

**O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O`RTA MAXSUS TA`LIM VAZIRLIGI**

NAMANGAN MUXANDISLIK TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI» FANIDAN

**Mavzu: «Erkaklar nimchasiga texnologik tartibini tuzish, texnologik
ishlov berish»**

Kurs loyihasi

Bajardi:

**15au-11 guruhi talabasi
Izzatullayev.M**

Qabul qildi:

kat o`qituvchi M.Rizametova

Kafedra mudiri:

dotsent. J.Ergashev

NAMANGAN-2014

KIRISH

O'zbekiston to'qimachilik va yengil sanoat rivojlanishi uchun katta miqdorda tabiiy xom ashyo resurslari mavjud. Ushbu resurslardan tayyor mahsulot olib chiqarib, avvalo ichki bozorni to'ldirib, so'ngra sifatli va raqobatbardosh buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish respublikamiz iqtisodiyotining yetakchi yo'nalishlaridan biridi.

Yuqori sifatli tikuv buyumlarini loyihalashtiri, ularni ishlab chiqarishning zamonaviy iqtisodiy xususiyatlariga to'g'ri yondashib, mutaxassislikka oid murakkab masalalarni yechishga qodir va estetik qonunlarni mukammal egaldlagan yuqori malakali kadrlarni tayyorlash muhim vazifadir. Shu sababli kadrlar tayyorlash milliy dasturida va milliy modelda ilmiy uzluksiz ta'limning mazmunini va tashkiliy rivojlanishiga doir strategik yo'nalish asaoslangan holda aniq belgilangan.

Yengil sanoatdagi o'zgargan vaziyatlar, kichik firma va qo'shma korxonalarni tashkil etish, assortimentni tez-tez yangilanadigan va tez moslashadigan texnologik «tugallangan tsikllar» kompleksini yaratish (ya'ni, tolalarni qayta ishlashdan boshlab tayyor buyum chiqarishgacha) sohasi bo'yicha mutaxassislar tayyorlash jarayoniga yangicha yondashuvini talab qiladi. Zamonaviy mutaxassis bir vaqtning o'zida dizayner, konstruktor, texnolog, marketolog va o'z mahsulotini muvaffaqiyatli sotuvchi kabi vazifalarni bajarish kerak.

					KIRISH	adabiyot			massa	massht	
O`z	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana							
Bajardi		Izzatullayev M									
Rahbar		Rizametova M									
Maslahatchi		Rayimberdiyeva D				varoq			varoqlar		
					YeSMKT kafedrasi	NamMTI 15au-11gr					
kaf. Mudiri	Ergashev J.S										

Tikuvchilik sanoati oldiga qo'yiladigan masalalarni yechishda kiyimni amaliy va ilmiy jihatdan konstruktsiyalash ishlarietaksi o'rini egallaydi, chunki loyihalashning ayni shu bosqichida kiyim va uning sifatiga qo'yiladigan barcha ijtimoiy va texnik-iqtisodiy talablar to'liq hisobga olinishi kerak.

Respublikamiz taraqqiyotining hozirgi bosqichi har qaysi soha oldiga murakkab, miqiyosi misilsiz yangi masalalarni qo'ydi. yengil sanoat xodimlari korxonalarni qayta qurish, uskunalarni zamonaviylashtirish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va atomatdlashtirish, yuqori sifatli, chiroyli

kiyimlarning ommaviy turlarini tikadigan yuksak unumli, tezda qayta moslanuvchi yangi potok linyalarini qurish yo`li bilan ishni tubdan yaxshilashlari kerak.

Tikuvchilik sanoatida bu vazifalarni bajarish uchun avvalo texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi. Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo`nalish hisoblanadi. Kiyimning (umuman tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallari va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko`proq kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish usullarining vibromanika singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakil berish, birliktirish va bezash jarayonlarini birlashtirish (masalan, mag`iz, tesma qo`yishda), yelim materiallaridan keng foydalanish va h. k. ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi. Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo`ladi. To`qimachilik va trikotaj, sun`iy mo`yna, sun`iy teri va sun`iy zamsha, sun`iy gazlama va sun`iy trikotaj, plyonka qoplangan materiallar, noto`qima materiallar, yelim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va h. k. Ana shunday material turlaridan hisoblanadi. Paralel ishlov berish uskunalarida ultratovush yordamida payvandlash sintetik materiallardan va sintetik tola aralash materiallardan tayyorlanadigan kiyim detallarini birliktirishning eng samarali usulidir.

Ayrim detallarni, uzellar va eng jo`n buyumlarni tola massasining yoki polimer eritmaning bevosita o`zidan shakil berib yasash texnologiyada eng istiqbolli yo`nalish bo`ladi. Bunday texnologiyada mahnat unimdorligi, avtomatlashtirish imkoniyatlari anchagina ortadi. Bundan tashqari, umuman kiyimni yoki uning ayrim qisimlarini eskirishiga qarshiligi ortadigan, turg`un shakilli, ezilmaydigan, muhofaza qilish xususiyati yaxshilanadigan va h. k. qilishda kimyoviy materiallarning imkoniyatlari juda katta. Hozirda shim, yubka, erkaklar ko`ylagi, plash, sport kiyimlari va maxsus kiyimlarga ishlov berishda gazlamalarni «forniz» usulida ezilmaydigan qilib pardozlash keng tarqalmoqda.

2. Model tanlash va asoslash.



Kurs loyihasida «Erkaklar nimchasiga texnologik tartibini tuzish, texnologik ishlov berish» mavzusi asosida, erkaklar nimchasi modelini tanlab oldim. Klassik uslubdagi kostyum va nimcha oddiy ko`rinishda bo`lib, ularni har kuni bayramlarda va xizmatga kiyishadi. Silueti asosan to`g`ri, yarim yopishgan yoki yopishgan bo`lishi mumkin. Klassik uslubdagi nimcha mabsumga kora tanlab olinishi lozim, mayin jun tolali, shoyi, paxta-lavsanli va sun`iy tolali gazlamalardan tikiladi. Gazlama ranglari ko`p ham ko`zga tashlanavermaydi. Lekin bunday nimcha hech ham modadan chiqmaydi, bir oz tashqi ko`rinishi o`zgaradi xolos.

Tanlab olingan model asosan erkaklar klassik uslubdagi kostum ichidan kiyishga mo`ljallangan bo`lib, nimcha yengsiz, nimchaning astar qismi, shoyi matosidan tanlab olingan. Nimchaning avrasi kostyumbop materiall tanlab olingan. Nimchaning old qismi tugma bog`ichli, old yoqa o`mizi trapetsiya shaklida. Nimchaning ort bo`lagi astarli gazlamadan tayyorlanadi. Astarli gazlamani

shoyi gazlamasidan tayyorlanishi maqsadga muvofiq hisoblanadi. Bunday usulda tayyorlanishining asosiy sabablaridan biri, kastyum ichidan kiyilishi sabab bo`ladi, chunki kastyum ichidan kiyilganda turilib kolmasligini ta`minlashi lozim. Nimchaning old qismi ramkali qirqma cho`ntakli, siluetiga ko`ra tanaga to`la yopisib turadigan, nimchaning ort qismi belbog`li qilib tayyorlanadi.



3. Materiallarni tanlash va asoslash.

Men kurs loyihasida tanlagan gazlama kamvol gazlamasi bo`lib, fizik mexanik xossalari kamzulni eskirishiga asosan unga cho`ziuvchi, ezuvchi, bukuvchi kuchlar, ishqalanish kuchlari ta`sir etishi sabab bo`ladi. Shuning uchun kiyimni ohori va shaklining yaxshi

saqlanishida hamda uzoqqa chidashida gazlamaning turli mexanik ta'sirlarga chidamliligi, ya'ni mexanik xossalari katta rol o'ynaydi. Gazlamaning mexanik xossalriga pishiqligi, uzayishi, , to'zishga chidamliligi, g'ijimlanuvchangligi, qattiqligi, draplanuvchangligi va boshqa xossalari kirgan xolda tanladim.

Kamvol gazlama ko'ylaklik, kostyumlik va plashlik xillariga bo'linadi. Bularning ichida kostyumlik kamvol gazlamalar koproq ishlab chiqariladi.

Pishitilgan kalava ipdan toqilgan, nisbiy zichligi katta bolgan kamvol gazlamalarni tikuvchilikda ishlatish ancha murakkab: taxlanganda sirpanib ketadi, titiluvchang bo'ladi, tikish payitida choklarda o'yiqliq hosil bo'lishi mumkin, dazmollab kirishtirish va kengaytirish ancha qiyin, yaltiroqlik xosil qilish mumkin. Tikish payitida ayniqsa extiyot bo'lish kerak, chunki, tikish payitida hosil bo'lgan barcha nuqsonlar gazlamaning silliq sirtida yaqqol ko'rinib turadi.

Erkaklar kostyumbop kamzuli uchun kostyumlik yarim jun kamvol gazlamalar assortimentida sidirg'a gazlamalar asosiy o'rin egallaydi. Ammo 22 x 2 li pishiilgan aralash jun kalava ipdan har xil mayda gullio'rilishda to'qiladigan, tarkibida 60% lavsan yoki nitron bo'lgan gazlamalar; kompleks viskoza ip qo'shib pishitilgan kalava ipdan to'qiladigan gazlamalar, shuningdek, tarkibi shunday, lyekin tandasi yoki arqog'iga profillangan kopron iplar qo'shib tikiladigan gazlamalar ham keng tarqalgan. Kostyumlik kamvol flanyellar-fulyepovkali polotno yoki sarja o'rilishdagi sidirg'a bo'yalgan va melanj gazlamalar ham keng tarqalgan.

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. Modelllar 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

4.1-jadval

Tartib ra'ami	Choklar nomi	Konstrukts iyasi	Qo`lash doirasi	tavsiya		tartib		
				Asbob uskuna turi	Yorda mchi mexani zm	Igna nomeri	Ip nomeri	Baxya yirikligi
1	2	3	4	6	7	8	9	10
1	Biriktirma	qirqim	Tikub mashinasi	JUKI DLN-9010SS	Ip kesish	90	40	0-4
2	Bostirma	qirqim	Tikub mashinasi	HV-8700	Ip kesish	90	40	0-4
3	Bostirma	qirqim	Tikub mashinasi	«Tekstima»	Avtomatik moylash	90	40	0-4

Elim bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

4.2-jadval

Tartib raqami	Birikmalarni nomi	Qullash doirasi	Elimlash materiallari	Elim markasi	Tartib			
					Presslov hi yuzaning xarorati	Solishtir ma bosim, kgG^2m^2	Namligi %	Presslash davomiyli gi, sek
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Old bo`lak adip	dazmol	Elimli uqa	PA6/66	100-250°	2,5-5	10	20-30
2.	Olda va ort bo`lar yoqa o`mizi	dazmol	Elimli uqa	PA6/66	100-250°	2,5-5	10	20-30
3.	Yeng o`mizi	dazmol	Elimli uqa	PA6/66	100-250°	2,5-5	10	20-30

Namlab – isitib ishlash operatsiyalari va tartiblari

4.3-jadval

Tartib	Amaldash	Asbob-uskunasi	Namlab – isitib ishlash tartibi	
			Dazmollash	presslash

	Operatsiya nomi			xarorati	Bosim, kg	Vaqt, sek	Namlilik, %	Namligi, %	Bosim, kg	Preslash davomiyligi	izox
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12	
1	Biriktirma	Yon bo`lak, yelka, o`miz.	dazmol	100-250°	2-5	30	0.3	0.3	40	15-20	
2	Bostirma	Avra, eng o`mizi	dazmol	100-250°	2-3	30	0.3	0.3	40	15-20	

Universal va maxsus mashinalar haqida ma`lumot

4.4-jadval

Tartib raqmi.	Mashinalar nomi va maqsadga muvofiqligi	Mashinani belgisi.	Mashinani aylanish tezligi, min.	Mashina mexanizmlarini ta`rifi.				Qo`shimcha jihozlar nomi.
				igna	Moki, chalishtirgich.	Ip tortgich .	Gazlam a so`rgichi	
1	2	3	4	5	6	7	8	9.
1	JUKI DLN-	9010SS	2000	90-100	Aylanma	gorizontal	Yarim jun	pichoq

2.	Hower	HV-8700	3000	90-100	aylanma	vertikal	Yarim jun	Ip kesish
3.	«Tekstima»	8332\3005	3000	90-100	aylanma	vertikal	Yarim jun	Ip kesish

5.Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish.

Texnologik jixatdan bo'linmaydigan operatsiya tikish jarayonining mumkin bo'lmagan yaxlit elementidir.

Har bir tur kiyimni ishlab chiqarish jarayonidagi bo'linmas operatsiyalarning mazmuni va miqdori jarayonining tashkiliy shakllariga bog'liq emas. Kiyim tikish usul o'zgartirish bilan birga texnologik jixatidan bo'linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni xam o'zgaradi. Kiyimlarning tikilishi qanchalik murakkab, undagi detal va uzellar qanchalik ko'p, mexnat sarfi qanchalik yuqori bo'lsa texnologik jihatidan bo'linmas operatsiyalar shunchalik ko'p bo'ladi. Masalan, palto yoki kostyum tikishda 300 dan ortiq texnologik bo'linmas operatsiyalar bo'ladi.

Texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalar tanlangan eng maqbul tikish usullari asosida fabrikaning eksperimental sexda tuziladi.

Bu operatsiyalarni ishlab chiqish tikish usulini aniqlashdan, ishlatiladigan uskunalardan kichik mexanizatsiya vositalarini, asboblarini, tikishning texnologik rejimini tanlashdan, ishlarning qaysi razryadga oidligini va operatsiyalarni bajarish uchun zarur vaqtni belgilashdan iborat. Texnologik jixatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning texnologik tartibini tuziladi. Bu formaning har qaysi operatsiya qanday uskunada bajarilishi qisqartirib yoziladi

D-dazmol

M-mashina

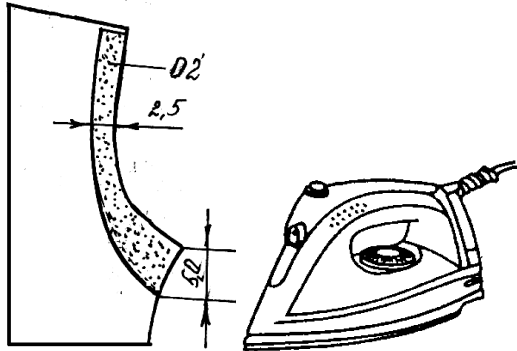
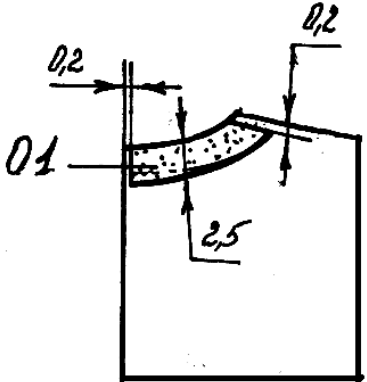
MM-mahsus mashina

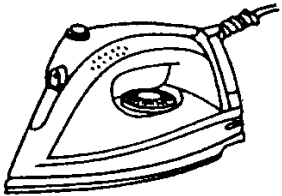
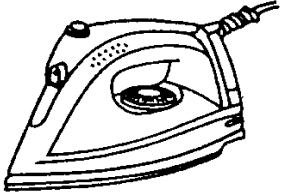
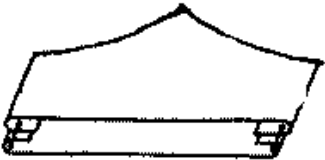
PR-press

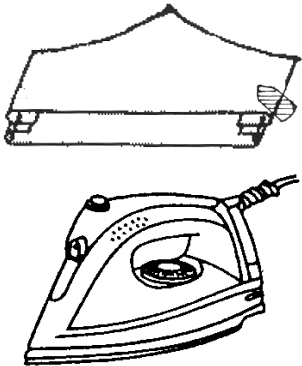
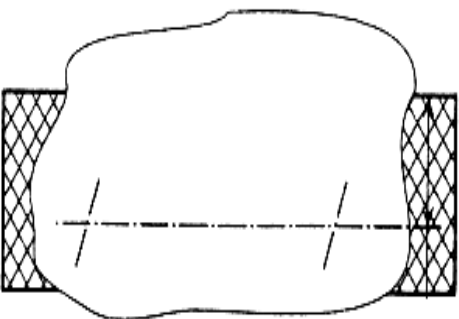
Q-qo'lda.

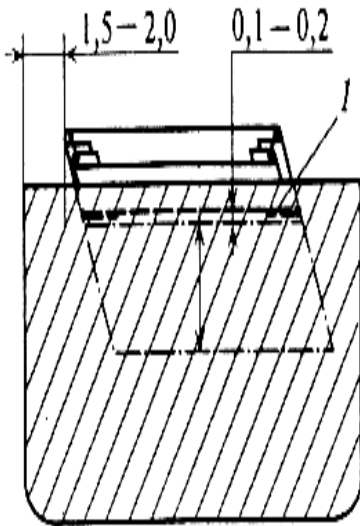
Bir modelli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi

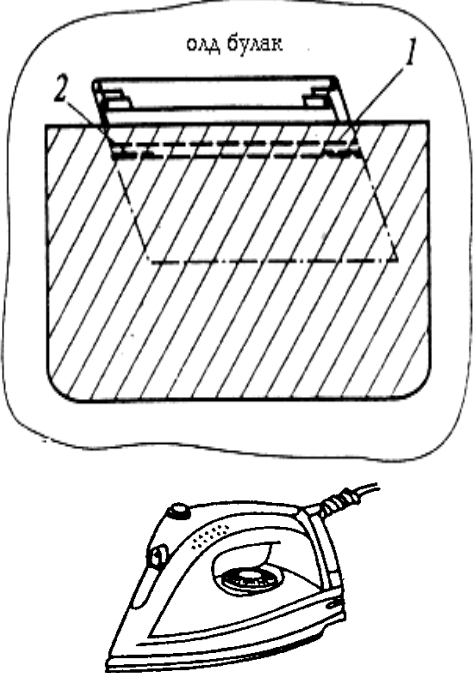
5.1 -jadval

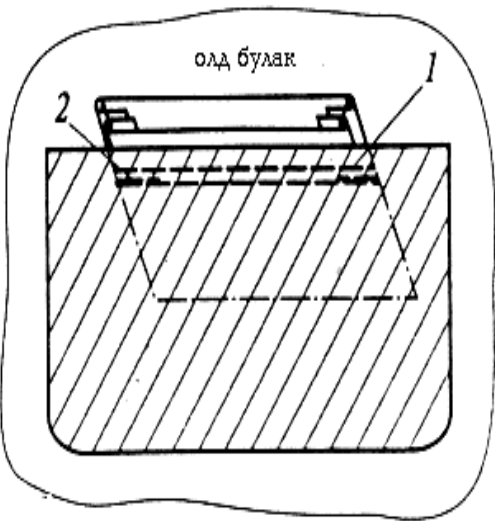
T.r	Texnologik operatsiyalar nomi (bo`linmas)	Ixti sos	Sarf vaqt	Asbob-uskuna (moslamalar)
1	2	3	5	6
1	Bichiqchlarni qabul qilish	Q	15	qulda
2	Old va ort bo`lak yeng o`miziga qotirma yopishtirish.		20	UTP
3	Old va ort bo`lak yoqa o`miziga qotirma yopishtirish.		15	UTP

				
4	Listochkaga yelimli qotirma yopishtirish	 	20	JUKI DLN-9010SS
5	Listochkani ko'klash		20	UTP
6	Listochkani ag'darma chokda tikish		15	JUKI DLN-9010SS
7	Listochkani o'ngiga ag'darish	 	20	Qo`lda

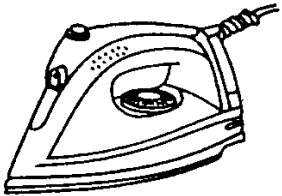
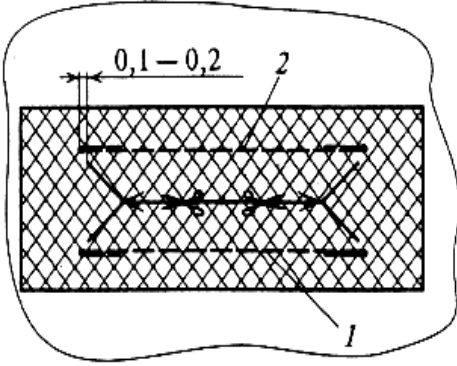
8	Listochkani dazmollash		10	UTP
9	Listochkaga bezak baxyaqator yuritish		30	JUKI DLN-9010SS
10	Cho'ntak o'rni belgilash Listochkaning o'ngini old bo'lak o'ngiga qaratib, cho'ntak o'rni chizig'iga to'g'rilanib qo'yib ko'klanadi.		35	JUKI DLN-9010SS

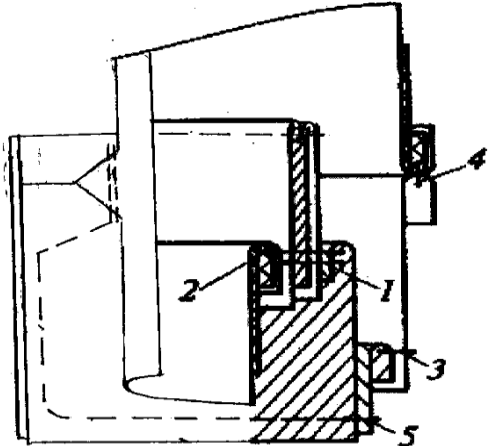
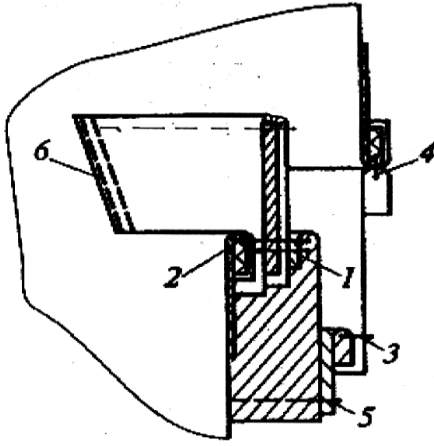
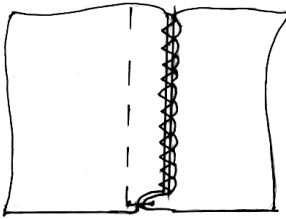
11	Listochkani cho'ntak xalta bilan biriktirib tikish Ostki listochka o'rmini cho'ntak xalta o'ngiga qo'yib qirqimlarini to'g'rilab, listochkaning belgilangan chizig'iga 0.1-0.2 sm yetkazmay biriktirib tikiladi. (1-chok). Listochka ziyidan cho'ntak xalta 1.5-2.0 sm qoldirib biriktiriladi.		45	JUKI 9010SS	DLN-
12	Listochkani old bo'lakka ko'klash Listochkaning o'ngini old bo'lak o'ngiga qaratib, cho'ntak o'rni chizig'iga to'g'rilanib qo'yib ko'klanadi.		25	JUKI 9010SS	DLN-

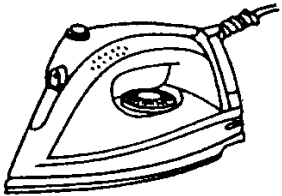
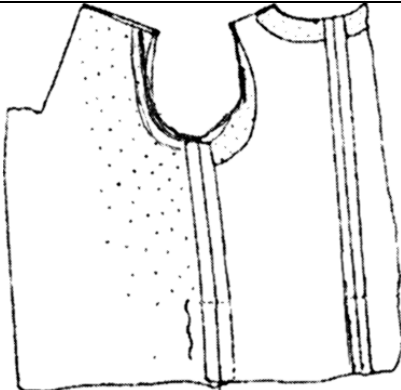
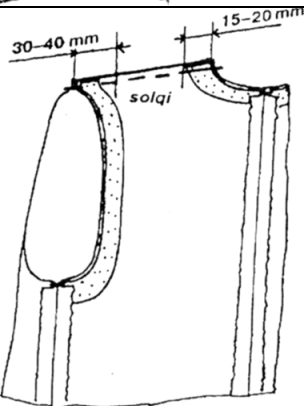
13	Listochkani old bo'lakka tikish Avra matodan bichilgan ko'rinma cho'ntak xaltaga 0.7-1.0 sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi. (3-chok) ko'rinma tikilgan chok cho'ntak xalta tomonga qaratib dazmollanadi.		25	UTP
14	Listochka chokini dazmollash. Ko'rinmaning ikkinchi tomoni o'ngini old bo'lak o'ngiga qo'yib listochka tikilgan chokdan 0.8-1.0 sm kenglikda tikiladi. (4-chok). Ko'rinma choki cho'ntak o'rni belgilangan chiziqning vertikal tomonning boshi va oxiriga 0.1 sm yetkazmay tikiladi.		15	JUKI DLN-9010SS
15	Old bo'lakka ko'rinmani tikish Ko'rinma tikilgan chokning orasini yorib dazmollanadi.		20	

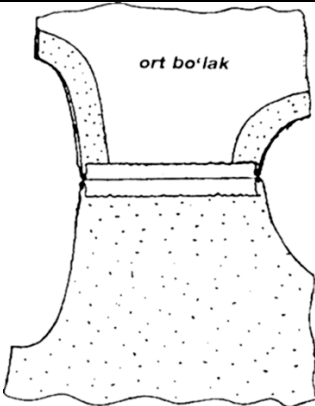
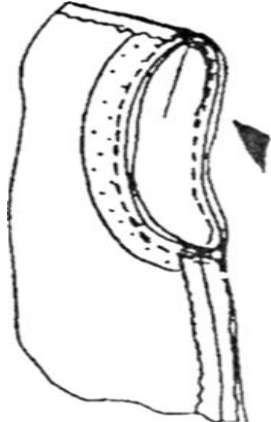
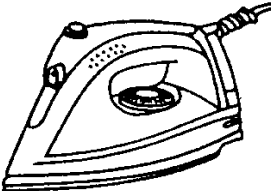
16	Ko'rinma tikilgan chokni dazmollash Listochka va ko'rinmaning to'g'ri tikilganligini asosi bo'lak teskarisidagi bo'ylama bo'yicha tekshiriladi. Baxyaqatorlar bir-biriga parallel va bir xil uzunlikda bo'lishi kerak.		60	JUKI DLN-9010SS
----	--	--	----	-----------------

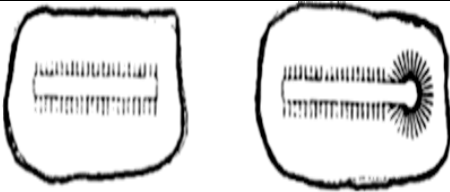
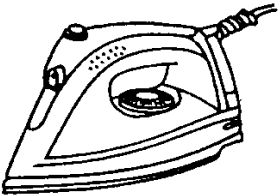
17	Listochka va ko'rinmaning tikilgan choklarini tekshirish Cho'ntak o'rni texnik shart bo'yicha qirqiladi. Cho'ntak o'ngiga ag'dariladi va to'g'rilanadi		20	JUKI DLN-9010SS

19	Listochka va ko'rinmaning tikilgan choklarini tekshirish Listochka va ko'rinmaning to'g'ri tikilganligini asosi bo'lak teskarisidagi bo'ylama bo'yicha tekshiriladi. Baxyaqatorlar bir-biriga parallel va bir xil uzunlikda bo'lishi kerak.		15	UTP
20	Cho'ntak o'rni qirgish Cho'ntak o'ri texnik shart bo'yicha qirgiladi. Cho'ntak o'ngiga ag'dariladi va to'g'rilanadi.		60	JUKI DLN-9010SS
21	Listochkani ko'klash va cho'ntak xalta qirqimlarini biriktirib tikish Listochka choki ko'klanadi. Listochka old bo'lakka bostirib ko'klanadi. Cho'ntak ichki burchaklari ikki baxyaqator yuritib puxtalanadi va bir vaqtda cho'ntak xalta qirqimlarini tekislab 1.0-1.5 sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi.		45	JUKI DLN-9010SS

				
22	Listochka burchaklarini puxtalash Listochka burchaklari o'ng tomondan ikki parallel bezak baxyaqator bilan bostirib tikiladi. (6-chok). Ko'klangan iplar olib tashlanadi.		30	JUKI DLN-9010SS
23	Kamzulning old va ort yelka choklarni biriktirib tikish va yormash		20	JUKI DLN-9010SS

24	Kamzulning old va ort yelka choklarni biriktirib tikilgan choklarni dazmollash.		10	Qo`lda
25	Yon qirqimlarni biriktirib ko`klash.		55	Qo`lda
26	Yelka qirqimlarni biriktirib tikish. Yelka qirqimlari ort bo`lak tomondan biriktirib ko`klanadi, bunda ort bo`lakdan soliqi hosil qilinadi. (kuraklarga qavariq hosil qilish uchun), soliqi yoqa o`mizidan 15-20 mm oraliqdan boshlanadi va yeng o`miziga 30-40 mm yetkazmay tuzatiladi. Biriktirib ko`klash chok kengligi 8-9 mm, qaviq yirikligi 10-15 mm.		55	Qo`lda

27.	Yelka choklarni dazmollash. Chok haqqini ikki tomonga yorib, yoqa va yeng o'mizlarini cho'zmasdan yaxshilab yorib dazmollanadi.		25	
28.	Yeng o'mizini biriktirib tikish.		35	
29.	Yeng o'mizini dazmollash		20	
30.	Izmani Izma ochilgandagi iplarni qirqish. yo'rmash.		45	

				
31.	Kamzulni iplardan tozalasg namlab isitib ishlov berish va qadoqlash		60	
$\sum t q = 885$				

6. ISHLAB CHIQRISH 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 loyihasida 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 / m^2 /.

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/:

$$M = \frac{N * R}{T_{\phi}} - \frac{20 * 28800}{885} = 650$$

bunda: R – smena davomiyligi 28800 sekundga teng;

T_{ϕ} – buyum sermehnatligi, s.

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

$$N = \frac{M * T_{\phi}}{R} = - \frac{650 * 885}{28800} = 19,9$$

$$N = \frac{T_{\phi}}{\tau} = \frac{885}{44,3} = 20$$

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:

$$\tau = \frac{R}{M} = \frac{28800}{650} = 44,3$$

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.

ISHLAB CHIQRISH OQIM PARAMETRLARINI HISOBLASH

6.1–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	$Mq R \cdot N / T_b$	650	Dona
2.	Ishlab chiqarish oqim ishchilar soni	N	$N q T_b / \tau$	20	Ishchi
3.	Ishlab chiqarish oqim chizig`ini umumiy uzunligi	$L_{i.ch}$	$L_{o.q.} = N \cdot l_{uy} \cdot K_{yp}$		M
4.	Ishlab chiqarish oqim chizig`ini umumiy uzunligi	S	$S = N \cdot f \cdot n$		M ²
5.	TSex maydoni Ishlab chiqarish oqim ma`romi /takti/	τ	$\tau q R / M$	44.3	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, uskunalari, 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 oqining 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 modeli erkin ma'romda ishlaydigan konveyerli va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlari uchun quyidagi ko'rinishda bo'liadi:

$$\sum t q (0,95 \div 1,15) K^*_{\tau} = 1 * 44.3 = 42 \div 50.9$$

$$\sum t q (0,95 \div 1,15) K^*_{\tau} = 2 * 44.3 = 84.1 \div 101.8$$

$$\sum t q (0,95 \div 1,15) K^*_{\tau} = 3 * 44.3 = 126.2 \div 152.8$$

Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash

7.1-jadval

Sektsiya	Oqim chizig`in yoki guruhlarin 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.	$\tau, s.$	Karralik (K)	Moslash sharti	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlash	1÷5						1	38.8 ÷ 47.0	10 ÷ 15
Yig`ish	1	28800	885	650	20	44.3	2	77.7 ÷ 94.0	1
							3	116 ÷ 141	
							Va x.k.		

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.

Umumiy xulosa va takliflar

Kurs loyihasini bajarishda tanlangan mavzu “Erkaklar kostyumbop nimchasini texnologik ishlov berish, texnologik tartibini tuzish” asosida to`la yoritishga erishdim. Tanlangan mavzu bo`yicha model eskizlarini tanlab oldim. Tanlangan model uchun gazlama tanlash, tanlangan modelni ishlab chiqarish samaradorligini oshirish maqsadida yuqori sifatli asbob- uskunalarni tanlash, namlab isitib ishlov berish, tikuvchilik mashina jixozlarini ishlab chiqarishga moslashgan jihozlarini tanladim.

Kurs loyihasida tanlangan mavzu asosida “Erkaklar kostyumbop nimchasini texnologik ishlov berish, texnologik tartibini tuzish” ishlari amalda mustaqil bajarishga erishdim.

Kurs loyihasida ishlab chiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash va texnologik ishlov berish, texnologik tartibini tuzish, hamda hisoblash ishlarini mustaqil bajardim.

Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini tuzishda ishlab chiqarish korxonasida erkaklar kamzulini bir smenada 650 dona ishlab chiqarish quvvatiga erishdim. Korxonada bir smenada 650 dona erkaklar kamzulini ishlab chiqarish uchun 20 ta ishchilar kuchi zarurligi aniqladim. Ishlab chiqarish takti 44.3 ga teng.

Kurs loyihasi mavzusi “Erkaklar kostyumbop nimchasini texnologik ishlov berish, texnologik tartibini tuzish” asosida bitta buyumga sarflanadigan vaqt, 885 sekund ichida tayyor maxsulot ishlab chiqish imkoniyatlarini o`rganib chiqdim. Bu turdagi tikuv buyumlarini ishlab tavsifa etaman.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yhati

1. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1989
2. Jabborova M.Sh. «Tikuvchilik texnologiyasi» T. 1994
3. Komilova X.X., Xamraeva N.K. «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash.» Moliya nashriyoti, Toshkent, 2003.
4. Kalita I.A. Spravochnik obuvhika. M., 1998 g.
5. Veselov V.V. «Ximizatsiya texnologicheskix protsessov shveytnogo proizvodstva» Legrombo'tizdat, 2001g
6. Samarxodjaev X.X «Tikuv korxonalari jixozlari» T.2001y.
7. Moda jurnallari
8. Internetdan olingan ma'lumotlar.
www G' passion.ru. www G' legprominfo.ru.
www.leathermet.com.
www.bizleather.com.
www.shoeinfo.net.com

Mundarija.

Kirish.....	
Model tanlash va asoslash.....	
Material tanlash va asoslash.....	
Asbob-uskunalar tanlash va tikish usullari.....	
Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish.....	
Ishlab chiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash hamda hisoblash.....	
Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasi.....	
Umumiy xulosa va takliflar.....	
Foydalanilgan adabiyotlar ro'yhati.....	