни тавсиясига биноан тумшуқ қисмида К=0,5, товон қисмида К=0,7 ва ахми қисмида Кқ=0,5. Бу қийматлар тажриба йўли билан топилган.

Масалан: қуйидаги мисолда (Пт) танаворнинг деталларини қалинлигини хисобга олинадиган қўшимча қийматни эркаклар пойабзалининг товон қисмининг орқа томони учун хисоби келтирилган.

Қалинлиги давлат стандарти бўйича мм да

Ташқи орқа тасма (чармдан)	----------	0,8
Устки дастак (чармдан)	----------	0,7
Оралиқ астар (газмол)	----------	0,4
қаттиқ дастак (чарм,картон)	----------	2,2
Чарм астар	----------	0,6

Жами $\sum$ Тт=4,7

ЦНИИКПнинг тавсиясига биноан К3 = 0,7 бўлса. унда

$\sum$ Пт* $\sum$ ТтК3=4,7х0,7=3,29 мм=3мм;

$\sum$ Пт аниқланадиган кейин жадвалдан rқ1,5мм олинади ва f танланади f минқ1,5; f қўшқ2,5 мм.

$\sum$ П = $\sum$ Пт=r=f мин=f қўш=3=1,5=2,5=7мм

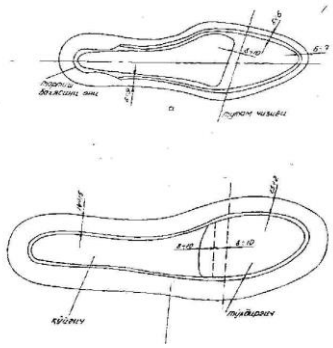
Олдиндан ишлов берилган тагликлар учун f кўш хисобга олинмайди. Тагликни қуриш учун бериладиган қийматлар патакнинг товон, тумшуқ, ахми, тутам қисмлари учун алоҳида хисобланади, чунки бу қисмларда деталларнинг сони ва қалинлиги хар хилдир. Бу қисмларнинг аниқ жойларини оёқ панжасининг узунлигига нисбатан аниқлнади, яъни товон - 0,41 Lon; ахми - 0,4-0,6Lon; тутам-0,6-0,8 Lon; ва тумшуқ - 0,8-1,0 Lon қисмлари учун $\sum$ П алохида хисобланади.

Шундай қилиб патакни контурини чизиб, ўқ чизиғини ўтказгандан; твон 6 ахми, тутам, тумшуқ қисмларини белгилаб олгандан кейин ҳар бир қисми учун алоҳида ҳисоблаб чиқилган. ЕП ни белгилаб лекала ёрдамида текис туташтирилади. Тилчалик тагликни лойиҳалашда тагликни аҳми, тутам ва

тумшуқ қисмлари юқорида келтирилгандек лойиҳаланади. Тилча эса пошнанинг фронтал контурига энг ками 12 мм кириб туриши керак [5].

4.2.3. Қўйгич ва тўлдиргичларни қуриш.

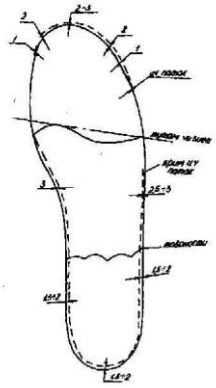
Қўйгич ва тўлдиргичларни қуриш учун асосий патакни контурига тортиш бахясини эни, елимлама ва михлама тортиш усулларида ёки қадолатли патак лабининг ички контури асос қилиб олинади.[5] Қўйгич ва тўлдиргични қуриш учун асосий патакни контурини чизиб, унга тутам (панжа-кафт) чизиғи чизилади. Қўйгичнинг олд чизиғи, тутам чизиғига 8-10 мм етмайди, тўлдиргичнинг олд қисми эса қўйгичнинг олд қисмини 8-10 мм беркитиб (ёпиб) туради. Тортиш бахясининг контури билан тўлдиргич ва қўйгичнинг ораси 1,5-2 мм бўлиши керак. (4-расм).



4-расм. қўйгич ва тўлдиргичларни қуриш тасвири.
а- рант усули учун, б- бошқа усуллари учун

4.2.4. Ич патак, ярим ич патак ва товон ости ич патакларини қуриш.

Ич патакни қуриш учун, асосий патакнинг контури асос қилиб оламиз. Ич патакнинг тумшуқ қисми асосий патакнинг контуридан 2-3 мм қисқартирилиб, ахми қисмининг ички контурига 3-4 мм, ташқи контурига 2,5-3 мм, товон қисмида эса 1,5-2 мм қўшимча берилиши керак.. (5-расм).



5-расм. Ич патак, яри ич патак ва товон ости ич патакларини қуриш тасвири.

Ярим патак ва товон ости ич патаклари хам худди ич патакка ўхшаб қурилади, фақат ярим ич патакнинг олд конутри тутам чизиғида ётади. Товон ости ич патакнинг узунлиги эса 1/4 Ln қ 10 мм га тенг бўлади. Бу деталларнинг олд контурини текис, фигурали ёки бошқа исталган шаклда қуриш мумкин.[5]

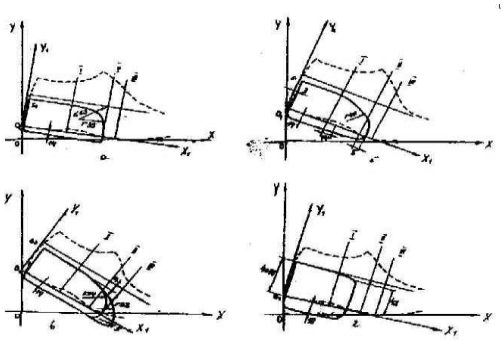
4.2.5. Бикр дастакларни лойихалаш.

Бикр дастакларнинг тузилиши, ўлчамлари, биринчи навбатда пойабзалнинг кўринишига ва пошнанинг баландлигига боғлиқ. Пошна қанча баланд бўлса, бикир дастакнинг қанотларини узунлиги шунча узун бўлади.

Унинг баландлиги эса

$$B_3=0,15N=(8\text{-}9)\text{ мм}$$

каби тенглама ёрдамида топилади. Бикир дастакни қуриш учун қолипнинг ўртача нусхасини юқорида кўрсатилгандек координата ўқларида жойлаб, базис ва назорат чизиқларини чизгандан кейин, баландлигини қолипнинг ўртача нусхасини орқа контурига қўйиб Вд нуқтаси белгилаб олинади. Вд нуқтадан назорат чизиғига параллел чизиқ ўтказилади.[5] Агар пойабзал паст пошнали бўлса, унда бикр дастакнинг қанотларини узунлиги I базис чизиғигача, ўрта пошнали пойабзаллар учун II-III базис чизиқларини ўртасигача, баланд пошнали пойабзаллар учун III базис чизиғигача бўлади. Оғир пойабзаллар, яъни этиклар учун бикир дастак келтирилганидек қурилади. (6-расм).[6]



6-расм. Бикр дастакни лойихалаш тасвири.

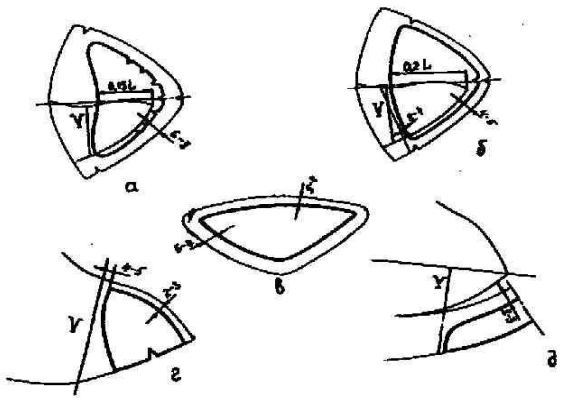
Тортиш бахяси учун бериладиган қўшимча қиймат эса тагликни бириктириш усулларига қараб қуйидагича бўлади:

Тортиш бахясини эни мм да

Елимлама усул ---------- 15,0±0,5

4.2.6. Тумшуқ остини қуриш.

Тумшуқ остини қуриш учун V базис чизиғидан бетликни контурини нусхаси қирқиб олиниб, шу контурга кисбатан тортиш бахяси бўйича 3-4 ммга ён томонида 4-5 мм қисқартирилиб чизилади. (7-расм).[7]



7-расм. Тумшуқ остини қуриш турлари.

5. Технология қисми

5.1. Корхона ассортименти.

5.1.1.Ассортименти танлаш ва асослаш .

Лойиҳаланаётган корхонани пойабзал ассортиментини танлаймиз ва асослаймиз. Бунда қуйидагиларга эътибор беришимиз керак:

-замонавий стил ва модага жавоб бера оладиган, қулай қолипда тайёрланадиган пойабзал конструкциялари ва моделларини яратамиз;

-қўлланаётган материаларни вазифасига ва мавсумга мос келиши, материалларни ассортиментини кенгайтирамиз;

-лойиҳаланаётган пойабзал конструкцияларини технологиявийлиги, пойабзал сифатини таъминлаган ҳолда юқори маҳсулдорликка, материал сарфини камайтиришга имкон яратадиган механизациялаштириш ва автоматлаштиришни қўлласа бўладиган янги ишлаб чиқариш технологик-усулларини жорий қиламиз;

-массасини камайтирамиз ва лаёқатлигини кўпайтиришимиз ҳисобига пойабзални қулайлигини оширамиз;

-пойабзал конструкцияларини асосий бир жинслилигини сақлаган ҳолда ассортиментини кенгайтирамиз.

Корхонани танлаган ассортиментини маълумотлари 4-жадвалга ёзамиз. Сўнгра ўлчам-тўлалик ассортиментини ҳисоблаймиз. Бунда Пойабзал одамларни жинси ва ёшига қараб ўлчам тўлалик ассортиментида тўғри тақсимлаймиз, бир хил пойабзал бошқаларига нисбатан тез сотилиб кетиб, тақчил бўлиб қолишни олдини оламиз.

Ўлчам-тўлалик ассортиментини қуйидаги маълумотларга асосланиб ҳисобланади:

- шу ўлкадаги аҳолини оёғини ўлчамини ўртача узунлиги, пойабзални ўртача ўлчами, ҳозирги пайтда қўлланаётган пойабзал ўлчамларини туманлар бўйича ўлчамлар шкаласи (Вазирликни 299-буйруғи 09.08.82).

Ўлчам-тўлалик ассортименти ҳар бир буюм учун ҳисобланиб натижалари 5-жадвалга ёзамиз.

Корхона ассортименти

4-жадвал

№	Таянч, смена, оқим	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бирлаш-тириш усули	Пойабзал материали	
					Устки қисми	Таг қисми
1	Таянч №1 смена "А"	Қизлар этиги	542229	елимли	тана	полиуретан
	Таянч №1 смена "Б"	Қизлар ёзги туфли	532255	елимли	тана	ғовак резина
2	Таянч №2 смена "А"	Эркаклар калта қўнжли этиги	942229	елимли	ярим тана	шаклланган резина
	Таянч №2 смена "Б"	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	912215	елимли	ярим тана	ғовак резина
3	Таянч №3 смена "А"	Болалар ботинкаси	34129	елимли	бузоқ чарм	шаклланган резина
	Таянч №3 смена "Б"	Болалар қўнжсиз ботинкаси	311220	елимли	бузоқ чарм	ғовак резина

5.1.2. Ўлчам-тўлалик ассортиментини ҳисоблаш.

Қизлар этиги

5-жадвал

Пойабзал ўлчами		Метрик тизимда			
Пойабзал размери		230	235	240	234,8
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %		33	34	33	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши		99	102	99	300
Тўлалик ассортименти	Тўла 30%	30	31	30	90
	Ўрта 60%	59	61	59	180
	Тор 10%	10	10	10	30

Қизлар ёзги туфлисиси

5а-жадвал

Пойабзал ўлчами		Метрик тизимда			
Пойабзал размери		230	235	240	234,8
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %		33	34	33	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши		132	136	132	400
Тўлалик ассортименти	Тўла 30%	39,6	40,8	39,6	120
	Ўрта 60%	79,2	81,6	79,2	240
	Тор 10%	13,2	13,6	13,2	40

Эркаклар калта қўнжли этиги 5б-жадвал

Пойабзал ўлчами	Метрик тизимда													
Пойабзал размери	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	3	5	10	13	15	15	13	10	6	4	3	2	1	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	9	15	30	39	45	45	39	30	18	12	9	6	3	300
Тўлалаик ассортименти	3	5	9	12	14	14	12	9	5	4	3	2	1	90
кенг 30%														
ўрта 60%	5	9	18	23	27	27	23	18	11	7	5	4	2	180
тор 10%	1	2	3	4	5	5	4	3	2	1	1	1	0	30

Эркаклар қўнжсиз ботинкаси 5в-жадвал

Пойабзал ўлчами	Метрик тизимда													
Пойабзал размери	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	3	5	10	13	15	15	13	10	6	4	3	2	1	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	12	20	40	52	60	60	52	40	24	16	12	8	4	400
Тўлалаик ассортименти	4	6	12	16	18	18	16	12	7	5	4	2	1	120
кенг 30%														
ўрта 60%	7	12	24	31	36	36	31	24	14	10	7	5	2	240
тор 10%	1	2	4	5	6	6	5	4	2	2	1	1	0	40

Болалар ботинкаси

5г-жадвал

Пойабзал ўлчами	Метрик тизимда							
Пойабзал размери	170	175	180	185	190	195	200	
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	5	10	20	25	25	10	5	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	20	40	80	100	100	40	20	400
Тўлалаик ассортименти	6	12	24	30	30	12	6	120
кенг 30%								
ўрта 60%	12	24	48	60	60	24	12	240
тор 10%	2	4	8	10	10	4	2	40

Болалар қўнжсиз ботинкаси

5д-жадвал

Пойабзал ўлчами	Метрик тизимда							
Пойабзал размери	170	175	180	185	190	195	200	
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	5	10	20	25	25	10	5	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	25	50	100	125	125	50	25	500
Тўлалаик ассортименти	8	15	30	38	38	15	8	150
кенг 30%								
ўрта 60%	15	30	60	75	75	30	15	300
тор 10%	3	5	10	13	13	5	3	50

5.1.3. Лойиҳаланаётган буюмни техник тавсифи.

Модел паспортини тузиш.

Битирув малака ишимни тушинтириш ёзувида пойабзални техник тавсифида пойабзални жинси, тури, бирлаштириш усули, устки ва таг деталларини материали, қолип фасони, пошнани баландлиги, артикули, ДАСТи келтирамиз.

Пойабзални расмини чизамиз.

Тановарни конструктив хусусиятлари, деталларни қирғоғига ишлов бериш тавсифи, безаклари ҳақида маълумот ва таг деталларни конструктив хусусиятларини ёзамиз.

Пойабзал конструкциясини тавсифлаб, ёзилган маълумотлар асосида қабул қилинган ассортиментдаги ҳар бир пойабзал моделига паспорт тузамиз.[8]

Сўнгра материалларни бичиш ва (қирқиш)ни технологик жараёнини чарм буюмлар ишлаб чиқариш технологик жараёнларини лойиҳалаш услуби ва ишлаб чиқариш тажрибаларга асосланиб тузамиз.

Бичиш (қирқиш) технологик жараёнларини бичиладиган материални турига қараб тузилади. Бичиш (қирқиш) усулини асослаб бериш керак. Бунда материални баъзи турларини бичиш схемасига алоҳида эътибор беришимиз лозим.

Жихоз танлашда машинани универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамли эканлигига эътибор беришимиз керак.

Материалларни бичиш ва қирқиш технологик жараёнини 7-жадвал кўринишида кўрсатамиз. .[9]

Модел паспорти

1. Пойабзал тури - ботинка
2. Пойабзал жинси - қизлар
3. Қолип фасони -542211
4. Бириктириш усули - елимли
5. Устки материали - тана чарм
6. Таг материали - кожволон
7. Пошна баландлиги - 20 мм
8. Артикул - шартли
9. Гост - 19116-84
10. Тановар конструкцияси- деталлар бутун, бетлик қўнжга 2 ипли чок билан бириктирилган.

6-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзал даги қалинлик (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	тана	1,2	939-84
2	Дастак	4	тана	1,2	939-84
3	Қўнж	4	тана	1,2	939-84
4	Бетлик астар	2	сунъий мўйна	0,5	
5	Қўнж астар	4	сунъий мўйна	0,5	
6	Чўнтак	2	қўй чарм	1,1	940-84
7	Бетлик оралиқ астар	2	бўз	0,5	17-21-86-84
8	Қўнж оралиқ астар	4	бўз	0,5	17-21-86-84
9	Ички патак	2	сунъий мўйна	0,5	
10	Асосий патак	2	қаттиқ чарм	2,2	1010-85
11	Ярим патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
12	Тўлдиргич	2	чарм картон П-1	2,2	17-22-85
13	Тумшуқ ости	2	термоплпст	0,8	17-21-592-87
14	Бикр дастак	2	шаклланган		17-22-85
15	Таглик	2	шаклланган полиуретан	20	

Модел паспорти № 2

1. Пойабзал тури - ёзги туфли
2. Пойабзал жинси - қизлар
3. Қолип фасони -532255
4. Бириктириш усули - елимли
5. Устки материали - тана чарм
6. Таг материали - ғовак резина
7. Пошна баландлиги - 20 мм
8. Артикул - шартли
9. Гост - 26165-84
10. Тановар конструкцияси- деталлар бутун, тасмали ва бетлик дастакка 2 қаторли чок билан бириктирилган.

6-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзал даги қалинлик (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	тана	1,2	939-84
2	Дастак	4	тана	1,2	939-84
3	Тасма	2	тана	1,2	939-84
4	Бетлик астар	2	қўй чарм	1,1	940-84
5	Дастак астар	4	қўй чарм	1,1	940-84
6	Тасма астар	2	қўй чарм	1,1	940-84
7	Ички патак	2	қўй чарм	1,1	940-84
8	Асосий патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
9	Ярим патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
10	Тўлдиргич	2	чарм картон П-1	2,2	17-22-85
11	Таглик	2	ғовак резина	6	
12	Пошна	2	ғовак резина	20	

Модел паспорти № 3

1. Пойабзал тури - калта қўнжли этик
2. Пойабзал жинси - эркаклар
3. Қолип фасони -942229
4. Бириктириш усули - елимли
5. Устки материали - ярим тана чарм
6. Таг материали - шаклланган резина
7. Пошна баландлиги - 20 мм
8. Артикул - шартли
9. Гост - 26165-84
10. Тановар конструкцияси- деталлар бутун, қўнж бетликка ва дастакка 2 қаторли чок билан бириктирилган.

6-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзал даги қалинлик (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	ярим тана	1,2	939-84
2	Дастак	4	ярим тана	1,2	939-84
3	Қўнж	4	ярим тана	1,2	939-84
5	Бетлик астар	2	сунъий мўйна	0,5	
6	Қўнж астар	4	сунъий мўйна	0,5	
7	Чўнтак	2	қўй чарм	1,1	940-84
8	Бетлик оралиқ астар	2	бўз	0,5	17-21-86-84
9	Қўнж оралиқ астар	4	бўз	0,5	17-21-86-84
10	Ички патак	2	сунъий мўйна	0,5	
11	Асосий патак	2	қаттиқ чарм	2,2	1010-84
12	Ярим патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
13	Тўлдиргич	2	чарм картон П-1	2,2	17-22-85
14	Тумшуқ ости	2	термопласт	0,8	17-21-592-87
15	Бикр дастак	2	шаклланган	2,2	17-22-85
16	Таглик	2	шаклланган полиуретан	20	

Модел паспорти № 4

1. Пойабзал тури - қўнжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси - эркаклар
3. Қолип фасони -912215
4. Бириктириш усули - елимли
5. Устки материали - ярим тана чарм
6. Таг материали - ғовак резина
7. Пошна баландлиги - 20 мм
8. Артикул - шартли
9. Гост - 26165-84
10. Тановар конструкцияси- деталлар бутун, тасмали дастак бетликка икки қаторли чок билан бириктирилган.

6-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзал даги қалинлик (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	ярим тана	1,2	939-84
2	Дастак	4	ярим тана	1,2	939-84
3	Тилча	2	ярим тана	1,2	939-84
4	Тасма	2	ярим тана	1,2	939-84
5	Бетлик астар	2	тик-саржа		
6	Дастак астар	4	қўй чарм	1,1	940-84
7	Тилча астар	2	қўй чарм	1,1	940-84
8	Бетлик оралиқ астар	2	бўз	0,5	17-21-86-84
9	Дастак оралиқ астар	4	бўз	0,5	17-21-86-84
10	Ички патак	2	қўй чарм	1,1	940-84
11	Асосий патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
12	Ярим патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
13	Тўлдиргич	2	чарм картон П-1	2,2	17-22-85
14	Тумшуқ ости	2	термопласт	0,8	17-21-592-87
15	Бикр дастак	2	шаклланган		17-22-85
16	Таглик	2	ғовак резина	8	
17	Пошна	2	ғовак резина	20	

Модел паспорти № 5

1. Пойабзал тури - ботинка
2. Пойабзал жинси - болалар
3. Қолип фасони -34229
4. Бириктириш усули - елимли
5. Устки материали - бузоқ чарм
6. Таг материали - шаклланган резина
7. Пошна баландлиги - 20 мм
8. Артикул - шартли
9. Гост - 26165-84
10. Тановар конструкцияси- деталлар бутун, дастак бетликка икки қаторли чок билан бириктирилган ва дастаклар шнурли иплар ёрдамида боғланган.

6-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзал даги қалинлик (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	бузоқ чарм	1,2	939-84
2	Дастак	4	бузоқ чарм	1,2	939-84
3	Тилча	2	бузоқ чарм	1,2	939-84
5	Бетлик астар	2	сунъий мўйна	0,5	
6	Дастак астар	4	сунъий мўйна	0,5	
7	Чўнтак	2	қўй чарм	1,1	940-84
8	Бетлик оралиқ астар	2	бўз	0,5	17-21-86-84
9	Дастак оралиқ астар	4	бўз	0,5	17-21-86-84
10	Ички патак	2	сунъий мўйна	0,5	
11	Асосий патак	2	қаттиқ чарм	2,2	1010-84
12	Ярим патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
13	Тўлдиргич	2	чарм картон П-1	2,2	17-22-85
14	Тумшуқ ости	2	термопласт	0,8	17-21-592-87
15	Бикр дастак	2	шаклланган		17-22-85
16	Таглик	2	шаклланган резина	20	

Модел паспорти № 6

1. Пойабзал тури - қўнжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси - болалар
3. Қолип фасони -312220
4. Бириктириш усули - елимли
5. Устки материали - бузоқ чарм
6. Таг материали - ғовак резина
7. Пошна баландлиги - 20 мм
8. Артикул - шартли
9. Гост - 26165-84
10. Тановар конструкцияси- деталлар бутун, тасмали дастак бетликка икки қаторли чок билан бириктирилган.

6-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзал даги қалинлик (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	бузоқ чарм	1,2	939-84
2	Дастак	4	бузоқ чарм	1,2	939-84
3	Тилча	2	бузоқ чарм	1,2	939-84
4	Тасма	2	бузоқ чарм	1,2	939-84
5	Бетлик астар	2	тик-саржа	0,5	
6	Дастак астар	4	қўй чарм	1,1	940-84
7	Тилча астар	2	қўй чарм	1,1	940-84
8	Бетлик оралиқ астар	2	бўз	0,5	17-21-86-84
9	Дастак оралиқ астар	4	бўз	0,5	17-21-86-84
10	Ички патак	2	қўй чарм	1,1	940-84
11	Асосий патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
12	Ярим патак	2	чарм картон С-1	2,2	17-22-85
13	Тўлдиргич	2	чарм картон П-1	2,2	17-22-85
14	Тумшуқ ости	2	термопласт	0,8	17-21-592-87
15	Бикр дастак	2	шаклланган		17-22-85
16	Таглик	2	ғовак резина	8 мм	
17	Пошна	2	ғовак резина	20 мм	

5.2. Материалларни бичиш ва (қирқиш)ни технологик жараёнларини тузиш ва асослаш

7-жадвал

№	Жараёнларни номи	Жараёнлар мазмуни	Қўлланиладиган жиҳозлар	Ёрдамчи материаллар ва асбоблар
1	2	3	4	5
1. Устки деталларни бичиш (чарм)				
1	Чармларни қабул қилиш	Устки деталларни бичиш учун чармларни турли майдони, ўрамдаги донаси, физик-механик ва кимёвий хусусиятлари бўйича текширилади	Арава, стеллаж	-
2	Бичувчига топшириқ тузиш	Бичувчига топшириқни ҳар бир ишлаб чиқарилган партия ва ҳар бир бичувчига ишлатиш меъёри ва уларга бўлган талаблар бўйича тузилади. Бунда деталларни тури, жинси ва ўлчами эътиборга олинади.	Стол	Қалам, калькулятор, оқ қоғоз

3	Бичиш учун ишлаб чиқарилган чармларни партияларини танлаш	Чармларни партиясини бир хил юзадаги ва бир хил хусусиятдаги танланади ва бир ҳил турдаги, навдаги, рангдаги, вазифадаги чиройли кўринишидаги ва нуқсонлари кам бўлган чарм танланади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз
4	Пойабзални устки ва астарлик деталларини бичиш	Ўртача ва катта ўлчамда бўлган чармларни деталларини паралеллограмм жойлаштириш принципи бўйича бичилади, кичик майдондаги чармларни гардони иккала томонига деталларни симмерик жойлаштириб бичилади.	ПВГ-8-2-О ПКП-10 ПКП-16	Кескичлар, плита
5	Деталларни сифатини текшириш	Деталлар техник сифатларини хамма талабларга тўла жавоб бериши керак	Стол	ТШ
6	Деталларни тамғалаш	Бичишда бичилган кескичларни ишлатиш керак, корхонани маркаси, пойабзални ўлчами, тўлалиги, модели киритилади.	КДВ-1-О	Тамғалар тўплами, бўёқлар

7	Деталларни комплектлаш ва йиғув цехига бериш	Бичилган устки деталларни чарм ва тўқимачилик астарлар билан жамланади ва ўрамларга ўлчам бўйича боғланади. Бичилган деталларни йиғув цехига берилади	Стол	Шпогот, қайчи, қалам:
8	Қийқимларни бичиш ва айириш	Асосий деталларни бичгандан сўнг қийқимларни чармларни тури, ранги ва ишлатилиши бўйича майда деталларни бичиш учун айрилади	ПВГ-8-2-О	Кескич
9	Чиқиндиларни йиғиштириш ва омборга топшириш	Қирғоқ ва моделлараро чиқиндиларни йиғиштирилади, вазминлиги бўйича ўлчанади, боғлаб омборга топширилади	Стол	Торози, ип, қалам, дафтар
Тўқимачилик материалларни астарлик ва оралиқ астарлик деталларга бичиш				
1	Тўқима материалларни қабул қилиш	Танланган материаллар қабул қилинади. Цехга беришдан олдин рулонлар сони, рулонларни қийқимлар метри ва кенглиги текширилади ва қабул қилинади. Материалларни сақлаш t=15÷20, ҳавонинг намлиги 60-70%	Стол	Чизғич, ўлчаш лентаси, термометр

2	Материалларни бичиш учун бичувчига топшириқ тузиш.	Ҳар бир кўп қаватли материал ёки ҳар бир ишлаб чиқарилган партия учун топшириқ тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз, калькулятор.
3	Пойабзал материалларини бичиш учун ишлаб чиқариш партияларни танлаш	Партияларни топшириқ асосида танланади. Материални оптимал узунлиги 5 метр бўлиши керак. Тик-саржа 16÷20 қават, бўз 20÷40 қават, суъний мўйна 2÷4 қаватда бичилади	СНМ-60 комплекси	Чизғич, қайчи
4	Материалларни бичиш	Бичиладиган материалларни чўзилишига эътибор бериш керак. Агар материал узунлигига камроқ чўзилса астарликларни узунлигига қараб бичилади	ПВГ-8-2-О ПОТГ-20	Кескичлар
Таглик чарм деталларни қирқиш				
1	Материалларни қабул қилиш	Чармларни юзаси, нави ва қалинлиги бўйича текширилади	Стол, стеллаж	Қалинликни ўлчагич

2	Чармларни юзасини ўлчаш	Чармларни машиналарда контрол ўлчашлар олиб борилади. Чармларни ўлчашдаги четланиш 2%	МКЖ-20-2 ПММ	Қалам, дафтар
3	Қирқувчига топшириқ тузиш	Топшириқ ҳар бир ишлаб чиқарилган чармларни партиясига тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз
4	Чармни ишлаб чиқариш партия бўйича танлаш	Чармни битта турда, категорияда, навда ва ишлатилиши бўйича танланади ва иш жойига берилади. Чармни ҳар бир тури ҳисоб варақасига ёзилади. Чармни умумий юзаси қирқувчини дафтарига ёзилади.	Стол	Карта
5	Чармни қирқиш	Чармни сквозной усули билан қирқилади. Деталларни жойлаштиришда нуқсонлар эътиборга олинади.	ПВГ-18-16000	Кескичлар
6	Деталларни сифатини текшириш	Деталларни стандарт талабига мос келиши текширилади. Юза зичлигига ишлов бериш максимал қуйими: тагликлар учун 0,2 мм; 0,3 мм патаклар учун.	Стол	ДАСТ
Суъний материаллардан бўлган таглик деталларни қирқиш.				
1	Суъний чармларни қабул қилиш.	Материалларни сони, оғирлиги, ёки юзаси, узунлиги, кенглиги, қалинлиги, нави ва техник шартлари бўйича текширилади..	Стол, стеллаж	ТШ ўлчаш асбоблари

2	Қирқишга топшириқ тузиш.	Топшириқ ҳар бир қирқувчига ишлатилиши меъёрига асосланиб, пойабзални размерига ва турига қараб тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз
3	Сунъий материалларни қирқиш	Сунъий материаллардан бўлган деталларни кескич, узунасига, пластина чарм картон, картонларни ўқлари ва машиналарни йўналиши билан мос келиш керак. Деталлар “уя” система бўйича жойлашиш керак.	ПВГ-18-2-О	Кескич плита
4	Деталларни сифатини текшириш	Деталларни сифатини стандарт талабларига мос келиши керак.	Стол	ДАСТ
5	Деталларни танлаш	Таглик деталлари тўпланади ва фасон, размер бўйича танланади.	Стол	ДАСТ, шпагат

Ҳулоса: Материалларни бичиш(қирқиш)да технологик жараёнларни кетма-кетликларини сақлаб, замонавий, универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамдаги жиҳозларни танладим.[9]

5.3. Буюм деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш.

Пойабзал деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузишда қуйидагиларни асос қилиб оламиз:

-чарм буюмлар ишлаб чиқаришни намунавий технологияси;

-технологик жараённи лойиҳалаш услуби;

-техника ва технологияни ривожлантириш бўйича адабиёт маълумотлари;

-саноат тажрибалари.

Устки деталларга ишлов бериш технологик жараёнлари.

8-жадвал

№	Жараёнларни номи	Технологик меъёрлар	Қўлланиладиган жиҳозлар	Ёрдамчи материаллар ва асбоблар
1	2	3	4	5
1	Деталларни қалинлиги бўйича текислаш	Деталларни махсус машиналарда бир марта ўтишида бутун юза бўйича текисланади	06122/P1 VAF “Фортуна” Олмония G 480	Пичоқ
2	Елим билан бириктириш учун устки деталларни қирғоғини титиш	Деталларни қирғоғини 7-10 мм кенгликда ва 0,1 мм чуқурликда титилади	ВБС-О	Жилвир тош

3	Деталларни қирғоғини бўяш	Бўёқ юпқа қаватда деталларни қирғоқларига 2 мм кенгликда 0,15-0,2 МПа 18-20°С берилади. Қуритиш вақти 10-20 минут	181 “Шён” (Олмония)	Бўёқлар
4	Деталларга елим суриш ва оралиқ астарликларни ёпиштириш	Елимни юпқа қилиб, юза тўла ёки 2-3 мм кенгликда сурилади.	МНВ-О 01230/$Р_2$ О12 87/О	НК елими
5	Ички патак ва астарликларни тамғалаш	Пойабзал размери, тўлалиги, артикули, фасони машинада қуйилади.	КДО-О, КТП-0, 060 491/$Р_1$	Тамғалар тўплами
6	Сифатини текшириш	Деталлар ДАСТ талабига жавоб бериши керак.	Стол	ДАСТ

Изоҳ: Устки деталларга ишлов бериш технологик жараёнларини кетма-кетлигини тузиб ва универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамли жиҳозларни танладик.

Таг деталларга ишлов бериш технологик жараёнини тузишда қуйидагиларни ҳисобга оламиз:

-таг деталларини контури ва майдони бўйлаб гуруҳлаб, дастлабки ишлов бериш;

-таг деталларни йиғмаларини тайёрлаш;

-жараёнларни бажариш учун ярим автомат, агрегат ва ярим автомат оқимларидан фойдаланиш.

Кўпгина деталлар умумий технологияга мансублиги туфайли уларни гуруҳларга бирлаштириб, технологик жараён тузамиз.[10]

Бир хил деталларни гуруҳларга бирлаштиришдан олдин, ҳар бир деталга алоҳида технологик жараён тузамиз ва ҳар бир детални технологик жараёнларини кетма-кетлиги бузилмайдиган қилиб, гуруҳларга бирлаштирамиз ва 9-жадвалга ёзамиз.

Таг деталларга технологик ишлов бериш жараёнлари.

9-жадвал

№	Жараёнларни номи	Иш харак-тери	Технологик меъёрлар	Жиҳоз типи	Ёрдамчи материаллар (елимлар, бўёқлар ва ҳ.к)
1	2	3	5	4	6
Патакларга ишлов бериш					
1	Пойабзални таглик деталларини қалинлиги бўйича текислаш	Д	Сўнгги ишлов бериш учун чармни ички томонидан 0,1-0,5 мм қўйим берилади	ДН-2-О	Пичоқ
2	Чарм патакларни юза ва ички томонларидан жилвирлаш	Д	Чарм патакни юза ва ички томонларидан бир хилда жилвирланади. Жилвирланган юзалар чангдан тозаланади.	0416 31/P_3	Жилвир тоши, темир чўтка

3	Чангдан тозалаш	Д	Жилвирланган патакларни чангдан тозаланади	ХПП-3-О	Чўткалар
4	Патакни панжа қисмини белгилаш	Д	Патакларни юзадан панжа қисмида белгилар қўйилади	НПС-О	Чизғич
5	Ярим патакларни шилиш	Д	Ярим патакни қирғоғи периметр бўйича 0,8-1 мм қалинликда ва 12-17 мм кенгликда шилинади	АСГ-12 А-33 “Коголо” Италия	Чизғич, қалинликни ўлчаш
6	Патакка ва ярим патакка елим суриш, қуритиш ва ёпиштириш	Д	Елимланадиган юзаларга елим сурилади ва хона ҳароратида 5-7 минут қуритилади.	10161 Гестика Олмония	НТ елимли
7	Патак ва ярим патакларни товон ва аҳм қисмларида фаска олиш	Д	Шилинган қирғоқларни 1,5 мм қалинликда ва 4,0 мм кенгликда фаска олинади.	Ярим автомат 2 “БУСМК”	Чизғич
8	Патакка ярим патакни ёпиштириш учун (желоб) белги кесиш	Д	Желоб патакни товон қисмида олинади. Желоб чуқурлиги 2,0+0,5 мм	NFA “Марбох”	Чизғич

Тагликларга ишлов бериш

1	Тагликларни қалинлиги бўйича текислаш	Д	Тагликларни юрмайдиган юзаси текисланади, текислаш масофани 0,3-0,5 мм	05332/P_1	Чизғич, қалинликни ўлчагич
2	Тагликларни юрмайдиган томонларини жилвирлаш, чангини тозалаш	Д	Чарм юрмайдиган томонидан 1,5-2 мм чуқурликда жилвирланади ва чангидан тозаланади.	Р73 “Коголо” Италия	Жилвир қоғоз
3	Тагликка пошнани бириктириш учун товон қисмини жилвирлаш	Д	Тагликда белгиланган жой жилвирланади	Р73 “Коголо” Италия	Жилвир тош
4	Тагликларга елим суриш	Д	Тагликларни жилвирланган юзаларига 16-18 мм елимлар сурилади, қуритиш вақти 30-40 минут	1016 “Гестика”	НТ елими

5.4. Тановарни йиғиш схемасини ва технологик жараёнини тузиш.

Жиҳоз танлашни асослаш.

Устки деталларни тановарга йиғиш схемаси тановарни хаёлан алоҳида узелларга, узелларни эса деталларга ажратиш орқали тузилади. Схемага асосланиб, тановарни йиғиш жараёни тузилади.

Тановарни йиғиш технологик жараёнини тузишда, намунавий услуб асос қилиб олинади, деталларни бирлаштириш усуллари, янги материаллар, янги маҳсулдор жиҳозлар танлашга эътибор берилади.[10]

Бўлимда деталларни бирлаштиришда қўлланадиган чок турини, чок қаторлари сонини танлаш асослаб берилади. Маълумотлар 10-жадвалга ёзилади.

Қизлар этигини тановарини йиғиш технологик жараёни.

10 – жадвал

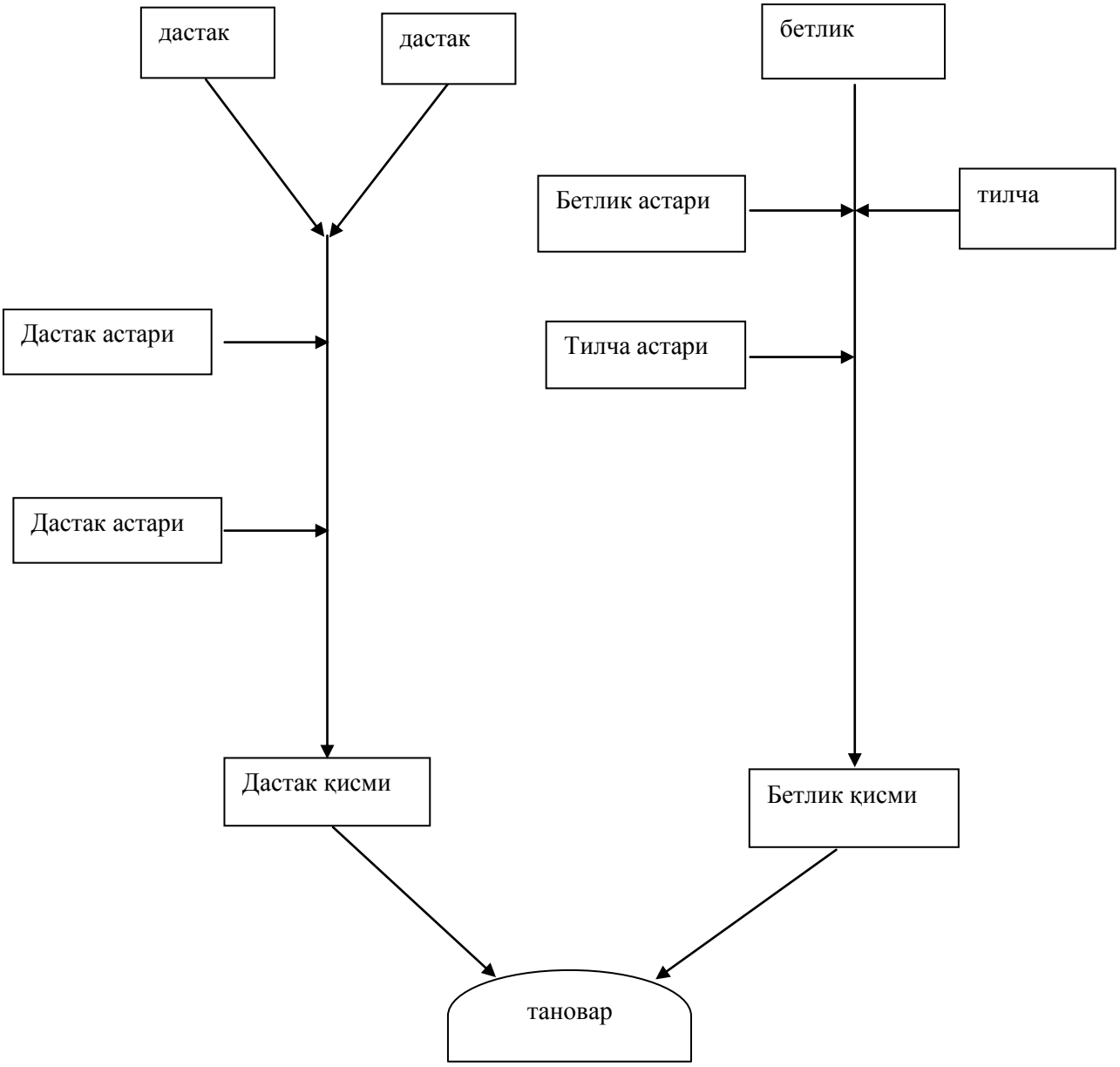
№	Жараёнлар номи	Иш характери	Жиҳоз типи	Технологик меъёрлар	Ёрдамчи материаллар (иплар,игналар ва ҳ.к)
1	Бичилган деталларни текшириш ва конвейерга қўйиш	қ	Стол	Бичилган деталлар андозага ва ТШ га тўла жавоб бериши керак	Андоза
2	Устки ва астарлик деталларини қирғоғини шилиш	ж	АСГ – 13	Устки ва астарлик деталларни ички ёки юза томонидан шилинади, тикиш учун масофа 5 мм	Чизгич

3	Деталларни кўринадиган қирғоғларини бўяш	қ	Стол	Кўринадиган қирғоғлприни пойабзални устки рангига бўялади	идиш,чўтка
4	Тикиш чокларини белгилаш	қ	Стол	Шаблонларни деталларга қўйиб белгиланади	қалам,бигиз
5	Деталларни букиладиган қирғоғларига елим суриш, қуритиш	қ	Стол	Деталларни шилинган қирғоғларига 9 -12 мм масофада елим сурилади, қўритиш вақти елимни режими бўйича	НК елими,идиш чўтка
6	Устки деталларни қирғоғини букиш	ж	COMEG Z модел COM 32	Деталларни қирғоғи 4 – 5 мм кенгликда букилади	-
7	Елим суриш ва оралиқ астарни ёпиштириш	ж	IRON FOX модел AP 102	Устки деталларга ва оралиқ астарга елим суриш	НК елими
8	Бетликга тилчани тикиш	ж	PFAFF – 591 - 900	Бетликга тилчани белгилар бўйича қўйиб икки қатор чок билан тикилади. 1 см 5 – 6 чок	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи

9	Дастакларни орқа чокини тикиш	ж	PFAFF – 591 - 900	Деталларни бир бирини устига қўйиб тикилади. Детални қирғоғидан тикиш масофаси 2 – 3 мм, 1 см 5 – 6 чок	№30,40 пахта ипи, № 100 игна қайчи
10	Орқа ташқи тасмаларни тикиш	ж	PFAFF – 574 - 900	Орқа ташқи тасмаларни дастакларга қўйиб 2 қатор чок билан тикилади.	№30,40 пахта ипи, № 100 игна
11	Букилган деталларни қирғоғига елим суриш, қўритиш	қ	Стол	Деталларни букиладиган қирғоғларига 9 -12 мм кенгликда елим сурилади, қўритиш вақти 15 -45	НК елими,идиш чўтка
12	Дастакларни букиш	ж	ЗКД -О	Дастакларни қирғоғи 4 - 5 мм масофада букилади	Тесма ,қайчи
13	Пистон ости оралиқ астарига елим суриш , қуритиш	қ	Стол	Пистон оралиқ астарига ва дастакни олд қирғоғига елим сурилади, елим пленкасини қуритиш вақти 15 – 45м	НК елими,идиш чўтка
14	Дастакни ва астарликларни олд ва юқори қирғоғига елим суриш, қуритиш	қ	стол	Дастакни ва астарликларни ички томонидан 5 -12 мм кенгликда елим сурилади, елим пленкасини қуритиш вақти 15 – 45 мин.	НК елими,идиш чўтка
15	Дастакни астарлик билан елимлаш	қ	стол	Астарликни қирғоғи дастакдан 2 мм	Мрамор плита,

				чиқиб туриши керак	болға
16	Дастакни кантини тикиш	ж	PFAFF – 591 – 726	Астарларни ва дастакни устки ва олд қирғоғи бўйича битта қатор чок билан тикилади	№30,40 пахта ипи, № 100 игна қайчи
17	Бетлик ва тилчани астарлик билан ёпиштириш учун елим суриш, қуритиш	қ	стол	Бетлик ва тилчани астарлик билан ёпиштириш учун елим сурилади, 5 - 12 мм кенгликда елим сурилади, елим пленкасини қуритиш вақти 15 – 45мн.	НК елими,идиш чўтка,
18	Пистон ўрнатиш	ж	ВБ - 2	Пистонларни дастакни олд қисмига ўрнатилади, пистонлар ораси 10-12	пистонлар
19	Дастакларни бетликларга тикиш	ж	PFAFF – 591 - 900	Дастакларни бетликларга белгилар бўйича қўйиб , иккита паралелл чок билан тикилади	№30,40 пахта ипи, № 100 игна қайчи
20	Тановарга тумшуқ остини қўйиб, тумшуққа одиндан шакл бериш	ж	331- А Олмония	Тортиш қирғоғидан 5- 6 мм қўйилади ва шакл берилади	чизгич
21	Тановарни тозалаш	қ	стол	Тановарни елимдан ,ипдан тозаланади ва 6 – 12 жуфт жуфтланиб	шпагат, қайчи
22	Сифатни текшириш	қ	стол	Тановарни сифати ДАСТ ва намунага мос келиши керак	Чизгич , қалам

ТАНОВАРНИ ЙИҒИШ СХЕМАСИ



5.5. Пойабзални йиғиш технологик жараёнини ва схемасини тузиш. Жиҳоз танлашни асослаш.

Бу жадвалда таг деталларни конструктив хусусиятларини қисқача баён қиламиз, йиғув цехига улар қандай ҳолатда келиши кўрсатамиз. Пойабзални йиғиш схемаси тановарникига ўхшаб узел ва деталларга ажратиб тузамиз. Схема бўйича технологик жараён тузамиз. Технологик жараённи тузишда намунавий услуб, ишлаб чиқаришдаги технология ва техникани асос қилиб оламиз. Технологик жараёнларни 11-жадвалга киритамиз.[11]

Пойабзални йиғиш технологик жараёни.

11-жадвал

№	Жараёнлар Номи	Иш характери	Жиҳоз типи		Технологик меъёрлар	Ёрдамчи материаллар ва асбоблар
			Намунавий услубий қўлланмада тавсия қилинган	Лойиҳада танланган и		
1	2	3	4	5	6	1

1	Тановорни намлаш ва конвеерга қўйиш	Д	УУЗ-0 К410-К	К410-К	Тановорни буғ ва ҳаво билан қуйидагича режимлар бўйича намланади; ҳаво ҳарорати 55±5ºС, ҳаво намлиги -100%, вақти 45÷60 минут, тановордаги намлик 2-5%	Соат, ДАСТ, термометр
2	Қолипни, патакни танлаш, тозалаш ва конвеерга қўйиш	д	Стеллаж, СЖВ, ХПП-3-О, 041218107	ХПП-3-О	Қолипларни, патакларни, фасон ва размер, тўлалиги бўйича танланади. Қолипни таглик қисми эритма билан тозаланади	Эритма рецепти №70, мум №38, пичоқ идиш, губка
3	Патакларни маҳкамлаш.	д	ППС-С 04054/Р1 Мод 5БУСМК	5БУСМК	Патакларни учта мих билан маҳкамланади, мих 2-3 мм чиқиб туриши керак	Текс №26, болға, омбир
4	Патакни олди қисмини фрезалаш	д	ФУП-3-О, 458-431 “Коголо”	458-431 “Коголо”	Қолипни қирғоғидан ортиқча чиқиб турган патакни қирғоғи фрезаланади	Фрезалаш

5	Орқа қотирма қуйиш	к	Аппарат Анвер Франция стол ст-3В қуритгич шкифи стеллаж СЖ-5	Аппарат Анвер Франция стол ст-3В қуритгич шкифи стеллаж СЖ-5	Орқа қотирмани иккала томонига елим сурилади ва қуритилади, сўнг тановорга қўйилади	Елим №9.10.11 чизғич, секундомер
6	Тановорни товон қисмига олдиндан шакл бериш	д	ЗФП-О, 02001/Р1, 18ТО100212 “Шён” “Рондо” 71А Коголо 1489	18ТО100212 “Шён”	Пуансон t=90-110°С, форма t=50-70°С, пластина t=110-120°С, шакллаш вақти 10-20 мин	Текс №9.11, омбир, чизғич

7	Тановорни қолипга кийдириш ва тановорни товон қисмини ўрнатиш	д	ПДН 1-О	ПДН 1-О	Тановор қолипга мос келиши керак. Тановор қолипга кийдирилади ва битта мих билан маҳкамланади, патакни масофаси 10±1 мм.	Текс №9.11, омбир, чизғич
8	Тановорни тортиш, қирғоғига елим суртиш ва қуритиш	д	СОВ-1 НК-2-0 Стол УД	СОВ-1 НК-2-0 Стол УД	Тановорни тортиб қирғоғига ички томонидан елим сурилади. Елим плёнкасини режим бўйича қуритилади.	НК елими, чўтка, чизғич,
9	Тановорни тумшуқ панжа қисмини тортиш ва елим плёнкасини активлаш	д	3ГК-1-О, 3БУСМК, Т-1-О, ТУВ-0	3БУСМК, ТУВ-0	Пластинкани иситиш t=60-80°С, шакллаш вақти 15-20 сек. Тортиш қирғоғини кенглиги 15±1 мм.	Термометр, секундомер
10	Тановорни орқа ва аҳм қисмини тортиш	д	02038/Р2 3В-2 641-“Шён”	641- “Шён”	Тановорни товон қисмини иссиқ буғ билан активация қилинади, t=90-110°С вақт 7-5 сек., тортиш қирғоғи 15±1 мм	Омбир, чизғич, секундомер

11	Пойабзалга намлик билан иссиқлайин ишлов бериш	Д	ВВТО-0, УТВ-1-О, БСУМК-6, 333Е Олмония	333Е Олмония	Пойабзалга иссиқ, нам қуруқ иссиқ ва совуқ буғлар билан ишлов берилади. Намлаш ҳарорати t=65±5°С мм, t=80-120°С	Омбир, чизғич, секундомер
12	Патакни михларини суғириш	д	Стол УК	Стол УК	Патакни маҳкамловчилардан тозалаш	Омбир
13	Пойазбазлни тортиш қирғоғини титиш, чангини йўқотиш	д	МВК-1-О 2БУСМК АУ298АИНР	2БУСМК	Тортиш қисмини ортиқчасини тош билан қирқилади, титиш чуқурлиги 1,0 мм	Жилвир тош №32 №63
14	Металл суппинаторларни ўрнатиш	д	02015/Р5, ПДН-0, ГСДН-1-О, СТУД-1, стол	ПДН-0	Металл суппинатор пошнани остига 20 мм кириб туриши шарт ва 2 та мих билан маҳкамланади	Мих №6,7 ёки №9,10

15	Пойабзални изини тўлдириш	д	МНС-0 02068/Р4 1066 Гестика 7БУСМК	1066 Гестика	Титилган тортиш баҳясига НТ елими сурилади	НТ елими
16	Пойабзални изида ва тагликларда елим плёнкасини активациялаш	д	ТА-О, 1074 Гестика, 4БУСМК	1074 Гестика	Елим плёнкаси активатор билан 3-5 сек. давомида активация қилинади.	Термометр
17	Тагликни бириктириш	д	ППГ-4-О 3БУСМК	3БУСМК	Тагликни пойабзал изига қўйиб прессланади, прессласш вақти 20-60 сек.	Секундомер
18	Тановорни ва пойабзални тагликларини тозалаш	д	ХПП-3-О, 04218/Р1	ХПП-3-О	Пойабзални усти ва тагликларини елимдан, бўёқдан, доғлардан тозаланади.	Эритма сув
19	Пойабзални қолипдан тушириш	д	ОКБ-1-О, ОКБ-2-О, 3БУСМК	3БУСМК	Пойабзални қолипдан туширганла деформацияга йўл қўймаслик керак	Илмоқ

20	Пойабзални товон қисмини шакллаш	д	ФП-1-О	ФП-1-О	Пойабзални товон қисми иссиқ пуансонлар билан шаклланади	
21	Пойабзални ичидан михларни текшириш	қ	Стол УД	Стол УД	Пойабзални изидаги маҳкамловчиларни олиш	Омбир
22	Ички патакни қўйиш	д	МНВ-О, 6004 “Гестика”	6004 “Гестика”	Ички патакни ички қисмига елим суриб пойабзални ичига қўйилади	НТ елими
23	Пойабзални ғижимларини дазмоллаш	д	02415/Р5, 6БУСМК, 073 ”Зондт”	073 “Зондт”	Пойабзални устки қисми иссиқ электр дазмол билан дазмолланади. Дазмол t=100°С	Термометр
24	Пойабзалга қўлда ишлов бериш	қ	Стол СТ-Р	Стол СТ-Р	Пойабзалдаги ҳамма механик бурилишларни йўқотиш	Бўёқлар
25	Пойабзални устини бўяш	д	АК-0, Стол Ст-Р	АК-0 Стол Ст-Р	Пойабзални устини пойабзални рангига мослаб бўялади.	Бўёқлар, чўтка

26	Пойабзални лаклаш қуритиш	д	АК-0, “БОСТИК” Анвер	АК-0, “БОСТИК” Анвер	Пойабзални устки қисмини текис лакланади. Қуритиш вақти 8-10 мм	Лак, чўтка
27	Пойабзални тамғалаш	д	КТЗ-1-О, 05054/Р2	05054/Р2	Корхонани маркаси, пойабзални размери, тўлалиги тамғаланади	Тамғалар
28	Пойабзални сифатини текшириш	қ	Стол СТ-Б	Стол СТ-Б	Пойабзални сифати, намуна, ДАСТ бўйича текширилади.	Намуна, ДАСТ
29	Пойабзални қутига солиш ва омборга топшириш	қ	Стол СТ-У, Стелжаж, СЖ-1	Стол СТ-У	Пойабзални қутига ДАСТ бўйича солинади.	Қутилар, шпагат, этикетка

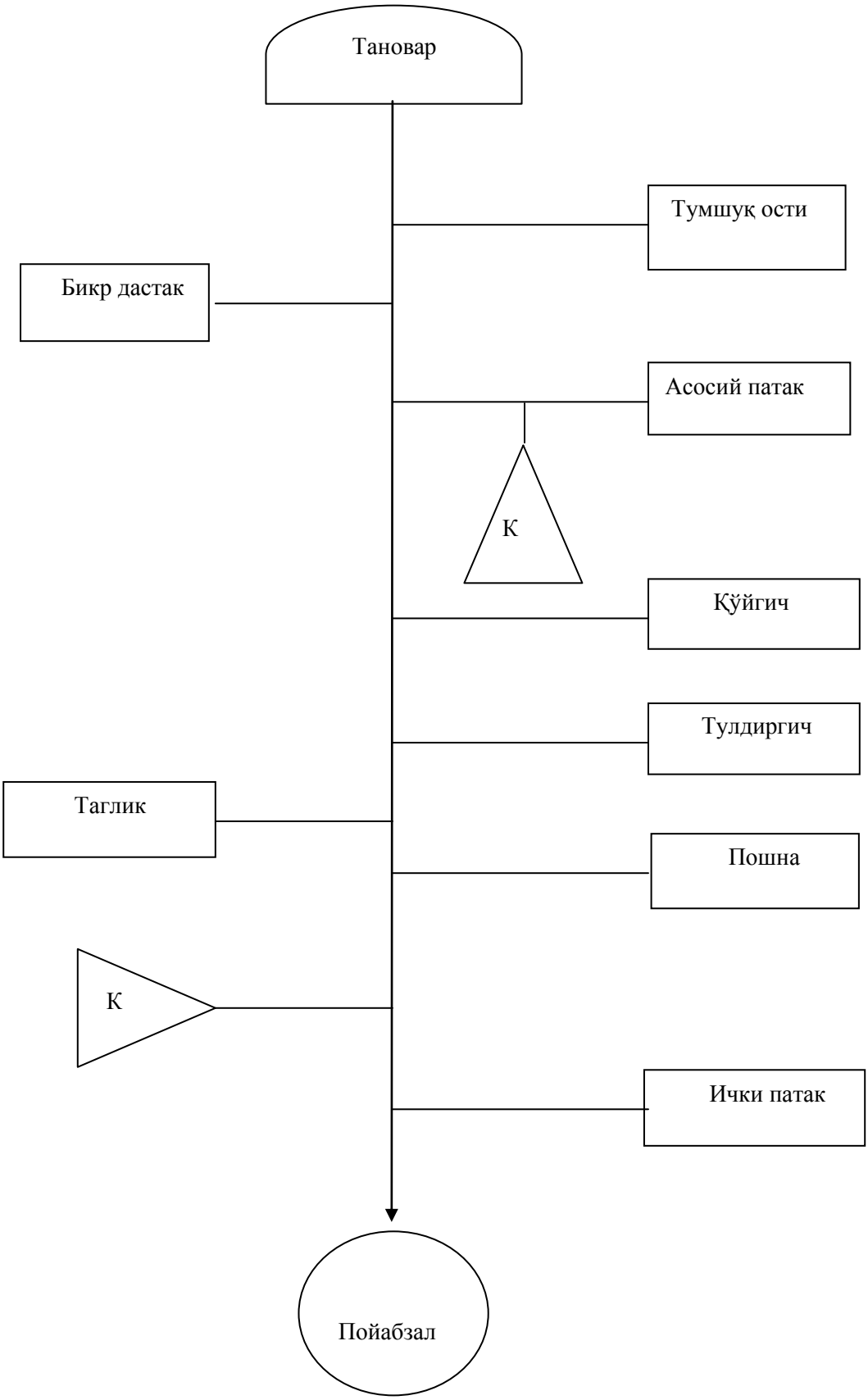
Ҳулоса: Пойабзални йиғиш технологик жараёнларини кетма-кетлигини тузиб, универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамдаги жиҳозлар танланди.

Жадвални 4-устунида 2-3 та жиҳоз кўрсатилади, 5-устунга асосланиб танланган жиҳоз кўрсатамиз.

Тушинтириш ёзувида ҳар бир жиҳозни техник тавсифи ёзилган жадвалга келтирилади ва танланган жиҳоз асослаб берамиз.

11-жадвални тўлдиришдан олдин бошқа цехларда ҳам учрайдиган жараёнларни кўрсатиш лозим, Турли сменаларда турли материаллар, конструкциялар бирлаштириш усуллари қўлланиладиган буюмлар тайёрланиши мумкинлигини ҳисобга олиб, иккала смена учун барча зарур жиҳозларни танлаб олишимиз керак. Энг асосий жараёнларга технологик карталар тузамиз.

Пойабзални йиғиш схемаси



Пойабзал устки деталларини таркибий жадвали.

13-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бириктириш усули	Устки қисм деталларини материаллари									
				Бетлик	Дастак ёки қўнж	Тилча	Олд тасма	Бет лик астар	Дастак ёки қўнж астар	Тилча астар, тасма астар, чўнтак	Ички патак	Бет лик оралиқ астар	Дастак ёки қўнж оралиқ астар
1	Қизлар этиги	542229	елимли	тана чарм	тана чарм			сунъий мўйна	сунъий мўйна	қўй чарм	сунъий мўйна	бўз	бўз
2	Қизлар ёзги туфлиси	532255	елимли	тана чарм	тана чарм	-	тана чарм	қўй чарм	қўй чарм	қўй чарм	қўй чарм	-	-
3	Эркаклар калта қўнжли этиги	942229	елимли	ярим тана	ярим тана	-	-	сунъий мўйна	сунъий мўйна	қўй чарм	сунъий мўйна	бўз	бўз
4	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	912215	елимли	ярим тана	ярим тана	ярим тана	ярим тана	тик-саржа	қўй чарм	қўй чарм	қўй чарм	бўз	бўз
5	Болалар ботинкаси	34129	елимли	бузоқ чарм	бузоқ чарм	-	-	сунъий мўйна	сунъий мўйна	-	сунъий мўйна	бўз	бўз
6	Болалар қўнжсиз ботинкаси	311220	елимли	бузоқ чарм	бузоқ чарм	бузоқ чарм	бузоқ чарм	тик-саржа	қўй чарм	қўй чарм	қўй чарм	бўз	бўз

Пойабзал таг деталларини таркибий жадвали.

13-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бириктириш усули	Таг қисм деталларини материаллари						
				Таглик	Пошна	Асосий патак	Ярим патак	Тўлдиргич	Бикр дастак	Тумшуқ ости
1	Қизлар ботинкаси	542211	елимли	шаклланган полиуретан	-	қаттиқ чарм	чарм картон С-1	чарм картон П-1	шаклланган	термопласт
2	Қизлар ёзги туфлиси	532215	елимли	ғовак резина	ғовак резина	чарм картон С-1	чарм картон С-1	чарм картон П-1	-	термопласт
3	Эркаклар калта қўнжли этиги	942229	Елимли	полиуретан	-	қаттиқ чарм	чарм картон С-1	чарм картон П-1	шаклланган	термопласт
4	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	912215	елимли	полиуретан	-	чарм картон С-1	чарм картон С-1	чарм картон П-1	шаклланган	термопласт
5	Болалар ботинкаси	34129	елимли	шаклланган резина	-	қаттиқ чарм	чарм картон С-1	чарм картон П-1	шаклланган	термопласт
6	Болалар қўнжсиз ботинкаси	311220	елимли	ғовак резина	ғовак резина	чарм картон С-1	чарм картон С-1	чарм картон П-1	шаклланган	термопласт

5.6. Пойабзал устки ва таг деталларини ўрта майдонини ҳисоблаш

Пойабзал устки ва таг деталларини ўрта майдони

14-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Деталлар номи	Пойабзал деталлари майдони		
			Ёнма-ён ўлчамники		Ўртача ўлчамники
			Кичигиники N1	Каттасиники N2	
1	2	3	4	5	6
1	Қизлар ботинкаси	Бетлик	2,3	2,65	2,48
		Дастак	3,55	3,9	3,73
		Қўнж	8,13	8,48	8,31
		Бетлик астар	2,08	2,43	2,26
		Қўнж астар	10,68	11,03	10,86
		Чўнтак	1,06	1,26	1,16
		Бетлик оралиқ астар	1,28	1,63	1,46
		Дастак оралиқ астар	2,36	2,71	2,54
		Ички патак	2,16	2,51	2,34
		Асосий патак	2,04	2,39	2,22
		Ярим патак	1,36	1,71	1,54
		Тўлдиргич	0,88	0,88	0,88
		Тумшуқ ости	0,6	0,6	0,60
2	Қизлар ёзги туфлиси	Бетлик	2,22	2,57	2,395
		Дастак	3,34	3,69	3,515
		Тасма	0,46	0,46	0,46
		Бетлик астар	2,38	2,73	2,555
		Дастак астар	3,65	4	3,825
		Тасма астар	0,66	1,01	0,835
		Ички патак	2,56	2,91	2,735
		Асосий патак	2,44	2,79	2,615
		Ярим патак	1,86	2,21	2,035
		Тўлдиргич	0,88	0,88	0,88
		Таглик	3,64	3,99	3,815
		Пошна	1,45	1,45	1,45

1	2	3	4	5	6
3	Эркаклар калта қўнжли этиги	Бетлик	3,16	3,56	3,36
		Дастак	3,34	3,74	3,54
		Қўнж	20,64	21,04	20,84
		Бетлик астар	3,36	3,76	3,56
		Қўнж астар	20,88	21,28	21,08
		Чўнтак	0,98	0,98	0,98
		Бетлик оралиқ астар	2,65	3,05	2,85
		Қўнж оралиқ астар	13,54	13,94	13,74
		Ички патак	3,14	3,54	3,34
		Асосий патак	2,88	3,28	3,08
		Ярим патак	1,71	2,11	1,91
		Тўлдиргич	1,4	1,4	1,4
		Тумшуқ ости	0,96	0,96	0,96
4	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	Бетлик	3,26	3,66	3,46
		Дастак	4,12	4,52	4,32
		Тилча	0,76	1,16	0,96
		Тасма	0,88	1,28	1,08
		Бетлик астар	3,12	3,52	3,32
		Дастак астар	4,34	4,74	4,54
		Тилча астар	0,8	0,8	0,8
		Чўнтак	0,8	0,8	0,8
		Бетлик оралиқ астар	2,84	3,24	3,04
		Дастак оралиқ астар	2,46	2,86	2,66
		Ички патак	3,14	3,54	3,34
		Асосий патак	2,88	3,28	3,08
		Ярим патак	1,71	2,11	1,91
		Тўлдиргич	1,4	1,4	1,4
		Тумшуқ ости	0,96	0,96	0,96
		Таглик	3,58	3,98	3,78
		Пошна	1,22	1,22	1,22

1	2	3	4	5	6
5	Болалар ботинкаси	Бетлик	2,86	3,06	2,96
		Дастак	3,66	3,86	3,76
		Тилча	0,54	0,74	0,64
		Бетлик астар	2,98	3,18	3,08
		Дастак астар	3,78	3,98	3,88
		Тилча астар	0,65	0,85	0,75
		Чўнтак	0,86	0,86	0,86
		Бетлик оралиқ астар	2,44	2,64	2,54
		Дастак оралиқ астар	3,12	3,32	3,22
		Ички патак	2,44	2,64	2,54
		Асосий патак	2,39	2,59	2,49
		Ярим патак	1,19	1,39	1,29
		Тўлдиргич	0,95	0,95	0,95
		Тумшуқ ости	0,75	0,75	0,75
6	Болалар қўнжсиз ботинкаси	Бетлик	2,78	3	2,89
		Дастак	2,86	3,08	2,97
		Тилча	0,66	0,88	0,77
		Тасма	0,42	0,42	0,42
		Бетлик астар	2,88	3,1	2,99
		Дастак астар	2,96	3,18	3,07
		Тилча астар	0,72	0,94	0,83
		Бетлик оралиқ астар	2,2	2,42	2,31
		Дастак оралиқ астар	2,44	2,66	2,55
		Ички патак	2,44	2,66	2,55
		Асосий патак	2,39	2,61	2,5
		Ярим патак	1,19	1,41	1,3
		Тўлдиргич	0,95	0,95	0,95
		Тумшуқ ости	0,75	0,75	0,75
		Таглик	3,05	3,27	3,16
		Пошна	1,4	1,4	1,4

5.6.1. Смена топшириғига чармга эҳтиёжини ҳисоблаш (қоплаш баланси).

Тайёрлов цехини ишлаб чиқариш топшириғида қабул қилинган кетма-кетликда пойабзални таг деталларига чармга эҳтиёжни ҳисоблаймиз ва 15-жадвалга ёзамиз.

15- жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бириктириш усули	Детал номи	Детални қалинлиги (мм)	Деталларни ўртамиёна майдони ($дм^2$)	Смена топшириғи (жуфт)	Сменага эҳтиёж нетто ($дм^2$)
1	Қизлар ботинкаси	842229	елимли	Асосий патак	2,2	2,62	500	1310
2.	Эркаклар калта қўнжли этиги	942229	елимли	Асосий патак	2,2	3,08	400	1232
3.	Болалар ботинкаси	34129	елимли	Асосий патак	2,2	2,49	400	996

Изоҳ: Смена топшириғига чармга эҳтиёжини ҳисоблаганимизда пойабзал жинси ва тури, бириктириш усули, детални номи ва қалинлигини ҳисобга оламиз.

Ассортиментдаги деталларни чармни соф майдонига бўлган эҳтиёжини йиғма жадвали.

16- жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Деталлар номи	Деталларни қалинлиги (мм)	Смена топшириғидаги деталларни соф майдони ($дм^2$)	Бир хил қалинликдаги деталларни умумий соф майдони ($дм^2$)	Бир хил қалинликдаги деталларни умумий соф майдонини умумий соф майдонига нисбатан фоизи
1	Қизлар ботинкаси	Асосий патак	2,2	1310	3538	37
2	Эркаклар калта қўнжли этиги	Асосий патак	2,2	1232		35
3	Болалар ботинкаси	Асосий патак	2,2	996		28
						100%

Таг деталлар учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш.

17- жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Деталлар номи	Қирқилган деталларни қалинлиги (мм)	Бир хил қалинликдаги деталларни умумий соф майдони ($дм^2$)	Бир хил қалинликдаги деталлар учун ҳисоблаб топилган материал ($дм^2$)	Олдинги қисмдан қолган қолдиқ ($дм^2$)	Деталларни чиқиш эҳтимоли		Қоплаш натижалари			Изоҳ
							%	$Дм^2$	Қоплаланди	Қопламади	Ортиқ часи	
1	Қизлар ботинкаси	Асосий патак	2,2	3538	4655	-	76	4655	+	-	-	
2	Эркаклар калта қўнжли этиги	Асосий патак	2,2									
3	Болалар ботинкаси	Асосий патак	2,2									

Ҳар бир қалинлик гуруҳи бўйича соф майдонни фоизлар нисбати таг деталларига, чармга эҳтиёжини аниқлашда рационалроқ вариантни топиб олишда ишлатамиз.

Чармга эҳтиёжни бруттода ҳисоблаш учун 16-жадвалдаги 6-устундаги бир хил қалинликдаги деталларни умумий соф майдонини асос қилиб олинади.Чармга эҳтиёжни қоплаш учун дастлаб 2-навдаги чарм категорияси ва тури, ундан самарали фойдаланишни ҳисобга олган ҳолда танлаб олинади. Танланган чармни энг қалин қисми ассортиментдаги қирқилган деталларни энг қалин қисмидан сезиларли кўпайиб кетмаслиги керак.

17-жадвалда 1 ва 5- устунлар 16-жадвалдагидек тўлдирилади. 8-устунни меъёрий ҳужжатлардан олинади

. Қаттиқ чармларга эҳтиёж брутто қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

$$S_{сб} = \frac{S_1}{P_1} \cdot 100$$

Бу ерда: S_1-шу материалдан қирқиладиган деталларни энг катта қалинликдаги майдони;

P_1-энг қалин деталлар учун танланган категориядаги чармлар соф майдонини чиқиш эҳтимоллигини фоизи.

Ҳисоблаб чиқарилган қаттиқ чармларга эҳтиёж бруттодан кейинги ҳар бир қалинликдаги деталларни нетто майдонини чиқиш эҳтимоли ҳисобланади:

$$S_i = \frac{S_{бр} \cdot P_i}{100}$$

бу ерда: S_i - кейинги қалинликдаги деталларни «нетто» майдони;

P_i-деталларни қалинлик гуруҳлари бўйича чиқиш эҳтимолини фоизи.

Олинган қийматлар 9-устунга киритилади. 10,11 ва 12-устунларда қоплаш натижалари, яъни берилган қалинликдаги деталларни соф майдонига эҳтиёжини, чармни соф майдонини чиқиш эҳтимолига мос келиши ёзилади.

Деталларни соф майдонини қоплаш учун чармни турли қисмларидан, майдонларини ҳам қўшиб ҳисоблаганда, соф мадонини чиқиш фоизларини йиғиндиси ҳаракатдаги меъёрларга мос равишда чармдан фойдаланишини умумий фоизига тенг бўлиши керак.

5.6.2. Таг деталларни чармга ўриндош материалларга эҳтиёжини ҳисоблаш. 18-жадвал

	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бирлаш тириш усули	Деталлар номи	Деталларнинг қалинлиги (мм)	Комплектдаги деталларни ўртамиёна майдони (дм2)	Смена дастури (жуфт)	Нави	Сменага соф майдон эҳтиёжи (дм2)	%	Сменага БРУТТО эҳтиёжи (дм2)
1	Қизлар ботинкаси	542211	Елимли	асосий патак	2,2	2,22	400	I	888,0	78,5	1131,2
				ярим патак	2,2	1,54			616,0	78	789,7
				тўлдиргич	2,2	0,88			352,0	78	451,3
				термопласт	0,8	0,6			240,0	78	307,7
2	Қизлар ёзги туфли	532215	Елимли	асосий патак	2,2	2,61	500	I	1305,0	78,5	1662,4
				ярим патак	2,2	2,035			1017,5	78	1304,5
				тўлдиргич	2,2	0,88			440,0	78	564,1
				таглик	6	3,815			1907,5	76	2509,9
				пошна	10	1,45			725,0	80	906,3
3	Эркаклар калта қўнжли этиги	942229	Елимли	ярим патак	2,2	1,71	400	I	684,0	78,5	871,3
				тўлдиргич	2,2	0,96			384,0	78	492,3
				термопласт	0,8	1,4			560,0	80	700,0
4	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	912215	Елимли	асосий патак	2,2	1,71	500	I	855,0	78,5	1089,2
				ярим патак	2,2	1,45			725,0	78	929,5
				тўлдиргич	2,2	0,96			480,0	78	615,4
				термопласт	0,8	1,4			700,0	80	875,0
				таглик	6	3,78			1890,0	76	2486,8
				пошна	10	1,22			610,0	80	762,5
5	Болалар ботинкаси	34129	Елимли	ярим патак	2,2	2,392	400	I	956,8	78,5	1218,9
				тўлдиргич	2,2	1,197			478,8	78,5	609,9
				термопласт	2,2	0,95			380,0	80	475,0
6	Болалар қўнжсиз ботинкаси	311220	Елимли	асосий патак	2,2	2,392	500	I	1196,0	78,5	1523,6
				ярим патак	2,2	1,18			590,0	78,5	751,6
				тўлдиргич	2,2	1,197			598,5	78	767,3
				термопласт	0,8	0,95			475,0	80	593,8
				таглик	6	3,05			1525,0	76	2006,6
				пошна	10	1,4			700,0	78	897,4

Пойабзал таг деталларини материалларига эҳтиёжини ҳисоблаш натижалари 19-жадвалга ёзамиз.

Пойабзал таг деталларини материалларга эҳтиёжини ҳисоблаш.

19-жадвал

№	Материалларни номи	Нави	Сменага эхтиёж ($дм^2$)	Чарм катего-рияси	Чармни ўртамиёна майдони, кенглиги ёки ўлчами ($дм^2$)	Сменага материал эҳтиёжи (чарм, лист, метр)
1	2	3	4	5	6	7
1	Таглик учун резина	I	1797.4	-	1100х800	20.4
2	Пошна учун резина	I	779.2	-	580х780	17.2
3	Чепрак	I	3922	11	140	28.0
4	Термопласт	I	7308.2	–	Ш=87	84.0
5	Картон С-1	I	12235.4	–	810х930	162.4
6	Картон З-1	I	2922.1	–	1450х960	38.7
7	Картон П-1	I	960,9		1450х960	6.9

Изоҳ: Пойабзал таг деталларини материалларига эҳтиёжини ҳисоблаганимизда материал номи, нави, сменага эҳтиёжини ҳисобга оламиз.

5.6.3. Смена топшириғи учун жавобгарлиги юқори ва камроқ деталларни майдонларини нисбати.

20-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Сменага топшириқ (жуфт)	Деталларни номи	Деталларни майдони (дм2				Комплектдаги деталларни майдони (дм2)		Фоизлар нисбати	
				Чепракдан		Бошқа қисмдан					
				Жуфтга	Сменага	Жуфтга	Сменага	Жуфтга	Сменага	Комплектдаги масъулияти юқори деталлар	Комбинациядаги масъулияти юқори деталлар
1	Қизлар ботинкаси	400	Бетлик	2,48	992						
			Дастак	3,73	1492						
			Қўнж			8,31	3324				
				6,21	2484	8,31	3324	14,52	5808	42	58
2	Қизлар ёзги туфли	500	Бетлик	2,395	1197,5						
			Дастак			3,515	1757,5				
			Тасма	0,46	230						
				2,855	1427,5	3,515	1757,5	6,37	3185	45	55
3	Эркаклар калта қўнжли этиги	400	Бетлик	3,36	1344						
			Дастак	3,54	1416						
			Қўнж			20,84	8336				
				6,9	2760	20,84	8336	27,74	11096	25	75
4	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	500	Бетлик	3,46	1730						
			Дастак			4,32	2160				
			Тилча	0,96	480						
			Тасма	1,08	540						
				5,5	2750	4,32	2160	9,82	4910	56	44
5	Болалар ботинкаси	400	Бетлик	2,96	1184						
			Дастак			3,76	1504				
			Тилча	0,64	256						
				3,6	1440	3,76	1504	7,36	2944	49	51
6	Болалар қўнжсиз ботинкаси	500	Бетлик	2,89	1445						
			Дастак			2,97	1485				
			Тилча	0,77	385						
			Тасма			0,42	210				
				3,66	1830	3,39	1695	7,05	3525	52	48

5.6.4. Смена топшириғига материалга эҳтиёжни ҳисоблаш.

Материалларни фойдаланиш фоизи моделни тури, конструкцияси, майдони гуруҳи, навига боғлиқ ҳолда, соҳа меъёрий ҳужжатларига мос равишда танланади ва материалдан фойдаланиш меъёрий хужжатларидаги изоҳларни ҳисобга олиб тўғрилаб олинади.

Пойабзалларни устки деталлари комбинацияда бичилганлиги сабабли, ҳар қайси турдаги ва кўринишдаги пойабзал учун чармдан фойдаланиш кўрсаткичи турлича бўлганлиги учун, материалларга брутто эҳтиёж ўртача фойдаланиш фоизи бўйича ҳисобланади. Бу кўрсаткич қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади:

$$P_{урт} = \frac{F_{Н1} \cdot P_1 + F_{Н2} \cdot P_2}{F_{Н1} + F_{Н2}}$$

бу ерда: $F_{Н1} F_{Н2}$ - материалларни 1-чи ва 2-чи турдаги деталлар комплектига смена учун зарур нетто майдони.

Смена топшириғи учун бошланғич ва тайёрланган маълумотлар, ўртамиёна соф майдон ва жамланмадаги деталларни майдони, материалларда фойдаланишни кўрсаткичлари, қабул қилинган бичиш комбинациялари, танланган комбинациялар учун ўртамиёна фойдаланиш фоизи асосида ташқи, устки деталларни чармга эҳтиёжи қуйидаги формуладан ҳисоблаб топилади:

$$F_{бр} = \frac{F_{Н1} + F_{Н2}}{P_{урпт}} \cdot 100$$

бу ерда: $F_{бр}$ - сменани материалларга брутто эҳтиёжи.

Бирор турдаги пойабзални устки деталлари комбинациясиз бичилса, чармга брутто эҳтиёж қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

$$F = \frac{F_Н}{P} \cdot 100$$

бу ерда: P - фойдаланиш фоизи.

Комбинацияга бир хил материаллардан бичиладиган пойабзал моделлари олинади, ранги ҳам ҳисобга олинади (комбинациялаш қуйидагича бўлиши мумкин: ботинка ва калта қўнжли ботинка, аёллар ва қизлар пойабзали, кўплаб чиқариладиган ва моделли пойабзал ва ҳ.к.).

Бажарилган ҳисоблашлардан сўнг, комбинациялашнинг танланган варианти ҳақида хулосалар қилиш керак ва комбинациядаги жавобгарлиги юқорироқ деталларни нисбий фоизини қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

$$P = \frac{\sum S_{жі} \cdot P_{смі} - \sum S_{жj} \cdot P_{смj}}{F_i \cdot P_{смі} - F_j \cdot P_{смj}}$$

бу ерда: $S_{жі}$, $S_{жj}$ - иккита комбинацияланаётган пойабзал учун жавобгарлиги юқори деталлар майдонларини йиғиндиси;

$P_{смі}$, $P_{смj}$ - мос равишда иккала пойабзал учун смена топшириғи;

F_i, F_j - комбинацияланадиган пойабзаллжамланмадаги деталларини ўртамиёна майдони.

Пойабзал устки ташқи деталлари учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш.

21-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Материални номи	Сменага топшириқ (жуфт)	Жамламадаги деталларни ўртамиёна юзаси (дм2)	Нави	Смена учун материални нетто майдони (дм2)	Фойдаланиш %	Ўртамиёна фойдаланиш %	Смена учун материални брутто майдони (дм2)
1	Қизлар ботинкаси	Тана	400	14,52	II	5808	76,5	76,8	11717,3
2	Қизлар ёзги туфли		500	6,37	II	3185	77		
3	Эркаклар калта қўнжли этиги	Ярим тана	400	27,74	II	11096	76	76,3	20991,5
4	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси		500	9,82	II	4910	76,5		
5	Болалар ботинкаси	Бузоқ чарм	400	7,36	II	2944	74,5	74,8	8654,2
6	Болалар қўнжсиз ботинкаси		500	7,05	II	3525	75		

Астарлик чарм материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.

22-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Номи		Сменага топшириқ (жуфт)	Деталларни ўртамиёна майдони (дм2)	Нави	Смена учун материалга нетто эҳтиёжи (дм2)	Фой даланиш %	Ўрта миёна фойда ланиш %	Смена учун материални брутто майдони (дм2)
		Детал	Материал							
1	Қизлар ботинкаси	чўнтак астар	қўй чарми	400	1,16	II	464	78	78	594,9
2	Қизлар ёзги туфли	бетлик астар	қўй чарми	500	2,555	II	1277,5	76,5	77	6461,0
		дастак астар			3,825		1912,5	76,5		
		ички патак			2,735		1367,5	77		
		тасма астар			0,835		417,5	78		
3	Эркаклар калта қўнжли этиги	чўнтак астар	қўй чарми	400	0,96	II	384	78	78	492,3
4	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	дастак астар	қўй чарми	500	5,972	II	2986	76,5	77	6449,4
		ички патак			3,3		1650	76,5		
		тилча астар			0,66		330	78		
5	Болалар ботинкаси	чўнтак астар	қўй чарми	400	0,85	II	340	78	78	435,9
6	Болалар қўнжсиз ботинкаси	дастак астар	қўй чарми	500	3,474	II	1737	76	77	4093,5
		ички патак			2,343		1171,5	77		
		тилча астар			0,487		243,5	78		

Смена учун пойабзал устки деталларини материалга эҳтиёжини йиғма жадвали.

24-жадвал

№	Материал номи	Материалга эҳтиёж			
		Смена учун		Йилига	
		$Дм^2$, пог. Метр	Чарм ёки рулон	$Дм^2$, пог. метр	Чарм ёки рулон
1	Тана	13124,4		3477966	
2	Ярим тана	20991,5		5562747	
3	Бузоқ чарм	8654,2		2293363	
4	Қўй чарм	17447,6		4623614	
5	Сунъий мўйна	207,6		55014	
6	Тик-саржа	51		13515	
7	Бўз	237,8		63017	

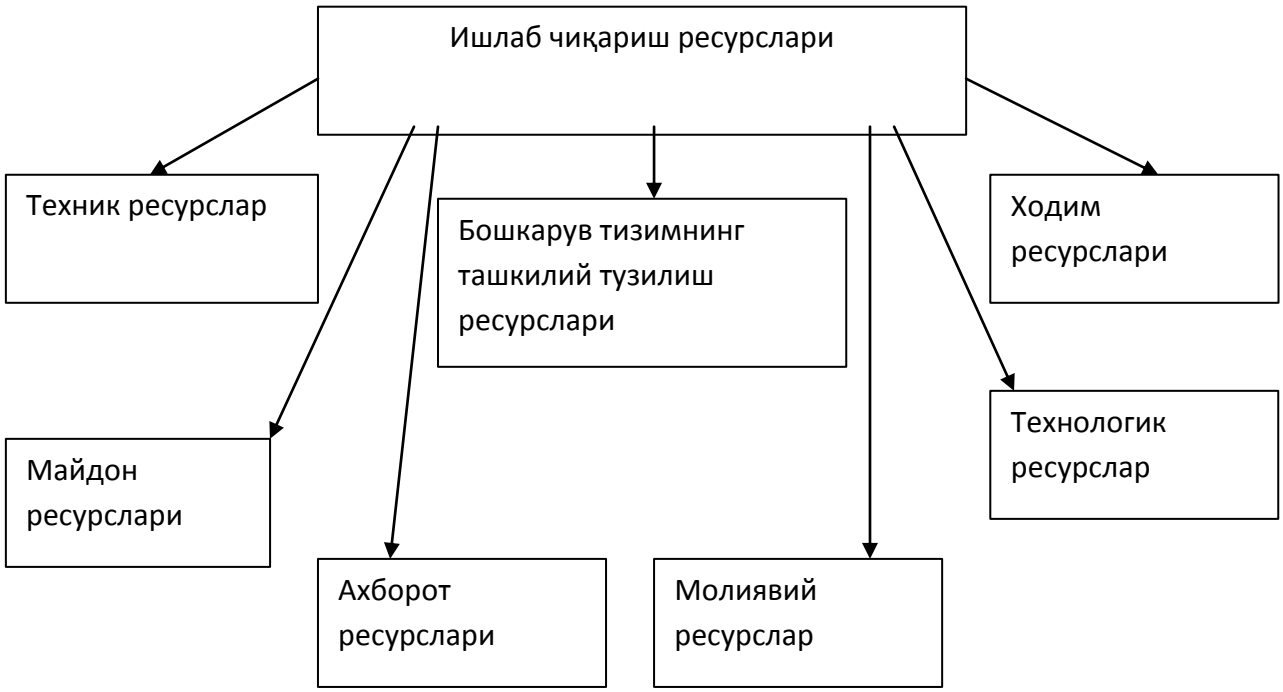
6. Иқтисодий қисми

6.1. Баланд пошнали қизлар этиги ишлаб чиқаришда ресурслардан самарали фойдаланиш.

Ишлаб чиқаришни интенсивлаштиришнинг муҳим омилларидан бири ҳисобланган ресурслардан тежамкорлик билан фойдаланиш бугунги кунда энг долзарб масалалар қаторига чиқиб олди. Айниқса, мамлакатимизни бозор иқтисодиётига ўтиш давридаги стратегиялари ичида иқтисодиётдаги моддий, табиий ва меҳнат ресурсларидан самарали фойдаланиш муҳим аҳамият касб этмоқда. Ишлаб чиқариш ресурслардан самарали фойдаланиш масаласи жуда муҳим бўлганлигидан, бу масала стратегия даражасига олиб чиқилган. Ушбу масалани ижобий тарзда ҳал қилиниши мамлакатимиз иқтисодий қудратини янада оширишга салмоқли ҳисса қўшади.

Мамлакат иқтисодиётини ривожлантиришнинг иқтисодий соҳасида саноат корхоналари олдида турган янги вазифалардан энг асосийси мавжуд ресурслардан самарали фойдаланиш ва хар бир бирлик ресурслардан кўпроқ маҳсулот ишлаб чиқаришга эришишдир. Саноат корхоналари фойдаланаётган ресурслар ичида моддий ресурслар муҳим аҳамиятга эгадир. Бунинг сабаби моддий ресурсларни ўта чекланганлиги билан изоҳланади.

Хар қандай даражадаги ишлаб чиқариш тизим таркибига (корхона, цех, участка, ишчи ўрни). қуйидаги ресурслар киради:



1-расм. Ишлаб чиқариш ресурслари

1. Техник ресурслар: (ишлаб чиқаришнинг жиҳозлаш хусусиятлари, асосий ва ёрдамчи материаллар инвентари.)

2. Технологик ресурслар: (технологик жараённинг ихчамлиги, фикрлар мавжудлиги)

3. Ходим ресурслари: (малакали ишчилар ишлаб чиқариш тизим мақсадининг ўзгаришига қараб ходимларнинг шароитга мослашиш қобилияти.)

4. Майдон ресурслари: (ишлаб чиқаришни йўлга қўйиш, корхонанинг, алока йўлларининг жойлашган ерлари, имкониятларини кенгайтириш)

5. Бошқарув тизимнинг ташкилий тузилиш ресурслари: (бошқарув тизимнинг ихчамлиги ва характери ва бошқариш таъсирларини келиб чикиш тезлиги)

6. Ахборот ресурслари: (ишлаб чиқариш тизимси ва ташқи шароит хақида ахборот тавсифи, унинг тарқалиши ва ишончлилигини таъминлаш.)

7. Молиявий ресурслар: (активларнинг турмуш шароити, кредит чизиғи, мавжудлиги, ликвидлик)

Кўрсатиб ўтилган ресурс турларидан хар бири ишлаб чиқариш тизимсида ўз мақсадига, эришиш йўлида имкониятлар йиғиндисини билдиради. Бу дегани, ўз ихтиёрида бўлган ишлаб чиқариш воситаларига (станоклар, қўшимча жиҳозлар, хом-ашё ва материаллар, асбоб-ускуна, кадрлар, ишлаб чиқариш жойлари, йўллар ва бошқа ресурслар) эга булган ишлаб чикарган тизимси у ёки бу даражада харидорларни талаб эхтиёжини қондира олади. Тизимни ташкил этаётган ресурсларни ўзаро таъсири натижасижа хар бир алохида ресурс бўлмаган янги хусусиятлар пайдо бўлади. Бу хусусиятлар турли яхшилик таъсири маънони билдиради. Мисол учун: тегишли ресурсларнинг хамма турига эга бўлмаган товарни ўз вактида керакли бозор сегментига олиб чиқиш мумкин эмас ва аксинча хар қандай якка холдаги ресурс бошқа ресурсларсиз ишга кириша олмайди.

Ишлаб чиқариш корхоналари ўз фаолиятларини амалга ошириш учун моддий ресурслардан фойдаланадилар. Моддий ресурсларга қуйидагиларни киритиш мумкин:

1. Хом ашё ва материаллар.
2. Асосий ва ёрдамчи материаллар.
3. Ёнилғи-мойлаш маҳсулотлари.
4. Электроэнергия.
5. Буғ.
6. Сув.
7. Бутловчи материаллар.

Ишлаб чиқаришда фойдаланадиган ресурслар корхона маҳсулотининг асосини ташкил этади. Бу ресурслар ишлаб чиқариш жараёнида бир маротаба қатнашиб, ўз қийматини ишлаб чиқарилаётган маҳсулотга тўлиқ ўтказади ва ўзининг жисмоний шаклини йўқотади. Уларнинг хар бир бирлигидан кўпроқ миқдорда тайёр маҳсулот олиш барча турдаги корхоналар фаолиятининг муҳим масалаларидан биридир. Ишлаб чиқаришда фойдаланиладиган хар қандай моддий ресурс кўплаб хусусиятларга эга бўлади ва ўзининг маълум хусусиятларига кўра фойдали бўлиши мумкин. Ишлаб чиқариш

корхоналаридаги энг муҳим масала ҳам ана шунда, яъни хар бир моддий ресурсларнинг фойдали хусусиятини яхши англаш ва улардан фойдаланиш усулларини билиш, ҳамда ишлаб чиқариш жараёнида самарали тарзда фойдаланишдир. Бир хил турдаги материаллардан турли даражада фойдаланиш мумкин. Бунга моддий ресурслардан фойдаланишни ташкил этиш даражаси муҳим ўрин эгаллайди.

Демак ресурслардан тежамкорлик билан самарали тарзда фойдаланиш икки томонлама фойда келтириши мумкин экан:

1.Жамиятдаги мавжуд бўлган ресурсларни чекланган миқдорини тежаш орқали, мамлакатнинг иқтисодий салоҳиятини юксалтиришга;

2.Ишлаб чиқариш корхонаси фойдасининг ортиши орқали корхона аъзоларининг қўшимча рағбатлантиришга олиб боради.

Саноат корхоналарида ресурслардан тежаб-тергаб фойдаланиш бўйича қуйидаги муҳим йўналишлари таклиф қилинган (2-расм).



2-расм. Ресурслардан тежаб-тергаб фойдаланишнинг самарали йўналишлари.

Ресурслардан самарали тарзда фойдаланиш йўналишларидан бири бўлган янги техника ва технологияни жорий қилиш муҳим аҳамиятга эга бўлади.

Ресурсларни тежаб-тергаб фойдаланишнинг яна бир муҳим йўналиши ресурсларни тежашни рағбатлантиришдир. Ресурслардан самарали фойдаланишга таъсир этувчи энг муҳим омиллардан бири бу меҳнат ресурсларидан фойдаланиш даражасидир. Агар ҳар бир иш жойида хом ашё, материаллар, ёнилғи ва энергиядан самарали фойдаланишга ҳаракат қилинса жуда катта миқдордаги моддий ресурс тежалишига эришишимиз мумкин. Ҳар бир иш жойида мавжуд ресурслардан самарали фойдаланиш учун рағбатлантириш тизимини яратиш лозим. Ҳар бир ходим ўз иш жойида тежаб келаётган моддий ресурс учун қандайдир даражада рағбатга эга бўлса моддий манфаатдорлик юзага келади. Корхоналарда ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ҳажмини ялпи маҳсулот ва товар маҳсулот кўринишларида ўлчаш маҳсулотнинг материал сиғимини ҳисобга олар эди. Эндиликда баъзи бир тармоқларда фойдаланилаётган соф маҳсулот кўрсаткичи моддий ресурслар сарфини ҳисобга олмайди, чунки у иш хақи, иш хақидан ажратмалар ва меъёрий фойдани ҳисобга олади холос. Маҳсулотнинг материал сиғимининг ортиши ёки камайиши бу кўрсаткичга таъсир қилмайди. Бу эса корхоналарни моддий харажатлар асосида ҳисобланадиган материал сиғимини орттиришга қизиқишларини йўқотади. Кейинги пайтда бу кўрсаткичдан кам фойдаланилмоқда. Имкони борича кўпроқ тармоқ ва корхоналарда бу кўрсаткичдан фойдаланишга ўтишни тавсия қиламиз. Ушбу кўрсаткични маҳсулот ҳажмини аниқлашнинг асосий кўрсаткичи сифатида белгиланиши моддий ресурслардан самарали фойдаланишга асос яратади.

Ишлаб чиқариш корхоналари ялпи маҳсулот ишлаб чиқаришга хисса қўшар эканлар ўз фаолиятлари учун иқтисодий ресурслар ва иқтисодий элементлардан фойдаланадилар (3-расм).



3-расм. Иқтисодий ресурслар ва иқтисодий элементлардан фойдаланиш.

Умумий холда оладиган бўлсак ресурсларни тежаш–бу улардан фойдаланиш даражасини орттиришдир. Ресурслардан фойдаланиш даражасини орттириш маҳсулотларнинг сифатини ва баъзи бир хусусиятларини ўзгартирмаган холда бир бирлик маҳсулотга сарфланаётган материалларнинг нисбий сарфини камайтиришдир. Бундан ташқари «ресурсларни тежаш» тушунчаси улардан самарали фойдаланиш натижасида олинган фойда, самара билан ишлаш маъносида ҳам келади.

Ресурсларни тежаш ва улардан самаралироқ фойдаланишнинг аҳамияти ва кўлами йилдан-йилга ортиб бормоқда. Бу ишлаб чиқариш ҳажмининг ортиши, маҳсулотларни рақобатбардошлигини орттириш мақсадида мураккаблашиб бориши ва шу кабилар билан асосланади.

Саноат корхоналарида ресурсларни тежаш, уларни янгисини олишга қараганда 2-4 марта арзонроқ тушади. Шу сабабли, уларни тежашга, самарали фойдаланишга катта эътибор қаратиш лозим. Ҳар қандай корхона ўз фаолиятида асосий эътиборни моддий ресурслардан фойдаланишга қаратиши керак, чунки моддий ресурслар корхона ишлаб чиқарадиган маҳсулотлар

асосини ташкил қилади. Шу сабабли улардан самарали фойдаланиш корхонадаги бошқарувнинг барча йўналишлари, соҳалари ва даражалари фаолиятида асосий мақсад сифатида қабул қилинади.

Ишлаб чиқариш корхоналарида моддий, хом ашё таъминотининг асосий вазифаси қуйидагилардан иборатдир:

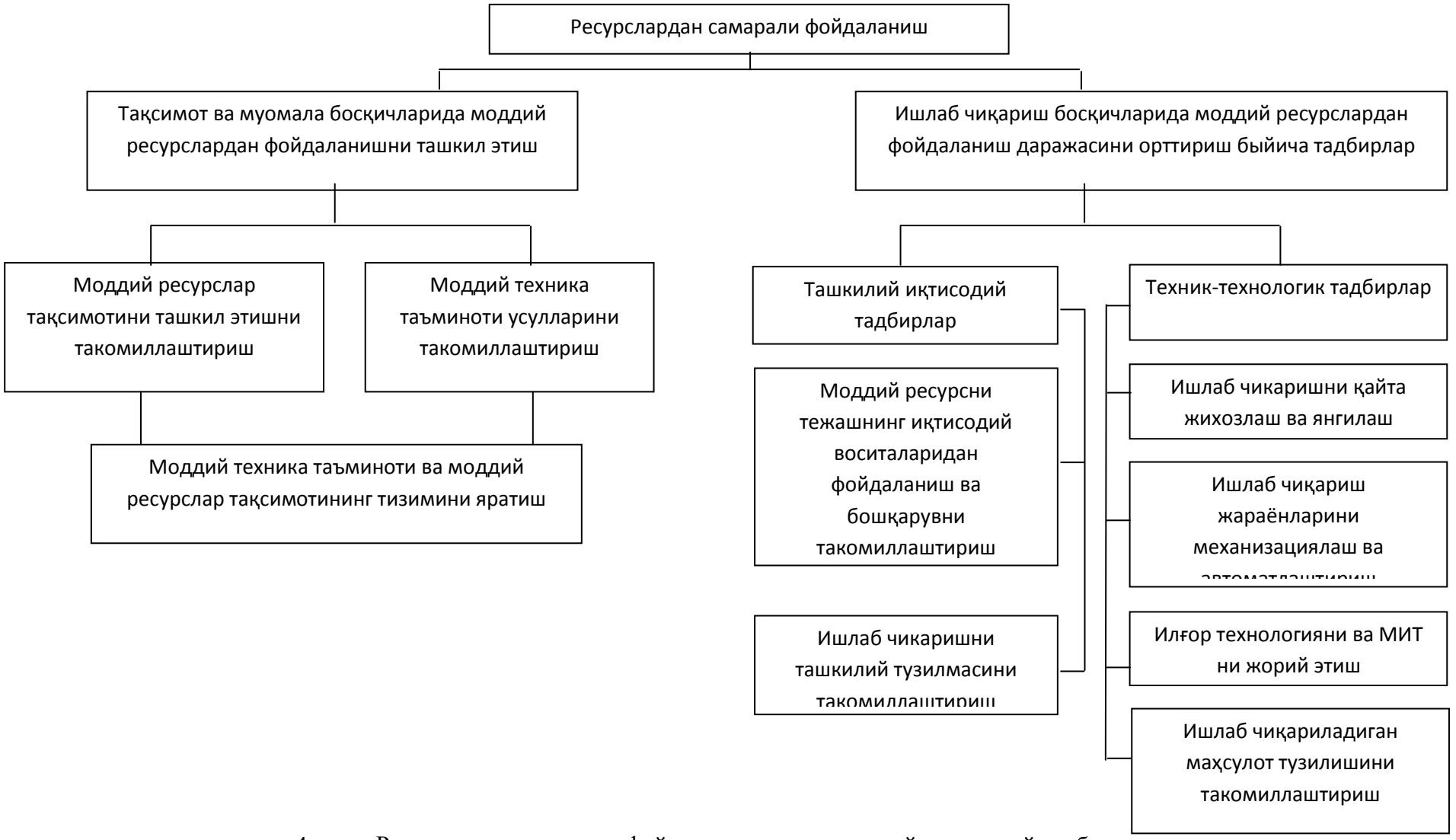
1.Ишлаб чиқаришни хом ашё билан узлуксиз таъминлаш.

2.Ёрдамчи материаллардан самарали фойдаланиш.

3.Ёнилғи ва электроэнергияни ўз вақтида етказиб бериш.

4.Бутловчи қисмлар таъминотини

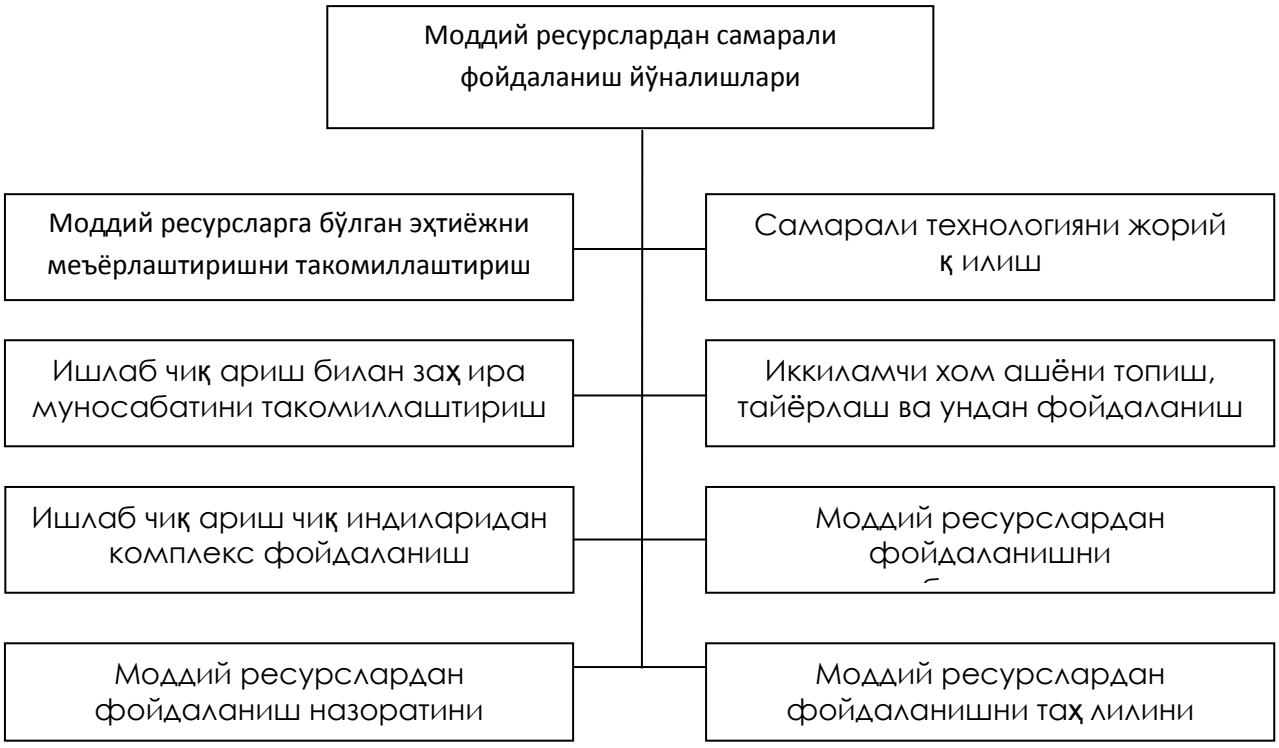
Шу билан биргаликда моддий, хом ашё таъминоти ресурслардан самарали фойдаланишни, уларни қабул қилиш, омборларга жойлаштириш ва сақлашни назарда тутади.



4-расм. Ресурслардан самарали фойдаланишнинг ташкилий-иқтисодий тадбирлари

Ишлаб чиқаришда хом ашё ва бошқа моддий ресурслардан тежамкорлик билан фойдаланиш икки хил меҳнат, яъни корхонада сарфланаётган хақиқий меҳнат ҳам, ўтган меҳнат ҳам тежалади. Корхона ишлаётган хом ашё ва бошқа моддий ресурсларни тайёрлаш учун аввалги ишлаб чиқаришларда меҳнат сарфланган. Пахтани етиштириш, толани пахтанинг чигитидан ажратиш ва тўқимачилик корхоналарига етқазиб келиш учун тўқимачилик корхонасигача бўлган ишлаб чиқаришларда меҳнат сарфланган.

Корхоналарда моддий ресурслардан фойдаланиш маҳсулот ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш маҳсулот ҳажмига таъсир кўрсатади. Хом ашёдан қанчалик самарали фойдалансак чиқинди чиқити фоизларининг камайишига ҳамда кўпроқ миқдорда маҳсулот ишлаб чиқаришга муваффак бўламиз. Хом ашё ва моддий ресурслардан самарали фойдаланиш хом ашё ресурслари миқдорини орттириш билан тенглаштирилади. Юқорида амалга оширилган таҳлиллар натижасида моддий ресурслардан самарали фойдаланишнинг асосий йўналишларини таклиф қиламиз (5-расм).



5-расм. Ресурслардан самарали фойдаланишнинг асосий йўналишларини

Олиб борилган кузатишлар ва тадқиқотлар натижасида ресурслардан самарали фойданиш учун қуйидаги таклифлар ишлаб чиқилди;

1.Саноат корхоналари фаолиятида моддий ресурслардан фойдаланиш даражаси корхона фаолияти самарадорлигини белгиловчи муҳим омил ҳисобланади. Корхоналарнинг ривожланишини таъминлаш ва яшаб қолишига эришиш учун моддий ресурслардан фойдаланиш даражасини мунтазам тарзда таҳлил қилиш ва такомиллаштириш йўналишларини белгилаш лозим.

2. Моддий ресурслардан самарали фойдаланиш улардан ўйлаб, асосланган холда, мақсадга мувофиқ фойдаланишни назарда тутади. Моддий ресурслардан самарали фойданиш улардан фойдаланишнинг сифат тавсифини кўрсатади. Моддий ресурслардан самарали фойдаланиш узлуксиз жараён ҳисобланиши лозим ва ишлаб чиқишнинг ривожланиши билан биргаликда ривожланиб бориши лозим.

3. Моддий ресурслардан самарали тарзда фойдаланиш йўналишлари ишлаб чиқилди:

- янги техника ва технологияни жорий қилиш;

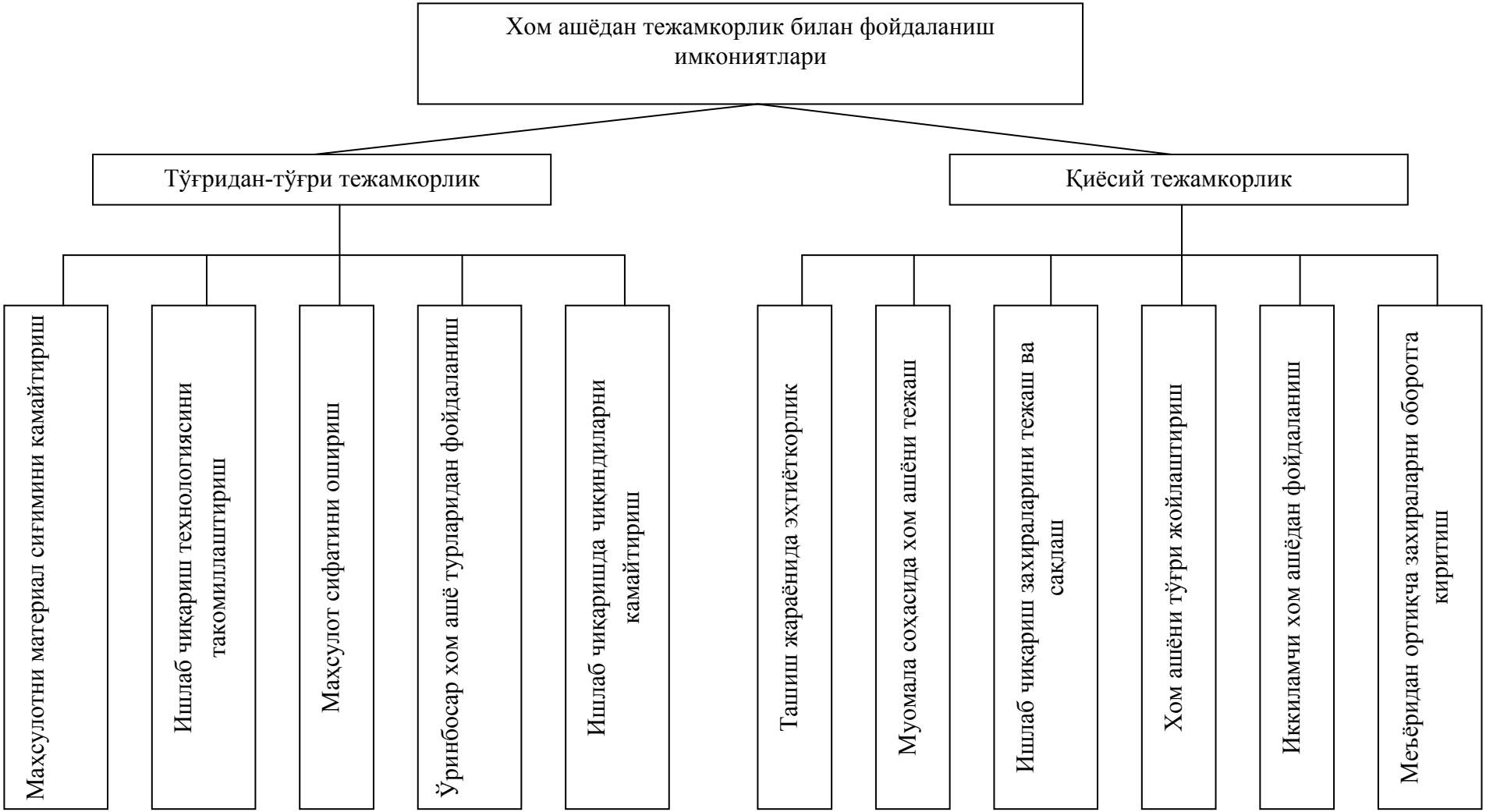
- хом ашё ва материалларни, энергия ва ёнилғи турларини арзонроғи ва сифатлироғи билан алмаштириш;

- моддий ресурслардан, хом ашёдан комплекс равишда фойдаланиш;

- ташиш ва сақлашда турли йўқотишларни олдини олиш;

- моддий ресурсларни тежашни рағбатлантириш.

4. Саноат корхоналарида моддий ресурсларни ташиш ва сақлашда баъзи бир йўқотишлар мавжуд. Шу сабабли, зарур бўлган хом ашё ва материалларни ташиш ва сақлашда амалга ошириладиган ишлар даражасини орттириш катта аҳамиятга эга ҳисобланади. Хом ашё ва ёрдамчи материалларни сақлашда маълум шароитларга амал қилмаслик натижасида уларни сифатини бузилиши, паст навларга ўтиши ва уларни ишлаб чиқаришга тайёрлаш қўшимча харажатлар талаб қилиши мумкин. Шу сабабли уларин сақлаш ва ташиш технологиясини яратиш лозим.



6-расм. Хом ашёни тўғридан-тўғри ва қиёсий тежаш омиллари

6. Санаот корхоналарида ишлаб чиқарилаётган маҳсулот ҳажмини ялпи маҳсулот ва товар маҳсулот кўринишларида ўлчаш маҳсулотларининг материал сиғимини ҳисобга олар эди. Эндиликда, баъзи бир тармоқларда фойдаланилаётган соф маҳсулот кўрсаткичи моддий ресурлар сарфини ҳисобга олмайди, чунки иш хақи, иш хақидан ажратмалар ва меьёрий фойдани ҳисобга олади. Маҳсулотнинг материал сиғимининг ортиши ёки камайиши бу кўрсатгичга таъсир қилмайди. Бу эса корхонани моддий харажатлар асосида ҳисобланадиган материал сиғимини орттиришга қизиқишларини йўқотади. Кейинги пайтда бу кўрсаткичдан кам фойдаланилмоқда. Санаот корхоналарида бу кўрсаткичдан фойдаланишга ўтишни тавсия қиламиз. Ушбу кўрсаткични маҳсулот ҳажмини аниқлашнинг асосий кўрсаткичи сифатида белгиланиши моддий ресурслардан самарали фойдаланишга асос яратади.

7. «Самарали» ва «самарадорликни ошириш» сўзларининг мохиятини, маъносини очишга харакат қилинди. «Самарали» дегани ҳар томонлама ўйлаб мақсадга мувофиқ, асосланган холда фойдаланиш тушунилади. «Самарадорликни ошириш» деганда эса такомиллаштириш, яхшилаш, ташкил этиш даражасини орттириш тушунилади. Ишлаб чиқариш корхоналарида моддий ресурслардан самарали фойдаланиш ва улар «самарадорлигини ошириш» ишлаб чиқаришда улардан фойдаланиш даражасини оширишдир.

8. Ишлаб чиқариш босқичида моддий ресурслардан фойдаланиш даражасини орттириш бўйича тадбирлар;

- тақсимот ва муомила босқичларида моддий ресурслардан самарали фойдаланишни ташкил этиш. Ишлаб чиқариш босқичида моддий ресурслардан фойдаланиш даражасини орттириш бўйича тадбирлар икки гуруҳдан иборат бўлиши лозим;

- ташкилий-иқтисодий тадбирлар;

- техник-технологик тадбирлар.

9. Корхоналарда моддий ресурсларни тежаш билан боғлиқ бошқарув ишларини корхонанинг ўзидангина бошламаслик керак. Бу тадбирларни корхонадан ташқарида, яъни моддий ресурслар бизнинг корхонагача етиб

келмасдан олдин бошлаш лозим. Корхонада фойдаланиладиган моддий ресурсларни қаердан, қайси ташкилотдан, қандай сифатда ва қандай нархда олиш мумкин. қандай шартнома тузилади, қандай транспорт турида, қанча миқдорда етказиб келинади? Хом ашёнинг сифат кўрсаткичлари қандай ахволда ва қайси томонга ўзгариши мумкин? Хом ашёни сотиб олишда ва ташишда турли вариантларни тузиш ва улардан энг мақбулини танлаб олиш катта аҳамиятга эгадир.

10. Моддий ресурслардан фойдаланиш меъёрларини такомиллаштириш учун меъёрлаштириш тамойилларига амал қилиш лозим. Моддий ресурслар сарфи билан боғлиқ меъёрлар илғор, прогрессив бўлиши, техник-иқтисодий ҳисоблар билан асосланиши лозим.

11. Хом ашёдан тежамкорлик билан фойдаланишнинг имкониятлари аниқланди. Бу имкониятлар икки йўналишдан иборатлиги белгиланди:

- тўғридан-тўғри тежамкорлик;
- қиёсий тежамкорлик.

Ушбу таклифларни инобатга олиб, маълум ташкилий-иқтисодий тадбирларни тузиш ва амалга ошириш саноат корхоналарида моддий хом ашё ресурсларидан фойдаланиш даражасини орттиришга имкон беради ва мамлакатимиз иқтисодиёти тараққиётини белгилайди.

7. Мехнат мухофазаси

7.1. Пойабзал ишлаб чиқариш корхоналарида ишлаб чиқаришда бахтсиз ҳодисаларни текшириш ва ҳисобга олиш

Ўзбекистон Республикаси худудида мулкчиликнинг барча шаклларидаги корхоналар, муассасалар, ташкилотларда, шунингдек пойабзал ишлаб чиқариш корхоналаридалар, муассасалар, ташкилотларда, шунингдек, меҳнат шартномаси бўйича ишлаётган айрим фуқароларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ холда юз берган ходисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва хисобга олиш Вазирлар Махкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286 – сон қарори билан тасдиқланган Низом асосида олиб борилади.

Мазкур низом: ишлаб чиқаришда ишлатилаётган даврида суд хукми бўйича жазони ўтаетган фуқароларга; иш берувчиларга; пудрат ва топшириқларга кўра фуқаролик-хуқуқий контрактлар бўйича ишларни бажараётган шахсларга; табиий ва техноген тусдаги фавқулотда вазиятларни бартараф этишда қатнашаётган фуқароларга; агар махсус давлатлараро битимда ўзгача хол кўрсатилмаган бўлса, ёлланиб ишлаетган чет эл фуқароларига; қурилиш, қишлоқ хўжалиги ва харбий хизматни ўташ билан боғлиқ бўлмаган ўзга ишларни бажариш учун корхонага юборилган харбий хизматчиларга, шу жумладан, муқобил хизматни ўтаётган харбий хизматчиларга; корхонада ишлаб чиқариш амалиётини ўтаётган талабалар ва ўқувчиларга хам татбиқ этилади:

Олий укув юртлари талабалари, коллежлар, ўрта махсус ўқув юртлари, лицейлар, хунар – техника билим юртлари ва умумтаълим мактаблари ўқувчилари билан ўқув-тарбия жараёнида юз берган бахтсиз ходисалар Меҳнат Вазирлиги билан келишилган ҳолда Халқ таълими вазирлиги томонидан белгиланган тартибда текширилади ва хисобга олинади.

Корхона худудида ва унинг ташқарисида мехнат вазифасини бажараётганда (шунингдек, хизмат сафарларида) юз берган жароҳатланиш, зарарланиш, куйиш, чўкиш, электр токи ва яшин уриши, ута иссиқ ёки ута

совуқ харорат таъсири, портлаш, фалокат, иморатлар, иншоотлар ва конструкциялар бузилиши натижасида хамда судралиб юрувчилар хайвонлар ва хашоратлар томонидан шикастланишлар, шунингдек табиий офатлар (ер қимирлашлар, ўпирилишлар, сув тошқини, туфон, ва бошқалар) натижасида саломатликнинг бошка хил зарарланишлари;

иш берувчи топшириқ бермаган бўлса хам, лекин корхона манфаатарини кўзлаб қандайдир ишни амалга ошираётгандаги; автомобиль, темир йўл, хаво йўллари, денгиз ва дарё транспортида электр транспортида йўл харакати натижасидаги;

корхона транспортида ёки шартномага мувофиқ ўзга ташкилот транспортида ишга келаётган ёки ишдан қайтаётгандаги; иш вақтида шахсий транспортда, уни хизматга оид сафарларда ишлатиш хуқуқи берилганлик хақида иш берувчининг фармойиши бор бўлгандаги; мехнат фаолияти хизмат кўрсатиш объектлари орасида юриш билан боғлиқ иш вақтида жамоат транспортида ёки пиёда кетаётгандаги;

шанбалик (якшанбалик) ўтказилаётганида, қаерда ўтказилишидан қатъий назар, корхоналарга оталиқ ёрдами кўрсатилаётгандаги;

иш вақтида мехнат вазифасини бажараётганда бошқа шахс томонидан тан жарохати етказилганидаги;

сменали дам олишда бўлган ходим билан транспорт воситаси вақтидаги шахарча худудида ёки ёлланган хона (худуд)даги (кузатиб борувчи рефрижератор бригадаси ходими, сменали хайдовчи, денгиз ва дарё кемалари ходимлари, шунингдек вахта ва экспедиция усулида ишлаётганлар ва бошқалар) бахтсиз ходисалар текширилади ва хисобга олинади.

Табиий улим, ўзини ўзи ўлдириш, жабрланувчининг ўз саломатлигига қасддан шикаст етказиши, шунингдек, жабрланувчининг жиноят содир қилиш чоғида шикастланиши холатлари (суд-тиббий экспертиза хулосаси ёки тергов органларининг маълумотларига кўра) текширилмайди ва хисобга олинмайди.

Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходиса натижасида ходимнинг мехнат қобилияти камида бир кунга йўқотилса ёки тиббий хулосага мувофиқ енгилроқ

бошқа ишга ўтиши зарур бўлса, Н-1 шаклдаги далолатнома билан расмийлаштирилади .

Иш берувчи текшириш тугаганидан сўнг 3 суткадан кечиктирмай жабрланувчига ёки унинг манфаатларини химоя қилувчи шахсга давлат тилида ёки бошка мақбул тилда расмийлаштирилган бахтсиз ходиса тўғрисидаги Н-1 шаклдаги далолатномани бериши керак.

Иш берувчи ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходисаларни тўғри ва ўз вақтида текшириш хамда хисобга олиш, Н-1 шаклдаги далолатномани тузиш, бахтсиз ходиса сабабларини бартараф этиш чора тадбирларини ишлаб чиқиш ва амалга ошириш учун жавобгардир.

Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходисаларни тўғри ва ўз вақтида текшириш ва хисобга олишни, шунингдек, бахтсиз ходиса келиб чиқиши сабабларини бартараф этишга оид чора – тадбирларнинг бажарилишини корхонанинг юқори турувчи хўжалик органи, касаба уюшмаси қўмитаси ёки ходимларнинг бошқа вакиллик органи, давлат мехнат техника назоратчиси, касаба уюшмаларининг мехнат техник назоратчиси (Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотларда), «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органлари (назорат остидаги объектларда) назорат қилади.

Иш берувчи Н-1 шаклдаги далолатномани тузишдан бош тортса, жабрланувчи ёки унинг манфаатларини химоя килувчи шахс Н-1 шаклдаги далолатнома мазмунидан норози бўлса, жабрланувчи ёки унинг манфаатларини химоя килувчи шахс корхона касаба уюшмаси қўмитасига ёки корхона ходимларининг бошка вакиллик органига мурожаат қилади.

Касаба уюшмаси қўмитаси ёки корхона ходимларининг бошқа вакиллик органи 10 кун муддат ичида бахтсиз ходисанинг келиб чиқиши сабабларини ўрганиб чиқади, мехнатни мухофаза қилиш қоидалари ва меъерлари, мехнат хавфсизлиги андозалари бузилишини аниқлайди, зарур деб хисобласа, иш берувчидан Н-1 шаклдаги далолатномани тузишни ёки қайта тузишни талаб килади. Иш берувчи бу талабларни бажармаси, корхона касаба

уюшмаси қўмитаси ёки бошқа вакиллик органи давлат мехнат техника назоатчисига мурожаат қилади.

Н-1 шаклдаги далолатнома тузилмаганлиги ёки нотўғри тузилганлиги аниқланган холларда давлат мехнат техника назоратчиси иш берувчидан Н-1 шаклдаги далолатномани тузишни ёки бошқатдан тузишни талаб қилиш хуқуқига эгадир. Иш берувчи давлат мехнат техника назоратчиси хулосасини бажаришга мажбурдир.

Иш берувчи билан давлат мехнат техника назоратчиси ўртасидаги англашилмовчиликни бош давлат техника назоратчиси хал қилади.

Бахтсиз ходисаларни махсус текшириш

Қуйидаги бахтсиз ходисалар махсус текширилади: Бир вақтнинг ўзида икки ва ундан зиёд ходимлар билан юз берган бахтсиз ходисалар; ўлим билан тугаган бахтсиз ходисалар; оқибати оғир бахтсиз ходисалар.

Гурухий ўлим, билан тугаган ва окибати оғир бахтсиз ходиса тўғрисида иш берувчи дархол схемага биноан қуйидагиларга хабар бериши керак: давлат мехнат техника назоратчисига; юқори турувчи хужалик органига; Қорақалпоғистон Республикаси Мехнат Вазирлигига, вилоят (Тошкент шахар) мехнат бошқармасига; бахтсиз ходиса юз берган жойдаги прокуратурага; бахтсиз ходисага учраган ходимни юборган ташкилотга; Ўзбекистон Республикаси Мехнат Вазирлигига.

Гурухий, ўлим билан тугуган ва оқибати оғир бахтсиз ходисани вилоят (Қорақалпоғистон Республикаси, Тошкент шахар) мехнат бошқармаси буйруғига асосан тузилган комиссия махсус текширади.

Гурухий ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахтсиз ходисалар юз берганида Н-1 шаклдаги далолатнома комиссия томонидан махсус текшириш далолатномаси тузилгандан сўнг бир сутка ичида комиссия хулосаларига мувофиқ расмийлаштирилади.

Икки-тўрт кишининг ўлими билан тугаган бахтсиз ходисаларни махсус текшириш Ўзбекистон Республикаси Мехнат Вазирлиги буйруғига асосан

қуйидаги таркибдаги комиссия томонидан олиб борилади: раис – Ўзбекистон Республикаси (бош) давлат мехнат техника назоратчиси; аъзолар – юқори турувчи хўжалик органи рахбарларидан бири, иш берувчи, касаба уюшмаси қўмитаси ёки корхона ходимларининг бошқа вакиллик органи раиси.

«Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи назорати остида бўлган корхона (объектдаги) шунга ўхшаш бахтсиз ходиса Ўзбекистон Республикаси Мехнат вазирлигининг Давлат мехнат техника назорати билан келишилган холда «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи буйруғи асосида тузилган комиссия томонидан юқори турувчи хўжалик органи рахбари иштирокида текширилади. Комиссия раиси қилиб, «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи рахбарларидан бири тайинланади. Ўзбекистон Республикаси (бош) давлат мехнат техника назоратчиси комиссия таркибига киради.

Агар бахтсиз ходиса Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотда юз берса, у холда касаба уюшмаларининг бош мехнат техник назоратчиси комиссия таркибига киритилади.

Беш ва ундан зиед киши ўлган бахтсиз ходисалар Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Махкамасининг қарори асосида тузилган комиссия томонидан текширилади. Махсус текшириш комиссияси 15 кун мобайнида бахтсиз ходисани текшириб чиқади, корхона (бўлинма, цех)даги мехнатни мухофаза қилиш ахволини, агар зарур бўлса, тармоқнинг бошка корхоналарида хам текширишни ташкил этади, махсус текшириш далолатномасини тузади.

Комиссия аъзолари жабрланувчилар ёки уларнинг оила аъзолари билан учрашувлар ташкил этадилар, зарур бўлса тегишли органларга таклифлар киритадилар ёки ижтимоий тусдаги ёрдам масалаларини жойида хал қиладилар, жабрланувчига ёки улганнинг оила аъзоларига уларнинг хуқуқларини тушунтирадилар.

Касаба уюшмаларининг (бош) мехнат техник назоратчиси бу масала бўйича ўзининг алохида фикрини билдириши мумкин.

(Бош) давлат мехнат техника назоратчиси махсус текшириш комиссияси чиқарган хулосалардан норози бўлса, шунингдек, у зарур деб хисобланган бошқа холларда ўз хулосасини чиқаради.

Махсус текшириш тугаганидан сўнг 15 кун мобайнида (бош) давлат мехнат техника назорачиси («Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи назоратчиси) текшириш материалларини:

- гурухий, ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахтсиз ходиса юз берган жойдаги прокуратурага юборади;

- махсус текширишнинг барча материаллари нусхаларини

Қорақалпоғистон Республикаси Мехнат вазирлигига, вилоят (Тошкент шахар) мехнат бошқармасига, Ўзбекистон Республикаси Мехнат вазирлигига хамда тегишли вазирлик (корпорация, уюшма, концерн) га, корхонага ва унинг юқори турувчи хўжалик органига, бахтсиз ходисага учраган ходимни юборган ташкилотга юборади.

Махсус текшириш материаллари нусхалари «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органига (агар бахтсиз ходиса ушбу қўмита назорати остидаги корхонада юз берса), хамда вилоят (Қорақалпоғистон Республикаси, Тошкент шахар) касаба уюшмалари кенгашига (агар бахтсиз ходиса Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгашига аъзо ташкилотда юз берган бўлса) юборилади.

Бахтсиз ходиса юз берган корхона иш берувчиси (юқори турувчи хўжалик органи рахбари) махсус текшириш материалларини зудлик билан кўриб чикишга, бахтсиз ходиса келиб чиқиши сабабларини бартараф этиш тўғрисида комиссия таклиф қилган чора – тадбирларни бажариш хақида, мехнатни мухофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича лавозими ва касбига оид вазифаларнинг бажарилмаслигига (бузилишига) йул қўйган шахсларни жавобгарликка тортиш хакида буйруқ чиқаришга мажбурдир.

8. Якуний қисм

8.1. Хулоса ва тавсиялар

Битирув малака ишида қизлар этигини деталларини конструкциялаш, бичиш, қирқиш, тановар ва пойабзални тикиш учун дизайн ишларини, этикни устки, астарлик, оралиқ ва таглик деталларини эскизини моделини чиздим.

Конструторлик ишларини этикни асосий астарини тумшуқ қисмини лойиҳалаганимда, устки қисмдан 5-7 мм тумшуқ қисмида ва тортиш қирғоғидан ҳам 5-7 мм қисқароқ чиздим. Бундан мақсад тумшуқ ва аҳм қисмида тановорни тортганда асосий астар ғижимланмайди олдин асосий астарни тортиш қирғоғидан бутун периметр бўйича қисқартирилиб чизилади. Бундай асосий астарни қолипга тортганда чиқимлар кўп бўларди, натижада пойабзални ишлатганда таглик қисмида қулайлик йўқоларди ва пойабзални ташқи кўринишини бузилишига сабаб бўларди.

Пойабзал технологияси ишларида корхона ассортиментини танланди, танланган ассортиментга размер-тўлалик ишларини ҳисоб-китоб ишларини бажарилди. Сўнг бичиш, қирқиш ва ишлов бериш, тановорни ва пойабзални йиғиш технологик жараёнларини тузиб чиқдим. Конструторлик ва технологик жараёнларни бажарганимдан кейин материалларни сарф меъёрини хисоблаб чиқдим.

Менинг битирув малакавий ишимни пойабзални конструциялари, пойабзал технологияси ва амалиёт ўтишда коллеж ўқувчиларига ўргатишга, пойабзал ишлаб чиқариш корхоналарида тадбиқ қилишга таклиф қиламан.

Битирув малака ишини ижобий томонлари материалларни бичишда нормативдан энг оптимал бичиш фоизларини олинди. Тановорни йиғув цехида тановорга тумшуқ ости қўйиб, тановорга олдиндан шакл бериш жараёни қўшилди. Аввал бу жараён пойабзални йиғиш цехида бажарилар эди. Тановорга олдиндан ишлов бериш жараёни қуйдаги натижаларни берилди: цехдаги майдон ва ишчи кучи қисқартирилди.

9. Фойдаланилган адабиётлар

1. 18.01.2014 Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислом Каримовнинг мамлакатимизни 2013 йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2014 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги маърузаси.
2. И.А.Каримов. «Ўзбекистон иқтисодий ислоҳотларни чуқурлаштириш йўлида» Т. Ўзбекистон-1995й.
3. И.А.Каримов. «Ўзбекистон XXI-аср бўсағасида. Ҳавфсизликка таҳдид. Ривожланиш шартлари ва барқарорлик кафолатлари» Т. Ўзбекистон-1997.
4.«Справочник обувщика» (Проектирование обуви. Материалы). М.1987г.
5. А.А. Хайдаров. «Чарм буюмларини конструкциялаш» Т. 1999й.
6. В.М.Ключникова. «Практикум по конструированию изделий из кожи».М.1987 г
7. Ю.П.Зибин. «Конструирование изделий из кожи» М. Лёгкая индустрия». 1982 г.
8. «Пойабзал ДАСТлари», ДАСТ 19116-84, ДАСТ 26165-84 ва бошқалар.
9.С.Мақсудов. «Чарм буюмлар технологияси» Т. 2004 й.
10.В.А.Фукин, А.Н.Калита. «Технология изделий из кожи» Част-1. М.1988г.
11.В.А.Раяцкас, В.П.Нестеров. «Технология изделий из кожи» Част-2.М.1989
12.«Справочник обувщика» (Технология) М.1989г.
13.«Технология производства обуви» Часть 1-7. М.1978г.

Интернет сайтлар:

Московская специализированная выставка обуви: www.mosshoes.com;

Shoeinfonet - Авторитетный обувной сайт: www.shoeinfonet.com;

Всероссийский обувной сервер: www.obuv.ru;

Обувной сервер: www.shoesonthenet.com;

Обувной сервер: www.shoeworld.com;

Российский союз кожевников: www.souzkogevnikov.ru;

ISO-Международная организация по стандартизации:

МУНДАРИЖА:

I. Кириш.....4

I.1. Мавзунинг долзарблиги ва аҳамияти.....6

I.2. Битирув малака ишининг мақсад ва вазифалари.....6

I.3. Битирув малака ишининг объекти.....6

I.4. Битирув малака ишидаги илмий янгиликлар ва куталаётган натижалар... 6

I.5. Битирув малака ишининг амалий аҳамияти.....7

I.6. Битирув малака ишининг тузилиши.....7

2. Асосий қисм.....8

2. Буюм дизайни.....8

2.1 Замонавий моделни тенденциялари.....8

2.2. Лойиҳа эскизи.....8

2.3. Янги моделларни эскизини тайёрлаш 9

2.3.1. Моделни ташқи кўришини тавсифи 9

3. Буюм материалларини конфекциялаш 10

4. Конструкциялаш қисми 12

4.1 Қизлар этигини сиртқи деталларини лойиҳалаш.....12

4.1.1. Астарлик деталларини лойиҳалаш.....16

4.2. Қизлар этигини таг деталларини лойиҳалаш.....17

4.2.1.Асосий патакни лойиҳалаш 18

4.2.2. Тагликни лойиҳалаш.....19

4.2.3. Қўйгич ва тўлдиргичларни қуриш.....22

4.2.4. Ич патак, ярим ич патак ва товон ости ич патакларини қуриш.....22

4.2. 5. Бикир дастакларни лойиҳалаш.....23

4.2.6. Тумшуқ остини қуриш.....24

5 Технология қисми.....25

5.1. Корхона ассортименти.....25

5.1.1.Ассортименти танлаш ва асослаш 25

5.1.2. Ўлчам-тўлалик ассортиментини ҳисоблаш.....27

5.1.3. Лойиҳаланаётган буюмни техник тавсифи. Модел паспортини тузиш....30

5.2. Материалларни бичиш ва қирқиш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш. Жиҳоз танлаш.....37
5.3. Буюм деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш.....43
5.4. Тановарни йиғиш схемасини ва технологик жараёнини тузиш. Жиҳоз танлашни асослаш.....48
5.5. Пойабзални йиғиш технологик жараёнини ва схемасини тузиш. Жиҳоз танлашни асослаш.....53
5.6. Пойабзал деталларини ўртамиёна майдонини ҳисоблаймиз.....64
5.6.1. Смена топшириғига чармга эҳтиёжини ҳисоблаш (қоплаш баланси).....67
5.6.2. Чармга ўриндош, сунъий ва синтетик материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.....71
5.6.3. Смена топшириғи учун жавобгарлиги юқори ва камроқ деталларни майдонларини нисбати.....73
5.6.4. Смена топшириғига материалга эҳтиёжни ҳисоблаш.....74
6. Ижтимоий-иқтисодий қисм.....80
6.1. Баланд пошнали қизлар этиги ишлаб чиқаришда ресурслардан самарали фойдаланиш.....80
7. Меҳнат муҳофазаси.....93
7.1. Пойабзал ишлаб чиқариш корхоналарида ишлаб чиқаришда бахтсиз ҳодисаларни текшириш ва ҳисобга олиш 93
8. Якуний қисм.....99
8.1..Хулоса ва таклифлар.....99
9. Фойдаланилган адабиётлар.....100
Мундарижа
Илова.