

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI

NAMANGAN MUXANDISLIK TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI» FANIDAN

Mavzu: Erkaklar xalati model eskizini texnologik ketma-ketligini tuzish.

Kurs loyihasi

Bajardi:

15au-10 guruhi talabasi
Qozoqov B

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.

Keyingi yillarda ushbu soxa jadal sur'atlar bilan ravnaq topib axoli bandligi va turmush farovonligini ta'minlashda yetakchi kuchga aylanadi.

Keyingi yillarda zamonaviy bozor iqtisodiyoti asosida rivojlanayotgan bir qator mamlakatlarda yirik korxonalarning ichki bo'linmalari bajargan avvalgi ko'p funksiyalardan voz kechish va bu funksiyalarni kichik korxonalarga berish jarayoni kuzatilmoqda. Aynan shu sabablarga ko'ra yirik sanoat korxonalari soni qisqarib, kichik korxonalar soni o'sib bormoqda. Bu jarayon bozor iqtisodiyotining dinamik, xarakatchan, yangiliklarga xozirjavob tarzda o'sishiga tez moslashuvchan bo'lishni ta'minlaydi. Shunga muvofiq, O'zbekistonning xorijiy mamlakatlar korxonalari bilan raqobatdoshlik darajasi ortishigaimkon beradigan eng muxim omillardan biri kichik korxonalarning butun bir tarmog'ini vujudga keltirishga imkon beradigan shart-sharoitlarni yaratishdan iborat bo'lib, bunday korxonalar yig'indisi raqobatdoshli bozor muxitini yaratishga imkon beradi. [1]

Soxani yanada rivojlantirish maqsadida 2013 – yilda 30 ta korxona ishga tushirilishi 76 ta xududiy investitsion loyixaning amalga oshirilishi va barcha tumanlarda 1160 ta tikuvchilik sehi tashkil etilishi kutilmoqda. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2012 – yil 21 – noyabrdagi 2013 – yil Davlat investitsiya dasturi to'g'risidagi PQ 1855 – sonli qaroriga muvofiq O'zbekiyengilsanoat DAK tomonidan 2013 –yilda 18 ta loyixa bo'yicha jami 147,7 million tayyor ip gazlama 40,6 ming tonna trikotaj mato 138,8 milliard so'mlik tikuvchilik buyumlari ishlab chiqarilmoqda. Investitsiya dasturining

amalgam oshirishda O'zbekiston tiklanish va taraqqiyot jamg'armasi tobora muxim o'rin tutmoqda. 2013 –yilda faqat jamg'arma mablag'lari xisobidan qiymati 780 million dollarlik 34 tadan ortiq muxim loyixa birinchi navbatda xorijiy sheriklar bilan xamkorlikda barpo etilayotgan obektlarni moliyalashtirish rejalashtirilmoqda. Biz bugun 2013 –yilning yakunlari xaqida gapirganda, avvalo o'tgan yilda mamlakatimizning ijtimoiy va iqtisodiy soxalarda mutanosiblikka erishgani, modernizatsiya va difersifikatsiya xisobidan yuqori suratlar bilan rivojlanganini qayd etamiz. Mamlakatimiz yalpi ichki maxsuloti 8 foizga o'sdi, sanoat maxsulotlari ishlab chiqarish xajmi 8,8 foizga, qishloq xo'jaligi – 6,8 foizga, chakana savdo aylanmasi – 14,8 foizga oshdi. O'tgan yil yakunlariga ko'ra, tashqi davlat qarzi yalpi ichki maxsulotga nisbatan 17 foizni, eksport xajmiga nisbatan qariyb 60 foizni tashkil etdi. Bu avvalambor xorijiy investitsiyalar va umuman chetdan qarz olish masalasiga chuqur va xar tomonlama puxta o'ylab yondashish natijasidir [1]

2013 –yilda iqtisodiyot soxasidagi soliq yoki 21,5 foizdan 20,5 foizga, jismoniy shaxslar uchun daromad solig'ining eng kam stavkasi 9 foizdan 8 foizga tushirilganiga qaramasdan, davlat byudjeti yalpi ichki maxsulotga nisbatan 0,3 foiz profisit bilan bajariladi. Davlat byudjeti xarajatlari tarkibida ijtimoiy soxaga yo'naltirilgan xarajatlar yuqori darajada saqlanib qoldi va umumiy xarajatlarning 59,3 foizini tashkil etadi. Mamlakatimiz iqtisodiyotida yuz berayotgan jiddiy sifat ko'rsatkichlari aloxida etiborga sazovordir. Yurtimizda qabul qilingan 2011 -2015 yillarda sanoatni ustuvor darajada rivojlantirish dasturi va ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik yangilashga doir tarmoq dasturlarining izchil amalgam oshirilish natijasida sanoat tarkibida yuqori qo'shimcha qiymatga ega bo'lgan, raqobatdosh maxsulotlar tayyorlayotgan qayta ishlash tarmoqlarining o'ri tobora ortib bormoqda.

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

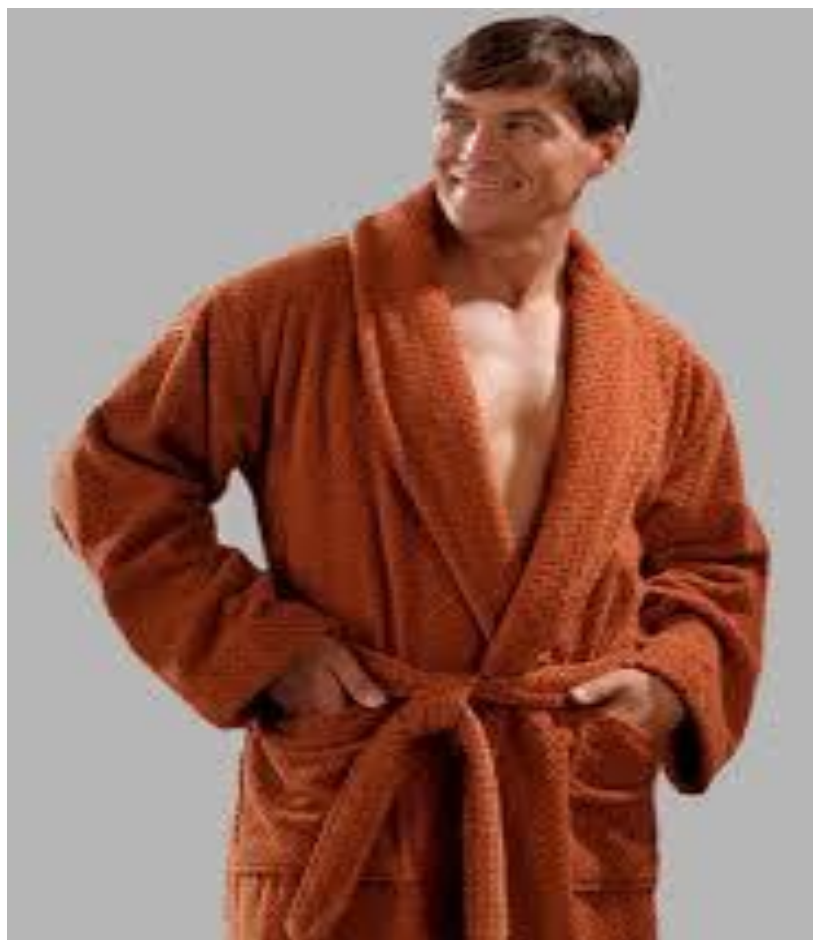
kadrlar tayyorlash milliy dasturida va milliy modelda ilmiy uzluksiz ta'limning mazmunini va tashkiliy rivojlanishiga doir strategik yo'nalish asoslangan holda aniq belgilangan.

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.

2.4. Model ko'rinishi va tafsifi

Bitiruv malaka ishida tanlangan mavzu erkak xalati bo'lib, xalat uy kiyimi turiga kiradi. Bitiruv malaka ishida tanlangan model gazlamasi sochiqli momiq gazlamasidan tanlab olingan. Gazlama gigienik talablar havo o'tkazuvchanligi yuqori va estetik talablarga chiroyli bejirimligi bilan ajralib turadi.

Tanlangan model ko'rinish to'g'ri bichiqli, xalat uzunligi, tizza qismidan sal pasroqda joylashadi. Bitiruv malaka ishida tanlangan model yeng o'tqazma, yeng qismi uzun qilib tayyorlangan. Tanlab olingan model shol yo'qali, yeng uchi manjetli. Xalatning old bo'lagi zapaxli. Model chontakli ham qilib tayyorlash mumkin.



4.1 Asbob-uskunalar tanlash va tikish usullari

Texnologik jarayonlarni loyixalashga qo'yiladigan umumiy talablar.

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

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

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

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

Texnologik jarayonlarni loyixalashda mexnat unumdoligini oshirishga, maxsulot sifatini yaxshilashga, ishlab chiqarish maydoni va texnikadan to'la foydalanishga aloxida ahamiyat berish kerak. Uskunalar xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni yengillashtirish maqsadida ularni unifikatsiyalashtirishga 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 quyidagi bosqichlar bo'yicha olib boriladi

Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari							
T/r	Iplar nomi	Qo'llash darajasi	Tavsiya		Tartib		
			Asbob uskuna	Yordamchi mexanizm	Ip nomeri	Igna nomeri	Bahya yirikligi
1	Bitirtirma	Yelka en qirqimlar	HOWER HV 747-F	Furnitura	40-50	100-110	4-5
2	Biriktirma qaytarma	Yoqa biriktirish va qaytarma					
3	Yo'rmali	Yon choklar					
4	Bostirma	Yoqa yeng uchlari etak qismi					

Namlab – isitib ishlash operatsiyalari va tartiblari

	Operatsiya nomi	Amallarda ishlaniishi	Asbob-uskuna turi	Namlab isitib ishlov berish						Press davomiyligi
				Dazmol			Press			
				Harorat	Bosim (kg)	Vaqt (sek)	Namlik	Harorat	Bosim (kg)	
1	Biriktirma choklar	Yon chok Yoqa ulushi Yeng ulushi	Dazmol UTP-2	160-180°	15-100	30	140-160	20-30	2-3	10-35 sek

Universal va maxsus mashinalar haqida ma'lumot

Universal va maxsus mashinalar haqida ma'lumot									
t/r	Mashina nomi	Mashina belgisi	Mashina aylanish tezligi	Mexanizm ta'rifi				Qo'shimcha ma'lumot	Qo'shimcha uskuna turi
				Igna	Ip tortgich	Gazlama surgich	Nomi		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	HOWER	HV 747-F	2000	90	Yo'q	Tishli	Yo'q	5 ipli yo'rmali	Pichoq
2	HOWER	HV 8700	3000	90	Vertikal	Tishli	Vertikal	Bir ipli	Ip qirqish
3	HOWER			90	Vertikal	Tishli	Yo'q	Ikki ipli	Bezak choki

4.2 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 jixatdan 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

6-jadval

t/r	Texnologik operatsiyalar nomi	Iqtisosligi	Razryad	Sarf vaqt	Asbob uskuna
1	2	3	4	5	6

1	Bichiqqlarni ishlab chiqarish oqimiga uzatish	Qo'lda	2	118	Qo'lda
2	Yoqaga ostki va ustki yoqani biriktirib tikish	M	3	60	HOWER HV-8700
3	Yoqa biriktirma chokini kertib o'ngiga ag'darish	Qo'lda	3	30	Qo'lda
4	Yoqani biriktirma chokini dazmollash	D	2	40	UTP CS-6114
5	Yoqa chetini bir sm bezak chokini bostirib tikish	M	3	65	HV-8700
6	Yoqa bostirma chokini dazmollash	D	2	40	UTP CS-6114
7	Adibga qotirma yopishtirish	D	2	52	UTP CS-6114
8	Adibni chetlarini yo'rmash	MM	3	43	HV-747-F
9	Adibni dazmollash	D	2	30	UTP CS-6114
10	Yeng manjetiga qotirma yopishtirish	D	2	52	UTP CS-6114
11	Manjet chetini 1 sm chok bilan bostirib tikish	M	3	50	HV-8700
12	Yeng manjetini dazmollash	D	2	45	UTP CS-6114
13	Yeng manjetini yeng uchiga biriktirib tikish	M	3	35	HV-8700
14	Yeng uchini dazmollash	D	2	40	UTP CS-6114
15	Yeng uchini yo'rmash	MM	3	43	HV-747-F
16	Yeng uchini dazmollash	D	2	45	UTP CS-6114
17	Belbog' chetini biriktirib tikish	M	3	60	HV-8700
18	Belbog' chetlarini kertib va o'ngiga ag'darish	Q	3	40	UTP CS-6114
19	Belbog' ochiq qirqimini bostirib bezak choki yuritish	M	3	50	HV-8700
20	Belbog'ni dazmollash	D	2	40	UTP CS-

					6114
21	Yelka choklarini biriktirib tikish	M	3	30	HV-8700
22	Yelka choklarini yo'rmash	MM	3	20	UTP CS- 6114
23	Yelka chokini dazmollash	D	2	30	UTP CS- 6114
24	Yoqani yoqa o'mizi adibiga qo'yib biriktirib tikish	M	3	60	HV-8700
25	Yoqa o'mizini biriktirma chokini dazmollash	D	2	30	UTP CS- 6114
26	Yoqa o'mizini old bo'lak plankasi bilan biriktirib tikish	M	3	100	HV-747-F
27	Yoqa o'mizini dazmollash	d	2	30	UTP CS- 6114
28	Yeng o'miziga yengni biriktirib tikish	M	3	70	HV-8700
29	Yeng o'mizini yo'rmash	MM	3	30	HV-8700
30	Yeng o'mizini dazmollash	D	2	30	UTP CS- 6114
31	Yeng yon qirqimini yeng uchidan boshlab yon qismini biriktirib tikish	M	3	70	HV-8700
32	Yeng yon va kiyim yonini yo'rmash	M	3	30	HR-562-FQ
33	Yon va yeng qirqimini yo'rmash	MM	3	140	HR-562-FQ
34	Yeng va yon qirqimlarni dazmollash	D	2	50	UTP CS- 6114
35	Halat etagini bostirib tikish	M	3	90	HV-8700
36	Halatni iplardan tozalash	Q	2	80	Q
37	Halatni qadoqlash	Q	2	90	Qo'lda

4.3 Ishlab chiqarish oqimining shakl va turlarining tanlash va hisoblash

Potokda birin ketin tikiladigan buyumlarning ishga tushirilishi orasidagi o'rtacha vaqt potokning takti hisoblanadi. Har taktda bita buyum potokga tushiriladi, har taktda buyum bir ish o'rnidan ikkinchiga uzatiladi va har taktda tayyor bo'ladigan buyum potokdan chiqadi.

Takt to'g'ri chiziqli konveer potoklarida muhim ko'rsatkich hisoblanadi. Potokning ish unumi transportyor lentasi tezligini tizimli takt soniga qarab belgilanadi. Ishchilarni potokda belgilangan taktga rioya qilishlari potokni har bir maromida ishlashini ta'minlaydi. Takt jarayonidagi tashkiliy operatsiyalarini sinxronlashtiruvchi miqdori hisoblanadi.

Agar potokning quvvati tikiladigan buyum soni bilan ifodalanadigan bo'lsa potokning takti quyidagi formula bilan aniqlanadi.

$$\tau \frac{T_{cm}}{M} = \frac{28800}{334} = 86$$

bu yerda

T_{cm} -smenaning davomiyligi

M -smenada tikiladigan buyumlar soni

Potokni taktini aniqlab olgandan keyin potokdagi ishchilar soni quyidagi formula yordamida aniqlanadi

$$N = \frac{T\delta}{\text{takt}} = \frac{1978}{86} = 23 \text{ ishchi}$$

Bu yerda:

N -potokdagi ishchi soni

$T\delta$ -bitta buyumni tikib bitkazishga sarflanadigan vaqt

Bu texnologik tartibda tikish mobaynida texnologik jihatdan bo'linmaydigan hamma operatsiyalarga sarflangan vaqtni jamlash yo'li bilan aniqlanadi. Shundan keyin bir smenada tikib bitkaziladigan buyumlar soni quyidagi formulada topilad

$$M = \frac{T_{cm}}{\text{takt}} = \frac{28800}{86} = 334,8$$

Bunda bir potokda bir vaqtda bir hil fasondagi kiyimlar bo'ladi. [3]

4.4 Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasini tuzish

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

Ishlab chiqarish 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 oqimda ish bir ma`romda borishi uchun tashkiliy operatsiyalarning davom etish vaqtini ma`romga teng yoki karrali qilib moslanadi. Texnologik jihatdan bo`linmaydigan operatsiyalarning davom etish vaqti turlicha bo`lgani uchun ularni vaqtlari yig`indisini tektga teng yoki karrali qilib ta`minlab olish xar doim mumkin bo`lavermaydi. Tajribalarni ko`rsatishicha, o`rtacha quvvatli konveerli potoklarning operatsiyalari vaqtini moslash uchun, ularga sarflanadigan vaqt  $\pm 5\%$  dan farq bilan olib hisoblansa unchali xato bo`lmaydi. Katta quvvatli potoklarda bunday farq $\pm 5\%$ dan -2% gacha kam quvvatli potoklarda esa bunday farq $\pm 10\%$ bo`lishi mumkin. Shuning uchun amalda konveerlar potoklarni loyihalashda tashkiliy operatsiya vaqtining potoktaktidan farqini $\pm 5\%$ olish qabul qilingan. Ana shunga asosan operatsiyalar vaqtini moslash sharti 1 fasonli potoklar uchun mana bunday formulada aniqlanadi.

$$\Sigma t_r = N \cdot \tau(0,95 \div 1,15) = 1 \cdot 86 = 81,7 \div 98,9$$

$$\Sigma t_6 = N \cdot \tau(0,95 \div 1,15) = 2 \cdot 86 = 163,4 \div 197,8$$

$$\Sigma t_6 = N \cdot \tau(0,95 \div 1,15) = 3 \cdot 86 = 245,1 \div 296,7$$

bunda: $\sum t$ tashkiliy operatsiyaga sarflanadigan vaqt /s/:
0,95 + 1.15 -ma`romga nisbatan farq

K-tashkiliy operatsiyalarni bajaradigan ishchilar soni :

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

Tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslashtirish shartining hisobi - 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

Agar tashkiliy operatsiyalarning bajarilish vaqti potokning yo`l qo`yish mumkin bo`lgan farqlar chegarasidagi bitta taktga teng bo`lsa ya`ni №-1 bo`lsa bunday operatsiyalarni bitta ishchi bajaradi va uni bir taktli operatsiya deb ataladi.

Agar tashkiliy operatsiyalarning bajarish vaqti potokning yo`l qo`yish mumkin bo`lgan farqlar chegarasidagi ikkita yoki undan ortiq taktga teng bo`lsa ya`ni №-2 yoki undan ortiq bo`lsa unday operatsiyalarni ikkita yoki № qancha bo`lsa, shuncha ishchi bajaradi va uni karrali operatsiya deb ataladi. [3]

Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash

Seksiya	Oqim	Ishlab chiqarish oqimining parametri					Asosiy moslash sharti (0,95÷1,15)		Pachkadagi buyumlar
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlov	1÷20						1	81,1÷98,9	10
							2	163,4÷197,8	10
Yig'uv	21÷37	28800	1978	334	23	86	3	245,1÷296,7	10
							4	326,8÷295,6	10
							5	408,5÷494,5	10

4.5.Potokning texnologik sxemasi.

Potokning texnologik sxemasini potokda mexnatni taqsimlash sxemasi fan deb yuritiladi. U texnologik jarayonning asosiy texnika hujjati hisoblanadi.

Texnologik sxemaga binoan ish o'rinlari uskunalar ishchilar joy-joyiga qo'yiladi. O'rinlari asboblari, moslamalar va yordamchi materiallar bilan ta'minlanadi. Texnologik jarayonni nazorat qilib boriladi. Bajariladigan ish hisobga olinadi va ishchilarning ish haqi hisoblanadi.

Tikiladigan tikuv buyumlari ketma-ket tushiriladigan ko'p fasonli seksiyalar potokning texnologik sxemasi bir fasonli to'g'ri chiziqli potoklarning texnologik sxemasi singari har bir fason uchun alohida tuziladi.

Bir fasonli potoklar uchun texnologik sxema quyidagi jadvalda keltirilgan. [3]

Bir modelli ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasi.

Tashkiliy operatsiya Bo'linmas operatsiya	Bo'linmas operatsiya	Bo'linmas operatsiya nomi	Iqtisodlik	Razryad	Sarf vaqt	Ishchilar soni		Ishlab chiqarish normasi dona	Ish haqi (so'm)	Asbob uskuna
						Nx	Na			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	1	Bichiqnlarni ishlab chiqarish oqimiga uzatish	Q	2	118					Q
						1,37	1	244		
2	2	Ustki va ostki yoqalarni biriktirib tikish	M	3	60			4		Hower
	10	Yeng manjetini yeng uchiga biriktirib tikish	M	3	35					HV-8700 HV-8700
					90	1,04	1	320		
3	3	Yoqa biriktirma chokni kertib o'ngiga ag'darish	Q	2	30					Q
	4	Yoqani bostirma chokini dazmollash	D	2	40					UTP
	6	Yoqani bostirma chokini dazmollash	D	2	40					UTP

					110	1,27	1	261		
4	5	Yoqa chetini 1 sm bostirib tikish	M	3	65	0,75	443	443		HV-8700
					65	0,75	1	443		
5	7	Adibga qotirma yopishtirish	D	3	52					UTP
	10	Yeng manjetiga qotirma yopishtirish	D	3	52					UTP
					104	1,2	1	276		
6	8	Adib chetini yo'rmas	MM	3	43					HV-747-F
	15	Yeng uchini yo'rmas	MM	3	43					
					86	10	1	334		
7	9	Adibni dazmollash	D	3	30					UTP
	12	Yeng manjetini dazmollash	D	2	45					UTP
	14	Yeng uchi biriktirma chokini dazmollash	D	2	40					UTP
	16	Yeng uchi yo'rmas chokini dazmollash	D	2	45					UTP
					160	1,82	2	180		

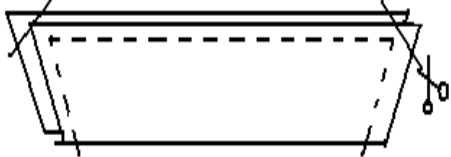
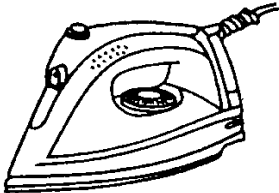
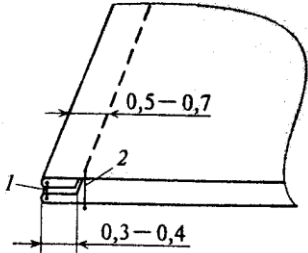
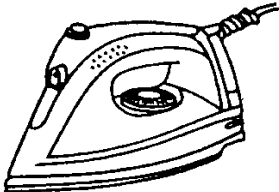
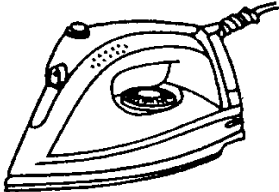
8	11	Manjet chetini 10 sm chok bilan bostirib tikish	M	3	50					HV-8700
	19	Belbog' ochiq qirqimini bostirib bezak choki yuritish	M	3	50					HV-8700
					100	1,16	1	288		
9	13	Yeng manjetini yeng uchiga biriktirib tikish	M	3	35					HV-8700
	17	Belbog' chetini biriktirib tikish	M	3	60					HV-8700
					95	1,10	1	303		
10	18	Belbog' chetlarini kertish va va o'ngiga ag'darib dazmollash	D	2	40					UTP
	20	Belbog'ni dazmollash	D	2	40					
					80	0,93	1	360		
11	21	Yelka choklarini biriktirib tikish	M	3	30					HV-8700
	24	Yoqani yoqa o'miziga adibni qo'yib biriktirib tikish	M	3	60					HV-8700
					90					
12	22	Yelka choklarini yo'rmas	MM		20					HV747-F

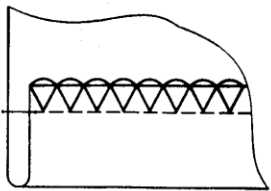
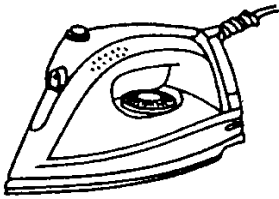
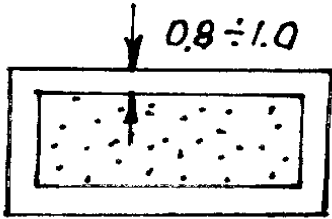
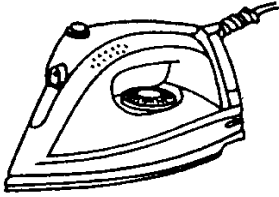
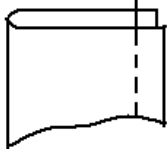
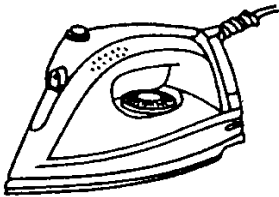
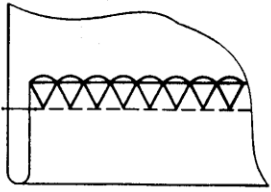
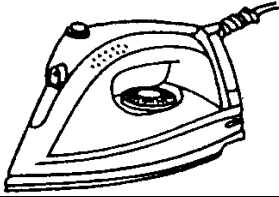
	29	Yeng o' mizini yo' rmash	MM		30					
	32	Yeng, yon va kiyim yonini yo' rmash	MM		30					
					80	0,93	1	360		
13	23	Yelka chokini dazmollash	D		30					UTP
	25	Yoqa o' mizini biriktirma chokini dazmollash	D		30					UTP
	27	Yoqa o' mizini dazmollash	D		30					UTP
					60	1,04	1	320		
14	26	Yoqa o' mizini old bo' lak planka bilan biriktirib tikish	M	3	100					HV747-F
					100	1,16	233			
15	28	Yeng o' miziga yengni biriktirib tikish	M	3	70					HV-8700
	31	Yeng yom qirqimlarini yeng uchidan boshlab yon qismlarini biriktirib tikish	M	3	70					HV-8700
					140	1,62	2	205		
16	30	Yeng o' mizini dazmollash	M	2	40					UTP
	34	Yeng va yon qirqimlarni dazmollash	M	2	50					UTP

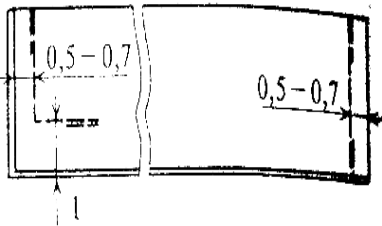
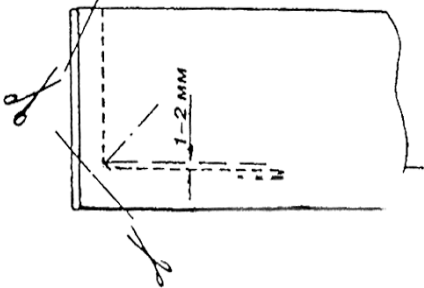
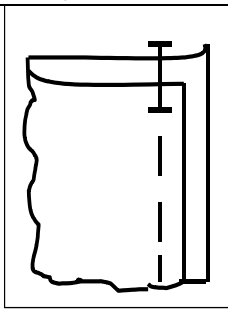
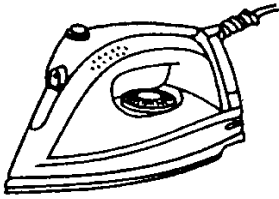
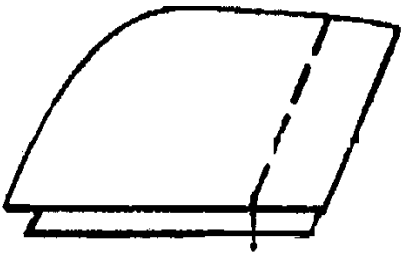
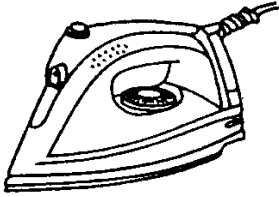
					90	1,04	1	320		
17	33	Yon va yon qirqimlarni dazmollash	MM	3	140					HR562-FQ
						1,62	2	205		
18	35	Xalat etagini bostirib tikish	M	3	90	1,04	1	320		
					90	1,62	1	205		
19	36	Xalatni iplardan tozalash	Q	3	80					Qo'lda
	37	Xalatni qadoqlash	Q	3	90					Qo'lda
					170	1,47	2	169		

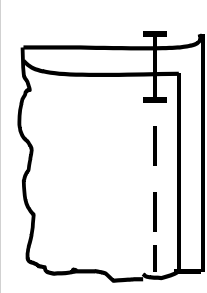
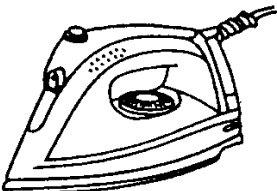
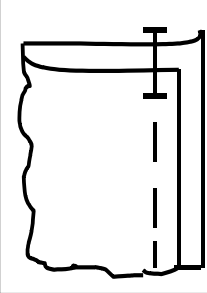
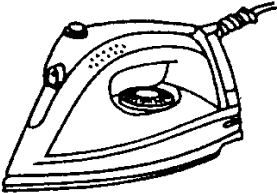
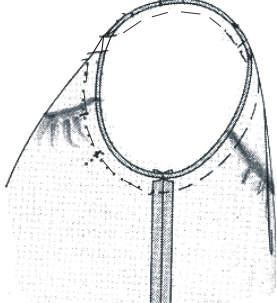
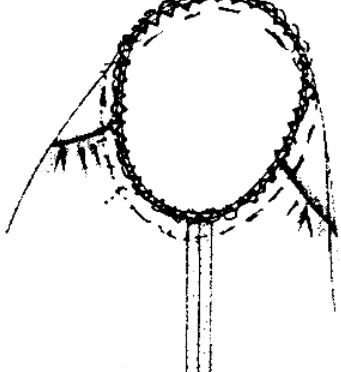
4.6. Qirqimlarga texnologik ishlov berish

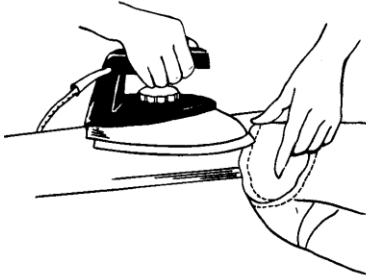
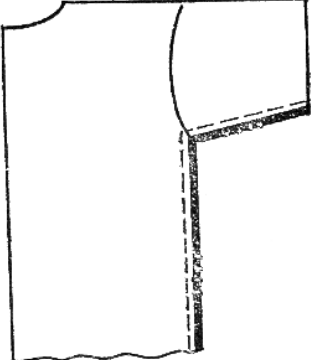
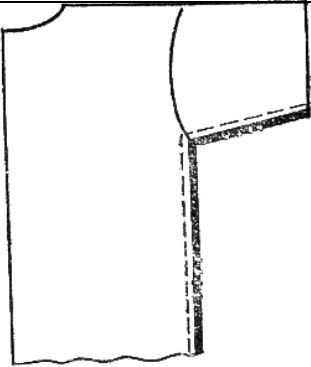
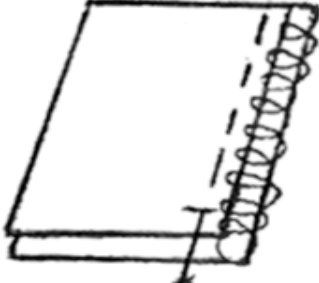
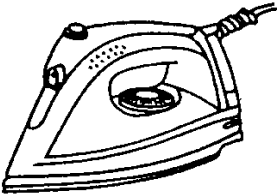
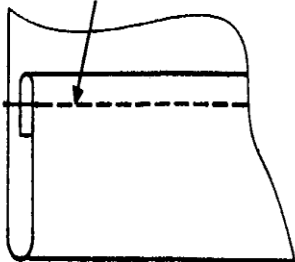
6-jadval

t/r	Texnologik operatsiyalar nomi	Iqtisosligi	Qirqimlarga ishlov berish	Asbob - uskuna
1	2	3	4	5
1	Bichiqnlarni ishlab chiqarish oqimiga uzatish	Qo'lda		Qo'lda
2	Yoqaga ostki va ustki yoqani biriktirib tikish	M		HOWER HV-8700
3	Yoqa biriktirma chokini kertib o'ngiga ag'darish	Qo'lda		Qo'lda
4	Yoqani biriktirma chokini dazmollash	D		UTP CS-6114
5	Yoqa chetini bir sm bezak chokini bostirib tikish	M		HV-8700
6	Yoqa bostirma chokini dazmollash	D		UTP CS-6114
7	Adibga qotirma yopishtirish	D		UTP CS-6114

8	Adibni chetlarini yo'rmash	MM		HV-747-F
9	Adibni dazmollash	D		UTP CS-6114
10	Yeng manjetiga qotirma yopishtirish	D		UTP CS-6114
11	Manjet chetini 1 sm chok bilan bostirib tikish	M		HV-8700
12	Yeng manjetini dazmollash	D		UTP CS-6114
13	Yeng manjetini yeng uchiga biriktirib tikish	M		HV-8700
14	Yeng uchini dazmollash	D		UTP CS-6114
15	Yeng uchini yo'rmash	MM		HV-747-F
16	Yeng uchini dazmollash	D		UTP CS-6114

17	Belbog' chetini biriktirib tikish	M		HV-8700	
18	Belbog' chetlarini kertib va o'ngiga ag'darish	Q		UTP 6114	CS-
19	Belbog' ochiq qirqimini bostirib bezak choki yuritish	M		HV-8700	
20	Belbog'ni dazmollash	D		UTP 6114	CS-
21	Yelka choklarini biriktirib tikish	M		HV-8700	
22	Yelka choklarini yo'rmash	MM		UTP 6114	CS-
23	Yelka chokini dazmollash	D		UTP 6114	CS-

24	Yoqani yoqa o'mizi adibiga qo'yib biriktirib tikish	M		HV-8700
25	Yoqa o'mizini biriktirma chokini dazmollash	D		UTP CS- 6114
26	Yoqa o'mizini old bo'lak plankasi bilan biriktirib tikish	M		HV-747-F
27	Yoqa o'mizini dazmollash	D		UTP CS- 6114
28	Yeng o'miziga yengni biriktirib tikish	M		HV-8700
29	Yeng o'mizini yo'rmash	MM		HV-8700

30	Yeng o' mizini dazmollash	D		UTP CS-6114
31	Yeng yon qirqimini yeng uchidan boshlab yon qismini biriktirib tikish	M		HV-8700
32	Yeng yon va kiyim yonini yo'rmash	M		HR-562-FQ
33	Yon va yeng qirqimini yo'rmash	MM		HR-562-FQ
34	Yeng va yon qirqimlarni dazmollash	D		UTP CS-6114
35	Halat etagini bostirib tikish	M		HV-8700
36	Halatni iplardan tozalash	Q		Q

37	Halatni qadoqlash	Q		Qo'lda
----	-------------------	---	--	--------