

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

ФАРҒОНА ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

“ЕУТТ ва Э” кафедраси

ТВИТ йўналиши 26-09 КТ (ЕСМТ) гуруҳи талабаси

Жалилова Ойзоданинг

«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш» фанидан

“Кичик ёшдаги қиз болалар кастюмини конструкциялаш”

бўлими мавзусини интерфаол усуллари қўллаш орқали

ўқитиш услугиёти

мавзусидаги

БИТИРУВ

МАЛАКАВИЙ ИШИ

MUNDARIJA

	Annatatsiya.....	
1.	Kirish.....	6
2.	Asosiy qism.....	8
3.	Mehnatni muhofaza qilish.....	50
4.	Xorijiy investitsiya.....	54
5.	Xulosa	58
6.	Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati.....	60
7.	Ilovalar.....	62

1. KIRISH

Har bir jamiyatning kelajagi uning ajralmas qismi va xayotiy zaruriyati bo'lgan tahlil tizimining qay darajada rivojlanganligi bilan belgilanadi. Bugungi kunda mustaqil taraqqiyot yo'lidan borayotgan mamlakatimizning uzluksiz ta'lim tizimini islox qilish va takomillashtirish, yangi sifat bosqichiga ko'tarish, unga ilg'or pedagogik va axborot texnologiyalarini joriy qilish hamda ta'lim samaradorligini oshirish davlat siyosati darajasiga ko'tariladi. "Ta'lim to'g'risida"gi qonun va "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi" ning qabul qilishi bilan uzluksiz ta'lim tizimi orqali zamonaviy kadrlar tayyorlashning asosi yaratiladi.

Ma'lumki, uzluksizlik va uzviylik ta'lim tizimida ortiqcha takroriylikka chek qo'yib, avvalo, jamiyatning ma'naviy va intellektual salohiyatini kengaytiradi, qolaversa, davlatning ijtimoiy va ilmiy texnik taraqqiyoti takomillashtirish omili sifatida ishlab chiqarishning barqaror rivojlanishini ta'minlaydi. Pedagogik texnologiyalarning rivojlanishuvi ularning o'quv-tarbiya jarayoniga kirib kelishi, shuningdek axborot texnologiyalarining tez almashinuvi va takomillashuvi jarayonida Har bir insonga o'z kasbiy tayyorgarligini, mahoratini kuchaytirish imkoniyati yaratiladi.

Ta'limning barcha bosqichlariga oid umumiy pedagogik va didaktik talab talaba (yoki o'quvchi)ning dasturiy bilim, tasavvur va ko'nikmalari asosida mustaqil ishlash samaradorligini takomillashtirish, ilmiy fikrlashga, o'quv faniga qiziqishini kuchaytirish, kasbiy bilimlarini chuqurlashtirish, nazariy va amaliy mashg'ulot mobaynida ularning faolligini oshirishdan iboratdir. Jaxon pedagogik tajribasi, zamonaviy pedagogik texnologiyalarning talabaga (yoki o'quvchi) larni fanlarga qiziqtirishga, ularning mustaqil ishlashda faolliklarini oshirishga imkoniyati cheksiz ekanligini tasdiqlamoqda. Mamlakatimiz rivojlanishining muhim sharti zamonaviy iqtisodiyot, fan, madaniyat, texnika, texnologiya rivoji asosida kadrlar tayyorlashning takomillashgan tizimining amal qilishga erishishidir.

"Kadrlar tayyorlash milliy dasturi"ni amalga oshirish uzluksiz ta'lim tizimining tuzilmasi va mazmunini zamonaviy fan yutiqlari va ijtimoiy tarbiyaga

tayangan xolda tub isloxlarni ko'zda tutadi. Buning uchun avvalo, ta'lim tizimining barcha shakldagi muassasalarida ta'lim jarayonini ilg'or, ilmiy-uslubiy jixatdan asoslangan yangi va zamonaviy uslubiyot bilan amalda ta'minlash lozim. Yosh avlodga ta'lim-tarbiya berishning maqsad, vazifalari, mazmuni, uslubiy talablarga ko'ra fan texnika va ilg'or texnologiya yutuqlaridan unumli foydalanish bugungi ta'lim tizimi oldida turgan dolbzarb muammolardan biri xisoblanadi.

Kadrlar tayyorlash soxasidagi davlat siyosati uzluksiz ta'lim tizimi orqali shaxsning Har tomonlama barkamol fuqaro bo'lib yetishishini ko'zda tutadi. Shaxs esa, uzluksiz ta'lim va kadrlar tayyorlashda ta'lim xizmatlarining iste'molchisi, ishtirokchisi hamda ishlab chiqaruvchisi sifatida nomoyon bo'ladi.

Shaxs ta'lim xizmatlarining ishlab chiquvchisi sifatida bilim va tajribasini talaba (yoki o'quvchi) ga o'tkazishda, moddiy ishlab chiqarish muhiti sharoitda, shuningdek, fan, madaniyat va xizmatlar ko'rsatish soxalarida ishtirok etadi. Shu sababli, ta'limning belgilangan vazifalaridan biri yuqori saviyada o'qitishni ta'minlash va malakali kadrlarni zamonaviy dasturlari asosida tayyorlashdan iborat. Ta'lim muassasasi o'sib kelayotgan shaxsni o'qitish jarayonida ularga ta'lim olish sharoitlarini yaratadi. Talaba (yoki o'quvchi) larning bilimiga extiyojlari va qobilyatlarini shakillantirish hamda rivojlantirishning yo'naltirilgan bo'lishi o'qituvchi faoliyatining ma'sulyatini oshiradi. Ta'lim muassasasi o'qituvchisining malakasi maxsus va pedagogik fanlar bilan yoritiladigan ikki qirraga ega bo'lish lozim va u doimo : "Nima uchun o'qitish kerak?", "Qanday o'qitish kerak?" degan savollarga javob topishi, shuningdek, ta'lim-tarbiya xususiyatlari e'tiborga olingan bilimlariga asoslangan bo'lishi lozim.

Ta'limning samaradorligini oshirish, shaxsning ta'lim markazida bo'lishini va yoshlarning mustaqil bilim olishlarini ta'minlash uchun ta'lim muassasalariga yaxshi tayyorgarlik ko'rgan va o'z soxasidagi bilimlarini mustaxkam egallashdan tashqari zamonaviy pedagogik texnologiyalarni va interfaol usullarni biladigan, ulardan o'quv va tarbiyaviy mashg'ulotlarni tashkil etishda foydalanish qoidalarini biladigan o'qituvchilar kerak.

2. Asosiy qisim

Oliy ta'lim muassasalarida bo'lajak mutaxassislar tayyorlashda pedagogik texnologiyalarni o'qitilishini samarali tashkil etish yo'llarini ishlab chiqish. Oliy ta'lim muassasalarida "Yengil sanoat maxsulotlarini konstruksiyalash" fanining erkaklar pidjagini konstruksiyalash mazmunini mustaqil ta'lim asosida pedagogik texnologiyalar asosida bo'lajak mutaxassislarni bilim va ko'nikmalarini rivojlantirishga oid nazariy qarashlar va yondashuvlar bilan boyitildi.

2.1 Texnik tavsiya

Kiyimni konstruksiyalash jarayonini takomillashtirish Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalari oldida turgan juda muhim masalalardan biridir.

Ilgarilari kiyimni konstruksiyalash deganda uning detallari chizmasini chizish tushuniladi . Kiyim–kechak ko'plab ishlab chiqarilishi va ilmiy tadqiqot ishlari avj olishi natijasida konstruksiyalash jarayonining mohiyati va mazmuni to'g'risidagi fikrlar o'zgaradi.

Kiyimning yuqori sifatda bo'lishi ta'minlashda muhim ahamiyatga ega bo'lgan loyihalash ishlarining birinchi bosqichda texnik topshiriq ishlab chiqildi. Topshiriqda kiyimning asosiy vazifasi aks ettirilishi bilan birga .sifat ko'rsatkichlari berilishi, konstruksiyaga oid xujjatni ishlab chiqish etaplari, uning tarkibiy qismlari, shuningdek, kiyimga qo'yilgan maxsus talablar aks ettirilgan bo'lishi lozim.

Ikkinchi bosqichda texnik takliflar ishlab chiqiladi: texnik takliflar bir xildagi yoki o'xshash vazifani bajaradigan kiyim–analoglar taxliliga asoslanib yangi kiyimlar yechimining mumkin bo'lgan variantlarini tayyorlash o'z ichiga oladi. Eng yuksak sifat ko'rsatkichlariga ega bo'lgan model–analoglarining etalon qatorini tuzish, texnik takliflar tayyorlash, seriyaga kiradigan modellarning konstruktiv o'xshashligini (boshqa aytganda, ishlarning, g'oyaning o'ziga xosligini hamda modellarning raqobatga qodirligini ko'rsatib beradigan elementlarni) tekshirish yuzasidan takliflar ishlab chiqiladi.

Uchinchi bosqichda eskiz loyiha tayyorlanadi. Eskiz loyiha kiyimning tuzilishi va asosiy parametrlari to'g'risida umumiy tasavvur tug'diradigan

prinsipial konstruktiv yechimni o'z ichiga oladi. Yangi modellarning eskiz tasavvurlarini chiziqlar yordamida ko'rsatish formasi hozircha to'liq o'rganilgan emas.

Loyihalash ishlarning to'rtinchi bosqichida kiyimning texnik loyixasi ishlab chiqiladi. Texnik loyiha konstruktorlik xujjatlarning majmui bo'lib, loyihalangan kiyimga oid ma'lumotlarni o'z ichiga oladi. Asosiy detallar (kiyimning beldan yuqori qismining oldi va orqasi, yenglar va yoqalar) ning chizmalari, shuningdek, loyihalangan kiyimning tuzilishini belgilab beradigan asosiy konstruktiv uzellarning texnologik kartalarni shular jumlasidandir.

Beshinchi bosqichda ish (konstruktrik) xujjatlarni ishlab chiqiladi. Hozirgi vaqtda bu ish andazalar komplekti ilova qilgan texnik ta'rifini rasmiylashtirishdan iborat bo'lmoqda.

2.2 Moda yo'nalishi

Moda—kiyim formsasi (fasoni) ning o'zgarishi, yangilanishi va jamiyatning turli guruppalari o'rtasida rasm bo'lishidir. Moda o'z zamonasiga . turmush tarziga hamohang bo'lib kishining ehtiyojini qondirish uchun xizmat qiladi va kishilik jamiyaining taraqqiyoti, insonlar o'rtasidagi munosabatlarning rivojlanishi bilan bog'liq.

Hozirgi zamon modasi tarixini o'n yilni o'z ichiga oladigan davrlarga bo'lish qabul qilingan masalan 20, 30, 40, 50, yillar modasi va xokazo.

O'n yil shunday muddatki, har qanday moda shu davr ichida o'zining barcha imkoniyatlardan foydalanib ulguradi moda shartli ravishda davrlarga bo'linsada, aslida uning yashash muddatini cheklab bo'lmaydi. Har bir davr modasining o'ziga xos uslubi bor. Kiyimning uslubi deganda, modaga mos muayyan yo'nalishi ifodalovchi xususiyatlar majmui tushuniladi kishi gavdasining go'zallik timsoli sifatida qabul qilingan proporsiyalari tuzilishining rangdorlik prinspi, kiyimining bichimi, kompozitsiya tuzish prinspi kiyim bichish usullari va xokazolar shular jumlasiga kiradi.

Moda jamiyatning sotsial tarixiy va badiiy rivoji ma'lum darajasida aks ettiradi. Shunga ko'ra u muayyan davrning konkret estetik idealini ifodalaydi ,

deyish mumkin. Har bir davrdagi sinfiy jamiyatning estetik ideali sinfiy harakterga ega bo'lgan, kiyimda bu narsa sinfiy tabaqalanish tarzida nomoyon etilgan. Kiyim dastlab kishining ijtimoiy holatini, martabasini belgilab bergan. Hukmdor sinflar moda yaratayotganlarida o'z manfaatlarini ko'zlaganlar, kiyim yordamida o'zlarining imtiyozli holatiga diqqatini jalb etganlar. Shuning uchun ham o'tmishdagi kiyimlar, ” ish kiyimi ” harakterga ega bo'lmagan.

jarayonining samarali va natijali

bo'lishini ta'minlaydigan

interfaol uslublar

Texnologiyning maqsadi: talaba (yoki o'quvchi) larni xayotda faol o'rnini topishlarini, shuningdek, peshqadamlik va sardorlik sifatlarini, jamoada ishlash ko'nikmalarini, shuningdek, o'zgalar fikrini xurmat qilgan xolda dalil keltira olish, o'z fikrini usbotlay olish, asoslash, ishontirish, munozara olib borish mahoratlarini hamda murosaga kelish, izlanish qobiliyatlarini shakllantirish va rivojlantirish.

Mashg'ulotni o'tkazish tartibi:

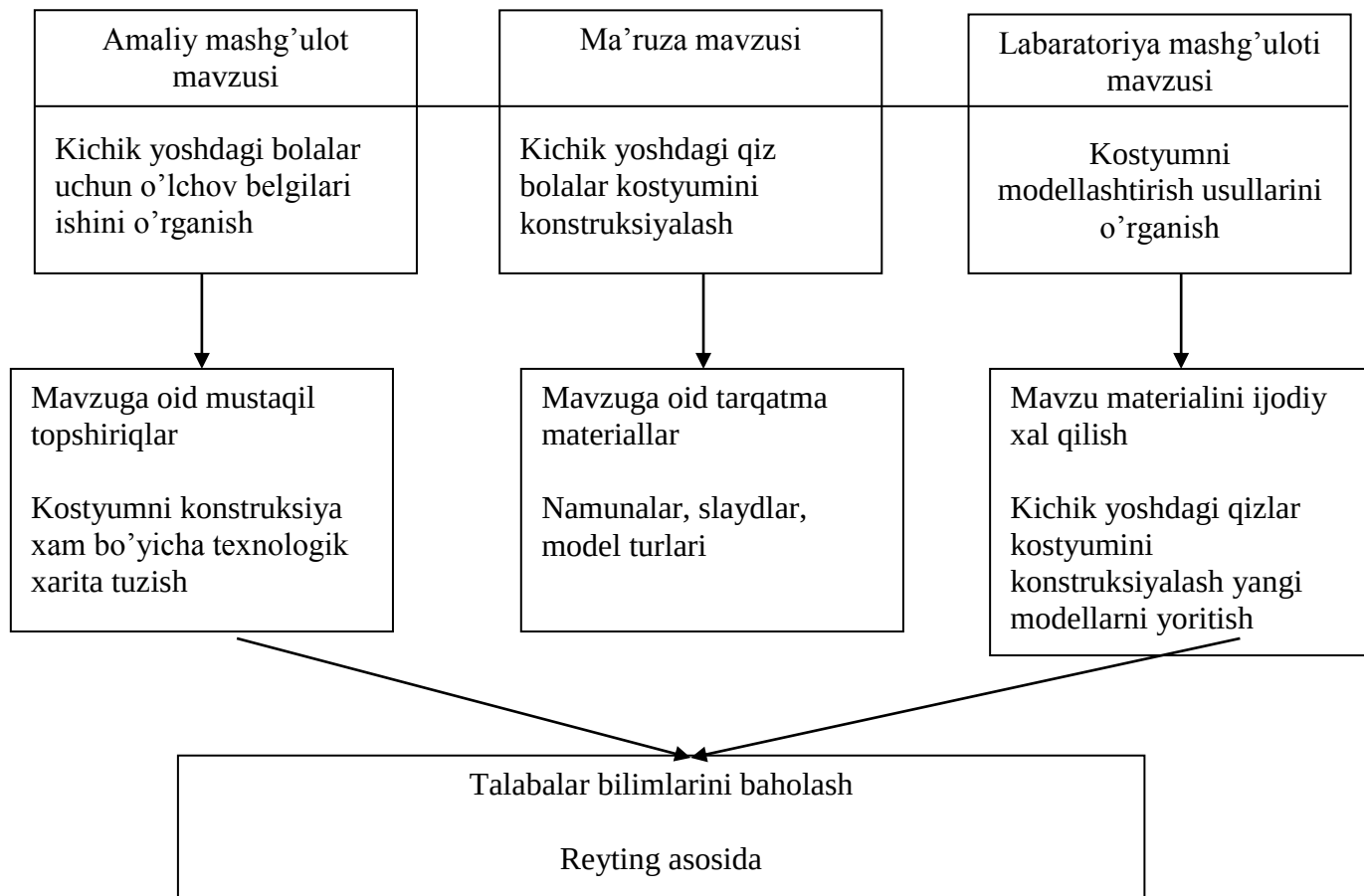
Bu texnologiya qo'llaniladigan mashg'ulot talaba (yoki o'quvchi)lardan oldindan bo'ladigan tayyorgarlikni yalab qiladi. Mashg'ulot mavzusi (yoki o'quvchi)lar auditoriyasiga oldindan ma'lum qilinadi, vazifalarni bajarish uchun tayyorlanishiga beriladigan aniq vaqt, mavzu ma'zmuni, uning murakkabligi va darajasiga qarab belgilanadi.

Ushbu mashg'ulot bahs-munozara uslubiga asoslangan bo'lib, o'zining aniq o'tkazilish vaqti va tartibiga egadir. O'qituvchi dastlab talaba (yoki o'quvchi)larni mashg'ulot o'tkazish tartib-qoidalarini bilan tanishtiradi va ularni kichik guruhlariga ajratadi. Misol tariqasida, “Shaxs va madaniy axloq” mavzusidagi mashg'ulotni o'tkazish tartibini ko'rib chuqamiz. Mashg'ulotning boshida talaba (yoki o'quvchi)lar muxokama qilishlari uchun bir necha savollar oladilar.

Kichik guruh qatnashchilari o'z xoxishlari bo'yicha bittadan savol tanab oladilar va so'zga chiqishga tayyorlanadilar. Ular o'zlarini tanlagan savol yuzasidan o'z tushunchalari, mavzuga bo'lgan yondoshuvlari, munosabatlari hamda ushbu

savollarga javoblarni berishda o'zlarining egallagan holatlari qanchalik to'g'ri ekanligiga chiqishlari orqali talaba (yoki o'quvchi)larni ishonitirishga Harakat qiladilar.O'qituvchi ko'rsatmasiga binoan, boshqa kichik guruxlar qatnashchilari aytilgan fikr va so'zga chiqqan talaba (yoki o'quvchi)larni egallagan holatlariga qarshi fikrlar aytadi, yani so'zga chiqqan kichik guruh tanlagan yo'lni rad etadilar va shu orqali ularni baxs-munozara, tortishuvga undaydilar.

12-jadval Dars mashg'ulotlari mavzulari.



Xulq va bilimlarni baxolash uchun ko'rsatmalar

1. Xulqi va bilimlarni baxolashdan oldin o'quvchi talab va me'zonlar xaqida xabardor qilishi kerak.
2. Xulqi va bilimini baxolab bo'lgandan so'ng o'quvchiga uning natijalari iloji boricha uzoq vaqt cho'zmasdan bildirilishi kerak.
3. O'quvchi olgan yomon baxolar(natijalar) sabablari baxolash suxbati bunda amaliyot o'qituvchisining xatti –Harakatlari ham ushbu `mon natijalarga sabab bo'lishi mumkunligini inobatga olish lozim.

4. Yomon natijalarga birgalikda taxshilash boraida ko'riladigon chora tadbirlar xaqida maslaxatlashib olish kerak.

5. O'quvchiga xulqi va bilimlarini baxolash xujjatlarini ko'rish va o'z munosabatini bildirish xuquqi berilishi kerak.

Berilgan javoblardan birini tanlashi talab etuvchi topshiriqlar

(testlar) tuzish

«Engil sanoat maxsulotlarini konstruksiyalash» fanidan test savollari

1. Plastikanatomiya nimani o'rganadi?

A. Inson qaddi – qomatini.

V. Tana suyaklarini.

S. Umurtqapo-onasini.

D. Bo'yin bosh.

Ye. Odamning ichki ahzolarini.

2. Kiyim rezmeri odamni qaerini o'lchaba aniqlanadi?

A. Orqa uzunligi.

V. Ko'krakning 1 – yarim aylanasi.

S. Ko'krakning 2 – yarim aylanasi.

D. Bo'ksa aylanasi.

Ye. Yelka kengligi.

3. Konstruksiya asosini tuzish necha bosqichdan iborat?

A. 5 bosqichdan

V. 4 bosqichdan

S. 2 bosqichdan

D. 3 bosqichdan

4. Gavdaning asosiy antropometrik nuqtalari nechta?

A. 2 ta.

V. 10 ta

S. 7 ta.

D. 9 ta.

5. Rostlar orasidagi farq necha sm bo'ladi?
- A. 2 sm. V. 4 sm. S. 6 sm. D. 8 sm.
6. Trapetsiya o'xshash sluetli kiyimlarning yelka qismida quyimlar qanday bo'ladi?
- A. Kengroq.
V. Minimal.
S. Maksimal.
D. Kichikroq.
7. Yubkaning (shimning) bel chizig'i bo'ylab gavadada bemaol turli quyimi necha sm ga teng
- A. 2 sm. V. 4 sm. S. 5 sm. D. 1 sm.
8. Gavadada bemaol turish qo'nimi miqdori yupqa gazlamadan tikiladigan ko'ylaklarda qanday bo'ladi?
- A. Minimal.
V. Maksimal.
S. O'rtacha.
D. Kattaroq.
9. Yengning ort tomonida qiya tortiladigan joylarni hosil bo'lish sababi.
- A. Yeng qiyamasining kattaligi.
V. Yeng qiyamasining balandligi.
S. Yeng qiyamasi bo'ylab salqining to'g'ri taqsimlanganligi.
D. Gavda o'lchamining noto'g'ri olinganligi.
10. Modelg'r – rassomlarning asosiy vazifasi nima?
- A. Yangi modelni tikish.
V. Yangi modelni tayyorlash.
S. Yangi modelni eskizini tayyorlash.
D. Yangi modelni xujjatlarini tayyorlash.
11. Ayollar jaketi uchun (texnik) Ktex qo'shim qancha bo'ladi.

A. 2 sm. V. 3 sm. S. 7 sm. D. 4 sm.

12. Yubkaning ort tomoni oyoqqa tegib turadi va qiya burishgan joylarni hosil bo'lish sababi.

A. Yubka old tomonining uzayib ketganida

V. Bo'ksa aylana o'lchami kamaytirib olinganida

S. Bo'ksa aylana o'lchami katta olinganida

D. Yubka ort tomonining o'lchami ortiqcha uzunligida

13. Modelga binoan ko'ylak uzunligi qanday belgilanadi.

A. AT. V. AG. S. AN. D. AB.

14. Kiyimda hosil bo'lgan nuqsonlarni qaysi yo'l bilan aniqlanadi.

A. O'lchab ko'rish bilan.

V. Konstruktsiyasini tekshirish bilan.

S. Detallarni bir-biriga solishtirish bilan.

D. Ko'ylakni gavdaga kiydirib ko'rish bilan.

15. Bichish sistemasi 1- chi bo'lib nechanchi yilda paydo bo'ldi.

A. 1818 yilda.

V. 1828 yilda.

S. 1918 yilda

D. 1898 yilda

16. Zamon modesi necha yilni o'z ichiga oladi?

A. 2 yilni.

V. 5 yilni.

S. 15 yilni.

D. 10 yilni.

17. Loyihalash – konstruktorlik ishlari nechta bosqichdan iborat?

A. 2 bosqichdan. V. 3 bosqichdan.

S. 5 bosqichdan. D. 7 bosqichdan.

18. Andazalar necha xil bo'ladi?

A. 3 xil. V. 5 xil.

S. 2 xil.

D. 4 xil.

19. Etalon andazalar qaysi tsexda saqlanadi?

A. Bichuv

V. Tikuv

S. Eksperimental

D. A.V. noto'g'ri

20. Etalon andazalar necha marta tekshiriladi?

A. Yilda

V. Oyda

S. 15 kunda

D. Kvartalda

21. Etalon andazalar nima bo'yicha tayyorlanadi?

A. Yordamchi andazadan.

V. Ichki andazadan.

S. Kiyim konstruktsiyasi chizmasidan.

D. A to'g'ri.

22. Tukli gazlamalardan kiyim bichish vaqtida kiyim detallari yoki andaza qanday joylashishi kerak?

A. Aralash

V. Ketma-ket

S. Qarama-qarshi

D. Bir tomonga qaratib

23. Ishchi andazalar qaysi tsexda saqlanadi?

A. Eksperimental

V. Bichuv

S. Tikuv

D. Tayyorlov

24. Ishchi andazalar necha marta tekshiriladi.

A. Oyda

V. 15 kunda

S. Kvartalda

D. 2 oyda

3. MEXNATNI MUXOFZA KILISH BO'LIMI

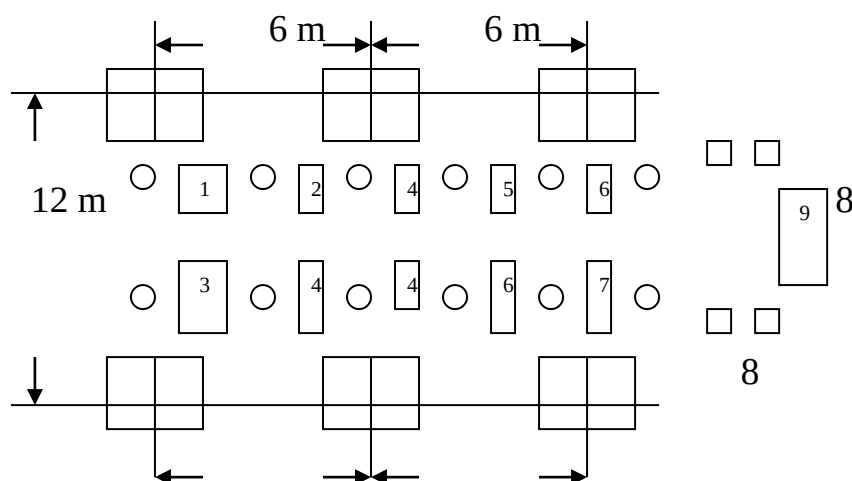
Texnologik jixozlarni ishlatilishini taxlil qilish.

Engil sanoat texnologiya jixozlarini ishlatish bulimi kuyidagilardan iborat: materiallarni ulchash bo'limi, bichish bo'limi, tikish bo'limi, primerka bo'limi, dazmollash bo'limi, tayyor maxsulotlar bulimi.

Yukorida kursatilgan bulimlarda ulchash mashinasi, material kirgonini kirkish mashinasi, bichuv mashinasi, tikuv mashinalari, overlok mashinasi, maxsus mashina dazmollar 2 ta, manikenlar 4 ta, xayvonlar va veshilkalar mavjud.

Bulimda 10 ta odam ishlaydi. Binoni ulchamlari: uzunligi 12m, eni balandligi 8m.

Kuyidagi kolonnalar setkasi ishlatilgan.



3-rasm. Loyihalash bulimida jixozlarni joylashishi urni kursatilgan:

1. Ulchash mashinasi
2. Material kirgogini kirkish mashinasi
3. Bichuv mashinasi
4. Tikuv mashinalari
5. Averlok mashinasi
6. Maxsus mashina
7. Dasmollar
8. Manikenlar

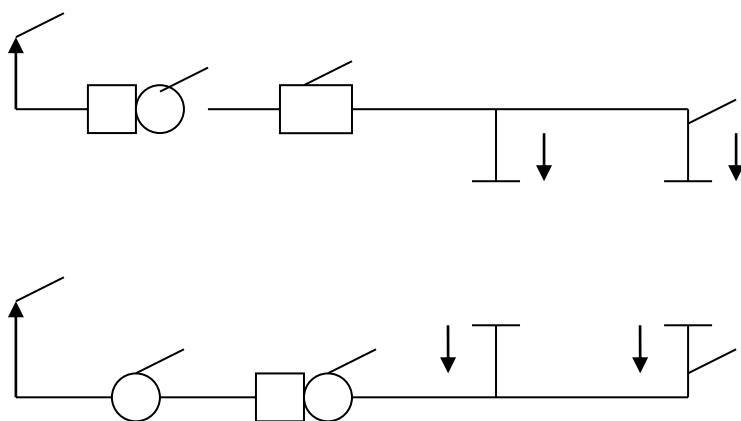
9. Javonlar

3.1. Loyihalashtirilayotgan bulimni ish sharoitini analiz kilish va xavfli zararli faktorlarni aniklash.

3.2. Yengil sanoat texnologiya jixozlarini ishlatish binoning ventilyatsiyasi.

Binoni ulchamlari yukorida kursatilgan shu binoda soglom havo muxitini tashkil etish uchun bizda havoni beri shva surib olish ventilyatsiya sistemasi tashkil etilgan.

2-rasmda. Binodagi ventilyatsiya sxemasi kursatilgan.



5-rasm.

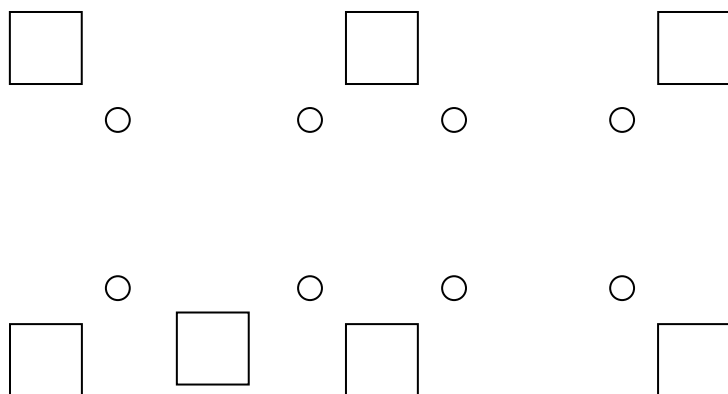
1. Ventilyator
2. Kalorifer yoki konditsioner
3. Filg'tr
4. Diflektor
5. Havo utkazgich

3.3 Qiz bolalar kostyumini loyihalash binosini yoritish .

Biz norma buyicha 300-500 lyuksgacha yoritilishini tashkil etishimiz kerak. Buni tahminlash uchun tabiiy va sunhiy yoritilish tashkil etilgan tabiiy yoritilishda yon tomondan amalga oshiriladi ya'ni derazalarni oynagidan $K_{\text{on}}=1-2\%$ bulishi kerak.

Bundan tashkari bulimda sunhiy yoritilishida yukori va joriy yoritish tashkil etilgan.

Yukori yoritilishini tahminlash uchun biz lyuministsent lampalar urnatganmiz. Uni markasi DRL. Joriy tikuv mashinalarida va boshqa uskunalarda yoritilish 800-900 lyuksni tahminlaydi. Ularni joylashtirish 3-rasmda kursatilgan.



6-rasm. ○ Lampochkalarni joylashtirishKollona

3.4.SHovkin va titrash bo'limi.

Bulimda shovkin va titrashni xosil kiladigan bichuv, tikuv, yurmash mashinalari mavjud.

SHovkin va titrashni kamaytirish uchun mashinalar Har doim vaktida moylanadi. Ventilyator, konditsioner kucha tomonda joylashgan va uni shovkini ishchilarga tahsir etmaydi.

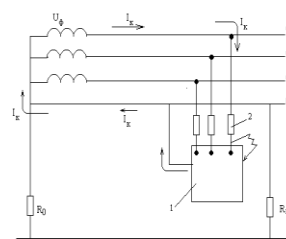
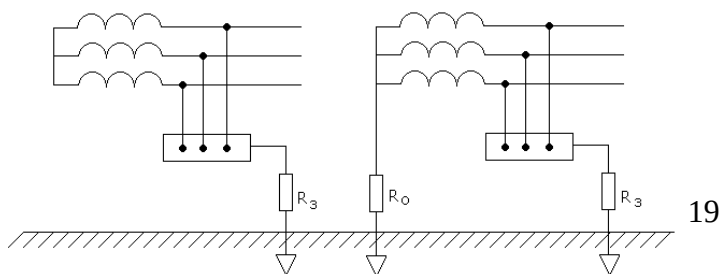
5.5.Bulimda elektr xavfsizlikni tahminlash.

Hamma texnologik jarayonda katnashadigan mashinalar elektr tokida ishlaydi. SHunng uchun ishchilar elektr shikastlanishiga uchrash mumkin.

Elektr xavfsizligini tahminlash uchun bulimda kuyidagi xavfsizlik choralari kabul kilingan:

- yerga ulash ximoyasi
- nolga ulash ximoyasi
- uchirish blokirovkasi

7-rasmda yerga ulash va nolga ulash ximoyasini elektrik sxemasi keltirilgan.



7a – rasm. Yerga ulash ximoyasi

7b-rasm. Nolga ulash ximoyasi

3.5. Bulimni yongin xavfsizligi

3.6. Bulimni yongin va portlash kategoriyasi buyicha aniklash.

Bulimda asosan barcha mashinalar elektr toki bilan ishlaydi, bundan tashkari unda tez yonuvchi kogoz va materiallar mavjud. Bu bulimda uz-uzidan alanga olish, chaknash, portlash natijasida yonginkelib chikish extimoli bor. CHunki ishlab chikarish jixozlarining nosozligi hamda ularni ishlatish koidalariga rioya kilmaslik holatlari yuz berishi mumkin.

3.7 .Suvginga qarshi suv sistemasini tashkil kilish.

Suv yonginni uchirishda eng kup ishlatiladigan vositadir. Suv yonayotgan sirtni sovitadi, suv bugi yonayotgan modda atrofidagi yonuvchi gazlar va kislorod mikdorini kamaytiradi. Bino ichiga yongin jumraklari urnatilgan, ularga uzunligi 10-20m bulgan shlanglar doimiy kilib ulab kuyilgan. SHlang spiral tarzida uralgan.

3.8.Ut uchirish vositalarini tashkil kilish.

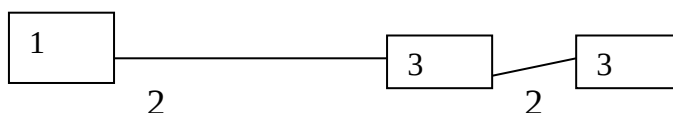
Binoda karbonad anhidrid gazli ut uchirgichlardan foydalaniladi, chunki bu uskuna elektr tokini utkazmaydi. SHuning uchun ular tok ostida bulgan elektr kurilmalarini va kata bulmagan yonginni uchirish uchun urnatilgan. Moslama binoga kirishda joylashgan.

3.9 Avtomatik ut uchirish sistemasini xosil kilish.

Binoda avtomatik ut uchirish sistemasini xosil kilish maksadida sprinkler kurilmasi urnatilgan. Bu tarmokda Harorat belgilangan kiymatdan oshib ketganda unga urnatilgan oson eruvchan metall erib ketadi va suv yuli ochiladi. Bu kurilma yongin xavfi yukori bulgan joylarga urnatilgan.

3.10.Aloqa telefon orqali, signalizatsiya esa datchiklar orqali bajariladi.

Datchiklar – issikdan, yoruqligdan va tutundan ishlashi mumkin, uni sxemasi kuyidagicha.



8. Rasm. EPS sxemasi: 1 – qabul qiluvchi stantsiya; 2 – simlar; 3 – datchiklar.

4. O'ZBEKISTON RESPUBLIKSI TEKISTIL SANOATNI RIVOJLANTIRISHDA XORIJIY INVESTITSİYALARNING AHAMIYATI.

O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining 2010 yil 27 yanvar kuni bo'lib o'tgan ko'shma majlisidagi "Mamlakatni modernizatsiya qilish va kuchli fuqarolik jamiyatni barpo etish-ustuvor maqsadimiz", hamda O'zbekiston respublikasi prezidenti Islom Karimovning 2012-yilda mamlakatimizni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari hamda 2013-yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturining eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan vazirlar mahkamasining majlisidagi mag'ruzasida tasdiqlab olishdan iborat. 18.01.2013 yil. ("Xalq so'zi gazetasi 2013 yil 13 son")

O'tgan yil yakunlarini sarhisob qilar ekanmiz, avvalambor shuni tahkidlashimiz kerakki, global jahon iqtisodiyotida hali-beri saqlanib qolayotgan jiddiy muammolarga qaramasdan, 2012-yilda O'zbekiston o'z iqtisodiyotini barqaror surhatlar bilan rivojlantirishni davom ettirdi, aholi turmush darajasini izchil yuksaltirishni tahminladi, dunyo bozoridagi o'z pozitsiyasini mustahkamladi.

Bu davrda mamlakatimiz yalpi ichki mahsuloti 8,2 foizga o'sdi, sanoat ishlab chiqarish hajmi 7,7 foizga, qishloq xo'jaligi 7 foizga, chakana savdo aylanmasi hajmi 13,9 foizga oshdi.

Makroiqtisodiy barqarorlik va iqtisodiyotning mutanosibligi tahminlandi.

Eksport hajmi sezilarli ravishda, ya'ni 11,6 foizga o'sdi, eksport qilinayotgan mahsulotlar tarkibi va sifati yaxshilanib bormoqda. Buning natijasida xomashyo bo'lmagan tayyor tovarlarning ulushi 70 foizdan ziyodni tashkil etmoqda. Tashqi savdo aylanmasidagi ijobiy saldo 1 milliard 120 million dollardan oshdi.

Inflyatsiya darajasining o'sish surhati prognoz ko'rsatkichlari doirasida saqlab qolindi va 7 foizdan oshmadi.

2012-yilda soliq yukini kamaytirish siyosati davom ettirildi. Kichik korxona va mikrofirmalar uchun yagona soliq to'lovi stavkalari 6 foizdan 5 foizga tushirilgani, yakka tartibdagi tadbirkorlar uchun belgilangan soliq stavkasi esa sezilarli tarzda, ya'ni o'rtacha ikki barobar kamaytirilgani buni yaqqol tasdiqlaydi.

SHularga qaramasdan, davlat byudjetining daromadlar qismi bo'yich ko'rsatkichlari to'liq bajarildi, erishilgan profitsit yalpi ichki mahsulotga nisbatan 0,4 foizni tashkil etdi.

Davlat jami Harajatlarining asosiy qismi, ya'ni qariyb 59,2 foizi ijtimoiy soha va aholini ijtimoiy himoya qilish chora-tadbirlarini amalga oshirishga qaratildi, uning 34 foizdan ortig'i tahlil, 14,5 foizdan ko'prog'i sog'liqni saqlash sohalarini moliyalashtirishga yo'naltirildi.

Bugungi kunda, dunyoning ko'plab mamlakatlarida davlat qarzining ortib borishi bilan bog'liq muammolar saqlanib qolayotgan bir sharoitda, O'zbekistonimiz chetdan qarz olish bo'yich puxta o'ylangan siyosat olib borishi natijasida davlatimiz qarz hajmining ulushini nisbatan past darajada ushlab qolishga va o'z majburiyatlariga to'liq javob beradigan mamlakat sifatida barqaror obro'-ehtiborini saqlab qolishga erishdi. 2013-yilning 1-yanvar holatiga ko'ra, O'zbekistonning jami tashqi qarzlar miqdori yalpi ichki mahsulotga nisbatan 16,0 foizdan oshmagani, bu ko'rsatkich esa xalqaro mezonlar bo'yich "o'rtachadan ham kam" darajada baholangani buni isbotlab bermoqda.

Mamlakatimiz moliya-bank tizimi barqaror va ishonchli faoliyat yuritib, yuqori ko'rsatkichlarni namoyon etib kelmoqda. 2012-yilda bank tizimining jami kapitali 24,3 foizga, so'nggi uch yilda esa ikki barobar ko'paydi.

Bugungi kunda kapitalning yetarlilik darajasi 24,0 foizdan oshib, bu esa qabul qilingan umumiy xalqaro standartlardan 3 barobar ortiqdir. 2012-yil yakunlari bo'yich bank tizimining likvidligi 65,0 foizdan ortmoqda, bu esa talab etiladigan minimal darajadan 2 barobar yuqoridir.

2010-yilda mamlakatimizning atigi 13 ta tijorat banki ijobiy xalqaro reytingga ega bo'lgan bo'lsa, ayni paytda ularning soni 28 taga yetdi.

Banklar faoliyatida, o'tgan yillardagi kabi, investitsiya faoliyatiga katta ehtibor qaratildi.

2012-yilda iqtisodiyotning real sektoriga yo'naltirilgan kreditlar hajmi 2011-yilga nisbatan 1,3 barobar oshdi. Ajratilgan kreditlarning 76 foizdan ziyodi uch

yildan ortiq muddatga berilgan uzoq muddatli kreditlar ekani, ayniqsa, ehtiborga molik.

2012-yilda mamlakatimizning yuqori surhatlar bilan barqaror o'sishini tahkidlar ekanmiz, buning boisi va omilini avvalambor iqtisodiyotimizga yo'naltirilgan kapital mablag'lar, investitsiyalar tobora o'sib borayotganida, bu ko'rsatkich yalpi ichki mahsulotga nisbatan 22,9 foizni tashkil etganida, deb hisoblashimiz zarur.

O'tgan yilda iqtisodiyotimizga 11 milliard 700 million dollar miqdorida ichki va xorijiy investitsiyalar jalb etildi yoki bu boradagi ko'rsatkich 2011-yilga nisbatan 14 foizga o'sdi. Jami investitsiyalarning 22 foizdan yoki 2 milliard 500 million dollardan ortig'ini xorijiy investitsiyalar tashkil etdi, ularning 79 foizdan ko'prog'i to'g'ridan-to'g'ri xorijiy investitsiyalardir.

Ehtiborga sazovor tomoni shuki, jami investitsiyalarning qariyb 74 foizi ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish va yangilashga qaratilgan dastur va loyihalarni amalga oshirishga yo'naltirildi.

SHu borada faqat o'tgan yilning o'zida umumiy qiymati 1 milliard 600 million dollardan ortiq bo'lgan kapital qo'yilmalar o'zlashtirilib, 205 ta yirik investitsiya obhekti qurib bitkazildi. Zamonaviy texnologiyalarni joriy etish, sanoat tarkibini o'zgartirishga asosiy ehtibor qaratildi.

2012-yilda qurilishi nihoyasiga yetkazilgan eng yirik obhektlar haqida gapirganda, Navoiy issiqlik elektr stansiyasida Yaponiyaning "Mitsubisi" kompaniyasi tomonidan ishlab chiqarilgan 478 megavolt quvvatga ega bo'lgan bug'-gaz qurilmasining ishga tushirilganini alohida qayd etish lozim.

Ushbu loyihaning amalga oshirilishi yiliga qo'shimcha ravishda 2 milliard 800 million kilovatt soat elektr energiyasi ishlab chiqarish imkonini beradi. SHuningdek, bu loyiha hisobidan shartli yoqilg'i istehmolini 1,8-marta kamaytirishga, har yili 400 million kub metr gazni tejash yoki 110 million dollardan ortiq mablag'ni iqtisod qilishga erishamiz.

Avtomobil sanoatida Germaniyaning dunyoga mashhur "MAN" kompaniyasi bilan hamkorlikda Samarqand viloyatida yiliga 3 mingta yuk avtomobili ishlab

chiqarish quvvatiga ega bo'lgan yangi kompleksni bunyod etishning ikkinchi bosqichi yakunlandi.

Ushbu korxonada jahondagi eng yuksak standartlar asosida jihozlangan yuqori texnologik ishlab chiqarish tashkil etildi. Aytish kerakki, katta hajmdagi yuklarni tashiydigan eng zamonaviy avtomobillar ishlab chiqaradigan mazkur korxona nafaqat mamlakatimiz ehtiyojini qoplaydi, balki bu mashinalarni eksport qilishni ham tahminlaydi.

Muborak gazni qayta ishlash zavodida 258 ming tonna suyultirilgan gaz va 125 ming tonna kondensat ishlab chiqarish quvvatiga ega bo'lgan zavodning birinchi navbati foydalanishga topshirildi, "SHo'rtanneftgaz" korxonasida esa propan-butan qorishmasi asosida 50 ming tonna suyultirilgan gaz ishlab chiqaradigan qurilma o'rnatildi.

Yana bir yirik loyiha – umumiy qiymati 250 million dollardan ortiq bo'lgan Dehqonobod kaliyli o'g'itlar zavodining ikkinchi navbatini qurish ishlari davom ettirilmoqda. Bu boradagi ishlar yakuniga yetgach, korxonada yiliga 600 ming tonnagacha kaliyli o'g'it ishlab chiqarish imkoni paydo bo'ladi va bu mahsulotning 350 ming tonnadan ko'prog'i eksport qilinadi.

SHuni alohida ta'kidlash kerakki, 2012-yilda Surg'il koni bazasida hatto dunyo mezonlari bo'yicha ham noyob bo'lgan, qiymati 25 milliard dollardan ziyodni tashkil etadigan Ustyurt gaz-kimyo kompleksi qurilishi boshlandi. Mazkur ob'ektning qurilishi 2016-yilda nihoyasiga yetkaziladi va bu korxona 4 milliard 500 million kub metr tabiiy gazni qayta ishlash, 400 ming tonna polietilen va 100 ming tonna polipropilen ishlab chiqarish imkonini beradi.

Ushbu loyiha texnologik jihatdan dunyodagi eng ilg'or loyihalardan biri bo'lib, eng yuksak darajadagi gaz-kimyo texnologiyalarini joriy etishni ko'zda tutadi. Bu, o'z navbatida, tabiiy gazdan 97 foizgacha etan, propan va boshqa qimmatbaho komponentlarni ajratib olishni tahminlaydi.

2012-yilda Janubiy Afrikaning "Sosol" kompaniyasi va Malayziyaning "Petronas" korporatsiyasi bilan hamkorlikda qiymati 4 milliard dollardan ziyodni

tashkil etadigan, tozalangan metan asosida sintetik suyuq yoqilg'i ishlab chiqarish bo'yich katta istiqbolga ega bo'lgan yirik loyihani amalga oshirish boshlandi.

Ushbu loyiha asosida barpo etiladigan zavod dunyodagi sanoqli korxonalardan biri bo'lib, u sintetik suyuq yoqilg'i – suyultirilgan gaz, aviakerosin va “premium klass” toifasidagi, ya'ni yevro-4 standartidan kam bo'lmagan dizel yoqilg'isi ishlab chiqaradi.

SHu o'rinda avtomobil, temir yo'l va kommunikatsiya sohalaridagi qurilish ishlariga qisqacha to'xtalib o'tmoqchiman. O'tgan davrda qariyb 500 kilometrlik to'rt polosali zamonaviy avtomobil yo'llarini qurish va rekonstruksiya qilish ishlari yakunlandi. SHundan 163 kilometri sement-beton va 335 kilometri esa asfalt-beton bilan qoplangan yo'llardir. Uzunligi 116 kilometr bo'lgan Guliston-Ohangaron avtomobil yo'li, Qo'qon shahrini aylanib o'tadigan avtoyo'l foydalanishga topshirildi, Samarqandning Toshkent, Qarshi va Olot shaharlari bilan bog'laydigan yo'llar rekonstruksiya qilindi. Temir yo'l transport kommunikatsiyalarini yanada rivojlantirish ishlari, temir yo'l tarmoqlarini elektrlashtirish loyihalari izchillik bilan amalga oshirilmoqda. Bu ishlar poezdlardan foydalanish Harajatlarini 20 foizga kamaytirish, yo'lovchi va yuk tashish tezligini 1,3 barobar oshirish, 830 kilometrlik Toshkent-Termiz temir yo'lini to'liq elektrlashtirish imkonini beradi.

2012-yilda uzunligi 240 kilometr bo'lgan temir yo'lni qayta tiklash ishlari davom ettirildi. Uzunligi 70 kilometrdan ortiq bo'lgan Dashtobod-Jizzax temir yo'l tarmog'i bo'ylab yuk va yo'lovchi poezdlar harakati yo'lga qo'yildi.

O'tgan yili telekommunikatsiya tarmoqlarini rivojlantirish va modernizatsiya qilish bo'yich ham katta ishlar bajarildi. Bu borada ko'zda tutilgan investitsiya loyihalarini amalga oshirish doirasida uzunligi 180 kilometrdan ziyod bo'lgan Boysun-Denov, Urgut-SHahrisabz optik tolali aloqa liniyasi ishga tushirildi.

6. XULOSA

Bitiruv malakaviy ishida “Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash” fanining “Kichik yoshdagi qiz bolalar kostyumini konstruksiyalash ” mavzusi asosida ish yozilgan. Bunda kirish qismini yoritishda bitiruv malakaviy ishni maqsadi uni ilmiyligi ahamiyati, mavzuni dolzarbligi, mavzuni amaliy ahamiyati va umumiy ma'lumotlar haqida yoritilgan.

Asosiy qismda nazariy bo'lim haqida yozilgan, unda texnik tavsiyani ya'ni hozirgi zamon moda yo'nalishida texnik takliflar, modelyer analoglarni tahlillari va takliflari haqida ma'lumotlar kiritilgan, moda yo'nalishida moda haqida tushuncha, modani paydo bo'lishi uni rivojlanishi, kiyimlarga qo'yiladigan talablarni, estetik, gigenik, ekspulatatsion, talablar haqida yozilgan. Eksperimental bo'limda tanlangan modelga xarakteristika, tanlangan buyumni konstruksiyalash usullari, kiyimni tashqi ko'rinishini barcha tashqi va ichki oraliq detallarini, hamda ularni birlashtirish usullarini tasniflab o'tilgan. Gavdadan o'lchov olish turlarini uni xarakteristikasini, kiyimga qo'yiladigon qo'shimchalarni yozib o'tilgan. Konstruksiyani asos chizmasini chizishda qiz bolalar kostyumini bazis toridan boshlab o'lcham bo'yicha nuqtalarni topib ularni xisob ishlari bilan ishlab chiqilgan va konstruksiya chizma andazasi tayyorlangan.

Mavzu asosida o'quv – uslubiy kompleks yaratish bo'limida ishchi dastur va uslubiy ko'rsatma tayyorlangan. Yozma topshiriq shakllarida o'qitish uslubiyotini guruh bo'lib ishlash usulini unda tashkiliy, tarbiyaviy, uslubiy, amaliy usullarni guruhlarini tashkil etish usullari, guruhlar bilan ishlash, guruhlarga bo'linishni, guruh bo'lib ishlash modelini yoritilgan. Undan keyin mavzu bo'yicha testlar tuzilgan. Mexnat muxofazasi bo'limi va xorijiy investitsiya bo'limlari to'g'risida ma'lumotlar kiritilgan.

Malakaviy ishni so'ngida foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati va ilovalar keltirilgan.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YHATI

1. O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi. Toshkent, O'zbekiston, 2013 y.
2. "Ta'lim to'g'risida"gi qonun va "Kadarlar tayyorlash milliy dasturi" Toshkent, O'zbekiston, 1997 y.
3. Karimov I. "Yuksak ma'naviyat – yengilmas kuch". Toshkent, Ma'naviyat, 2008 – 176 bet.
4. Karimov. Ining 2012-yilda mamlakatimizni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari hamda 2013-yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturining eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan ma'ruzasi "Xalq so'zi gazetasi 18.01.2013 yil. 13 son"
5. Milliy istiqloq g'oyasi: asosiy tushuncha va tamoyillar. Toshkent, Yangi asr avlodi, 2001 – 176 bet.
6. Abbosova N.G Axmedov B.B "Yengil sanoat maxsulotlari materialshunosligi " Toshkent 2006 y
7. Avliyoqulov I.X., Musaeva N.N., "Pedagogik texnologiya". Toshkent, 2012 y.
8. Abdullaeva Q.M. "Ayollar yengil pidjaklarini loyihalash va modellashtirish". Toshkent, 2006 y.
9. Alimova P.A , Abdug'offorov A.A "To'qimachi mutaxassislar maskani " Toshkent 2012 y
10. Axmadjonov X.M "Yengil sanoat materialshunosligi " ma'ruza matn 2008 y
11. Azizxo'jayev N.N "Pedagogik texnologiya va pedagogik maxorat" Toshkent 2003 y
12. "Ayollar yengil ko'ylagi kiyimini konstruksiyalash va modellashtirish" Talqin nashryoti Toshkent 2003 y
13. Ishmuhammedov R., Abduqodirov A. "Ta'limda innovatsion texnologiyalar". Toshkent, 2008 y.
14. Ishmuxammedov R "Innovatsion texnologiyalar yordamida ta'lim samaradorligini oshirish " Toshkent 2004

15. Olimov Q., Abduqudusov O., Uzaqova L. “Kasb tahlim uslubiyoti”. Toshkent, 2006 y.
16. Ochilov M “Yangi pedagogik texnologiyalar ” Toshkent 2000 y
17. Rogova A.P. “Ayollar va bolalar ustki kiyimini konstruksiyalash asoslari”. Toshkent, 2003 y.
18. Xodiev B.Yu., Abdullaev O.M., Imomov I., Abdullaeva G.” Yangi pedagogik texnologiyalar”. Toshkent, 2007 y.
19. www.leg'rominfo.ru
20. www.ziynet.uz