

**Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта махсус таълим
вазирлиги**

Наманган муҳандислик - технология институти

**«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва
технологияси» кафедраси**

«Тикув буюмларини технологияси» фанидан

**Мавзу: Истиқболли сунъий чарм материалларидан
фойдаланиб аёллар жакет ва юбкасига технологик ишлов
бериш.**

Курс лойиҳаси

Бажарувчи:

МТБТ-12 гуруҳ талабаси

Д.Райимбердинва

Қабул қилувчи:

Н.Набиджонава

Кафедра мудири:

Ж.Эргашев

Наманган-2014

Мундарижа

1.Кириш.....	2
1.1. Аёллар жакети ва юбкасига оид маълумот.....	8
 2.Асосий қисм	
2.1. Модел ташқи кўриниши ва унинг таснифи	13
2.2. Аёллар жакети ва юбкаси қирқимларига технологик ишлов бериш ва уни асослаш.....	16
2.3. Аёллар жакети, юбкаси технологик жараён кетма-кетлигини тузиш....	
2.4. Буюмга сарфланадиган газлама меъёри ва уни тежаш йўллари.	
2.5. Тикувчилик ишлаб чиқариш корхонасининг эксперименталжойлашмаси.	
ХУЛОСА ВА ТАКЛИФЛАР.....	38
 ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР.....	39
 ИНТЕРНЕТ МАЪЛУМОТЛАРИ.....	40

Кириш

Халқ учун товарлар ишлаб чиқаришнинг кенгайтирилиши, улар сифатининг яхшиланиши, барча хизмат турларининг тез ривожланиши аҳоли яшаш даражасини янги, анча юқори босқичга кўтаришнинг ўзгармас шартларидан бири сифатида қаралади.

Аҳоли учун товарларни ишлаб чиқариш илмий-техника тараққиётидан фойдаланишга асосланиши лозим бўлиб, улар нафақат товар сифатини янги даражада кўтариш, балки улар ассортиментини кенгайтиришга ҳам имкон беради.

Енгил саноат олдида аҳолининг саноат товарларига бўлган эҳтиёжини тўлароқ қондириш, бозогни керакли маҳсулот билан тўлдириш, маҳсулот сифатини яхшилаш ва ассортиментини кенгайтириш, уларнинг истеъмол маданиятини ошириш вазифалари туради.

Ҳозирги вақтда мавсумаро енгиллаштирилган, иситувчи астарли кийимлар, турли тўпламлар ассортиментини ишлаб чиқарилишини кенгайтирилишига алоҳида эътибор берилмоқда.

Замонавий нуқтаи назардан маданият алоҳида шахслар ва бутун инсониятнинг ҳамма соҳаларида ва жихатларда шахснинг маънавий ривожланиши ва ижтимоий тараққиётига ёрдам бериш даражасида барча ютуқлар натижаси сифатида тушунилади. Ишлаб чиқариш маданияти ва костюмдан фойдаланиш маданияти ўзаро боғлиқ тушунчалар бўлиб, яхши лойиҳалаштирилган маҳсулот албатта сотиб олинади деб ўйлашга асос бермайди. Харидор ёки истеъмолчи ўзининг қатор талабларини қўяди-ки, уларни буюм яратишда ҳамма вақт ҳисобга олиш имкони бўлмайди. Моделер дизайнер ва конструктор аҳоли талабларини доимий ўрганиши, улар қандай ўзгараётганини кўриши керак албатта. Бироқ истеъмол маданиятини ривожлантириш, яъни инсонда юқори ва эстетик сифатли, замонавий маданият даражасига жавоб берувчи маҳсулотларни харид этиш эҳтиёжини тарбиялаш кераклигини эсда тутиш лозим.

Иқтисодиётда ишлаб чиқариш самарадорлиги ва уни ошириш масаласи доимо долзарб муаммо бўлиб келган. Айниқса, ҳозир мамлакатимиз бозор иқтисодиётига ўтаётган бир вақтда бу масала янада кескинлашади. Бунинг сабаби шундаки, ишлаб чиқариш самарадорлигини оширмасдан туриб, мамлакатимиз олдида турган муҳим масала - мустақил иқтисодий тараққиётни жадаллаштириш вазифасини амалга ошириб бўлмайди [1].

Енгил саноат тармоғида кўп укладли бозор иқтисодиёти барпо этилиб, турли хил мулкчиликка асосланган тикувчилик корхоналарининг фаолият юрита бошлаши ишлаб чиқариш жараёнида рақобатчиларнинг вужудга келишига асос яратади ва бу ўз навбатида ишлаб чиқаришнинг иқтисодий самарадорлигини юксалишига олиб келади.

Шунингдек, турли мулкчиликка асосланган енгил саноат корхоналарининг пайдо бўлиши, уларни бошқа корхона ва ташкилотлар билан хизмат кўрсатувчи ташкилотлар билан бўладиган иқтисодий - хўжалик

муносабатларига ҳам катта таъсир ўтказмоқда, ишлаб чиқариш жараёнларини ташкил қилишнинг илғор усуллари пайдо бўлмоқда.

Республикамизда енгил саноат мажмуида ишлаб чиқаришнинг иқтисодий самарадорлигини ошириш энг аввало, мажмуа тармоқларида бозор муносабатларини жорий этиш билан боғлиқ. Шу жиҳатдан енгил саноатда амалга оширилаётган иқтисодий ислохотлар натижасида шаклланиб, ривож топаётган турли хўжалик юритиш шаклидаги корхоналарда меҳнаткашлар мулкка ва ишлаб чиқаришнинг пировард натижаларига эга сифатида фаолият юритишни, моддий манфаатдорлик механизми орқали ишлаб чиқаришнинг иқтисодий самарадорликнинг юксалишига хизмат қилади.

Тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқариш самарадорлигига кўплаб омиллар таъсир кўрсатиб, улар чизмада кўрсатилганидек уч гуруҳга ажратилади:

1. Ташкилий – иқтисодий омиллар;
2. Ижтимоий – иқтисодий омиллар;
3. Бозор муҳити омиллари.

Булар ичида бозор муҳити омиллари корхоналар учун янги омиллар бўлиб, улар бозор муносабатлари асосида пайдо бўлган. Бозор муҳити омиллари республикамизда иқтисодий ислохотларни, чуқурлаштиришнинг ҳозирги босқичи ва келажак тараққиёт жараёнида асосий омиллар қаторидан жой олган. Шу жиҳатдан ҳам ушбу омиллар гуруҳи моҳиятини қуйидагича ифодалаш мумкин. [2].

Бозор муҳити – бу тикувчилик маҳсулотлари ишлаб чиқарувчи корхоналар ҳоҳиш ва истакларидан ташқарида объектив равишда мавжуд бўлган фаол кучлар бўлиб, маҳсулотларга нисбатан шаклланадиган бозордаги талаб ва таклифлар ўз таъсирини ўтказади, шунингдек, корхонанинг молиявий натижалари шаклланиши жараёнига ўзининг ижобий ва салбий таъсирини ўтказади.

Ушбу гуруҳ таркибига қуйидагиларни киритиш мумкин:

- бозордаги рақобатчилар;
- тикувчилик маҳсулотлари ишлаб чиқариш ва сотиш жараёнида иштирок этувчи воситалар;
- тикувчилик корхоналарининг бозордаги мижозлари;
- ҳукумат томонидан қабул қилинган қарорлар, қонунлар;
- аҳолининг даромадлари даражаси ва миллий анъаналари.

1.1.

Аёллар жакети ва юбкасига оид маълумот

Кийим бўлакларини бўлинган технологик кетма-кетликни тузиш жараёнида ишлаб чиқарилаётган кийим кетма-кет бўлинмас операциялар тақсимланишда тўғри иш олиб борилса ва уни ҳар бир кетма-кетликдаги эскизларини чизиш танда ипига оғиш бурчаги орқали бурилиши буюмларни технологиясини ўрганиб уни халқ хўжалигига ҳар қандай ишга мақул бўладиганлигини аниқлайди ва қуйидаги талабларга жавоб беради.

Ҳар қандай буюм гигиеник ва техникавий жиҳатдан унинг нимага мўлжалланганлигига мос бўлиши зарур кийим маълум даражада пишиқ чидамли бўлиши юқори даражада силлиқ ва майин бўлиши лозим. Кийим теваарак атрофдаги муайянлиги шароитида одам меҳнат қилиши, дам олиши, спорт билан шуғулланиши учун қулай бўлиши керак. Қулай кийим деганда инсон бадани атрофида ҳаво таркиби атмосферадаги яқин келадиган антимол сунъий иқлим ҳосил қила оладиган кийимга тушунилади. Кийим танлаганда буюм этагидаги бўшлиқда ҳаво алмашилиб туриши, яъни одам баданидан чиққан буғ ва карбонат ангидрид ўз вақтида кўтарилиб кетиши зарурлиги ҳам ҳисобга олинади. Одам фақат ўпкаси билан эмас, балки териси орқали ҳам нафас олиши кийим тикилган газлама ҳаво ва буғни яхши ўтказадиган бўлиши керак. Шунинг учун синтетик газламалардан тикилган кийимнинг орт ва олд бўлаклари енгил каби жойларда ҳаво алмаштирадиган тўр ёки тешиклар бўлиши зарур. Аммо ҳозирги кунда иссиқ кийимларни лойиҳалаш уларга қай даражада фойдали эканлигини ишлаб чиқариш масаласи оммавий кийим тикиш ва истеъмолчилар талабидан орқада қолмаслиги керак. Кейин вазнини ҳам жуда катта аҳамияти бор, кийим оғир бўлса у одамни тез чарчатади. Елкаларни оғритиб қўяди, кишининг иш фаолиятини камайтириб юборади. Кийимга эстетик ва техникавий жиҳатдан ҳам жуда кўп талаблар қўйилади. Кийим нима учун мўлжалланганидан қатъий назар у чиройли бўлиши керак. Ўзирги кийимларнинг асосий вазифалари қуйидагича, утилитар кийим амалий, химиявий, эргонологик, гигиеник вазифаларини ўз ичига олган. Ижтимоий кийим-рационал, профессионал маросимларга оид символик вазифаларни ўз ичига олган. Эстетик кийим бадиий образли вазифалари билан айнан эстетик вазифаларини ўз ичига олган.

Республикамиз тараққиётининг ҳозирги босқичи ҳар қайси соҳа олдига мураккаб миқёси мислсиз янги вазифалар қўйди. Енгил саноатҳодимлари корхоналарни қайта қуриш, ускуналарни замонавийлаштириш, ишлаб чиқариш комплекс механизациялаш ва автоматлаштириш юқори сифатли, чиройли кийимларнинг оммавий турларини тикадиган юксак унумли тезда қайта мосланувчи янги поток линияларини, қуриш йўли билан тубдан яхшилаш керак.

Тикувчилик саноатида бу вазифаларни бажариш учун аввало технологияни такомиллаштириш талаб қилинади. Янги кам операцияли технологиялар яратиш тикувчилик буюмларига ишлов беришни такомиллаштиришдаги истиқолли йўналиш ҳисобланади. Кийим-нинг (умуман тикувчилик буюмларининг), кийим деталлари ва узелларининг

конструкциясида чокларни иложи бориша кўрок, камайтириш, намлаб-иситиб ишлов бериш ускуналарининг вибротанекек сингари бир жараёни турларида материалларга уларнинг термопластик хусусияти ҳисобига шакл бериш, бириктириш ва безаш жараёнларини бирлаштириш (масалан, мағиз, тасма қўйишда), елим материаллардан кенг фойдаланиш ва ҳ. к. ана шундай кам операцияли технологияга киради. Кийим сифатини яхшилаш учун кимёвий материалларнинг янги турларидан фойдаланиш керак бўлади. Тўқима ва трикотаж, сунъий чарм, сунъий муйна, сунъий тери ва сунъий замша, сунъий газлама ва сунъий трикотаж, плёнка қопланган материаллар, нотўқима материаллар, елим қопламали махсус котирмалар, хилма-хил фурнитуралар ва ҳ. к. ана шундай материал турларидан ҳисобланади. Параллел ишлов бериш ускуналарида ультратовуш ёрдамида пайвандлаш синтетик материалдан ва синтетик тола аралаш материалдан тайёрланадиган кийим деталларини бириктиришнинг энг самарали усулидир.

2.1. Модел ташқи кўриниши ва унинг тавсифи.

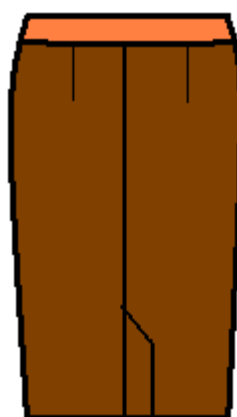
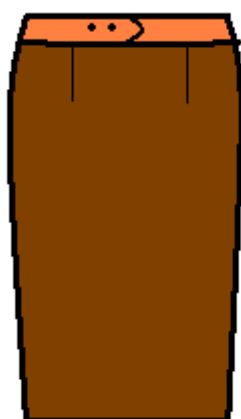
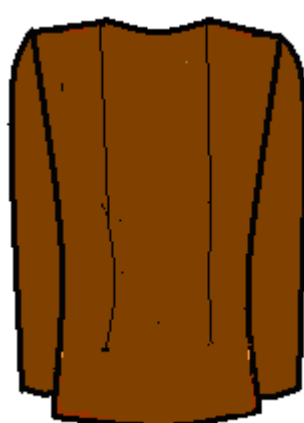
Курс лойиҳасида кундалик эҳтиёж учун мўлжалланган классик услубдаги аёллар жакет ва юбкасини тикишда газламалардан рационал фойдаланиш йўллари режалаштирилган.

Аёллар жакетига тавсиф

Аёллар жакети сунъий чарм матодан тикилган бўлиб сал ёпишиб турадиган формали. Тик ёқали. Олд бўлакка бир қатор учта тугма қадалади. Енги икки чокли ўтқазма енг, калта, учи ёпиқ қирқимли, шлитсали манжетга; жакет етакли қисм икки ён қирқимидан бўкса чизик қирқимигача шлитсали манжетга; жакет этаги икки ён қисми қирқимидан бўкса чизик қирқимигача очик қирқимга эга Жакет ёқаси пиджак типдаги ёқа листочкали қирқма 2 та чўнтак жойлашган.

Аёллар юбкасига тавсиф

Узунаси бўйлаб икки чокли классик бичимли юбка. Орт бўлагининг ўрта томонида кесими бор . Ён томонидаги чокка “молния” тасма бўйлабтикилган тақилмаси бор. Юбканинг юқори қирқимига мағиз қўйиб , пастки қирқими букма чок билан тикилган.



2.2. Аёллар жакети ва юбкаси қирқимларига технологик ишлов бериш ва уни асослаш.

Айрим деталларни, узеллар ва энг жун буюмларни тола массасининг ёки полимер эритманинг бевосита узидан шакл бериб ясаш технологияда энг янги истиқболли йўналиш бўлди. Бундай технологияда меҳнат унумдорлиги, автоматлаштириш имкониятлари анчагина ортади. Бундан ташқари, умуман кийимни ёки унинг айрим қисмларини эскиришга қаршилиги ортадиган, тургун шаклли, эзилмайдиган, муҳофаза қилиш хусусияти яхшиланадиган ва д. к. килишда кимёвий материалларнинг имкониятлари жуда катта. Ҳозирда шим, юбка, эркалар кўйлаги, плаш, спорт кийимлари ва махсус кийимларга ишлов беришда газламаларни «форниз» (формование несминаемӯх изделий — эзилмайдиган буюмларга шакл бериш) усулида эзилмайдиган қилиб пардозлаш кенг тарқалаётибди.

Андозаларда берилган чок ҳақлари.

(1-жадвал)

№	Қўшимча қиймати ва номи, мм					
	Детал ва кесим номи	Бириктирма чок	Мағиз чок	Буклаб қайтариш	Қирқишга	Қирқиш ва киришишга
1	2	3	4	5	6	7
1. Олд бўлак						
1	Елка қирқими	10				
2	Енг ўмизи	10				
3	Ён қирқими	10				
4	Борт қирқими	10				
5	Бўйин ўмизи	10				
6	Этак қирқими			30		
2. Орт бўлак						
1	Елка қирқими	10				
2	Енг ўмизи	10				
3	Ён қирқими	10				
4	Бўйин ўмизи	10				
5	Этак қирқими			30		
3. Олд ён бўлак						
1	Енг ўмизи	10				
2	Ён қирқими	10				
3	Этак қирқими			30		
4	Орт ён бўлак	10				
5	Енг ўмизи	10				
6	Ён қирқим	10				
7	Рельеф қирқим	10				

8	Этак қирқим			30		
5. Жакет енг						
1	Енг қиямаси			30		
2	Енг учи қирқими	10				
6. Адип						
1.	Бўйин ўмиз қирқими	10				
7. Юбка олд бўлаги						
1	Юқори қирқим					
2	Ён қирқим					
3	Этак қирқим					
8. Юбка орт бўлаги						
1	Юқори қирқим					
2	Ён қирқим					
3	Этак қирқим					
4	Ўрта қирқим					

Юқори сифатли кийимларни оммавий тикишнинг комплекс автоматлашган корхоналарини яратиш, жумладан, ишлаб чиқаришнинг тайёрлов-бичиш, тикиш ва пардозлаш участкаларидаги; тайёр маҳсулотни ўраш ва сақлаш жойларидаги асосий технологик жараёнлар учун ҳисоблаш техникаси, микропроцессор воситалардан кенг фойдаланиладиган махсус ихтисослашган системалар, линиялар, робот комплекслар, янги ярим автомат тикув ускуналари ишлаб чиқаришдан иборат.

Бошланғич ишлов беришга деталларни турғунлаштириш, кийим қирқимларига ишлов бериш киради. Кийимнинг ёқаси, бортлари, чўнтак қопқоқлари ва манжетларига турғунлик бериш учун уларга елим кукуни қопланган хилма-хил қотирмалар ишлатилади. Бундай қотирмалар кийимни кимёвий тозалашда ишлатиладиган хлорли еритмаларга, совун еритмасига, қайнатишга ва ювишга чидамли бўлади. Бу қотирмалар кийим ташқи кўринишини яхшилади ва берилган дастлабки шаклни узок вақт сақлай оладиган бўлади.

қотирма асосий детал шаклида, чок ҳаклари қолдирмай ёки ағдарма чок билан тикиладиган чети чокка 0,1- 0,2 см кириб турадиган қилиб бичилади. Деталлар тикилмасдан олдин, уларга қотирма ёпиштирилади. Ёпиштиришда қотирма намланмайди, дазмолловчи сатҳнинг ҳарорати 140-160 градус С, таъсир етиш вақти 10 -30 сек, босим 0,5 Мпа бўлади.

Аёллар жакетлари тикилаётганда бириктирма чокларнинг барча қирқимлари махсус 51-А кл., 851 кл., 208-А кл., 8515 кл. машиналарида юрмаланиб чиқилади. Ёриб дазмолланадиган чокларнинг қирқимлари чок тикилмасдан олдин, бир томонга ётқазиб дазмолланадиган чокларнинг қирқимлари еса чок тикилгандан кейин юрмаланади. Табiiй шойи, духоба кам титиладиган бўлгани учун уларнинг қирқимларини арра тишсимон қилиб кертиб қўйилса ҳам бўлади . Синтетик материалларнинг қирқимларига

иссиқлик таъсир эттириб, еритилиб, сўнгра совитилса, қирқимлари титилмайдиган бўлади.

Адиплар ички қирқими, енг учи мағизи, чўнтак мағизи, ёқа ўмизи мағизининг ички қирқимлари юрмаланади (в). Асосий детал қирқимлари букилиб, ёпик қирқимли қилиб тикилади (г). Айрим деталлар қирқими мағиз қўйиб тикилади (д).

Махсус мослама (мағизлагич) ёрдамида детал четига махсус тасма икки букланиб бостириб тикилади (е). Мағиз чок билан енг учи, кийим этаги, енг ва ёқа ўмизлари тикилади. Безак бейкани қўш игнали машинада махсус мослама (буклагич) билан букиб, бир йўла иккита параллел бахяқатор юритиб тикиш мумкин .

Андозаларни газлама устига қўйиш ҳамда кийимнинг бичиш техник талабларига мувофиқ бажарилиши лозим. Тайёр кийимнинг сифати бичиш вақтида андозаларнинг газлама устига техник талабларга мувофиқ, тўғри қўйилишига кўп жиҳатдан боғлиқ.

Кийим бўлаklarини бичганда ҳамма бўлаklarнинг четларида андозадан озгина бўлса-да четга чиқилишини назарда тутиш керак. Лекин бу четга чиқишлар куйида кўрсатилган даражадан зиёд бўлмаслиги лозим:

- асосий материалдан бичилган бўлаklarнинг четлари (елка чизиғи, енг ўмизи, енг боши ва ҳоказо) да $\pm 1,0-0,15$ см;
- асосий материал ва астарбоп газламадан бичилган бўлаklar четида (бортлар, зиҳида, олд ён чизиқларда, енгнинг тирсак тўғрисидаги ва олдинги зиҳларида, ёқалар вақоплама чўнтаklarнинг четларида ва ҳоказо) $\pm 0,15-2$ см;
- турли оралиқ бўлаklar, кийимнинг олд ва орқа етаклари (авраси ва астари) да ва ҳоказоларда $\pm 0,25-0,3$ см;
- кертикларнинг ўлчамларида ва бир-бирига нисбатан жойлашувида $\pm 0,2$ см. Андозани енг кўпи билан $0,2$ см четга чиқишга йўлқўйиладиган бўлаklarни бичиш вақтида уларнинг андозалари ораларида камида $0,1-0,15$ смқолдириб жойлаш лозим. (1-жадвал) чок катталиклари кўрсатилган.

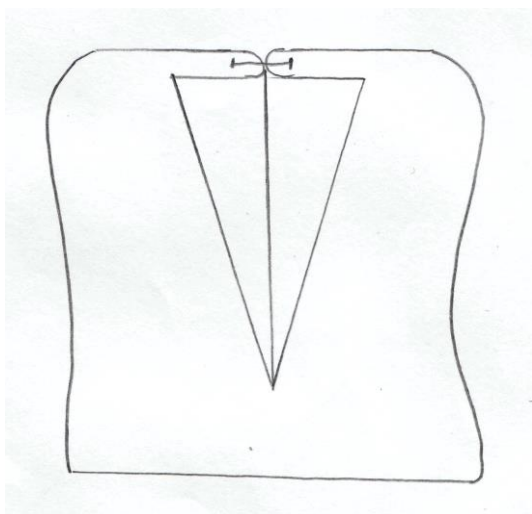
Материалнинг қиймати тайёр кийим таннархининг 80-90% ни ташкил этади, шунга кўра кийим бичишда материални тежаб-тергашнинг катта аҳамияти бор.

Материал устига андозаларни жойлашдаги тежамкорлик қийқим чиқишига қараб белгиланади: яроқсиз қийқимларнинг кўп-оз чиқиши турли омилларга боғлиқ; газламанинг ени ва тури, жойлашган бўлаklarнинг формаси, ўлчами ва сони, андозаларни жойлаш схемаси, кийимнинг размери рости ҳамда газлама устига андозаларни жойлаш тартиби шундай омиллар жумласига киради. Қирқимларнинг кўп-оз чиқишига андозаларнинг жойланиш тартиби кўпроқ таъсир этади. Кийимнинг асосий бўлаklари бирин-кетин бўйига жойлаштирилса ёкиқия зиҳлари бўйича жуфтлаштирилса, андозалар оралиғидан жуда оз қийқим чиқади.

Аёллар жакетининг шакли ва бичими ҳар хил бўлади. Жакет бир бортли, икки бортли, олд қисми яхлит, тақилмасиз, тақилмали бўлиши мумкин. Гавданинг белқисмига ёпишган, кенг, кенг ёки сал ёпишган бўлади.

Чўнтаклариқоплама, асосий бўлақлар бирлашган жойларда жойлашган, чўнтаксиз ёки листочкали қирқма чўнтак бўлиши мумкин. Турли шаклдаги ёқали ёки ёқасиз бўлади. Жакетнинг энги узун, калта энгли, энгсиз бўлиши мумкин. Уларни оддий кўйлакка мўлжалланган газламалардан тикиш мумкин.

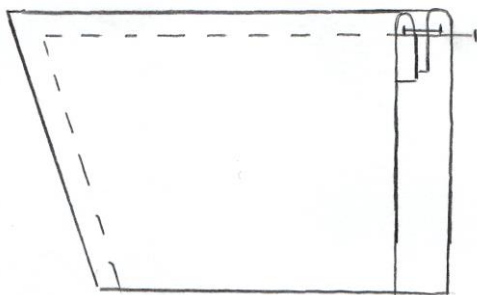
Ҳар бир кийим тикишда майда бўлақларни тикишдан бошланади. Жакетни ҳам тикиш тартиби майда бўлақларни тайёрлашдан бошланади. Жакетнинг ёқасини тайёрлаш учун аввал остки ёқага елимли қотирма ёпиштирилади. Сўнгра остки ва устки ёқалар ағдарма чок билан тикилади.



1- расм. Қирқма виточкаларни тикиш.

Ёқанинг бурчаклари техник шартларга асосан кесилиб, ўнгига ағдарилади ва устки ёқадан остки ёқага зий чиқариб дазмолланади.

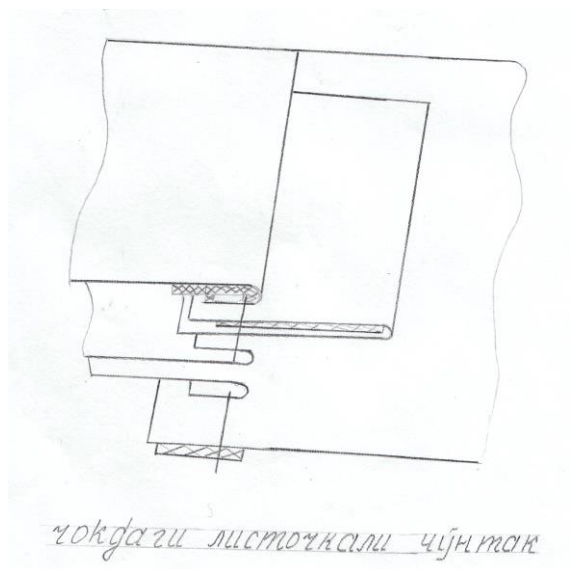
Тайёр ёқа андоза ёрдамида текшириб текисланади. Жакет олд бўлак чап кўкракқисмида листочка ўрни белгиланади. Листочка ўрни тўртта чизиқдан иккита горизонтал ва иккита вертикал чизиқлардан иборат бўлиб, вертикал чизиқлар оралиғи листочканинг тайёр ҳолдаги листочка кенглигига тенг, горизонтал чизиқлар еса тайёр ҳолдаги листочка узунлигига тенг бўлиши керак.



2-расм Жакетнинг ағдарма чокли ёқасини тикиш.

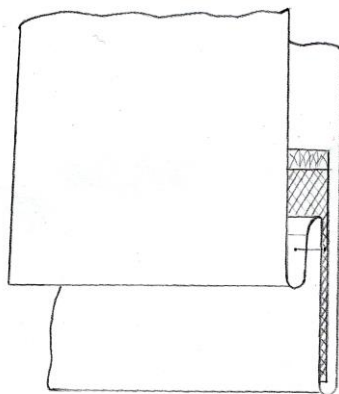
Белгиланган пастки чизик устига ўнгини ўнгига қўйиб кўкланади, тепа чизик устига чўнтакқопи (асосий матодан) ўнгини ўнгига қўйиб кўкланади. Сўнгра машинада вертикал чизикқача бириктириб тикилади, боши ва охири қайтма бахяқатор билан пухталанади. Икки параллел чоклар оралиғи, чўнтак киришқисми кесилади, икки ён томонидан бурчак ҳосилқилиб кесилади.

Чўнтак қопи ва листочка чоклари тескари томонга ағдарилади, бурчаклари тўғриланиб, чўнтакқопининг бир томони листочка чокига бириктириб тикилади. Икки чўнтак бурчаклари листочка, чўнтакқопи ва қайтма бахяқатор билан пухталанади. Сўнгра чўнтак қопи икки ён томонлари бириктириб тикилади ва махсус машинада йўрмаланади. Тайёр чўнтак тескари томондан дазмолланади. Кўкланган иплар олиб ташланади.



3- расм. Аёллар жакетини чокдаги листочкани чўнтак.

Юбка олд букилмани чап томонига тақилма ўрни белгиланиб ён чок давомига чизилади. Чизилган чизикдан 0,1 см ичкарида елим а қўйишдан аввал қотирма қўйилиб унинг қирқимига елим уқа ўртаси билан ёпиштирилади. Тақилманинг ташқи қирқимига ўнгини ўнгига қўйиб астар мағиз 0,5-0,7 см кенглик билан бириктирилади ва шу чок атрофида мағизни айлантириб зий ҳосил қилган дазмолланади ва бостирма чок билан мағизни тақилмаси бириктирилади. Ён чок давомида тескари томонга букилган холда дазмолланади ва четидан 0,5-0,7 см кенгликда тақилма ўрнининг тескарисига елим қотирма ёпиштирилади. Мағиз бириктириб бостирма чок тикилади.



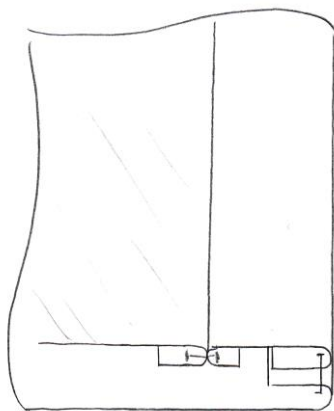
*Энг авра ва астари учини
бириктириб тикиш.*

4-расм. Енг ва авра астари учини бириктириб тикиш.

БОРТ ТИКИШ

Борт кийимнинг кўп меънат талаб қиладиган ва энг масъулиятли қисмидир. Уни тикиш ниҳоятда кўп операциялардан иборат. Бу операцияларга сарфланадиган вақт кийим тикишга сарфланадиган умумий вақтнинг 25 фоизигача етади. Кийимнинг ташқи кўриниши ва умуман қанчалик сифатли бўлиши кўп жиҳатдан борт тикиш сифатига, унинг конструкциясига, тикилиш технологиясига ва уни тикишда қандай ёрдамчи материаллар ишлатилганига боғлиқ бўлади.

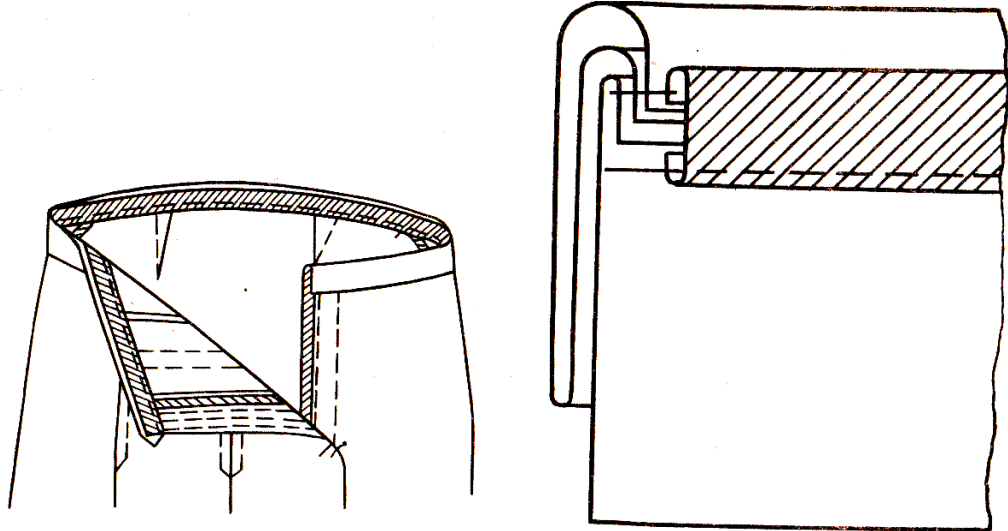
Кийимларни оммавий тикишда бортлар тикишнинг усул ва вариантлари жуда кўп. Улар операцияларнинг кўлда ёки машинада бажарилиши, деталларнинг тикилиб ёки елимланиб уланиши, шунингдек, намлаб-иситиб ишланиши жиҳатидан бир-биридан фарқ қилади.



5-борт қотирмасини тикиш.

Юбканинг юқори қисмига белбоғ бириктириш.

Бебоғ яхлит холда ўнги тескари томонга қўйилиб 1 см кенгликда бириктирилади. Белбоғ кенглиги аниқланиб 2 чи томони ичкари томонга



6-расм. Юбкани юқори қисмига белбоғни бириктириш.

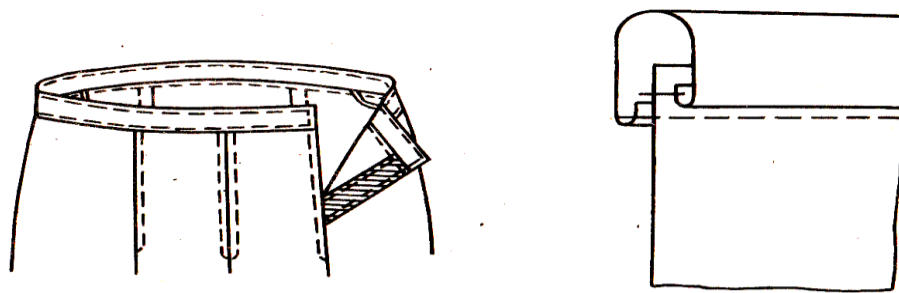
букилади ва букилган зийдан 0,1-0,2 см кенгликда бостирма чок тикилади. Белбоғ бириктирма холда 2 га букланиб юбканинг юқори қисмига бириктирилади ва машинада чок йўрмаланади.

Юбка олд букилмани чап томонига тақилма ўрни белгиланиб ён чок давомига чизилади. Чизилган чизикдан 0,1 см ичкарида елим а қўйишдан аввал қотирма қўйилиб унинг қирқимига елим уқа ўртаси билан ёпиштирилади. Тақилманинг ташқи қирқимига ўнгини ўнгига қўйиб астар мағиз 0,5-0,7 см кенглик билан бириктирилади ва шу чок атрофида мағизни айлантриб зий хосил қилган дазмолланади ва бостирма чок билан мағизни тақилмаси бириктирилади. Ён чок давомида тескари томонга букилган холда дазмолланади ва четидан 0,5-0,7 см кенгликда тақилма ўрнининг тескарисига елим қотирма ёпиштирилади. Мағиз бириктириб бостирма чок тикилади.

Юбкани этак қисмига технологик ишлов бериш.

Юбкани узунлиги белгиланиб букиш чизиғи белгиланади ва қолган қисми тескари томонга ўгирилади ишлов берилади.

- 1) ички этакка ишлов бериш.
- 2) юбканинг этагини қайириб бостирма чок билан ишлов бериш.



7 –рasm. Юбкaнинг этaк қисмигa ишлoв бeриш.

2.3. Модел технологик жараён кетма-кетлигини тузиш.

Юқори сифатли кийим ишлаб чиқариш, меҳнат унумдорлигини ошириш, кийим тан нархини ва ишлов беришга сарфланадиган вақтни камайтириш учун ишлов бериш жараёнларини тўғри танлаш ката аҳаиятга эга.

Технологик жараёнда деталларга кетма-кет, параллел ёки аралаш (параллел кетма-кет) ишлов бериш мумкин.

Кетма-кет ишлов бериш да - операсиялар бирин-кетин бажарилади, кийимнинг ҳамма жойларига бир вақтда емас, балки бирин-кетин битта ёки бир нечта асбобда ишлов берилади.

Кетма-кет усулида операсияларни бажариш ҳаракатлари мураккаб ва унга кетадиган вақт кўп бўлади. Машина тезлигини, пресслар босимини, ускуналарнинг қизийдиган сатҳи ҳароратини ошириш каби ёъллар билан иш бажаришга кетган вақтни қискартириш мумкин.

Параллел ишлов бериш - усулида бир операсиядан иккинчисига оътишларнинг барчаси бир вақтда бажарилиб, унда чала фабрикатнинг барча ишлов бериладиган жойларига бир ёки бир неча асбоб ёрдамида бир вақтда барабар таъсир кўрсатилади.

Масалан: бир вақтда бажариладиган баъзи намлаб-иситиб ишлов бериш операсиялари, прессларда деталларни оъзаро елим билан улаш. Параллел ишлов бериш усули энг унумдор ва прогрессив ҳисобланади. Чунки намлаб-иситиб ишлов бериш операсияларини прессларда бажариш меҳнат унумдорлигини бир неча марта оширишга имкон беради.

Кийимга танланган ишлов бериш усуллари асосида уни тикиш технологик тартиби тузилади. Технологик тартиб бўлинмас операциялардан иборат бўлади. Технологик жихатдан бўлинмайдиган операциялар танланган энг мақбул тикиш усуллари асосида тузилади. Бўлинмас операцияларни сони ва миқдори буюмнинг мураккаблигига ва тикиш усулларига боғлиқ. Буюм қанча мураккаб бўлса, бўлинмас операциялар шунчалик кўп бўлади. Бўлинмас операцияларни ихтисоси уни бажаришда қўлланиладиган асбоб-ускуна асосида белгиланади, разряди эса тариф-малака маълумотномадан фойдаланиб аниқланади. Операцияни бажариш учун сарфланадиган вақт ТСМИТИ (ЦНИШП) нинг ишлаб чиққан вақт меъёридан олинади.

Геометрик усулда андоза юзасини ҳисоблаш.

Геометрик усулда андоза юзасини ҳисоблашда андоза юзалари оддий геометрик шаклларга бўлган ҳолда ҳисоблаш.

А) Жакетнинг орт бўлаги:

$$S_n = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 + S_8 + S_9 + S_{10} + S_{11} = 78,5 + 42,5 + 20 + 38,5 + 10,5 + 22,5 + 20,5 + 8 + 11 + 11,5 + 27,5 = 291 \text{ см}$$

б) Жакетнинг олд ён детали:

$$S_n = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 + S_8 + S_9 = 26,5 + 6 + 23,5 + 15 + 45,5 + 19 + 22,5 + 26,5 + 8 = 242,5 \text{ см}$$

в) Жакетнинг олд бўлак ўрта детали:

$$S_n = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 = 72,5 + 30 + 22,5 + 15 + 17,5 + 20 + 37,5 = 215 \text{ см}$$

Г) Юбканинг олд бўлаги.

$$S_n = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 = 76,5 + 42,5 + 29 + 17,5 = 291 \text{ см}$$

Д) Юбканинг орт бўлаги.

$$S_n = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 = 67,5 + 44 + 27,5 + 26,5 + 26,5 + 8 + 11 = 291 \text{ см}$$

Е) Ўтказма енг юқори қисми.

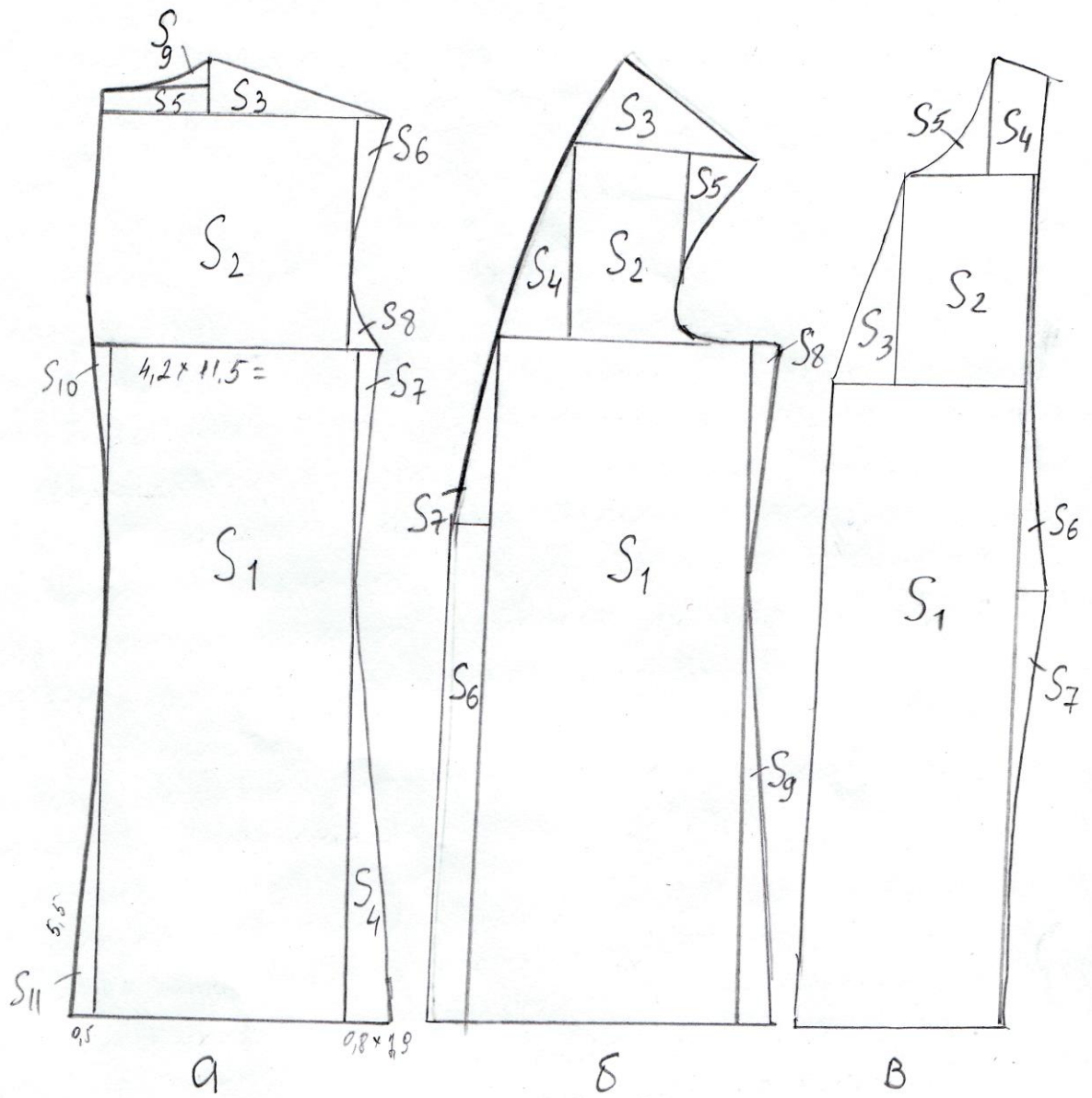
$$S_n = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 + S_8 + S_9 + S_{10} + S_{11} = 41 + 39 + 32 + 20 + 13 + 13,5 + 11,5 + 21,5 + 23 + 8 + 8,5 = 231 \text{ см}$$

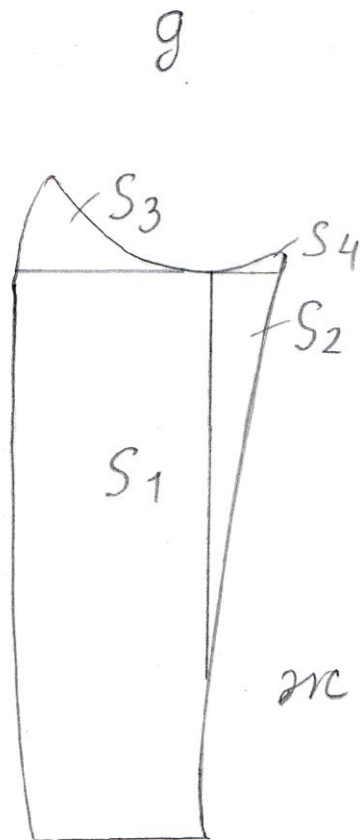
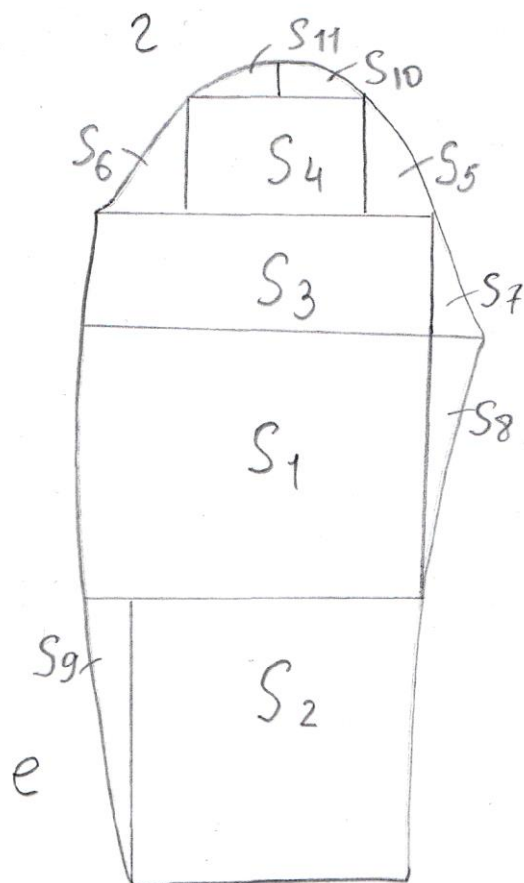
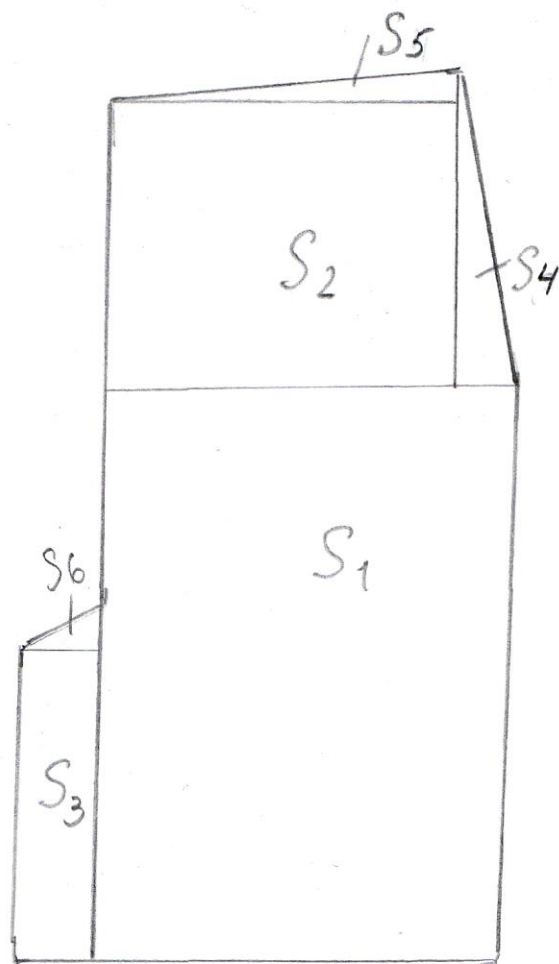
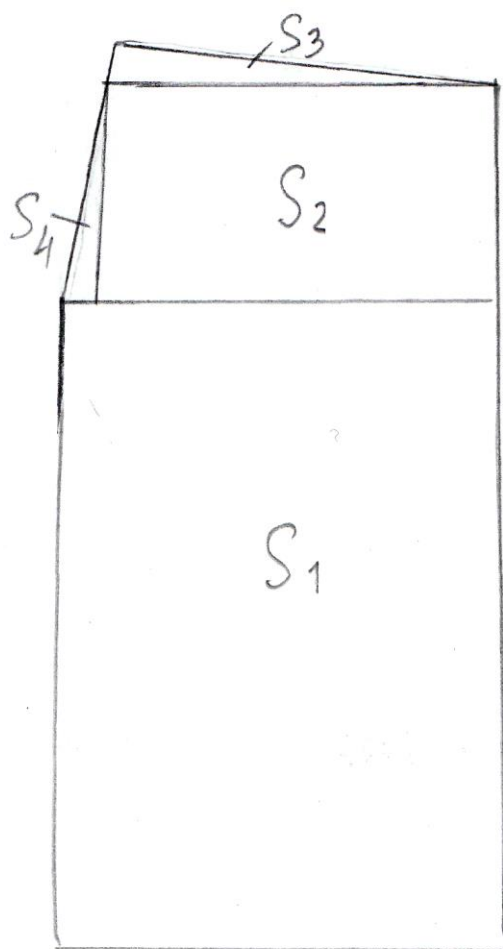
Е) Ўтказма енг пастки қисми.

$$S_n = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 + S_8 + S_9 + S_{10} + S_{11} = 78,5 + 42,5 + 20 + 38,5 + 10,5 + 22,5 + 20,5 + 8 + 11 + 11,5 + 27,5 = 291 \text{ см}$$

(2-жадвал)

№	Деталлар номи	Деталлар сони		Андоза юзасини хисоби (см ²)
		Андозада	Бичикда	
001	Жакет олд бўлаги	1	4	215
002	Жакет олд ён бўлаги	1	4	242,5
003	Жакет орт бўлаги	1	4	291
004	Жакет орт ён бўлаги	1	4	146,88
005	Енг	1	2	291
006	Адип	1	4	95,2
007	Жакет тасмаси	1	4	10,56
008	Юбка олд бўлаги	1	2	291
009	Юбка орт бўлаги	1	4	203
01	Юбка белбоғи	1	2	114
Жами:				1900.14





Андозаларда назорат кертиклари.

(3-жадвал)

№	Деталлар ва кесимлар номи	Кертикларнинг жойлашган ўрни
1	Олд бўлак	Ёқа бошланиш жойида, рельеф қирқимининг бел чизиғида
2	Олд ён бўлак	рельеф қирқимининг бел чизиғида, ён қирқимининг бел чизиғида, енг ўмизида О нуктасидан 6 см берида.
3	Орт ён бўлак	рельеф қирқимининг бел чизиғида, ён қирқимининг бел чизиғида
4	Орт бўлак	рельеф қирқимининг бел чизиғида, ўрта қирқимида бел чизиғида
5	Енг	Кўтарма қирқимининг елка нуктасида
6	Адип	Ёқа бошланиш жойида
7	Юбка олд бўлаги	Ён қирқимининг бўкса чизиғида
8	Юбка орт бўлаги	Ён қирқимининг бўкса чизиғида, ўрта қирқимининг бўкса чизиғида.

Кийим тикиш технологик тартибини тузиш.

Аёллар жакетини танланган ишлов бериш усуллари асосида уни тикиш технологияси тартиби усуллари. Технология тартиби бўлинмас операцияларидан иборат бўлади. Технология жихатдан бўлинмайдиган операциялар танланган энг мақбул тикиш усуллари асосида тузилади. Бўлинмас операцияларнинг сони ва муддати буюмнинг мураккаблиги ва тикиш усулларига боғлиқ. Буюм қанча мураккаб бўлса, бўлинмас операциялар шунчалик кўп бўлади. Бўлинмас операцияларни ихтисоси уни бажаришга қўлланиладиган асбоб-ускуналар асосида белгиланади. [3]

Жакет тикиш технологик кетма-кетлиги.

(4-жадвал)

Т.р.	Операция номи	Ихтисослик	Вақт сарфи	Жихоз номи
1	2	3	4	5
1.	Жакет олд бўлак рельеф қирқимини бириктириб тикиш.	У/М	82	ДДЛ-555

2.	Жакет орт бўлак ўрта қирқимларини бириктириб тикиш.	У/М	38	ДДЛ-555
3.	Жакет орт бўлак релеф қирқимини бириктириб тикиш.	У/М	82	ДДЛ-555
4.	Енг ён қирқимларини бириктириб тикиш.	У/М	24	ДДЛ-555
5.	Енг ён чокини ёриб дазмоллаш.	У/М	4	ДДЛ-555
6.	Енг ўнгига ағдариш	К	8	ДДЛ-555
7.	Енг букиш ҳақини белгилаш	К	18	
8.	Енг букиш ҳақларини букиб тикиш жакет астарига ишлов бериш	У/М	18	ДДЛ-555
9.	Олд бўлак релеф чокларини бириктириб тикиш	У/М	78	ДДЛ-555
10.	Орт бўлак ўрта қирқмида 1.5 см масофа қолдириб бириктириб тикиш	У/М	50	ДДЛ-555
11.	Адибга олд бўлак астарини тикиш	У/М	76	ДДЛ-555
12.	Олд ва орқа елка қирқимларини бириктириб тикиш	У/М	22	ДДЛ-555
13.	Олд ва орқа ён қирқимларини бириктириб	У/М	42	ДДЛ-555
Аврага ишлов бериш.				
14.	Олд ва орт бўлак елка қирқимларини бириктириб тикиш	У/М	22	ДДЛ-555
15.	Олд ва ён қирқимларини бириктириб тикиш	У/М	42	ДДЛ-555
16.	Олд бўлакка адипни ағдарма чок билан тикиш.	У/М	110	ДДЛ-555
17.	Чок ҳақини адипга бостириб тикиш.	У/М	90	ДДЛ-555

			Σ б. қ 802 сек	
--	--	--	----------------	--

Бўлинмас операцияларнинг сарф вақти намунавий технологик хужжат асосида тузилади ёки ҳисоб йўли билан аниқланади. Буюмга ишлов бериш технологик тартибини тузиб чиққандан кейин иш бирлиги вақтларини жамлаб кийимни тикиб бит қазиш учун керакли умумий вақт топилади, яъни буюмни сермехнатлиги аниқланади. 4-устундаги бўлинмас операцияларнинг сарф вақти йиғиндиси Σ б. буюм сермехнатлилигини кўрсатади.

5 - устунни тўлдиришда асбоб-ускуна ва мосламаларни тўлиқ маълумоти берилади.

Ишлаб чиқариш технологик схемаси меҳнат тақсимоти ишлаб чиқариш оқимининг асосий техник хужжати ҳисобланади. Технологик схемага биноан иш ўринлари, ускуналар, ишчилар жой-жойига қўйилади; иш ўринлари асбоб-ускуна, мослама ва ёрдамчи материаллар билан таъминланади; технологик жараёни назорат қилиб борилади; бажариладиган иш ҳисобга олинади ва ишчиларнинг иш ҳақи ҳисобланади.

2.4. Буюмга сарфланадиган газлама меъёри ва уни тежаш йўллари.

Янги модел учун материалнинг умумий сарфи, ўртача сарфи ва андозалар орасидаги чиқиндиларнинг ўртача миқдори аниқланади.

Материалнинг умумий сарфи лойиҳаланаётган янги моделнинг ўзига ҳослиги бўйича аниқланади. Сўнгра андозалар орасидаги чиқиндилар йиғиндиси 10 -жадалда келтирилган.

Шу меъёрий хужжатлар бўйича андозалар орасидаги чиқиндилар сони	Андозалар орасидаги чиқинди катталиги.
Умумий меъёр	17 %
Модел хусусияти бўйича қўшимча	10%
Янги модел деталлари андозалари орасидаги чиқиндиларнинг меъёрий қўшилмаси	27%

Бир кийимга газлама сарфлаш нормаси ҳар иш босқичида алоҳида белгиланади.

Боърламага газлама сарфлаш нормасиқуйидаги формула билан ҳисобланади:

$$H_{\sigma} = \frac{F_a \cdot 100}{(100 - Ch) E}$$

Бу ерда: N_6 – боърламага сарфланган норма, м.

Φ_a – андазалар сатҳи, м².

χ – андазалар орасидаги чиқиндилар, %.

E – жойлашманинг ени, м.

Тоъшамага газлама сарфлаш нормаси ишлатилаётган боърламанинг ёки трафаретнинг боъйига, тоъшамақаватларининг сонига, шунингдек тоъшама боъйиданқанча чиқинди чиқишга богълиқ.

- Тўшама боъйидан чиқадиган чиқиндиларқуйидагилардан иборат:
- тўшама қаватлари учини текислабқирқишдаги чиқиндилар;
- тўшама қаватлари солқироқ боълишига кетадиган газлама;
- аврали ҳамма газлама тоъпи охирги учидан чиқадиганқолдиқлар (жун газламаларда 15

см.гача бошқа ҳамма газламаларда 10 см.гача боълади);

- тоъшалаётгандақаватлар туташган жойлардаги чиқиндилар.

Тоъшамага сарфланган газлама нормасиқуйидаги формуладан аниқланади:

$$N_{\text{нх}} = (N_6 - \chi_6) \cdot 0,02K$$

Бу ерда: N_6 – боърламага сарфланган газлама нормаси, м.

χ_6 – тоъшама боъйидан чиққан чиқиндилар, м.

χ – тоъшамадагиқаватлар сони

K – тоъшамақаватларидаги секциялар туташган жойлар сони

0,02 – ҳар бир туташган жойдан чиққан газлама чиқиндиси, м.

Техник (оўртача) норма – Бир фасондаги битта кийимга тоъғъри келадиған газлама сарфлашнинг техник нормаси турли фасондаги, лекин бир тур кийимнинг биттасига амалда оўртачақанча газлама сарфланаётганлигини назоратқилиб туриш учун зарур.

Бу норма оўртача коърсаткичларни билдиради вакуйидаги формуладан топилади.

$$N_{\text{оо}} = \frac{F_{a. \text{оо}} \cdot 100}{100 \cdot \chi_{\text{оо}}} \cdot \left(1 + \frac{\chi_{\text{а}} + \chi_{\text{б}}}{100} \right)$$

Бу ерда: $N_{\text{тх}}$ – битта кийимга андазаларнинг оўртача сатҳи, м².

$\chi_{\text{ўр}}$ – андазалар орасидаги чиқиндиларнинг оўртача миқдори, %.

χ_6 – газламаларнинг тоъшама боъйидаги чиқиндиларнинг энг коъп миқдори, %.

χ_e – газламаларнинг тоъшама енидаги чиқиндиларининг энг коъп миқдори, %.

Бу нормани кийимнинг таннархини ҳисоблаш учун ишлатадилар.

Фонд нормаси – Газлама сарфлаш фонд нормалари барча корхоналар учун ягона боълади. Бу нормақуйидаги формуладан аниқланади:

$$N_{\text{ф}} = N_{\text{тх} \cdot \text{ўр}} \cdot \left(1 + \frac{P_{\text{к}}}{100} \right)$$

Бу ерда: $H_{\text{тх.ур}}$ – муайян кийим тури учун оъртача техник норма;
 P_k – норационал колдиклар (яроксиз лахтаклар), %.

Бу норма корхоналарнинг ишлаб чиқариши программасини бажарилиши учунқанча материал кетишини режалаштириш учун керак. У корхоналардан олинган прогрессив маълумотлар асосида ишлаб чиқилади ва ҳар 2-3 йилда коъриб чиқилади.

2.5. Тикувчилик ишлаб чиқариш корхонасининг экспериментал жойлашмаси

Тайёрлов цехидаги технологик жараёнларни лойиҳалаш.

Тикувчилик ишлаб чиқариш дастури белгилангандан кейин тайёрлов цехининг иш ҳажми аниқланади. Тайёрлов цехини лойиҳалашда корхонанинг ишлаб чиқариш дастури бажарилиши учун қанча материал кераклиги ҳақида маълумот бўлиши зарур. Ҳисоб газламаларининг шартли энига мувофиқ метр ҳисобига авра, астар ҳамда ёрдамчи материалларни бичиш учун алоҳида-алоҳида юритилади. Бунда куйидаги формулалардан фойдаланилиши мумкин.

$$L \text{ қ } X_{\phi} * M_{\text{к}5,2} * 1240 \text{ қ } 6450 \text{ м} \quad L \text{ қ } X_{\phi} * M_{\text{к}5,2} * 2471 \text{ қ } 12849 \text{ м}$$

Бу ерда L - газламага бўлган бир суткалик эҳтиёж, M ; X_{ϕ} – буюм бирлигига сарфланадиган газламанинг фонд нормаси, m бир суткада чиқариладиган буюм, дона .

Бундан кейинги ҳисоблашлар учун, неча метр газлама кераклигини билишдан ташқари, шунча газлама неча тўпдан ёки неча тойдан иборат бўлиши ва уларнинг ўлчамлари қандай эканини билиш керак бўлади.

Тайёрлов цехининг ҳар бир бўлими сатҳини аниқлаш учун газламага бўлган бир суткалик эҳтиёжни қанча той ёки қанча тўп газламани ташкил қилиш аниқланади.

Газламага бўлган бир суткалик эҳтиёж

№	Газлама турлари	Газламага бўлган бир суткалик эҳтиёж	1 тойдаги газлама,м	Тойлар сони	1 тўпдаги газлама	Тўплар сони
1	2	3	4	5	6	7
1	Авра	6450	100	1	30	1
2	Астар	12849	350-450	1	40	1

Лойиҳанинг кейинги босқичи ишчи нечта бўлишидан иборат. Бунинг учун уларининг иш нормаларини билиш керак бўлади. Маълумки газламалар ўровини очиш бўлимининг сақни ўрови очилмаган газлама тойлари эгаллаб

турган сахндан, ишчилар турадиган ўтиш йўллари сахндан, ўтиш йўллари саўнидан ва бўшаган ўров материаллари қўйиладиган сахндан иборат бўлади. Ўров очиш бўлимининг сахни қуйидаги формула билан аниқланади:

$$F_{\text{ў}} = F_1 + F_2 + F_3 + F_4 + 201.5 + 0.3 + 12 + 4 + 217.8 \text{ м}^2$$

$F_{\text{ў}}$ - ўров очиш бўлимининг сахни

F_1 – Ўрови очилмаган газламалар эгаллаган сахн, м^2 ;

F_2 . Бўшаган ўраш материаллари қўйиладиган сахн, м^2

F_3 – ўров очувчилар нормал ишлаши учун керакли сахн, м^2 Мол қабул қилувчилар жойининг сахни, м

F_4 - Мол қабул қилувчилар жойининг сахни, м^2

Ўрови очилмаган газламалар турадиган сахн (F_1) қуйидаги формула билан топилади.

$$F_1 = K \cdot a \cdot \phi / m \cdot n \cdot 2\phi \text{ қ } 6450 \cdot 1.25 \cdot 0.25 / 2 \cdot 5 \cdot 2 \cdot 0.5 \text{ қ } + 2015 / 10 + 201.5$$

Бу ерда: К-газлама тойи ёки тўпига бир суткалик эҳтиёж, дона;

а- газлама захираси, кун ҳисобида;

ϕ -ҳавонинг сахни

н- жавон қаватига сиғадиган газлама тўпларининг ёки газлама тойларининг сони;

2- газлама икки томонлама жойлаштирилган жавон;

Ф - ўров материалларини сақлаш бўлими сахндан фойдаланиш коэффициенти 0,4-0,5

Неча кунлик газлама захираси кераклиги газламага бўбўлган бир суткалик эҳтиёжга қараб аниқланади. Газлама захирасининг умумий миқдори материал етказиб берувчилар билан тузилган таъминот шартларига (материал етказиб бериладиган материал миқдори), материал етказиб берувчиларнинг узоқ-яқинлигига, материалларни ишлаб чиқаришга туширилиш шартларига, ишлаб чиқарилаётган буюмлар миқдорида боғлиқ. Материал захираси қуйидагилардан иборат.

1) Транспорт захиралари-корхона ҳақини тўлаб қўйган материалларнинг йўлда бўлиш вақти ва уларнинг корхонага келтириб тушириш, қабул қилиш ва сақлаш жойларига қўйиш учун зарур вақт.

2) Технологик захира-материалларни ишлаб чиқаришга тушириш учун тайёрлашга сарфланадиган вақт, ўровини очиш, ўлчаш, нуқсон топиш, саралаш, хиллаш, тўшамаларни комплектлаш ва хоказо. Бу захира ҳар қандай корхонанинг конкрет иш шароитига қараб аниқланади.

3) Жорий захира-материаллар келишиш орасидаги ўртача интервал

4) Эҳтиёж захира –таъминотда узилиш эҳтимолига ёки мол йўлда кечикиб қолишига мўлжалланган захира.

Тайёрлов цехининг сахнини ҳисоблашдашу захира турларининг ҳаммаси ҳисобга олинади. Тайёрлов цехи сахнини ҳисоблаётганда назарда тутилган газлама захирасининг умумий миқдори 20-45 кун мобайнида цех узлуксиз ишлашини таъминлайдиган бўлиши керак. Бу умумий газлама захирасини сақлаш муддати операция ва зоналарга тахминан қуйидагича тақсимланиши мумкин.

- Газлама тойларини тушириш, қабул қилиш ва омборга жойлашда-5-15%
- Тойлар ўровини очиш ва газламани омборга жойлашда -20-40%
- Газлама тўпларида нуқсон топиш, уларнинг бўйи ва энини ўлчашда-0,5-5,0%
- Нуқсон топиб ва ўлчаб бўлинган газламани саўлашда-40-70%
- Тўшамаларни комплектлашда-1,0-5,0%
- Нуқсонга чиқарилган газламани сақлашда -0,5-5,0%

Норационал қолдиқларни сақлашда бутун тайёрлов цехи хонасидан рационал фойдаланишнинг аўамияти катта. Бунинг учун цех хонасидан фойдаланиш коэффициентини билиш лозим. Хонадан фойдаланиш коэффициенти:

$$K \leq K_1 * K_2 * K_3 \leq 0,54 * 0,97 * 0,52 = 0,27$$

Берда K - хонадан фойдаланиш коэффициенти;

K -Рулонларнинг қурилмада фойдаланиш зичлиги коэффициенти;

K -Хона баландлигидан фойдаланиш коэффициенти

K -Хона саҳнидан фойдаланиш коэффициенти.

Газлама жавонларда сақланадиган жойнинг саҳни қуйидагича

Формула

$$F_{\text{гс}} = K_a * F_{\text{ж}} / n \leq 0,27 * 1,25 * 1,0 / 5 = 0,13$$

Бу ерда: $F_{\text{ж}}$ - битта жовон турадиган саҳн

n - Жовондаги газлама тўплари сони

Керакли супача тагликлари сони:

$$K_t \leq K * a / n \leq 0,27 * 1,25 / 5 \leq 0,06$$

Бу ерда K_t - зарур супача тагликлари сони; n - битта супача тагликка сиғадиган тўплар.

Тайёрлов цехи лойиҳаланаётган газлама сақлайдиган омбордаги одам ўтадиган ва юк ташиладиган йўлларнинг кенглигини сақланадиган газламаларнинг ўлчамига юк обороти миқдорига, шунингдек юк ташиш ва газламаларни жойлаштириш усулига қараб аниқланади. Газламалар той холида сақланадиган омборлардаги ўтиш ва ташиш йўллари уч тоифада бўлади: асосий йўл (транспорт йўли), ёрдамчи (ёланма) йўл, запас йўл. Асосий йўллар юк кўп ташиладиган йўналишларда бўлиб, одатда цехнинг иккита қарама-қарши томонидаги кириш жойларини бирлаштириб туради. Бу йўллар асосий транспорт воситаларининг бемалол айлана олишига мўлжалланган бўлиши керак. Марказлаштирилган тайёрлов бичиш цехлари каби йирик омборларда асосий йўллар транспорт воситаларининг бир вақтда икки томонлама юра олишига мўлжалланган бўлиши керак.

Омборга қўйиладиган газламаларнинг тури ва мавжуд транспорт воситаларига қараб асосий йўлларнинг кенглиги, одатда 2,5-4,5м. Ёрдамчи (ёланма) йўлларнинг кенглиги қўлда юритиладиган аравачаларга мўлжалланган бўлса 1,2-1,4м, фақат ишчилар юриши учун мўлжалланган бўлса, 0,6-1,0 м бўлади. Омбор хоналарининг саҳнини тўғри ҳисоблаш билан бирга, уларни тўғри жойлаштириш ва ички планлаштиришнинг аҳамияти ҳам жуда катта.

Омборнинг ички планлаштирилиши қуйидаги асосий талабларга жавоб берадиган бўлиши керак.

1) материаллар қабул қилиш майдончасидан сақлаш жойигача, шунингдек, сақлаш жойидан бичиш цехига жўналитиладиган майдонгача қадар тўппа тўғри юбориладиган бўлиши керак.

2) Қабул қилиш майдончаси юк тушириш майдончасига ёндошган бўлиши керак.

3) Асосий транспорт йўллари қабул қилиш эшиги билан бичиш цехига жўнатиш эшиги ўртасида бўлиши керак.

4) Жавонлар орасидаги ички ёнланма йўлларга цехнинг узунаси бўйлаб қурилган деворлардаги деразалардан табиий ёруғлик яхши тушиб туриши учун, нуқсон топишдан ўтмаган газлама сақланадиган жавонларни хонанинг асосий узунга ўқига тик жойлаштиришда омбор саҳнидан максимал фойдаланишга ҳаракат керак. Тайёрлов цехидаги ускуналарни жойлаштириш намунаси қуйидаги расмда берилди.

Бу расмда ускуналар шартли белгилар билан тасвирланган.

1- юк ташигич газлама ортилган контейнерни цехга етказиб берилади;

2- электр юритгич

3- жавон;

4- нуқсон топиш ва ўлчаш машинаси;

5- уч метрлик ўлчаш столи;

6- штабелёр;

7- жавонлар;

8- лифт;

9- бўрлама тайёрлайдиган стол

Хулоса

Мен ушбу курс лойиҳасида классик услубдаги аёллар жакетини янги моделини ишлаб чиқиш ва уни технологик ишлаб чиқариш жараёнини янада такомиллаштириш йўлларини изладим. Шу сабабли мен ушбу курс лойиҳасида замонавий компьютер дастурларидан AutoCAD 2010, Adobe Photoshop тизимидан кенг фойдаланган ҳолда ёздим. Ушбу дастурий таъминотлар ёрдамида курс лойиҳасини дастурларнинг янги сир-асрорларини ўрганиб чиқдим.

Технологик жараёнларни лойиҳалашда мен замонавий асбоб-ускуналардан яъни, дунёдаги етакчи ҳисобланган Япония давлатининг DDL-555 тикув машиналаридан ва Италиянинг ROTONDI пресс ва дазмолларидан фойдаландим. Ушбу фирмаларнинг асбоб-ускуналарини танлашимдан асосий сабаб шундаки, уларнинг асбоб-ускуналари ҳозирги жаҳон инновацияларига асосланган ҳолда яратилганлиги билан бир қаторда эксплуатацион ва иқтисодий талабларга тўлиқ жавоб бериб, маҳсулотларни сифатини кўтаради ва ишчининг меҳнат унумдорлигини оширади. Ўзидан-ўзи кўриниб турибдики, ушбу технолгиялар ва ускуналар орқали яратилган маҳсулот бозорида рақобатбардош бўла олади. Танланган моделимни ҳозирги замонавий мода йўналиши, бозор талаби ва халқ эҳтиёжидан келиб чиқиб танлаб олдим. Курс лойиҳасида танланган ассортимент вақт сарф меъёри деталлар қирқимларига ишлов бериш жараёни, бичиш цехининг лойиҳаси, андозалар юзасини ҳисоблаш ва унинг жойлашмаларини ишлаб чиқдим.

Фойдаланган адабиётлар

1. **“Мамлакатимизни модернизация қилиш ва кучли фуқаролик жамияти барпо этиш- устувор мақсадимиздир”. Президент И.А. Каримовнинг Ўзбекистон Республикаси Олий Мажлиси Қонунчилик палатаси ва Сенатининг қўшма мажлисидаги маърузаси. Тошкент., 27.01.2010 й.**
 2. **И.А.Каримов. “Жаҳон молиявий – иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралар”. Т.: -Ўзбекистон, 2009й.**
 3. **Расулова М.Н, Асадуллаева М.А. “Технологик жараёнларни лойиҳалаш” фанидан курс лойиҳасини бажариш юзасидан услубий кўрсатма. Тошкент 2008 йил.**
 4. **М.Ш. Жаббарова “Тикувчилик технологияси” Тошкент 1994 йил)**
9. Интернет маълумотлари
- <http://www.rotondi-ukr.com>
- <http://www.google.com.uz>
- <http://www.osinka.ru>

Интернет маълумотлари

Prezidentimiz Islom Karimovning 2010-yil 15-dekabrda qabul qilingan “2011-2015-yillarda O‘zbekiston Respublikasi sanoatini rivojlantirishning ustuvor yo‘nalishlari to‘g‘risida”gi qarori ushbu vazifalarni hal etishga qaratilgan. Mazkur hujjatda ishlab chiqarishni diversifikatsiya qilish, mahalliy xomashyoni chuqur va sifatli qayta ishlash hisobidan eksportga mo‘ljallangan raqobatbardosh sanoat mahsulotlari ishlab chiqarishni ko‘paytirish, ularni xorijda sotish bozorlarini kengaytirish zarurligi qayd etilgan.



Bugun mamlakatimizda 2,2 mingdan ortiq yengil sanoat korxonasi faoliyat ko‘rsatmoqda. Ularning 280 dan ortig‘i “O‘zbekengilsanoat” davlat aksiyadorlik kompaniyasi tarkibiga kiradi. Shu bilan birga, qo‘shma korxonalar soni ham ko‘paymoqda. 2015-yilga mo‘ljallangan yengil sanoatni rivojlantirish dasturiga muvofiq sohaga eng zamonaviy texnologiyalar joriy etilmoqda, ishlab chiqarilayotgan mahsulot turlari har yili yigirmadan ortiq turga ko‘paymoqda. Bugun O‘zbekistonda tayyorlanayotgan to‘qimachilik mahsulotlari dunyoning qirqdan ziyod davlatiga eksport qilinmoqda. Talab esa yanada oshmoqda.



- Аёллар ва ўсмир қизлар жакетини тикишда матоларни танлаш, керакли миқдорини ҳисоблаш;
- Фасонларни танлаш: бунда миждозларни тўла ёки нозиклигига, уларни ташқи кўриниши ва рангига нисбатан мато тури танланади;
- Миждоздан ўлчов олиш, танланган модел бўйича андоза тайёрлаш ва матони бичиш;
- Тикув машинасида керакли чокларни тўғри тикиш, игна турлари ва улардан кераклигини танлаш, турли қалинликдаги матоларни тикишни ўрганиш, техника хавфсизлиги шартлари билан танишиш;
- Тикиш жараёни: бичилган матони йўрмаклаш ва ўлчаб кўриш, сўнг тикув машинасида тикиш.
- Аёллар жакетини тикишда асосий амаллардан бири чўнтакларни (устки, ички, визитка чўнтаклари) тўғри ва усталик билан тикиш;
- жакет ёқасини моделлаштириб, юқори ёқасини улаш;
- жакет авра-астарини улаш;
- жакет шлицасини улаш;
- Синтифан, плечик ва тугмачаларни ўрнатиш технологияси;
- Дазмоллаш жараёни: ҳар бир тикилган чокка дазмол урилади.



