

O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIV VA O`RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI

NAMANGAN MUXANDISLIK TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI» FANIDAN

Mavzu: Ayollar dekorativ yubkasiga texnologik ishlov berish, texnologik
tartibina tuzish.

Kurs loyihasi

Bajardi:

15au-10 guruhi talabasi
Bekiyeva G

Qabul qildi:

kat o'qituvchi M.Rizametova

Kafedra mudiri:

dotsent. J.Ergashev

NAMANGAN-2014

KIRISH

Respublikamiz taraqqiyotining hozirgi boskichi xar q,aysi soxa oldiga murakkab, midyosi mislsiz yangi vazifalar kuydi. yengil sanoat xodimlari korxona-larni qdyta qurish, uskunalarini zamonaviylashtirish, ishlab chikdrishni kompleks mexanizatsiyalah va avtomatlashtirish, yudori sifatli, chiroyli kiyimlarning ommaviy turlarini tikadigan yuksak unumli, tezda tsayta moslanuvchi yangi potok liniyalarini qurish yuli bilan ishni tubdan yaxshilashlari kerak.

Insonning xalq iste`moli mollariga bo`lgan ehtio`larinihar tomonlama va to`laroq qondirishda eyngil sanoati zimmasiga muhim vazifalar yukladi.

Oily o`quv yurtining «Tikuv buyumlari texnologiyasi» ixtisosi bo`yicha taxsil olayotgan mutaxasislariga xalq iste`molli mollari ishlab chiqarish va ularni oshirishda muhim o`rin tutadi.

Uhbu tikuv buyumlari texnologiyasi tikubchilik sanoati xalq xo`jaligidagi orni va ahamiyati, tikuvchilik sanoati aniqlovchi belgilar va ularda va ishlabchiqarishni yaxshilash tashkil qilishning asosiy uslubini organiladi.

Tikuvchilik sanoatida bu vazifalarni bajarish uchuy avvalo texnologiyani takomillashtirish talab tsilinadi. Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillah-tirishdagi istidbolli yunalish x,isoblanadi. Kiyim-ning (umuman tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallari va uzellarining konstruktsiyasida choklarni iloji boricha kuyrok, kamaytirysh, namlab-isitib ishlov berish uskunalarining vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati xisobiga

shakl berish, biriktirish va bezash jarayonlarini birlashtirish (masa-lan, magiz, tasma k.uyishda), yelim materiallardan keng foydalanish va x,. k. ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi. Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak buladi. Tukima va trikotaj, sun`iy muyna, sun`iy teri va sun`iy zamsha, sun`iy gazlama va sun`iy trikotaj, plyonka k,oplangan materiallar, notutsima materiallar, yelim toplanali maxsus moslamalar, xilma-xil furnituralar va x,. k. ana shunday material turlaridan xisoblanadi. Parallel ishlov berish uskunalarida ul tratovush yordamida payvand-lash sintetik materialdan va sintetik tola aralash materialdan tayyorlanadigan kiyim detallarini biriktirishning eng samarali usulidir.

Ayrim detallarni, uzellar va eng jun buyumlarni tola massasining yoki polimer eritmaning bevosita uzidan shakl berib yasash texnologiyada eng yangi istikbolli yunalish buldi. Bunday texnologiyada mexnat unumdorligi, avtomatlashtirish imkoniyatlari anchagina ortadi. Bundan tashqari, umuman kiyimni yoki uning ayrim qdsmlarini eskirishga qarshiligi orta-digan, turgun shaklli, ezilmaydigan, muxofaza qilish xususiyati yaxshilanadigan va x,. k. qilishda kimyoviy materiallarning imkoniyatlari juda katta. Dozirda shim, yubka, erkaklar kuylagi, plash, sport kiyimlari va maxsus kiyimlarga ishlov berishda gazlamalarni «forniz» (formovanie nesminaemogo izdeliy — ezilmaydigan buyumlarga shakl berish) usulida ezilmaydigan qilib pardoqlash keng tarkdlayotibdi [5].

2. Model tanlash va asoslash.

BUYUM MODELLARIGA KONSTRUKTIV TA'RIF

1- jadval

t/ r	Modelning qisqacha tasnifi	Modelning xomaki rasmi	Detallar nomi					va Tavsiya etiladigan o'lcham bo'ylar
			Old bulak	Ort bulak	Bek,og`	Tugma	Mo`lniya	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Ddekorativ ayollar yubkasini		Yarim quyosh shaklida	Yarim quyosh shaklida	Yaxlit bel tutgich	1 ta	1 ta	170-90 -100

3.Materiallarni tanlash va asoslash.

4. Asbob-uskunalar tanlash va tikish usullari.

Texnologik jarayonlarni loyixalashga qo'yiladigan umumiy talablar.

Tikuvchilik sanoatida ishlab chiqarish jarayoni bir nechta bosqichlardan iborat. Ulardan biri tikuv tsexida amalga oshiriladi.

Tikuv tsexini texnologik jarayonlarini tashkil etish va loyixalashda quyidagi ishlar bajariladi:

- ilmiy –tadqiqot ishlar, ya'ni ishlab chiqarishga yangi modelni texnologik va konstruktiv tayyorlash;
- texnologik, ya'ni zamonaviy texnologiyalarni qo'llab, buyum tikish tartibini ishlab chiqish;
- buyum tikish uchun asosiy va qushimcha materiallarni tanlash;
- tashkiliy ishlar, ya'ni zamonaviy eng samarali ishlab chiqarish oqimlarini qo'llash;
- yangi texnika va texnologiyalarni o'rganish va qo'llash, ishchilar malakasini oshirish.
- ish sharoiti xavfsiz va ozoda bo'lishi, og'ir xamda qul mexnati sarf bo'ladigan ishlarini mexanizatsiyalashtirishni nazarda tutish.

Ishlab chiqarishga yangi modellarni tayyorlashda ularni bir vaqtda bitta oqimda tikilishi ko'zda tutiladi. Buning uchun yaratilgan modellar bitta konstruktiv asosda bo'lib, tikish texnologiyasi o'xshash bo'lishi kerak. Modellar assortimenti keng va mavsumga qarab o'zgarib turishi talab etiladi.

Texnologik jarayonlarni loyixalashda mexnat unumdoligini oshirishga, maxsulot sifatini yaxshilashga, ishlab chiqarish maydoni va texnikadan to'la foydalanishga aloxida ahamiyat berish kerak. Uskunalar xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni yengillashtirish maqsadida ularni unifikatsiyalashga intilish kerak. Zamonaviy uskunalar va texnologiyani qo'llash, texnologik jarayonlarni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish qo'l ishlarini kamaytirishga imkon beradi.

Tikuv buyumlarni ishlab chiqaradigan texnologik jarayonni loyixalash kuyidagi bosqichlar bo`yicha olib boriladi

Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

2-jadval

Tartib raqami	Choklar nomi	Konstrukt siyasi	Qo`lash doirasi	tavsiya		tartib		
				Asbob uskuna	Yorda mchi mexani	Igna nomeri	Ip nomeri	Baxya yirikligi
1	2	3	4	6	7	8	9	10
1	Biriktirma	qirqim	Tikub mashinasi	HOWER 8700	Ip kesish	100	40	4-5
2	Bostirma	qirqim	Tikub mashinasi	HOWER 8700	Ip kesish	100	40	4-5

Elim bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

3-jadval

Tartib raqami	Birikmalarni nomi	Qullash doirasi	Elimlash materiallari	Elim markasi	Tartib			
					Presslov chi vuzaning	Solishtir ma lumi	Namligi %	Presslash davomiyli gi, sek
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Old bo`lak	dazmol	Elimli uqa	PA6/66	150- 180	0.1- 0.5	10	20-30

Namlab – isitib ishlash operatsiyalari va tartiblari

4-jadval

Tartib raqami	Operatsiya nomi	Amalda ishlatilishi	Asbob-uskuna turi	Namlab – isitib ishlash tartibi							
				Dazmollash				presslash			
				xarorati	Bosim, kg	Vaqt, sek	Namlilik, %	Namligi, %	Bosim, kg	Presslash davomiyligi	izox
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12	
1	Biriktirma	Yon bo`lak, yelka, o`miz.	dazmol	120-160	2-5	30	0.3	0.3	40	15-20	
2	Bostirma	Etak, eng uchi	dazmol	120	2-3	30	0.3	0.3	40	15-20	

Universal va maxsus mashinalar haqida ma`lumot

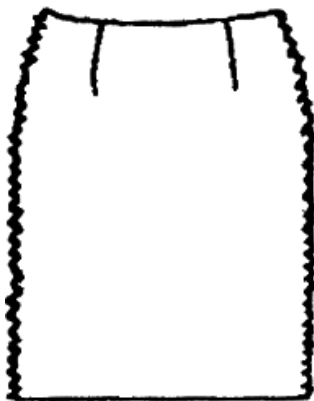
5-jadval

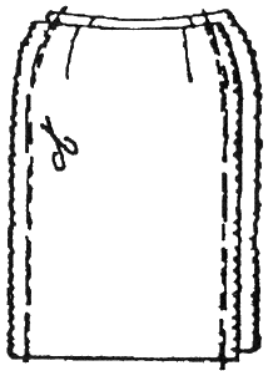
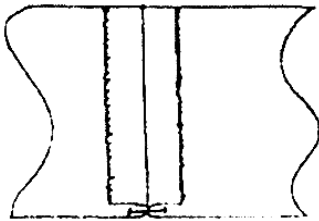
Tartib raqami	Mashinalar nomi va maqsadga muvofiqligi	Mashinani belgisi.	Mashinani aylantirish	Mashina mexanizmlarini ta`rifi.				Qo`shimcha jihozlar nomi.
				igna	Moki, chalishtirgich.	Ip tortgich .	Gazlam asos`rgic	
1	2	3	4	5	6	7	8	9.
1	Hower	Hv747-F	2000	90-100	Yoq	gorizontal	Bo`z	pichoq
2.	Hower	HV-8700	3000	90-100	aylanma	vertikal	Bo`z	Ip kesish

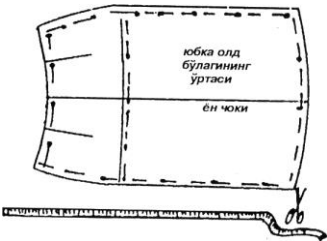
5. KIYIM TIKISH TEXNOLOGIK TARTIBINI TUZISH

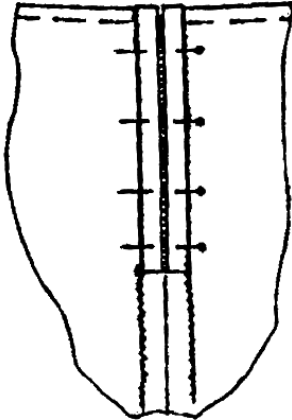
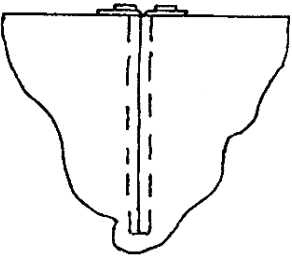
Bir modelli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi

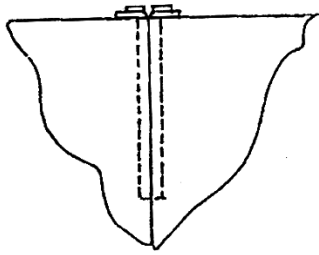
6-jadval

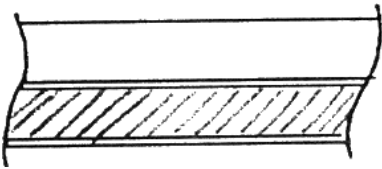
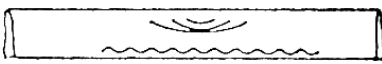
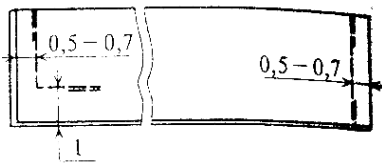
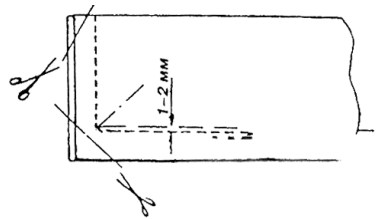
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
1	2	3	4
Yubka yon qirqimlariga ishlov berish			
Yon qirqimlarini yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Yubka qirqimlari maxsus mashinada o'ngi tomondan yo'rmalanadi. Titilmaydigan gazlamadan tikiladigan yubkalarining qirqimlari arra tishli qaychida qirqiladi.
Yon qirqimlarni biriktirib ko'klash.	Ip, igna, angishvona.		Yubka old va ort bo'laklari o'ngini-o'ngiga qaratib, qirqimlarini kertimlarini to'g'rilab, ort bo'lak tomonidan biriktirib ko'klanadi. Chok kengligi 9-14 mm.

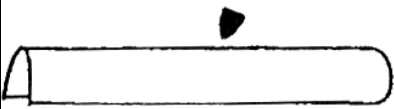
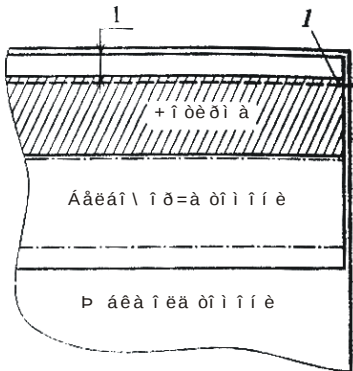
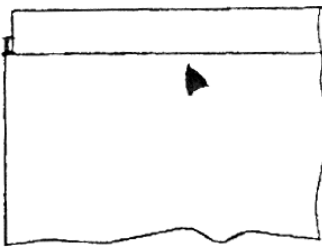
Yon qirqimlarini biriktirib tikish.	Universal mashina.		Ko'klangan qaviqdan chok haqi tomonidan 0,1 sm yetkazmay biriktirma chok bilan tikiladi.
Biriktirib tikilgan qaviq iplarini sukib tashlash.	Qaychi, pichoqli halqa.		Vaqtincha tikilgan sirma qaviqlar sukib tashlanadi.
Yon choklarni yorib dazmollash.	Dazmol, mato.		Chok haqini ikkki tomonga yorib, namlab dazmolda yopishib turadigan bo'lguncha yorib dazmollanadi. Chok turiga qarab, chok bir tomonga qaratib dazmollanishi mumkin.

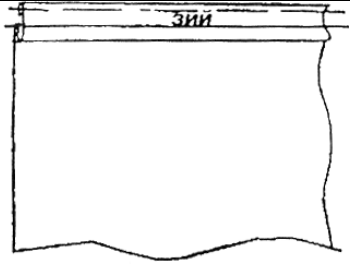
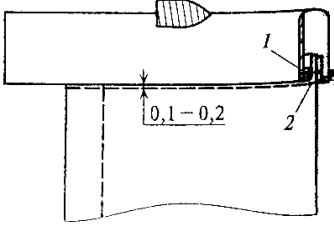
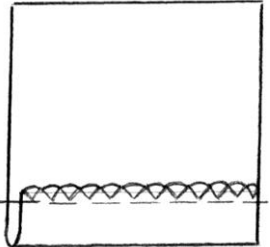
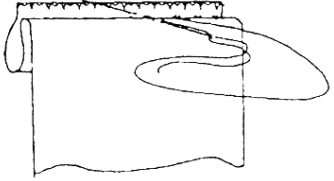
Yubkaning bel chizig'i, etagi va qo'yimlarni tekislab qirqish.	Qaychi, sm.lenta.		Yubka teskarisini ichkariga qaratib yon chok, vitochka va bo'ksa chiziqlarini bir-biriga to'g'ri keltirib qo'yiladi. Yubkani bo'ksa chizig'i bo'ylab old va ort bo'laklar o'rtasidan, bel chizig'i va etagi bo'ylab to'nog'ichlar qadab chiqiladi. Ort bo'lak o'rtasi tomoni ichiga qaratib bel qirqimini ichidan chap tomonga qaratib qo'yiladi. Yubka, etak bel chiziqlari aniqlanadi va kerakli ishlov haqi ham aniqlanib, notekis joylari qirqib tashlanadi. To'g'nog'ichlar olib tashlanadi.
«Molniya» li taqilmaga ishlov beris			

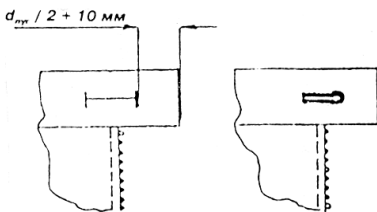
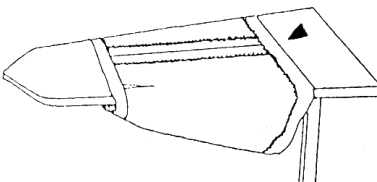
Molniya tasmani to'g'nag'ichlar bilan ilintirib qo'yish.	To'g'nog'ichlar.		Yubkaning teskari tomoniga «molniya» tasmasi o'ngini pastga qaratib, uning tishlarini yon qirqimlari bilan biriktirib tikilgan bahyaqatarga to'g'ri tushadigan qilib, yuritgichni bel chizig'idan 5-7 mm pastroqqa joylab qo'yiladi. «Molniya» tasma to'g'nog'ichlar bilan uni tishlariga ko'ndalang joylashtiriladi, tayyor kiyim taqilmasi burishib qolmasligi uchun «molniya» tasma tarang tortiladi. Molniya tasmani puxtlangan joyi, yubka taqilmasini uzunligini belgilangan chizig'idan kamida 10 mm pastroqqa tushib turishiga ahamiyat berish kerak, aks holda boshqa uzunroq «molniya» kerak bo'ladi.
Molniyani sirmalash.	Igna, ip.		Yubkani «molniya» tasmaga uning tishlariga yaqin joyda yirikligi 5 mm to'g'ri sirma qaviq bilan bostirib ko'klanadi. To'g'nag'ichlarni olib tashlanadi.

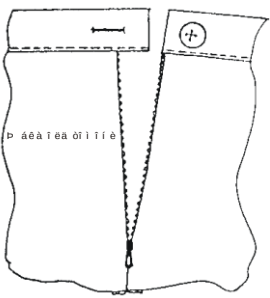
Yubka o'ngi tomonidan «molniya» taqilmani bostirib tikish.	Universal mashina.		Bahyaqator kengligi 8-7 mm, u yuritgichning kengligiga bog'liq bo'ladi. Gazlama rangiga mos ipak ishlatiladi. Bahya yirikligi 10 mm da 3-4 ta bahya. Bezak bahyaqator yuritishda 9mashinada) bir tomonli tepki ishlatish tavsiya etiladi va gazlama qalinligiga qarab mashina ustki ipining tarangligini rostlash kerak bo'ladi. Bahyaqatorni oddiy tepki ishlatib tikishda, gazlama qalinligi va «molniya» tishini qalinligiga teng bo'lgan qalin qog'oz qo'yib tikish tavsiya etiladi.
---	---------------------------	---	---

Belbog'ga ishlov berish			
Belbog'ga qotirma yopishtirish.	Dazmol.		Belbog' teskarisiga yelim qotirmani yelimli tamonini qo'yib, dazmol yordamida yopishtiriladi va tekislanadi.
Belbog'ni dazmollash.	Dazmol.		Belbog' belda yaxshi turishi uchun, belbog'ning buklangan qismi kirishtirib, ochiq qirqimi esa cho'zib dazmollanadi.
Belbog' uchlarini ag'darma chok bilan tikish.	Universal mashina.		Belbog' o'ngini ichkariga qaratib uzunasi bo'ylab ikki bukib, qirqimlari to'g'rilanadi, izma ochiladigan tomoni to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi. Chok haqi 0,5 mm.
Burchakdagi ortiqcha chok haqqini qirqib tashlash.	Qaychi.		Chok haqidan 2-3 mm 0,7 mm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi.
Belbog' uchlarini o'ngiga ag'darish.	Dukcha.		Belbog' uchlari dukcha yordamida o'ngiga ag'dariladi.
Belbog' uchidagi ziylarni ko'klash.	Igna, ip.		Belbog' uchlarining ziylari maxsus mashinada yoki qo'lda to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi.

Belbog'ni dazmollash.	Dazmol.		Belbog' uchlari va belbog'ni o'rtasidan uzunasi bo'ylab bukib dazmollanadi. Ko'klangan qaviqqator iplari izma ochib bo'lgandan keyingina so'kib tashlanadi.
Belbog'ni yubka yuqori qirqimiga ulash			
Yubka yuqori qirqimiga belbog'ni biriktirib tikish.	Universal mashina.		Yubkani o'ngiga belbog'ni o'ngini qaratib, qirqimlarni, kertimlarni to'g'rilab to'g'nog'ichlar bilan to'g'nab qo'yiladi va 1 sm biriktirma chok bilan biriktiriladi. Belbog'ni biriktirayotganda, yubka old bo'lagining yon qirqimiga 2 sm yetkazmay, ilmoq qo'shib tikiladi. Ilmoq uzunligining tayyor holati 6-12 sm.
Belbog' ulangan chokni belbog' tomonga yotqizib sirmalash va dazmollash.	Dazmol, ip, igna.		Belbog' ulangan chokni belbog' tomonga yotqizib, avval sirma qaviq bilan ko'klanadi, so'ngra past bosim bilan dazmollanadi.
Belbog'ni pastki qirqimini bukib	Ip, igna, angishvona.		Belbog' pastki qirqimini ichkariga 0,8-0,9 sm ga

ko'klash.			bukib, belbog' ulangan bahyaqatorni 0,2-0,3 sm yopadigan qilib bukib ko'klanadi.
Belbog' o'ngi tomonidan bukilgan ziydan bezak bahyaqator yuritish.	Universal mashina, dazmol.		Belbog' o'ngi tomonidan bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bezak bahyaqator yuritiladi. Ko'klangan iplar sukib tashlanadi va dazmollanadi.
Yubka etagiga ishlov berish			
Yubka etagini yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Yubka etagini maxsus mashinada yo'rmalanadi.
Yubka etagini bukib ko'klash.	Igna, ip, qaychi.		Belgi chiziq bo'ylab yubka etagining qirqimi teskari tomonga bukiladi va yirikligi 15-20 mm to'g'ri sirma qaviq bilan bukib ko'klanadi.
Yubka etagini dazmollash.	Dazmol.		Yubka etagini dazmollashda yubka tanda ipining yo'nalishiga moslashtiriladi. Yo'rmalangan qirqimiga yetkazmay dazmollanadi.
Yubka etagini bukib tikish.	Igna, ip, qaychi.		Yo'rmalangan yubka etagi maxsus mashinada yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan bukib ipni tarang

			tortmasdan tikiladi. Ipak iplar gazlama rangiga mos, igna №1.
Ko'klangan iplarni so'kish.	Qaychi.		Yubkani ko'klangan iplardan tozalanadi.
Yubkani dazmollash.	Dazmol.		Yubkaning etagiga namlangan dazmol mato qo'yib dazmollanadi.
IV. Yubkaga uzil-kesil ishlov berish			
Izmani yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Izmalar o'rnini belgilangandan so'ng maxsus mashinada asosiy gazlama rangiga mos ip bilan yo'rmalanadi.
Yubkani tozalash.	Cho'tka, gazlama parchasi.		Yubkadagi iplarni qoldiqlarini, iplarini, bukib ko'klangan iplarni va h.k.lar qirqib tashlanadi, bo'r yoki sovun izlari cho'tka yoki yubka gazlamasidan olingan gazlama parchasi bilan tozalanadi.
Yubkaga namlab-isitib ishlov berish (teskari tomondan bajariladi).	Dazmol.		Yubka belbog'idan boshlab dazmollanadi, belbog'ni teskarisiga dazmol mato qo'ymay dazmollanadi.

Yubka etagiga namlab-isitib ishlov berish.	Dazmol.		Yubka etagini ishchiga qaratib qo'yiladi va navbati bilan joyidan surib dazmollanadi. Yubka bukish haqi izlari o'ngi tomonga botib chiqmasligi uchun, bitta dazmol matoni taxlab bukish haqiga tutashtirib qo'yiladi, ikkinchi dazmol matoni namlab etak dazmollanadi.
Yubka o'ng tomonidan namlab-isitib ishlov berish.	Dazmol.		Yubka o'ngi tomonidagi hosil bo'lgan yiltiroq joylarni namlangan dazmol-mato qo'yib dazmollab yo'qotiladi.
Yubkani quritish.			Yubka yaxshi qurishi uchun, uni ilib osib qo'yiladi.
Tugma va temir ilgaklarni chatish.	Igna, ip		Ikki teshikli tugmalarni 30-40 raqamli oddiy ip bilan, 5-6 ta qaviq bilan chatiladi. Temir ilgaklar 40-raqamli oddiy ipda 4-5 ta qaviq bilan chatiladi.

$\Sigma t_{b.o.} 564$

1 ustunda bo'linmas operatsiyalarning tartib raqami va nomi yoziladi.

2 ustunda ishlatiladigan jixozlar va 3 texnologik sxema ustunlarda ishchilarning ixtisosi va razryadi qo'yiladi. 5 ustun tarif-malaka ma'lumotnomadan foydalanib asbob-uskuna turi va ishning xarakteriga qarab belgilanadi.

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

6. ISHLAB CHIQARISH OQIMINING SHAKL VA TURLARINI TANLASH HAMDA HISOBLASH

Texnologik tartib tuzilgandan keyin tanlangan model asosida texnologik jarayoni loyihalashga kirishiladi. Bu ishni ishlab chiqarish oqim turlarini tanlash va asoslashdan boshlash kerak.

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

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

Kurs loyahasida ishlab chiqarish oqimining tashkiliy shaklini va turini assortimentga moslab tanlanadi. So'ng ishlab chiqarish oqimining parametrlari aniqlanadi.

YA'ni:

1. Ishlab chiqarish oqimining quvvati /bir smenada tikiladigan buyumlar soni/- M , / son/;
2. Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni – N , /ishchi/;
3. Ishlab chiqarish oqim chizig'ining umumiy uzunligi yoki ish o'rinlarini bir tomonlama joylashtirilgandagi uzunlik – $L_{i.ch.}$
/ m/;

4. TSex sahni – S / m²/.

YUqorida ko`rsatilgan parametrlardan biri kurs loyihasining topshirig`ida ko`rsatiladi, qolganlari esa hisoblash yo`li bilan aniqlanadi:

1. Ishlab chiqarish oqimini quvvati – M /son/:

$$M = \frac{N * R}{T_{\sigma}} - \frac{15 * 28800}{564} = 765$$

bunda: R – smena davomiyligi 28800 sekundga teng;

T_b – buyum sermehnatligi, s.

2. Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni – N / son/:

3.

$$N = \frac{M * T_{\sigma}}{R} = \frac{765 * 564}{28800} = 14,9$$

$$N = \frac{T_{\sigma}}{\tau} = \frac{564}{15} = 37,6$$

bunda: l_{ish} – ishchi o`rnining qadami, tikuv buyum turlariga bog`liq

/“Ilova” bo`limidagi 2- jadvalga qarang/:

K<sub>o`r</sub> – ishlab chiqarish oqimidagi bir ishchiga to`g`ri keladigan o`rtacha ish o`rinlar sonini ko`rsatuvchi koeffitsient / “Ilova” bo`limidagi 2-jadvalga qarang/.

N_{1 r} – bitta ishchiga mo`ljallangan sahning tipoviy normasi /m<sup>2</sup>/ /”Ilova” bo`limidagi 1-jadvalga qarang/.

n – tikuv tsex maydonidagi ishlab chiqarish oqimlar soni / son/.

3. Ishlab chiqarish oqim chizig`ining umumiy uzunligi – $L_{i.ch.}$ / m/:

$$L_{n.ch} = q \cdot N \cdot l_{i.o.} \cdot K_{o.r} \quad (m)$$

4. Tikuv tsex sahni – S / m^2 /:

$$S = q \cdot N \cdot N_{1r} \cdot n \quad (m^2)$$

Kurs loyihasida loyihalanayotgan ishlab chiqarish oqim bir ma`romda ishlashini ta`minlash uchun, ishlab chiqarish jarayonining ma`romini - τ /s/, / taktini/ hisoblash zarur.

Uni quyidagi formula bo`yicha hisoblanadi:

$$\tau = \frac{R}{M} = \frac{28800}{765} = 37,6$$

Ishlab chiqarish oqimining parametrlari 12- jadvalga tushiriladi.

Tushuntirish xatida bu bo`lim bo`yicha quyidagilar beriladi:

1. Tanlangan ishlab chiqarish oqimni shakl va turining yozma ravishda ta`rifi;

2. Tanlangan ishlab chiqarish oqimida ish tashkil qilish to`g`risida qisqacha ma`lumot ;

3. Ishlab chiqarish oqimi parametrlarini hisoblash /11-jadval/.

ISHLAB CHIQARISH OQIM PARAMETRLARINI HISOBLASH

7–jadval

T.r.	Parametirlar nomi	SHartli belgilar	Formulasi	Sonlik izoxi	O`lcham birligi
1	2	3	4	5	6
1.	Ishlab chiqarish oqim quvvati	M	$Mq R \cdot N / T_b$	765	Dona
2.	Ihlab chiqarish oqim ishchilar soni				
3.	Ishlab chiqarish oqim chizig`ini umumiy uzunligi	N $L_{i, ch}$	$N q T_b / \tau$ $L_{o, q.} = N \cdot l_{uy} \cdot K_{yp}$	15	Ishchi M
4.	TSex maydoni				
	Ishlab chiqarish oqim ma`romi	S	$S = N \cdot f \cdot n$		M ²
5.	/takti/	τ	$\tau q R / M$	37.6	s

7. ISHLAB CHIQRISH OQIMINING TASHKILIY-TEXNOLOGIK SXEMASINI /MEHNAT TAQSIMOTINI/ TUZISH

Ishlab chiqarish oqimini texnologik sxemasi / mehnat taqsimoti/ ishlab chiqarish oqimining asosiy texnik xujjati hisoblanadi. Texnologik sxemaga binoan ish o`rinlari, uskunalar, ishchilar joy-joyiga qo`yiladi; ish o`rinlari asbob-uskuna, moslama va yordamchi materiallar bilan ta`minlanadi; texnologik jarayoni nazorat qilib boriladi; bajariladigan ish hisobga olinadi va ishchilarning ish xaqi hisoblanadi.

Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi tashkiliy operatsiyalardan iborat. Tashkiliy operatsiyalar esa texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalardan tuziladi.

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

Ishlab chiqarish oqimida ish bir ma`romda borishi uchun tashkiliy operatsiyalarning davom etish vaqtini ma`romga teng yoki karrali qilib moslanadi.

Texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarning davom etish vaqti turlicha bo`lgani uchun, ularning vaqtlar yig`indisi / tashkiliy operatsiyani vaqt sarfi/ ma`romga teng yoki karalli qilib tanlab olish har doim mumkin bo`lavermaydi.

Tajribalarning ko`rsatishicha tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash uchun, ularga sarflanadigan vaqt konveyrli ishlab chiqarish oqimlarida +5% va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarida -5% ÷ +15% ma`romga nisbatan farq bilan hisoblansa unchalik xato bo`lmaydi.

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

$$\sum t q (0,95 \div 1,15) K^*_{\tau=1} 37.6 = 35.7 \div 43.2$$

$$\sum t q (0,95 \div 1,15) K^*_{\tau=2} 37.6 = 71.4 \div 86.4$$

$$\sum t q (0,95 \div 1, 15) K^* \tau = 3 * 37.6 = 107.1 \div 129.7$$

bunda: $\sum t$ tashkiliy operatsiyaga sarflanadigan vaqt /s/:

0,95+1.15 -ma`romga nisbatan farq

K-tashkiliy operatsiyalarni bajaradigan ishchilar soni :

τ -ishlab chiqarish oqiini ishlash maromi, ya`ni takti /s/.

Tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslashtirish shartining hisobi 7- jadvalga tushiriladi.

Tashkiliy operatsiyalarni tuzishda asosiy hisob shartdan tashqari quyidagi tashkiliy shartlarga rioya qilish zarur:

- kiyimlarni tikish texnologik tartibda bo`lib, tikish jarayonida ularning ish o`rinlariga qayta-qayta kelishiga yo`l qo`ymaslik / guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarda ixtisoslashtirilgan ish o`rinlari bilan ta`minlash uchun texnologik tartibni buzilishiga yo`l qo`yish mumkin/;

- razryad va ixtisos jihatdan bir xil va xarakterlari turdosh bo`linmas operatsiyalarnigina birlashtiriladi;

- texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarni birlashtirishda, ishchining ishlash xolati hisobga olinadi, ya`ni ishchining tik turgan yoki o`tirgan xolda ishlash;

Texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarga birlashtirish juda murakkab ish hisoblanadi. SHuning uchun birlashtirishni engillashtirish uchun texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalar kartotekasidan foydalanish ma`qul. Bunda xar qaysi texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyaga bittadan kartochka to`ldiriladi /

Ishning qaysi ixtisosiga qarab belgilangan rangli kartochkalardan foydalanish mumkin. Masalan.

a/ tikish mashinalardagi – oq rangli kartochka;

b/ maxsus mashinalardagi – sariq rangli kartochka;

v/qo`l ishlari – qizil rangli kartochka;
g/ preslash ishlari – ko`k rangli kartochka;
d/ dazmollash ishlari –xavo rangli kartochka.

Kartochkalarni texnologik tartibi bo`yicha stol ustiga teriladi va yuqorida ko`rib chiqilgan shartlarga / hisob va tashkiliy shartlar/ amal qilib texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarni tanlash yo`li bilan tashkiliy operatsiyalar tuziladi.

Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash

8-jadval

Sektsiya	Oqim chizig`ini yoki guruhlarini soni	Ishlab chiqarish oqimining parametrlari					Asosiy moslashtirish sharti $\sum t_{bo} q (0,95 \div 1, 15)$ $K * \tau$		Pachkadagi buyumlar soni
		R, c.	Tb, c.	M, dona.	N, ishchi.	τ , s.	Karralik (K)	Moslash sharti	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlash	1 ÷ 5						1	35.7 ÷ 43.2	10 ÷ 15
Yig`ish	1	28800	564	765	15	37.6	2	71.4 ÷ 86.4	1
							3	107.1 ÷ 129.7	
							Va x.k.		

Xulosa

Kurs loyihasida tanlangan model ayollar dekorativ yubkasiga texnologil ishlov berishdan iborat bo`lib, kurs loyihasini dastlabki bosqichini kirish qismidan boshladim. Bunda respublikamiz yengil sanoati oldidagi turgan vazifalari tugrisida malumot keltirdim. Rejaning keyingi boskichida tanlangan modelni asolash ishlari va tanlangan model uchun gazlama tanlash va uni asoladim.

Kurs loyihasini bajarishda ya`ni tanlangan modelnga texnologik ishlov berishda asbob uskunalarni tugri tanlash maqsadida yuqari unumga ega bolgan zamonaviy tikuvchilik jixozlari va namlab isitib ishlov berish jixozlarini tanladim. Jixozlarni tanlab olingandan so`ngtexnologik tartibni tuzib olinadi.

Texnologik tartib tuzilgandan keyin tanlangan model asosida texnologik jarayoni loyihalashga kirishdim. Bu ishni ishlab chiqarish oqim turlarini tanlash va asoslab oldim.

Ishlab chiqarish oqimlarni tashkil qilishning shakllari asosan to`rt belgi bilan farqladim.

- bir maromda ishlash darajasi bo`yicha;
- tikuv buyumlarini ishlab chiqarish oqimlarga tushirish bo`yicha;
- mahsulotni tashish usuli bo`yicha;
- tashkiliy operatsiyalarni vaqtini moslash bo`yicha.

Barcha ishlar muvofaqiyatli yakunlanib ishlab chiqarish quvvati, ishlab chiqarish takti, va ishchilar sonini formulalar orqali tpish va ishlab chiqarishda qo`llash imkoni yaratildi.

Men xulosa kilib shuni atishim mumkinki, men oldimga qo`yilgan vazifa va maqsadimga erishdim.

Balargan kurs loyixa ishimni ishlab chiqarishga tavsiya etaman.

Adabiyotlar

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1989
2. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
3. Negmatova F.U. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1999 ma`ruza matni
4. Truxanova A.T. «Engil kiyim texnologiyasidan rasmlari ko`rgazma»
5. Komilova X.X., Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash.» Moliya nashriyoti, Toshkent, 2003.
6. Qulinjanova G.Q., Musaeva S.S. «Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» T. 2002
1. Abdullaeva Q.M., Boboxanova X.Sh. va boshqalar. «Bichish tikishni o`rgatish metodikasi». T. 2007