

Титул варақ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

ТОШКЕНТ АРХИТЕКТУРА–ҚУРИЛИШ ИНСТИТУТИ
АРХИТЕКТУРА ФАКУЛЬТЕТИ
«Архитектуравий лойиҳалаш» кафедраси

5580100 - "Архитектура" йўналиши бўйча
бакалавр диплом ишининг

ТУШУНТИРИШ ХАТИ

Мавзу: **100 иш ўринли тикувчилик корхонаси лойиҳаси**

Битирувчи : Абдурахманов О. Н.

(имзо, Ф.И.Ш.)

Раҳбар: Абдужабборов М.Т.

(имзо, Ф.И.Ш.)

Консультант: : Курьязов. А. Д .

(имзо, Ф.И.Ш.)

Тошкент 2014

Тошкент 2014

ТОШКЕНТ АРХИТЕКТУРА-ҚУРИЛИШ ИНСТИТУТИ

Архитектура факультети Архитектура йўналиши

1 – 09 Ау гуруҳи

«ТАСДИҚЛАЙМАН»

«Шаҳарсозлик ва ландшафт архитектураси»

кафедраси мудири

« ____ » _____ 20__ йил

Диплом иши бўйича

Т О П Ш И Р И Қ

БИТИРУВЧИ _____

(Ф.И.Ш.)

1. Диплом _____ иши

мавзуси: _____

« ____ » _____ 20__ йилдаги № _____ буйруқ билан тасдиқланган

2. Топшириш муддати « ____ » _____ 20__ й.

3. Тушунтириш хати таркиби (асосий бўлимлар):

- Архитектура
- Қурилиш конструкциялари
- Қурилиш иқтисодиёти
- Меҳнат муҳофазаси
- Иловалар
- Адабиётлар

4. График материал рўйхати (мажбурий чизмалар ва масштаб кўрсатилиши билан) _____

(давоми)

5. Диплом иши бўйича консультантлар

№	Бўлим	Консультант-ўқитувчи Ф.И.Ш.	Имзо, сана	
			Топшириқ берилди	Топшириқ бажарилди
1.	Архитектура			
2.	Қурилиш конструкциялари			
3.	Қурилиш иқтисодиёти			
4.	Меҳнат муҳофазаси			

6. Диплом ишини бажариш режаси

№	Диплом иши босқичларининг номи	Бажариш	Текширув
---	--------------------------------	---------	----------

		муддати*	дан ўтганлик белгиси
1.	Архитектура		
2.	Қурилиш конструкциялари		
3.	Қурилиш иқтисодиёти		
4.	Меҳнат муҳофазаси		

* - Бўлимларни бажариш муддатлари маслаҳатчилар томонидан белгиланади

Диплом иши раҳбари _____ Абдужабборова М.Т.

(имзо

Битирувчи _____ Абдурахманов О. Н.

(имзо)

М У Н Д А Р И Ж А

1. Архитектура қисми.....
2. Қурилиш конструкциялари.....
3. Қурилиш иқтисодиёти.....
4. Меҳнат муҳофазаси.....
5. Илова.....

КИРИШ

Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислом Абдуғаниевич Каримовнинг тадбиркорлик ва ишбилармонликни қўллаб – қувватлаш тўғрисидаги қатор фармонлари ҳамда қарорлари ташаббускор, изланувчанларга кенг йўл очмоқда. Ҳозирги кунда аҳолини иш билан таъминлаш масаласи энг долзарб вазифалардандир. Бугунги босқичда касаначилик соҳаси бандлик ва оила бюджети даромадларини оширишнинг қўшимча манбаига айланиб бораётганини ҳеч ким инкор эта олмайди. Айни вақтда касаначилик фуқароларни биринчи навбатда, хотин-қизлар, айниқса кўп болали аёлларни, ёрдамга муҳтож ногиронларни ишлаб чиқариш фаолиятига жалб этиш учун муҳим ижтимоий аҳамият касб этмоқда.

Шу қаторда мустақиллик йилларидан сунг Енгил саноат тармоқлари янги сифат босқичига кутарилди. Республика ҳукумати қарорига кўра тармоқдаги деярли ҳамма корхоналар давлат тасарруфидан чиқариш дастурларига кўра очик турдаги аксиядорлик жамиятларига ва мулкчиликнинг бошқа шаклларига айлантирилди. 1991 йилда республика Енгил саноати вазирлиги тугатилиб, унинг негизида мажмуада давлат бошқарувини амалга оширадиган, енгил саноат маҳсулотлари ишлаб чиқарадиган давлат уюшмаси - "Ўзбекенгилсаноат" ташкил қилинди.

Ҳозирги даврда Ўзбекистон Енгил саноати кўп тармоқли индустриал мажмуа бўлиб, унинг таркибида кўпгина тикувчилик корхоналари фаолият юритмоқда. Республика саноат маҳсулоти умумий ҳажмида Енгил саноат хоссаси энг катта салмоқга эга ва 2000 йилда 20% ни ташкил қилди. (1995 йилда 19%).

"Ўзбекенгилсаноат" давлат уюшмаси томонидан Республика Енгил саноатини ривожлантиришнинг 2000-2008 йилларга мўлжалланган дастури ишлаб чиқилган. Дастурда Ўзбекистонга четдан илғор технологияларини келтириш, чет эл инвестициясини жалб этиш, банк кредитидан фойдаланиб, янги замонавий корхоналар қуриш, жаҳон бозорига рақобатбардош маҳсулотлар чиқариш, экспорт имкониятларини ошириш ва бошқалар белгиланган. Дастурга кўра 2000-2005 йилларда ип газлама тармоғида 33 та корхонани қайта жихозлаш, 1 та корхонани қуриб тугаллаш мўлжалланган. Енгил саноат тармоқларидаги илмий – технологик лойиҳалаш, конструкторлик муаммолари билан "Енгилсаноат" лойиҳа институти (Тошкент), "Шойи" тадқиқот институти (Марғилон ш.) ва унинг Тошкентдаги шўъбаси, Республика кийимлар моделлари уйи, Республика трикотаж маҳсулотлари моделлари уйи ва бошқалар шуғулланади.

Тармоқларидаги корхоналар учун инженер-техник кадрлар Тошкент тўқимачилик ва енгил саноати институти ва унинг шўъбалари, Тошкент кимё-технология институти, Тошкент политехникуми ва вилоятлардаги коллежларда тайёрланади.

Мустақилликка эришгандан сўнг мамлакатимизда тадбиркорликка кенг йул очилди. Касаначилик билан шугулланиб, бозорларни ўзининг ишлаб чиқарган маҳсулотлари билан тўлдирган ва халқимизнинг эътиборини қозонаётган ишбилармонлар кун сайин кўпайиб бормоқда. Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислон Абдуғаниевич Каримовнинг тадбиркорлик ва ишбилармонликни қўллаб қувватлаш тўғрисидаги қатор фармон ҳамда қарорлар ташббускор изланувчиларга кенг йул очилмоқда.

Ўзбекистон енгил саноат маҳсулоти, шу жумладан ҳунармандлар томонидан ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар жаҳоннинг турли мамлакатларига етказилиб берилмоқда. Миллий каштачилигимиз, зардўзлик, матога гул босиш, безакчилик соҳаларида меҳнат қилаётган ҳамюртларимизнинг ижод маҳсуллари бўлган буюмлар хорижликлар томонидан юқори санъат асарлари сифатида баҳоланмоқда.

Шуни алоҳида таъкидлаш жоизки ҳунармандларнинг фаолият юритишлари учун албатта барча қулайликларга эга, замонавий талабларга жавоб берадиган бино, тикувчилик цехлари зарурдир.

Президентимизнинг 2006 йил "Касаначиликни ривожлантириш туғрисида"ги фармонида ҳаётда тадбиқ этилиши, тадбиркорликка кенг йўл очилиши бундай кичик тикувчилик цехларини кўпайишига кенг йўллар очиб бермоқда.

Тадбиркорликка кўплаб кичик тикув цехлари эса, ҳозирги вақтда рақобатбардош маҳсулотлар ишлаб чиқарибгина қолмай, балки ўзларининг фаолиятларини ҳам кенгайтирмоқдалар. Мазкур тадқиқотлардаи мақсад, кичик тикув цехларини жойлаштириш учун барча қулайликларга эга бўлган ҳамда жаҳон андозаларига мос бинолар архитектурасини ишлаб чиқиш масаласидир.

Республикаимизнинг кўпгина вилоятларидаги тикувчилик фабрикалари биноларнинг архитектуравий ечимлари, яъни тархи, хоналарнинг жойлашиши, биноларнинг фасади, биноларда ходимлар дам олиш учун яратилган шарт-шароитлар, цехлардаги жиҳозлар ва уларни жойлаштириш ўрганилиб чиқилади. Ишчи ва ходимлар билан анкета сўровномалари ҳамда суҳбатлар ўтказилиб, ишлаб чиқаришни янада самаралироқ юритишга тўсқинлик қилаётган омилларни

аниқлашга ҳаракат қилинади. Олиб борилаётган тадқиқотлардан шу маълумотлар аниқдандики, тикувчилик корхоналари хусусий бўлганлиги боис, уларнинг аксарияти бу мақсадларга мослаб қурилмаган биноларда жойлашганлигидир.

“Ўзбекенгилсаноат” давлат уюшмаси томонидан Республика Енгил саноатни ривожлантиришнинг ишлаб чиқилган дастурида Ўзбекистонга четдан илғор технологияларини келтириш, чет эл инвестициясини жалб этиш, банк кредитидан фойдаланиб, янги замонавий корхоналар қуриш, жаҳон бозорига рақобатбардош маҳсулотлар чиқариш, экспорт имкониятларини ошириш ва бошқалар белгиланган.

Замонавий тикувчилик корхоналари икки – уч қаватдан иборат бўлиб, 50, 100 ва 200 ишчи- ходимга мўлжалланган бўлади. Тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқариш, маъмурий-маиший қисм, хўжалик-ёрдамчи ва омборхоналар битта корпусга жойлаштирилиши мақсадга мувофиқдир. Бу услуб нафақат корхона майдони зичлигини оширишда, яъни ер майдонини камайишига олиб келади ҳамда муҳандислик коммуникациялар ва ташқи ўраб турувчи деворлар узунлигини камайтиришга эришиш мумкин.

Шундай қилиб, сўнгги йилларда дастлабки йирик тикувчилик фабрикаларидан фарқли равишда, ихчам тикувчилик корхоналари қурила бошлади.

Ҳозирги кунда жаҳон иқтисодий инқирози оқибатларини олдини олиш ва уларни бартараф этиш бўйича Инқирозга қарши чоралар дастурида корхоналарни модернизация қилиш, техник ва технологик қайта жиҳозлашни янада жадаллаштириш, замонавий мослашувчан технологияларни кенг жорий этиш ва кичик бизнес соҳасида аҳоли

бандлигини таъминлаш ҳамда ҳаёт даражасини оширишнинг энг муҳим омили сифатида янада жадал ривожлантириш – устувор вазифалардан биридир.

Замонавий тикувчилик корхоналари аҳолини кийимга бўлган эҳтиёжини таъминлаш ва ёшларни, аёлларни иш ўрни билан банд қилиш мақсадида қурилади. Бундай иншоотлар барча турдаги зарурий коммунал қулайликлар (сув, канализация, иситиш қурилмалари ва ҳ.к.) билан жиҳозлаш, ишчи-ходимларга қулай шароитлар яратиш ва дам олиш зоналари билан таъминланган бўлиши зарур.

Бундай тикувчилик корхоналари бевосита шаҳарларнинг аҳоли яшайдиган ҳудудларга яъни турар жой бинолари билан архитектуравий боғланишда жойлаштириш лозимдир. Тикувчилик корхоналари лойиҳасини унинг қурилиш қоидаларига риоя қилган ҳолда ва IV та иқлим районларидаги зилзилабардошлик (сейсмика) 7-9 баллик деб ҳисобга олиниши, шунингдек бино атрофларини кўкаламзорлаштириш, ободончилик, бинонинг йўналиши (ориентацияси) ва микроиқлимни ҳисобга олган ҳолда яратиш тавсия қилинади.

Ушбу баён этилганлардан келиб чиқиб, қуйидагиларни тақлиф қилинади:

1. Тикувчилик корхоналарининг бинолари маҳалла гузарларида бунёд этилиши, унинг ишлаб чиқарган маҳсулотини корхона дўконида сотиш йўлга қўйилиши, корхона касб-ҳунар ўргатувчи, ёш қизларни мустақил ҳаётга йўлловчи муқаддас масканга, файзли меҳнат ўчоғига айлантирилиши зарур.

2. Тикувчилик корхоналари биноларининг архитектураси, хизмат хоналарининг жойлаштирилиши замонавий андозаларга жавоб бериши, дам олиш хонаси, тиббий хона, маънавият ва маърифат хонаси ва

бошқа ёрдамчи хоналар қурилиши кўзда тутилиши, бино тарзи ўзбек халқининг турфа урф-одатлари,

гўзал ва ранг-баранг либослари каби безакдор, ўзига хос бетакрор гўзалликка эга бўлиши, яъни бошқа бинолардан ажралиб туриши мақсадга мувофиқ.

3. Цехлар сунъий шамоллатиш мосламалари ва меҳнат хавфсизлигини таъминлайдиган замонавий ускуналар билан жиҳозланиши керак.

4. Тикувчилик корхоналари бинолари турар жойларга яқин қурилганлиги сабабли унинг кам шовқин-суронли бўлиши таъминланиши, бино атрофи кўкаламзорлаштирилиши, иш жойлари, омборхона каби катта миқдорда оғир юкга эга, серхаракатли қисмлари биринчи қаватга жойлаштирилиши ва ишчиларнинг ҳовлига чиқиб табиат қуйнида хордиқ чиқаришлари учун шарт-шароит яратилиши лозим.

5. Маҳаллаларда истиқомат қиладиган хотин-қизларнинг катта қисми иш билан банд эмаслигини назарда тутиб, корхонада қўшимча иш ўринларини яратиш, корхона қошида касаначилик фаолиятини кенг ривожлантириш орқали кам таъминланган oilаларнинг вакилаларини иш билан таъминлаш орқали уларни ижтимоий муҳофазалашга эришиш, маҳалла кўмиталари ва хомийларнинг кўмагида тикувчилик корхоналарини замонавий ускуналар билан жиҳозлашга эътибор қаратиш зарур.

АРХИТЕКТУРАВИЙ ҚИСМИ

ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИНИНГ ШАҲАРСОЗЛИК ВА ЕР МАЙДОНИГА ҚЎЙИЛАДИГАН ТАЛАБЛАР.

Енгил саноатининг янги қурилаётган тикувчилик корхоналари, қоидага мувофиқ, корхоналарда асосан аёллар меҳнатидан фойдаланилгани учун улар таъминланган аҳоли ҳудудларига жойлаштирилади. Корхоналарнинг реконструкция қилиниши ва кенгайтирилиши асосан шаҳарлар ва аҳоли яшайдиган ҳудудларида жойлашган корхоналарда амалга оширилади ва санитар – ҳимоя зонаси

50 метрни ташкил этади. Бундай жойлаштиришда тикувчилик корхоналари бошқа зарарли моддалар ажратиб чиқарадиган корхоналар (цемент, химия ва ҳ.к.)нинг санитар – ҳимоя зонасига тушиб қолмаслиги лозим.

Корхоналарнинг бош режалари ҳудуднинг минимал қисмини эгаллаган ҳолда ечилади. Ҳамма ишлаб чиқариш, хўжалик, ёрдамчи хоналар ва омборхоналар

қоидага кўра битта корпусга жойлаштирилади, бу корпус саноат майдони қаерда жойлашишини белгилайди.

Тикувчилик корхоналари ўз майдони бўйича унча катта бўлмаган участкаларни эгаллайди (0,5 - 2 га) ва уларнинг катта қисми шаҳар кўчаларининг кесишган жойларига жойлаштирилади ва кўча бўйи қисмига корхоналарнинг асосий фасадлари ва асосий кириш жойлари, фабрика олди зонасига жойлашиши лозим бўлган ташкилотларнинг бинолари ва индивидуал транспорт воситалари тўхташ майдонларини жойлаштириш режалаштирилади. Корхона ҳудудига машиналарнинг (ҳар хил турдаги техникалар, хом ашё ва бошқалар) киритилиши иккинчи даражали кўчадан ёки юклаш – тушириш ишлари бажариладиган ҳудуд яқинига лойиҳаланади.

Корхона ҳудудида дам олиш ва гимнастика машқларни бажариш учун зоналар, кичик архитектуравий шакл: гулзорлар, ахборот стендлари, фахрийлар доскаси (тахтаси), Ўзбекистон иқлим шароитида декоратив бассейнлар, соя ҳосил қилувчи айвонлар учун зоналарнинг ажратилиши кўзда тутилади.

Замонавий тикувчилик корхоналарини қурилишини муҳокама қилаётганда қуйидаги кўрсаткичларга аҳамият бериш керак.

1) Шаҳар архитектура ансамбли билан ҳамоҳанглилигига.

2) Шаҳар майдонларига, кўчаларига қулай жойлашиши тикувчилик корхонасигага кириб чиқиш йўллари жамоат транспортларига қулайлигига аҳамият бериш керак.

Шаҳарларда тикувчилик корхоналарининг жойлаштиришни урта турга бўлиш мумкин:

1. Аҳоли истиқомат қилувчи турар жойларга яқин жойларда;
2. Шаҳарлар марказига яқин жойларга;
3. Аҳоли истиқомат қилувчи турар жой маҳалалари ичида.

Шаҳарларда корхоналарни 1-2 км гача бўлган радиусда жойлаштириш мақсадга мувофиқ.

— 50 ишчи- ходимгача бўлган корхоналар микрорайонлар учун, 1 км радиус;

— 100 ишчилари бўлган корхоналар турар жой микрорайонлари учун, 2 км;

— 200 ишчиси бўлган корхоналар йирик шаҳарлар учун, 2 км радиусда.

Регионал шароитларига боғлиқ равишда тикувчилик корхоналари қуйидагича қурилиши мумкин:

- тўлиқ технологик цикл билан ишлайдиган қуйидаги ҳудудларда, агар аҳоли ҳудудларидан манзилгача газлама андозаларини ташиши учун 200 км.дан кўп масофа босиб ўтишга тўғри келса ва эркин меҳнат ресурсларига эга бўлган ҳудудларда.

- тўлиқсиз цикл билан ишлайдиган, фақат тикиш ишлари амалга ошириладиган филиаллар сифатида эркин меҳнат ресурсларига эга бўлган районлар (посёлкалар, кичик шаҳарлар) да.

Андоза тайёрловчи марказий ишлаб чиқариш корхонаси, бунда тўлиқсиз технологик цикли қатор филиаллар бичилган газламалар билан таъминланади ва бундай ишлаб чиқариш квалификацияли ишчи кучига эга бўлган ҳудудларда ташкил этилади. Андоза тайёрловчи марказий ишлаб чиқариш корхонаси таркибига экспериментал цехлар, марказий омборхоналар, таъмирлаш бўйича хизмат кўрсатиш устаконалари, бошқарув аппарати, ҳисоблаш марказлари киради.

Ҳозирги кунда Президентимиз И.А.Каримов фармонларига кўра тугалланган технологик жараёни таъминловчи ишлаб чиқариш қувватларини яратиш ва дунё бозорида рақобатга бардош бера оладиган маҳсулотларни ишлаб чиқариш мамлакатимизда энг долзарб вазифалардандир.

ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИНИНГ АРХИТЕКТУРАВИЙ КОМПОЗИЦИЯСИ

Тикувчилик корхоналари биносининг ҳажмий - фазовий композицияси унга тегишли икки асосий ҳажмий элементлар мутаносиблигидан келиб чиқади: ишлаб чиқариш ва маъмурият қисмларидан иборат бўлиб, маъмурият қисми катта бўлмаган қурилиш майдонига эга. Бинонинг ишлаб чиқариш (цех) қисми (тикув цехи, бичув, дазмоллаш цехи, тажриба майдони, омборлар ва бошқалар) маъмурий гуруҳи майдонидан ортиб кетади. Шунинг учун тикувчилик корхонасининг умумий архитектуравий композициясидаги ишлаб чиқариш ва маъмурий қисм турлича ҳажмга эга бўлиб, турлича мутаносибликда бўлади: ишлаб чиқариш қисми маъмурий маиший

қисмга туташади. Тикувчилик корхоналарининг архитектуравий қиёфаси шаҳар қурилиши чегарасида ёки саноатнинг “туташган” селитеб зонасида жойлашиш шарт – шароитларига боғлиқ равишда шаклланади. Иккала ҳолда ҳам биноларнинг шаҳар қурилиши билан ҳажмий ечими, фасадларнинг бўлақларга бўлиниши, баландлиги, корхона олди зонасининг режаланиши, пиёдалар ва транспорт йўллари бўйича боғлиқлик масалаларини ўзаро уйғунлаштириш орқали ечиш талаб этилади.

Фасадларнинг бадиий қиёфасини (қиёфасининг кўркем кўринишини) яратиш учун декоратив ребролар қўлланилиши, бинога кириш қисмига реклама ва ахборот элементларини жойлаштириш, кўча бўйлаб ўтиладиган йўлакчалар четига декоратив безак элементлари (панжаралар, бардюлар ва ҳ.к.) дан фойдаланиш мумкин.

Биноларни пардозлашда уларнинг шаҳар формасига мослик аҳамиятини ҳисобга олган ҳолда табиий тош, керамик плитка, сунъий мармар ва бошқа материаллардан фойдаланиш мумкин.

Архитектуравий қиёфада миллий ва регионал колорит инобатга олинishi лозим. Янги биноларни қуришда ва мавжуд бўлган корпусларни қайта қуришда атрофдаги объектлар – архитектура, тарихий ва маданий ёдгорликлар, яшил экинзорлар, майдонларни инобатга (ҳисобга) олиш талаб этилади.

Тикувчилик корхоналари ишлаб чиқаришнинг технологик жараёни билан боғлиқ бўлгани учун, айниқса, цех хоналари ишлаб чиқариш ускуналарининг жойлашувидан келиб чиқиб ички муҳитни кенг ташкил этиш ва ёруғлик билан таъминлаш асосий талаблардан биридир. Асосий шартлардан келиб чиққан ҳолда баъзи бир (тайёрлов цехидаги матоларни яроқсиз ва

яроқлиликка ажратувчилар) ишлар кўриш қобилиятининг аниқ ишлар категориясига тегишлидир. Корхоналарда ички микроиклимнинг мўътадиллигини таъминлашда табиий ёртилганлик шартлари ва дам олиш хоналарининг шамоллатишга жиддий эътибор берилиши лозим.

Тикувчилик корхонаси бинолар ичкарисини ташкил қилинишига нафақат ундаги технологик жараён аниқ таъсир қилади, балки бионинг конструктив ечими ҳам ўз таъсирини кўрсатади.

Бино олди томони ва қурилмалар пластикаси, шу томон фонидаги бўртиб чиқувчи ёки аксинча кириб турувчи элементларни бўрттириб кўрсатиш орқали эришилади, буларга бинога кириш жойи, ташқарига чиқариб қурилган тамбурлар, автомобил платформалари, зинапоя этаклари, технологик жиҳозлари элементлари киради.

ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИНИНГ ХАЖМИЙ – РЕЖАВИЙ ЕЧИМЛАРИГА ТАЪСИР ҚИЛАДИГАН ТЕХНОЛОГИК ЖИҲАТЛАР

Ҳар қандай корхона фаолиятининг асосини ишлаб чиқариш жараёни ташкил этиб, бу жараён бир-бири билан ўзаро боғлиқ меҳнат жараёнлари мажмуасидан иборат бўлади. Бу меҳнат жараёнлари қатор холларда табиий жараёнлар билан уйғунлашади.

Тикувчилик корхоналаридаги ишлаб чиқариш жараёнларининг функцияллашуви асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш жараёнларига бўлинади.

Ишлаб чиқаришнинг асосий жараёнлари деб шундай жараёнларга айтиладики, бу жараёнлар натижасида асосий хом-ашё ва газламалар тайёр маҳсулотга айланади. Ёрдамчи жараёнлар деб шундай жараёнларга айтиладики, асосий ишлаб чиқариш хизмати учун бу жараёнлардан фойдаланиш натижасида тайёр маҳсулот амалга ошади. Шунингдек хизмат кўрсатувчи жараёнлар ҳам мавжуд бўлиб, улар асосий ва ёрдамчи жараёнларни муваффақиятли бажарилиши учун хизмат қиладиган шароитларни (транспорт, омборхона ишлари ва бошқалар) яратиш билан боғлиқдир.

Баъзи корхоналарда қўшимча ва ёрдамчи ишлаб чиқариш ҳам ташкил этилиши мумкин. Ёрдамчи ишлаб чиқаришда ҳар хил мосламалар, таралар, андозалар, фурнитуралар тайёрланади. Қўшимча ишлаб чиқаришда ширпотреб маҳсулотлари қайта ишланади, у асосий ишлаб чиқариш чиқиндиларидан самарали фойдаланиш имконини беради. Технологик жиҳатдан мақсадга мувофиқлик нуктаи-назаридан тукувчилик ишлаб чиқариши шароитларини инобатга олган ҳолда асосий ишлаб чиқариш ташкил этувчи қисмларга ёки цехли ишлаб чиқаришга бўлинади. Унга корхонанинг тайёрлаш, бичиш, тикиш ва пардозлаш цехлари тегишли бўлади. (1-жадвал)

Тикувчилик бирлашмасининг асосий таркибий қисми- бу цехдир. Цех деганда бирлашмада ишлаб чиқариш жараёнининг маълум улушини бажариш учун мўлжалланган ҳудудий қисм тушунилади. Цехлар корхонага тегишли бўлган барча белгиларни ўзида мужассам этади. Меҳнат предметларига технологик таъсир ўтказиш учун оқимлар, цехларнинг предмета-ли- махсуслашган бўлимлари ташкил этилади. Оқимлар секцияларга бўлинади.

Корхона-саноат ишлаб чиқариш ташкилотининг икки звеноли структурасини қуйи звеноси ҳисобланади. (бирлашма- корхона) Кейинги вақтларда яна бир “фирма” деган термин тез-тез қўлланилаяпти. Бунда фирма тушунчаси маҳсулотни истеъмол қилувчилар олдига аниқ бир мажбуриятларни (дизайнига, сифатига ва бошқалар) қўяди. Шунинг учун, кейинги вақтда шунинг моҳиятига анча тўлиқроқ жавоб бериладиган бирлашма, корхона деган терминлардан фойдаланмоқда.

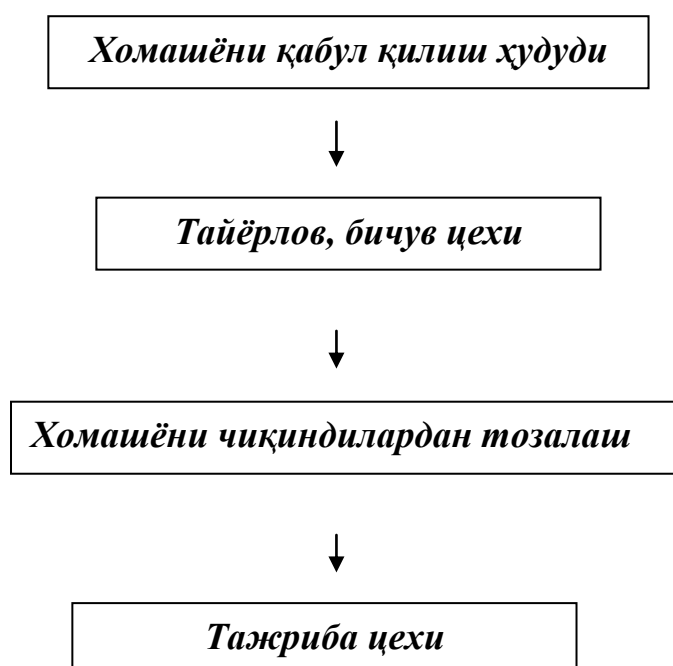


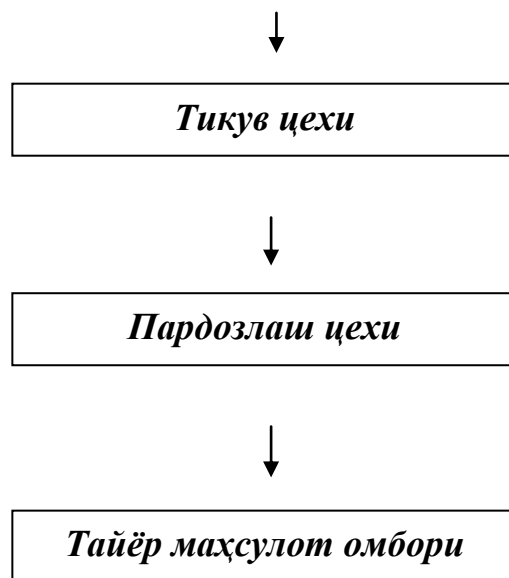
Тикувчилик корхонасида технологик жараён куйидаги тартибдан иборат. Корхонага келтирилган газламанинг сиртқи ўрамаси очилади ва омборхонага киритилади, у ерда газлама кўздан кечирилади, сўнгра омборхонада фақат яроқли газлама сақланиш учун қолдирилади, у ердан эса зарур бўлган ўлчамларда бичиш цехига берилади. Бичиш цехида газлама ўлчаш – кесиш машинаси ёрдамида қирқилади, механизациялашган тўшама столга ёйилади, ҳаракатланувчи машина орқали бўлакларга қирқилади ва стационар лентали машиналар ёрдамида аниқ бичимлар бўйича кесилади.

Тайёр бичимлар комплектланиб бичиш омборхонасига топширилади, сўнгра монтажга ва тикув цехларига берилади. Буюмнинг турига боғлиқ равишда буюмларнинг нам – иссиқ шароитда қайта ишлайдиган алоҳида цехлар кўзда тутилиши мумкин. Тайёр буюмлар тайёр маҳсулотлар омборхонасига топширилади. (2-жадвал)

2-жадвал

Тикувчилик корхоналари технологик жараёнининг схемаси





ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИНИНГ КЛАССИФИКАЦИЯСИ

Саноат корхоналари ишлаб чиқариш бинолари специфик аломатларига қараб синфларга бўлинади. Категорияси буйича зарарли моддаларни ажратиб чиқармайдиган корхоналарга тикувчилик, тўқмачилик, гилам тўқиш ва шуларга ўхшаш корхоналар киради. Зарарли моддаларни ажратиб чиқармайдиган корхоналар-санитар характеристикаси бўйича V синф безарарлиги билан характерланади.

Ишлаб чиқаришнинг асосий жараёнлари енгил ишлар категориясига тегишлидир. Синтетик материаллардан тикувчилик маҳсулотларини тайёрлашда ишлаб чиқариш жойларининг ҳаво муҳитига жуда кам миқдорда зарарли моддалар ажралиб чиқиши мумкин.

- Жараёнлар санитария характеристикаларига кўра Ia, Ib, Iv, ва IIa гуруҳларга тааллуқли бўлиб, ёнғин ҳавфи бўйича тикувчилик саноати ишлаб чиқаришидаги асосий жараёнлар B категориясига тааллуқлидир. Бу саноат ҳўл – намлик билан боғлиқ бўлган жараёнлардан ҳолидир.

Тикувчилик ишлаб чиқаришидаги асосий жараёнлар ёруғлик таъминоти бўйича аниқ ишлар разрядига тегишли бўлиб, цехлар ва хоналар қўшма (табiiй ва сунъий) тарзда ёритилади.

Тикувчилик корхоналари ихтисослиги, кооперацияси, ишлаб чиқариш жараёнининг схемаси ва қувватига боғлиқ равишда турли типларда бўлади. Тикувчилик саноатида корхоналар буюмлар тури ва ўлчамларининг турли – туманлиги, газламанинг кенг ассортиментларига боғлиқ равишда ихтисослаштириб, уларда кечадиган жараёнлар буюмларни тайёрлашда турли технологияларнинг қўлланишини, мода ўзгаришининг таъсирини ҳисобга олиниши, мавсумийликни, иқлимий ва миллий жиҳатларни инобатга олишни талаб этади.

Мамлакатнинг у ёки бу региони асосий саноат марказларидан анча узоқда жойлашган холларда кенг ассортиментли корхоналарни лойиҳалаш мақсадга мувофиқ бўлади.

ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИНИНГ ФУНКЦИОНАЛ ТУЗИЛИШИ

Тикувчилик корхоналарининг ҳажмий-фазовий композицияси икки асосий қисмдан иборатдир: маъмурий-маиший қисм ва ишлаб чиқариш қисмидан иборат бўлади. (3 –жадвал)

Корхона асосий ишлаб чиқариш хоналарини лойиҳалашда асосий ишлаб чиқариш майдонларининг аниқланган пропорцияларига асосланган. Агар асосий жами ишлаб чиқариш майдонини 100% деб қабул қилсак, у ҳолда тикув цехлари, тайёрлов, бичиш ва экспериментал цехларининг майдони берилган фоизларини ташкил этади. (4-жадвал)

Маъмурий –маиший қисм.

Ишлаб чиқаришнинг ҳар хил турлари билан бир қаторда корхона таркибига бошқарув аппаратининг турли хизмат хоналари, аудиториялар, соғлиқни сақлаш ҳудудлари ва бошқалар ҳам киради. Ушбу категория маъмурий –маиший комплекс (ММК) деб номланадиган мажмуани ташкил этади ва у корхона билан биргаликда битта корпусда жойлашиши ва бошқа алоҳида корпусда ҳам жойлашиши мумкин. Лекин замонавий тикувчилик корхоналарини лойиҳалашда ишлаб чиқариш цехларини, омборхоналарни, маъмурий-маиший қисмларни, шунингдек, инженерлик жиҳозлари хоналарини қоидага кўра битта умумий бинога жойлаштириш тавсия этилади. (5-жадвал)

Маъмурий-маиший қисм бинонинг ишлаб чиқариш бошқаруви ва ишчи-ходимларнинг маданий-маиший хизмати учун мўлжалланган хоналардан иборат бўлади. Замонавий тикувчилик корхоналарида маъмурий-маиший қисм қуйидаги асосий гуруҳларга бўлинади: маъмурият, боғловчи хоналар, маиший хоналар (санитар-гигиеник мақсадлар учун) ва хизматчи хоналар.

Ишлаб-чиқариш қисми.

Тикувчилик корхонасининг ишлаб чиқариш қисми асосан цехлардан иборат бўлиб, тайёрлов ва бичив цехи, тикув цехи, дазмоллаш хоналари, экспериментал цех, газламалар ва тайёр маҳсулотлар омбори жойлашади.

Ишлаб чиқариш майдонларидан ташқари хизмат кўрсатувчи хўжалик хоналари, (тайёр маҳсулотлар омбори, фурнитуралар омбори ва газламалар омбори) ёрдамчи хоналар, асосий ишлаб чиқаришни энергия, асбоб-ускуналар (трансформаторли станция, механик устахоналар ва х.к.) билан таъминловчи хоналар ҳамда асосий ишлаб чиқаришдаги чиқиндилардан қўшимча маҳсулотлар тайёрлаш учун ишлаб чиқариш хоналарини кўзда тутиш лозимдир.

Тикувчилик корхонасини лойиҳалашда қурилишнинг техник иқтисодий жиҳатдан асослаб берилгандан кейин бошланади, унинг натижасида корхонанинг қуввати, унинг ишлаб чиқариш схемаси ва хили аниқланади.

Корхонанинг лойиҳалашда юқорида қўйилган мақсадлардан келиб чиққан ҳолда қуйидаги қатор босқичларнинг бажарилишидан ташкил топади:

- лойиҳаланаётган корхона тўғрисидаги бошланғич маълумотларни

таҳлил қилиш ва корхона ишлаб чиқариш жараёнининг схемасини танлаш;

- корхонанинг асосий ишлаб чиқариш майдонларини ҳисоблаш;
- корхонанинг асосий корпусини қаватлар сонини аниқлаш ва устунлар

қадамини танлаш;

- корхонанинг асосий корпусидаги ишлаб чиқариш ва бошқа хоналарнинг тақсимланиши, асосий ишлаб чиқариш хоналарининг майдонларини аниқлаштириш;

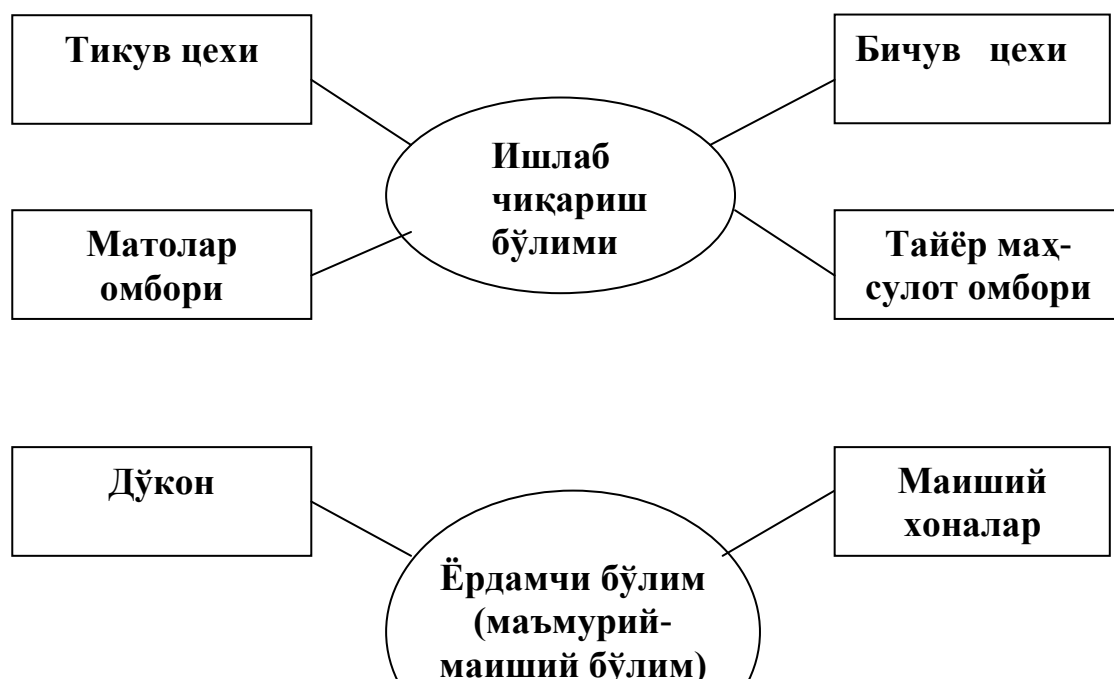
- корхона асосий корпусида юк ташиш схемасини тузиш.

Замонавий ихчам тикувчилик корхоналарида маъмурий-маиший ва ишлаб чиқариш қисмлари ўзаро боғланган бўлиб, цехлар ва хоналардаги бир-бирига ўтиш йулларини тўғри лойиҳалаш лозим. Замонавий тикувчилик корхоналари асосий элементларининг боғланиш схемаларини тартибини жадвалда кўришимиз мумкин. (6-жадвал)

Пардозлаш цехи буюм ишлаб чиқаришнинг сўнгги босқичи бўлиб, улар маҳсулот сифати ва унинг товар ҳолати кўринишига бевосита таъсир кўрсатади. Корхона ичида пардозлаш процессларини, яъни иссиқлик чиқарувчи манбаларни (дазмоллар, пресслар, буғ-ҳаво манекенлари) алоҳида хоналарга жойлаштириш лозим.

3-жадвал

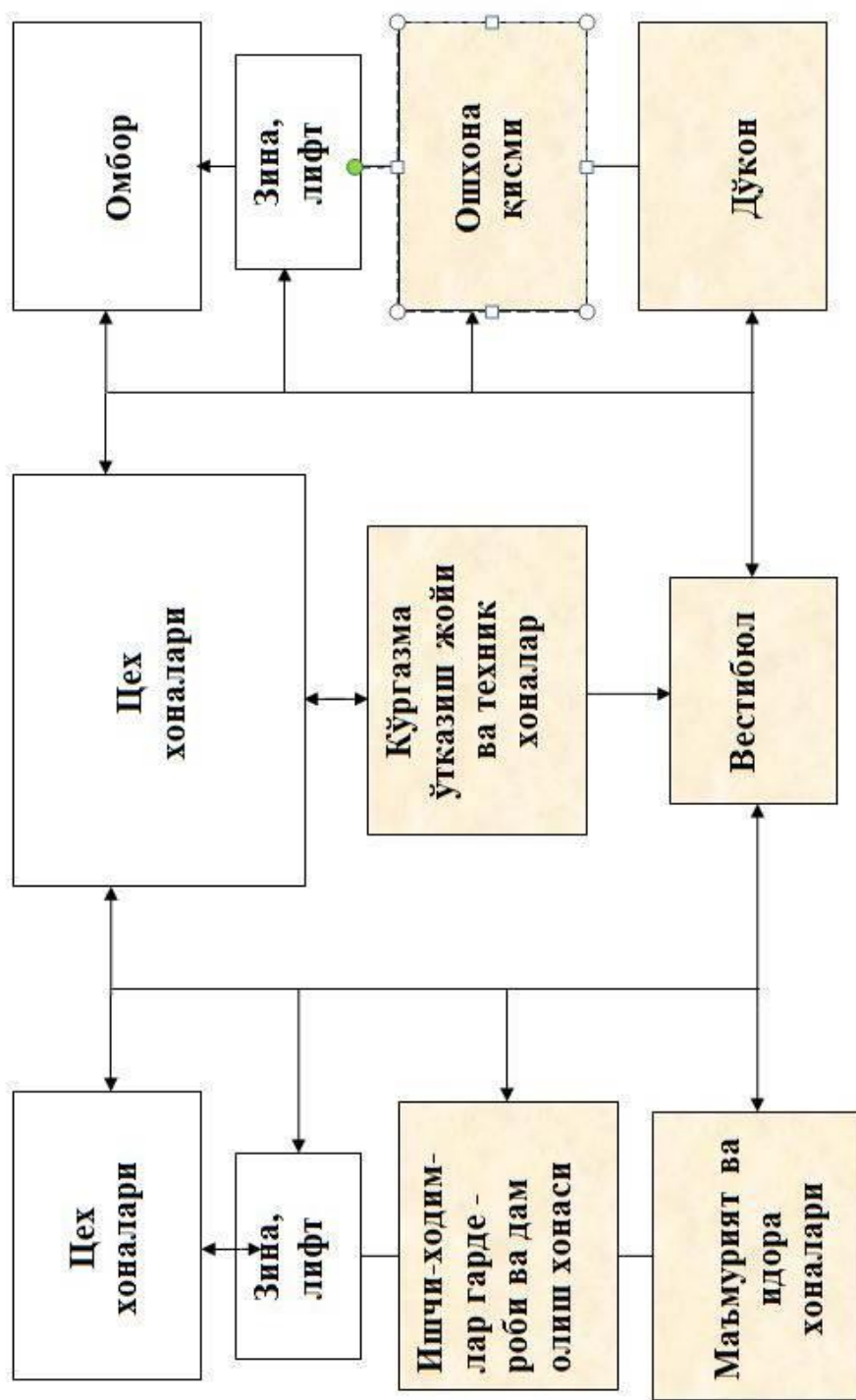
Тикувчилик корхоналарининг фазовий композицияси



КОРХОНА МАЙДОНИНИНГ НИСБАТЛАРИ (%)						
Корхона- нининг умуми й майдон и	Асосий ишлаб чиқариш	Тикувчилик цехи	50- 65	100	35- 40	100
		Тайёрлов цехи	15- 20			
		Бичув цехи	15- 17			
		Тажриба цехи	3-5			
		Ёрдамчи ишлаб чиқариш бўлимининг майдони	5-10			
	Маъмурий маиший корпус				23	
	Шамоллатиш бўлмаси				11	
	Ёрдамчи қўшимча ишлаб чиқариш (устахона ва бошқалар)				10	
	Омбор хўжалиги				6-11	
	Бошқа хоналар				10	

4-жадвал

Тиқувчилик корхоналари асосий элементларининг боғланиш схемаси



ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИ БИНОСИНИНГ ТАРХИЙ ЖОЙЛАШИШИГА ҚЎЙИЛАДИГАН ТАЛАБЛАР

Маъмурият хоналарига кадрлар бўлими, директор хонаси, муҳандис, ҳисобчи, технолог ва бошқа хоналар киради.

Тикувчилик корхонасидаги *боғловчи хоналар* гуруҳига вестибюль, дўкон ва кўргазма зали киради. Вестибюлда асосан, композицион ва функционал тарзда зина-лифт орқали цехга ва дўкон, кўргазма залига боғланган бўлиши керак. Ҳозирги замон талаби кичик бизнес ва тадбиркорликни ривожлантириш мақсадида тикувчилик корхоналари қошида корхонанинг ўз дўконини ва яна бир қўшимча хона кўргазма зали хонаси бўлиши керак.

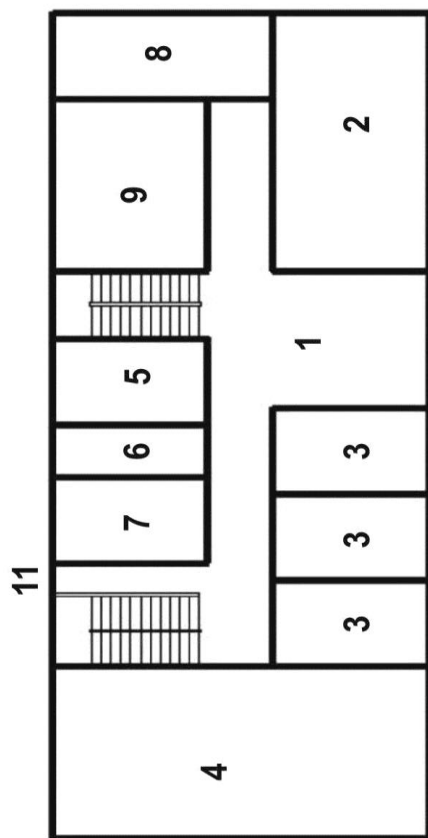
Савдо-сотик дўконлари қоидага кўра 30 м^2 дан кам бўлмаслиги керак. Дўконлар катта кичиклиги ва туридан қатъи назар, уларнинг таркибида савдо-сотик залидан ташқари, хизмат кўрсатиш буюртмаларини қабул қилиш ва сотиш бўлинмалари бўлиши керак. Савдо-сотик мажмуалари бўлмаган бинолардаги савдо-сотик хоналари биринчи қаватда жойлашиши зарур. Чунки 100 м^2 гача бўлган савдо-сотик залларига савдо-сотик мажмуаси бўлмаган бинодаги умумий вестибюлдан кирилади (ШНК 2.08.02-09 стр 65-66).

Маъмурий-маиший қисмдаги *маиший хоналари* ҳар куни кўпчиликка хизмат қилади ва бино ичида катта майдонни эгаллайди. Маиший хизмат кўрсатиш хоналарига асосан ишчи-ходимлар гардероб хоналари, ювиниш хоналари, хожатхона, душхона ва аёллар гигиена хоналари киради. Тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнининг зарарлилиги бўйича енгил категория бўлгани учун

гардероб хоналарини ҳар хил турдаги кийимлар учун умумий тарзда жойлаштирилади. Гардероб хоналарининг майдони ишлаб чиқариш технологик жараёнининг санитар характеристикасига боғлиқ бўлиб, кийимларнинг сақланиш ҳолати, жиҳозлар туридан, ишчи-ходимлар таркибига(аёллар ва эркеклар) ва иш сменасидан келиб чиқади ва 0.08 м^2 ҳисобида олинади.(7-жадвал)

Аёлларнинг шахсий гигиена хонаси хизмат қилувчи аёллар сони 15 кишидан кўп бўлган ҳолатда лойиҳаланади.

Маъмурий маиший хоналарнинг ташкил қилиш схемалари



1. Вестибюль
2. Дўкон
3. Маъмурият
4. Ошхона
5. Уй кийимлари гардероби
6. Душхона
7. Махсус кийимлар гардероби
8. Тиббий ҳудуд
9. Техник хона
10. Кўргазма зали
11. Цехга ўтиш жойи



Аёллар шахсий гигиена хоналари хожатхона билан умумий тамбурли қилиб жойлаштирилади, ушбу хонада қоидага кўра ечиниш учун ажратилган жой ва қўл ювгичлар бўлиши лозим. Сменада ишлаётган 75 аёл учун бир хужра мўлжалланади.

Санитар маиший хужралар ўлчамлари қуйидагича.

Ёпиқ душ $1,8 \times 0,9 (1,8 \times 1,8) \text{ м}^2$

Очиқ душ $0,9 \times 0,9 (1,2 \times 0,9) \text{ м}^2$

Шахсий гигиена хонаси $1,2 \times 0,8 (1,8 \times 1,65) \text{ м}^2$

Санитар узелларни одамларни доимо турадиган жойидан 75 метрдан кам бўлмаган масофада жойлаштириш лозим. Санитар жиҳозлар сони: 50 эркакка битта унитаз ва битта писсуар: 25-30 аёлга битта унитаз ҳисобидан кўрсатилади. Ҳар бир танбур шлюзидаги санузелларда хожатхонадаги 3-4 санитар жиҳоз ҳисобидан, лекин биттадан кам бўлмаган қўл ювиш ускунаси жайлашиши керак (ҚМҚ 2.08.04-04. 15-б).

Тикувчилик корхоналарида *хизматчи хоналар* ишчиларнинг маданиятини оширишга, сихат-саломатлигини яхшилашига, уларни дунёқарашига ва ишлаб чиқаришнинг унумини оширишга қаратилган. *Хизматчи хоналарга* корхона ишчи-ходимлари учун ошхона, ишчи-ходимлар дам олиш ва маданий ҳордиқ чиқариши учун хоналар, тиббий хоналар ва спорт заллари бўлиши зарур. Ҳозирги вақтда ёшларимизни бўш вақтларидан унумли фойдаланишлари ва уларни маънан етук инсон бўлиб етишишлари учун корхоналарда, албатта, ўқув ва тўғарак хоналари, маънавият ва маърифат хоналарини лойиҳалаш жуда керак.

Иш вақтида дам олиш хоналари ва жойлари ҳамда руҳий тин олиш хоналари соғлиқни сақлаш ҳудудларида ёки гардероб хоналари таркибида жойлаштирилади (ҚМҚ 2.09.04-98. 9-б).

Корхоналарда хизмат қилувчи ишчи-ходимларни умумий овқатланиш хоналари билан таъминлаш корхона катта-кичиклигига ва ишчи-ходимлар сонига

қараб лойиҳаланади. 100-200 ишчи-ходим учун мўлжалланган тикувчилик корхоналарида хўрандалар учун каттароқ ошхона, яъни овқат тайёрлаш хоналари, иссиқлик цехлари ва омборхоналари бўлади. Кичик тикувчилик корхоналари учун

(30-50 ишчи-ходим учун) тайёр ҳолатдаги озиқ-овқат учун мўлжалланган ошхоналар лойиҳаланади.

Корхоналардаги ва умумий турдаги ошхоналар учун 1 кишига 1.6-1.8 м² ҳисобида майдон мақсадга мувофиқдир. Умумий турдаги ошхоналар таркибига бир қанча хоналар киради:

- ишлаб чиқариш, яъни овқат тайёрлаш бўлими, идиш-товоқ ювиш жойи, овқат тарқатиш бўлими;
- омборхоналар, юк тушириш, ҳужралар музлатиш камералари ва бошқалар;
- ходимлар хонаси, санитар узеллари ШНК 2.08.02-09. стр 62).

Агарда корхоналардаги умумий турдаги ошхоналар 100 ўринли ёки ундан кўп бўлса, у ҳолда юк тушириш жойини ходимлар кириш жойидан алоҳида жойга лойиҳалаш лозим. Ошхонадаги музлатиш камералари камида 6 м² бўлиши керак.

Тикувчилик корхоналарида электрошит хонаси, иссиқлик ҳудуди, юк ташувчи лифтлар бўлиши керак. 500 кг гача юк ташувчи

лифтлар олдида 2.7x2.7 метр бўлган юк тушириш учун майдон ажратилиши керак.

Ишлаб чиқариш қисми.

Тикувчилик корхонасининг ишлаб чиқариш қисми асосан цехлардан иборатдир. Цехлар албатта табиий ёруғлик билан таъминланиши керак, қоидага кўра ёруғлик ишчи-ходимлар ишлаётган жойига чап тарафдан тушиши керак.

Ички микроклимнинг мўътадиллигини таъминлашда табиий ёритилганлик шартлари ва тикувчилик корхоналарида цехларнинг шамоллатишга жиддий эътибор берилиши лозим. Тикув, бичув цехлари учун энг яхши йуналиш жанубий ва жанубий- шарқий йуналишдир. Бу йуналишда куёш нурлари ёзда хонага оз чуқурликда, қишда эса хонанинг катта қисмигача кириб боради. Ғарбий йуналишда ёзги куёш нурлари хонага чуқур кириб боради ва натижада хона исиб кетади, қишда эса умуман тушмайди. Жанубий - ғарбий йўналишдаги хоналар жанубий шарқий томонга қараган хоналарга нисбатан кўпроқ исиб кетади.

Тайёрлов цехи ва бичиш цехи оралик том ёпма конструкциясига нисбатан катта куч берилишини ҳисобга олган ҳолда, уларни пастки қаватларга жойлаштириш мақсадга мувофиқ бўлади. Тайёрлов цехининг тахламларни очиш бўлими ва тайёр маҳсулотлар омборхонаси корхонанинг бирон бир томонидан ташқи кўчага чиқиш жойига(дарвозага) эга бўлиши лозим. (фақат фасад томондан эмас) Газламалар ва бичилган кийим- кечак қисмларини ташиш, кўтариш – транспорт воситалари ёрдамида амалга оширилиб бинонинг бир қисмига, тайёр маҳсулотларни эса қарама – қарши томонга жойлаштирилади.

Тайёрлов цехининг матоларни яроқсизликка ажратиш бўлими деразаларга яқин бўлиши лозим, бунда фақат шу цехда газлама, матоларни маълум муддатга сақлаш учун мўлжалланган стеллажларни эса табиий ёруғлик тушадиган деразалардан мумкин қадар узоқроққа жойлаштириш тақозо этилади, чунки қуёш нурлари таъсирида газлама ранги ўзгариб кетиши мумкин. Тайёрлов цехини режалашда газлама бўлакларини ҳисоблаш учун алоҳида хона ажратилишини кўзда тутиш тақозо этилади.

Бичиш цехини режалаш унинг ўлчамларига, устунлар қадамига, тайёрлов цехидан газлама бўлакларининг тарқатиш, бичилган кийимларни тикув цехига узатиш ҳудудларини жойлашишига, буюмлар ассортименти ва қўлланилаётган жиҳозларнинг жойлашишига боғлиқ бўлади.

Жиҳозларни цех ичига жойлаштириш асосан газлама, матолар ёйиладиган столларнинг жойлашишига қараб аниқланади. Цехларнинг эни етарли даражада кенг бўлган корхоналарда газламалар ёйиладиган столлар кўпинча кўндаланг йўналиш бўйича жойлаштирилади. Бундай жойлаштириш бичиш цехларининг копмлексли механизациялаштирилишини амалга ошириш учун анча рационал вариант ҳисобланади. Цехнинг эни етарли даражада катта бўлмаган ёки газламалар ёйиладиган столларнинг узунлиги катта бўлган ҳолларда бу столлар цехнинг узунлиги бўйлаб жойлаштирилади.

Стационар лентали машиналарнинг бир чизик бўйича жойлаштирилиши газлама қийқимларини бартараф этишни механизациялаш имконини беради. Бунинг учун икки ёки уч лентали конвейерлар қўлланилади.

Бичилган кийим-кечакларни ташишда асосан транспорт йўллари қисқартириш учун сифатни текшириш, кесиш, комплектлаш, номерлаш бўйича иш жойларни (ўринларини) стационар лентали машиналарга эга бўлган битта агрегатга жойлаштириш ёки бу иш жойларини (ўринларини) тайёрлов цехига яқинроқ жойлаштириш тақозо этилади.

Экспериментал цехдаги жойларини белгилашда оқим қатори бўлишига эътибор қилиш керак. Масалан, андазаларни аниқлаш мақсадида дастлабки моделлар тикадиган гуруҳнинг иш ўрни билан андазачилар гуруҳининг иш ўрни модельер-конструкторлар иш ўрнига яқин бўлиши керак. Андаза қирқадиган ва унинг четларига тунука қоплайдиган машина андазачи иш ўрнининг ёнгинасида бўлиши керак. Андазалар сақланадиган омбор андаза тайёрлаш гуруҳи билан газлама сарфини нормалаш гуруҳи яқинида бўлади. Нормалаш гуруҳи учун андазалар осиб қўядиган кронштейнлар ўрнатиш назарда тутилади (уларга экспериментал жойлаштиришга ишлатиладиган андазалар осиб қўйилади).

Тайёрлов ва бичиш цехлари бевосита тикув цехларининг яқинида бўлади. Бу бичиш ва тикиш цехлари орасида яқин технологик ва ташкилий алоқа ўрнатиш имконини беради.

Тикув цехида лойиҳаланаётган оқим жойлаштирилиши керак бўлган цехнинг кенглиги ҳисобга олинади. Цехнинг кенглигини 24, 36, 48 метр олиш тавсия этилади. Цехнинг узунлиги ҳам, кенглиги ҳам тиргак устунларнинг қадамига каррали бўлади. Цех узунасидаги устунлар қадами 6 метр, цехнинг эни бўйлаб қўйилган устунлар қадами эса - 6 ёки 12 метр бўлади. Масалан, цехнинг кенглиги 24 метр бўлса, устунлар бир-биридаи 12 метр ораликда ўрнатилади.

Ишлаб чиқариш хоналари тикув цехи учун қоидага кўра 1 ишчи-ходим учун 6-7 м², бичув цехларида эса 1 ишчи-ходим учун 12 м² олинishi керак. Шунга кўра ишлаб чиқариш хоналарининг майдони ва таркибининг жадвали тузилди. (8-жадвал)

Агрегатларни жойлаштирганда тиргак устунлар кўндаланг ўтиш йўлларига тўғри келиб қолмаслиги керак. Агрегатдаги иш ўринлари билан устунлар оралиғи камида 0,4 метр бўлиши шарт.

Тикиш цехлари ичида ҳам тикиш, ҳам пардозлаш процесслари амалга ошиши биринчидан, маҳсулот сифатига ва буюмнинг товар кўринишига салбий таъсир кўрсатади; иккинчидан, жиҳозлардан фойдаланиш даражаси паст бўлади; учинчидан, пардозлаш процессларини механизациялаш, ишчиларга нормал шароит яратиш қийинлашади, чунки пардозлаш процессида қўлланиладиган дазмол ва пресслардан чиқадиган иссиқлик фақатгина пардозлаш процесси зонасигагина эмас, балки тикиш зонасига ҳам тарқалади.

Пардозлаш цехида буюмларни тикув цехларидан қабул қилиб олиш ва сақлаш, буюмларни пардозлаш ва сақлаш участкалари ташкил қилинади.

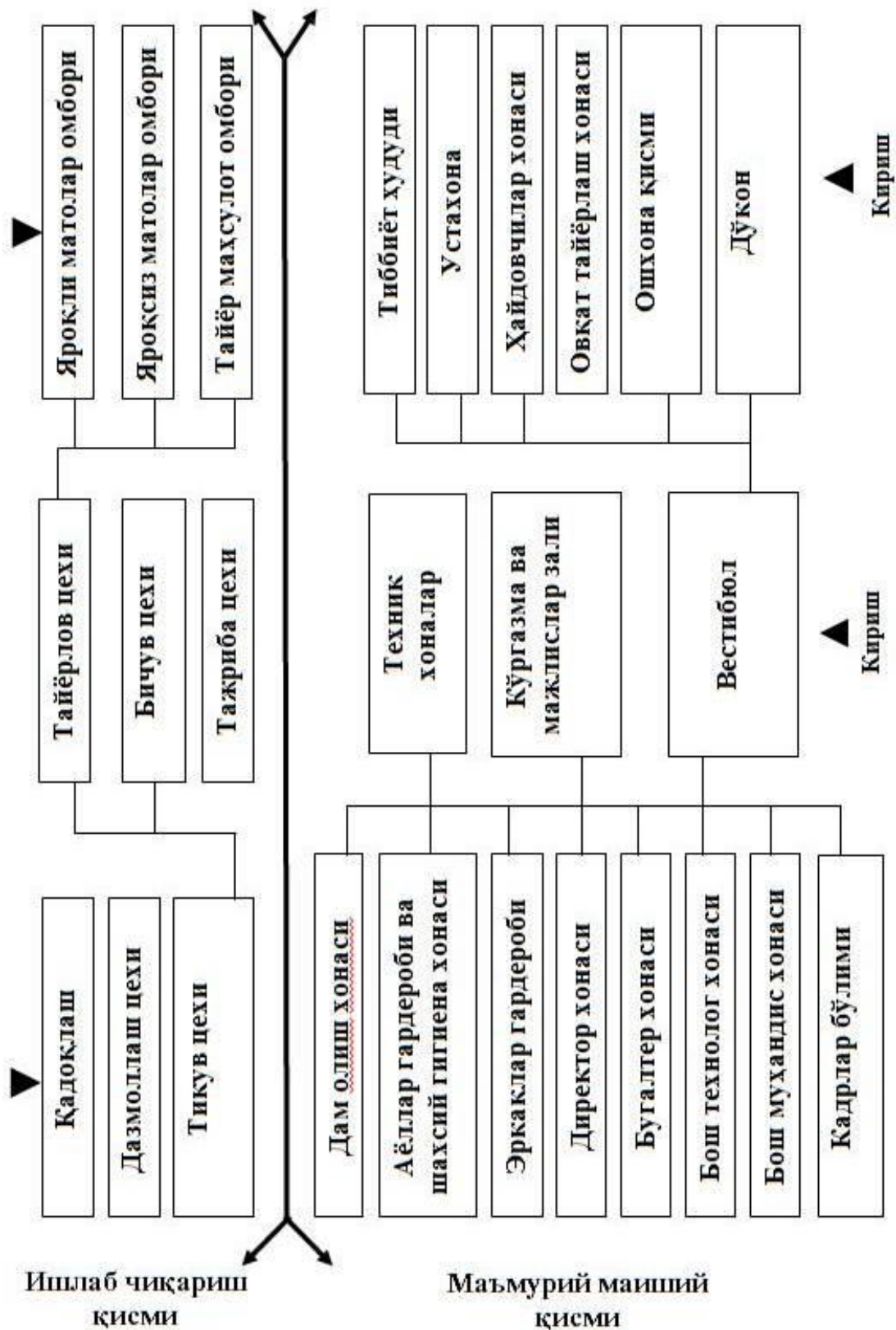
Охирги операцияларни бошқарувчи – буюмларга нам – иссиқ ишлов бериш цехларини жойлаштиришда ярим фабрикатларни тикув цехларидан транспрт воситасида ташишда қулайликларининг ҳисобга олинганлиги сингари, буюмларни тайёр маҳсулотлар омборхонасига ташишда ҳам ташиш учун зарур бўлган қулайликларни кўзда тутиш тақозо этилади. Юқоридагиларни эътиборга олиб, тикувчилик корхонасининг ташкил қилиш схемасини жадвалда кўришимиз мумкин. (9-жадвал)

Шулардан келиб чиққан ҳолда муаллиф тикувчилик биноларининг архитектуравий-тархий композициясини икки хил усулда, яхлит композицион ва блокли композицион ечимлари, яъни маъмурий-маиший ва ишлаб чиқариш қисмлари битта мажмуага жипслашган ҳолда ташкил этиш лозим. Шунингдек, корхона ўз ички ҳовлисига эга бўлиши ва ишчи- ходимлар табиат қўйнида хордиқ чиқаришлари учун ҳамма шароитлар яратилмоғи лозим. Ўзбекистонда бино композициясининг шаклланишидаги асосий далиллардан бири маҳаллий шароитларда халқнинг ушбу очик муҳит ёрдамида инсон ҳаёти учун муҳим бўлган микроиклимни яратиш мумкин.

Ишлаб чиқариш хоналарининг майдони ва таркиби

Ишчи лар ходим- сони	М А Й Д О Н, М					
	У М У М И Й			1 ТА ИШЧИ - ХОДИМ УЧУН		
	ИШЛАБ ЧИҚАРИШ			ИШЛАБ ЧИҚАРИШ		
	ТИКУВ ЦЕХИ (Пардозлаш цеҳи билан бирга)	БИЧУВ ЦЕХИ	БИЧУВЧИ- ЛАР СОНИ	ОМБОР ВА ЁРДАМЧИ ХОНА	ТИКУВ ЦЕХИ	БИЧУВ ЦЕХИ
30	150	56	4	40	7	14
50	250	100	8	50	6	12
100	500	200	16	90	6	12
150	750	300	20	130	6	12
200	1100	400	32	180	6	12

Тикувчилик корхонасининг функциясига қараб ташкил қилиш схемаси



КОНСТРУКЦИЯ ҚИСМИ

ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИНИНГ ҚУРИЛИШ

КОНСТРУКТИВ АСОСИ

Тикувчилик корхоналари қурилишида моноклит темир бетон, енгил ва ўта мустаҳкам бетон тузилмаларидан фойдаланилади.

Замонавий тикувчилик корхоналари кам ҳажмли бўлсада, саноат биноси ҳисобланади, шунинг учун кўп х молларда 6х6, 6х9 метрли конструктив кадамлар кўлланилади.

Тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқариш корпусида 4,2 метр баландлик, маъмурий- маиший корпусда эса 3 метр баландлик қабул қилинган.

Тикувчилик корхоналарида конструкцияларни мукаммаллаштиришда уларни массасини камайтириш лозимдир.

АДАБИЁТЛАР:

1. И.А.Каримов. / Ўзбекистон мустақилликка эришиш оstonасида./
“Ўзбекистон” нашриёти, Тошкент - 2011 йил.. 35-б
2. И.А.Каримов /Жаҳон молиявий-иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари /
“Ўзбекистон” нашриёти, Тошкент-2009 йил.32 бет.
3. СНиП 2.09.02.85 /Производственные здания / Нормы проектирования. стр 1
4. ШНК 2.08.02-09 / Общественные здания и сооружения ./ стр 65-66
5. ШНК 2.09.04-87. / Административные и бытовые здания предприятия
6. ҚМҚ 2.09.04-98 /Ишлаб чиқариш корхоналарининг маъмурий-маиший бинолари./ 16 б.
7. ШНК 4.13.31-06. Предприятия бытового обслуживания. стр 14-15.
8. М.Т. Абдужаббарова /Ўзбекистонда тикув фабрикалари биноларининг замонавий шаклланиши / “Ўзбекистон архитектураси ва қурилиши” журнали Тошкент -2008 йил. №1. 29-30 б.

9. М.Т. Абдужаббарова /Тикувчилик фабрикаларининг Ўзбекистонда тарихий шаклланиши/ “Мозийдан садо” журнали, №3 (39). Тошкент - 2008 й.41- б
10. Н.Н. Ким /Архитектура промышленных предприятий, зданий и сооружений/. Москва, “Стройиздат” 1990 г.стр 466-469
11. проф. Убайдуллаев Х .М, доц. Холмирзаев К.М, арх. Сетмаматов М.Б. /Саноат корхоналари типологияси/ Ўқув қўлланма, ТАҚИ, Тошкент -2002 й.12-14 б
12. Н.Н. Ким. /Промышленная архитектура/ Москва, “Стройиздат” 1988 г. стр 195-196
13. М.Т.Абдужаббарова. /Особенности проектирования и строительства швейных фабрик в Узбекистане/ “Архитектура ва қурилиш муаммолари” илмий ишлар тўплами, ТАҚИ, Тошкент - 2003 й. 45-46 б
14. В.Е.Мурыгин, Е.А.Чаленко, /Основы функционирования технологических процессов швейного производства/ Учебное пособие для ВУЗов и СУЗов-Москва, “Компания Спутник” 2001 г, стр 6.

Тикувчилик корхоналарида маъмурий-маиший хоналарининг ташкил қилиш схемаси.

Гардероб-душхоналарини

ишчилар х(аракатланиш граф иғ и билан ташкил этиш схемалари

А-Зал схемаси (ёнма-ён гардероблари билан); Б-Зал схемаси (бир-биридан ажралган гардероблари билан); 1 .Уй қийимлар гардероби;

2.Махсус кийимлар гардерби; 3.Кумакчи, санитар-техник ва бошка хоналар; 4.Душ ва душолди хоналари. Ишчининг харакати: 5.Уй кийимида (ишгача); 6.Уй кийимсиз (ишгача); 7.Махсус кийимда (ишгача); 8.Махсус кийимда (ишдан сунг); 9.Махсус кийимсиз (ишдан сунг); Ю.Душдан сунг.

1.Вестибюл; 2.Уй кийимлари гардероби; 3.Душхона; 4.Махсус кийимлар гардероби; 5.Ошхона; 6.Техник хона; 7.Тиббиёт худуди; 8.Маъмурият; 9.Цехга } пгиш жойи.

Шунингдек хизмат курсатувчи жараёнлар ҳам мавжуд булиб, улар асосий ва ёрдамчи жараёнларни муваффакиятли бажарилиши учун хизмат киладиган шароитларни (транспорт, омборхона ишлари ва бошқалар) яратиш билан боғлиқдир.

Баъзи корхоналарда қушимча ва ёрдамчи ишлаб чиқариш ҳам ташкил этилиши мумкин. Ёрдамчи ишлаб чиқаришда ҳар хил мосламалар, таралар, андозалар, фурнитуралар тайёрланади. Қушимча ишлаб чиқаришда ширпотреб маҳсулотлари қайта ишланади, у асосий ишлаб чиқариш чиқиндиларидан самарали фойдаланиш имконини беради. Технологик жиҳатдан мақсадга мувофиқлик нуқтаи-назаридан тукувчилик ишлаб чиқариши шароитларини инобатга олган ҳолда асосий ишлаб чиқариш ташкил этувчи қисмларга ёки цехли ишлаб чиқаришга булинади. Унга корхонанинг тайёрлаш, бичиш, тикиш, пардозлаш ва тажриба цехлари тегишли булади.

Тукувчилик бирлашмасининг асосий таркибий қисми- бу цехдир. Цех деганда бирлашмада ишлаб чиқариш жараёнининг маълум улушини бажариш учун мулжалланган ҳудудий қисм тушунилади.

Цехлар корхонага тегишли булган барча белгиларни узида мужассам этади.

Мехнат предметларига технологик таъсир утказиш учун окимлар, цехларнинг предмаетли- махсуслашган булимлари ташкил этилади. Окимлар секцияларга булинади. Секция деб технологик жараённинг кандайдир улушини (масалан, деталлар тайёрлаш буйича секция, монтаж килиш секцияси ва хоказо) бажаришга мулжалланган окимнинг х,удудий- ихтисослашган кисми тушунилади. Иш жойи - бу ишлаб чиқариш майдонининг кисми булиб, унга аник ишлар ёки операцияларни бажариш учун мулжалланган меҳнат предмаетлари жойлаштирилади.

Саноат ишлаб чиқаришида тикувчилик тармогининг таркибий қурилмаси

ИШЧИ УРИНЛАРИ

Корхонага келтирилган газламанинг сиртки урама (упаковка)си очилади ва омборхонага киритилади, у ерда газлама куздан кечирилади, сунгра омборхонада факат ярокли газлама сакланиш учун қолдирилади, у ердан эса зарур булган улчамларда бичиш цехига берилади. Бичиш цехида газлама улчаш - кесиш машинаси ёрдамида қирқилади, механизациялашган тушама столга ёйилади, ҳаракатланувчи машина орқали булақларга ^ирицлади ва стационар лентали машиналар ёрдамида ани^ бичимлар буйича кесилади.

Тайёр бичимлар комплектланиб бичиш омборхонасига топширилади сунгра монтажга ва тикув цехларига берилади. Буюмнинг турига боғлиқ; равишда буюмларнинг нам - иссиё^ шароитда қайта ишлайдиган алоадда цехлар кузда тутилиши мумкин. Тайёр буюмлар тайёр махсулотлар омборхонасига топширилади.

Тикувчилик корхоналарида технологик жараёнининг схемаси