

**Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта махсус таълим
вазирлиги**

Наманган муҳандислик - технология институти

**«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва
технологияси» кафедраси**

«Технологик жараёнларни лойихалаш» фанидан

**Мавзу: Трикотаж устки кийими ишлаб чиқишда цех майдонини
хисоблаб чиқиш.**

Курс лойиҳаси

Бажарувчи:

**МТБТ-12 гуруҳ талабаси
Г.Тўлашева**

Қабул қилувчи:

Н.Набиджонава

Кафедра мудири:

Ж.Эргашев

Наманган-2014

Мундарижа.

1. Кириш
2. Модел танлаш ва уни асослаш
3. Танланган моделни тикиш технологик кетма - кетлиги.....
4. Тикув цехининг юзасини ҳисоблаш
5. Хулоса.....
6. Фойдаланган адабиётлар
7. Интернет маълумотлари

КИРИШ

Ўтган давр мобайнида, айниқса, мустақил тараққиётимизнинг дастлабки йилларида энгиб ўтиш шортиқизга туғри келган улкан қийинчиликлар, муаммолар, таҳдид ва синовларга қарамасдан, Ўзбекистон иқтисодиёти 20 йил давомида қарийб 3,4 баробар, ялпи ички мҳсулот аҳоли жон бошига 2,5 баробар, ўртача иш ҳақи 14 баробар ўсганини, бу даврда мамлакатимиз аҳолиси 8 миллион 244 минг кишига кўпайиб, ҳозирги кунда 28,5 миллион нафарни ташкил этишини инобатга оладиган бўлсак, бундай улкан натижа-ларга эришганимизни, чиндан ҳам тасаввур қилишнинг ўзи қийин.

Аҳолининг ялли даромадлари амалдаги ҳисоб-китоблар бўйича 8,6 марта ошди. Айни пайтда бу кўрсаткичнинг 47 фоизи биз учун мутлақо янги бўлган мулк шакллари ва тадбиркорлик фаолиятидан олинган даромадлардир.

Таъкидлаш жоизки, қурилаётган чора-тадбирлар туфайли ўртача даромадга эга бўлган аҳолининг улуши ўсиб бормокда. Экспертлар томонидан билдирилган хулосаларга кўра, ўртача даражадаги барқарор пул даромадларига эга бўлган уй хўжаликларининг улуши 2010 йил якунлари бўйича 60 фоизни ташкил этган. Холбуки, 1990 йилда бу кўрсаткич 18 фоиздан иборат эди.

Бошқача айтганда, мамлакатимиз аҳолиси даромадларида ўта кескин фарқ бўлишига йўл қўймаслик борасида изчил иш олиб борилмокда.

Ўзбекистон иқтисодиёти 1997-2003 йиллар давомида йилиига 3,8-5,2 фоиз усиш даражасида ўртача суръатлар билан ривожланди. Қулай ишчан муҳит яратиш, ишлаб чиқаришни модернизация қилиш, техник ва технологик янгилашга қаратилган иқтисодий ислохотларни чуқурлаштириш жараёни-ларининг натижаси сифатида мамлакатимиз иқтисодиёти 2004 йилдан эътиборан йилига 7-9 фоиз даражасидаги юқори ва барқарор ўсиш суръатларини намойиш қила бошлади.

Харид қобилияти паритети (ХҚП) бўйича ЯИМ 2010 йилда 1990 йилга нисбатан 3,4 баробар, яъни 27,1 миллиард АҚШ долларидан 92,3 миллиард АҚШ долларига ошди.

Қулай ишчан мухитнинг яратилиши, инвестициялар оқи-мининг кучайиши нафақат иқтисодий ўсиш суръатларини жадаллаштириш, балки иқтисодиёт таркибида муҳим сифат ўзгаришларининг юз беришини ҳам таъминлади. Хусусан иқтисодиётни таркибий ўзгартириш бўйича амалга оширилган.

**Саноат тармоқлари ишлаб чиқариш суръатининг ўсиши,
фоиз (1990=100 фоиз)**

Кўрсаткичлар	1990 йил	2000 йил	2010 йил
Саноат – жами	100	123,6	3,0 марта
Ёқилғи саноати	100	127,3	2,2 марта
Қора металлургия	100	58,8	1,5 марта
Рангли металлургия	100	107,4	113,4
Кимё ва нефть-кимё саноати	100	97,5	2,9 марта
Машинасозлик ва металлни қайта ишлаш саноати	100	142,2	11,6 марта
Ўрмон, ёғочни қайта ишлаш ва целлюлоза-қоғоз саноати	100	2,5 марта	13,4 марта
Қурилиш материаллари саноати	100	58,4	1,3 марта
Енгил саноат	100	159,2	3,8 марта
Озиқ-овқат саноати	100	150	5,7 марта
Бошқа соҳалар	100	162,6	5,4 марта

Манба: Ўзбекистон Республикаси Давлат статистика қўмитаси

1990 йили республикамызда ноозик-овқат маҳсулотларининг истеъмол бозорида ўта тақчиллик вужудга келди. Аҳолининг сифатли кийим-бош, пойафзал, узок, муддат фойдаланишга мўлжалланган товарларни харид қилиш имкониятлари чекланган эди, Одамларга мебель, глам, музлатгич, телевизор ва енгил автомобилларни сотиш кўпинча корхоналар орқали олдиндан тузилган рўйхатлар асосида амалга оширилар, бундай товарларни харид қилиш учун эса бир неча йиллаб навбат кутишга тўғри келар эди. Барча турдаги ноозик-овқат маҳсулотларининг қарийб 88 фоизи чакана савдо тармоқларида катта узилишлар билан сотиларди.

**Асосий енгил саноат маҳсулотларининг
аҳоли томонидан истеъмол қилиниши,
аҳоли жон бошига**

	1990 йил	2000 йил	2009 йил	2010 йил
Матолар, жами (метр)	7,1	5,6	9,7	10,0
шу жумладан,				
пахта толасидан тайёрланган газламалар (метр)	2,2	2,2	2,9	3,0
жун газлама (метр)	0,3	0,3	0,7	0,8
зиғир толасидан тўқилган матолар, шойи, ипак газламалар (метр)	1,8	3,2	4,6	4,7
аралаш матолар (метр)	0,7	–	1,5	1,5
Устки кийимбоп трикотаж (дона)	0,6	1,1	2,5	2,6
Ички кийимбоп трикотаж (дона)	0,9	1,6	3,5	3,6
Чарм пойафзал (жуфт)	1,6	3,2	3,4	3,5
Пайпоқ маҳсулотлари (жуфт)	3,7	6,0	6,7	6,7

Манба: Ўзбекистон Республикаси Иқтисодиёт вазирлиги

Саноат тармоқларининг рақобатбардошлигини янада ошириш мақсадида жорий йилнинг биринчи ярмида йирик корхоналарда қиймати 104,1 миллион долларлик 1721 яроқсиз, маънавий ва жисмоний эскирган ускуналар алмаштирилди. Йирик саноат корхоналарида энергия ва ресурс тежайдиган замонавий технологияларни жорий этиш, технологик жараёнлар, хом ашё ва материалларни сарфлаш нормаларини оқилона ташкил этиш, йўқотишлар ҳамда ноишлаб чиқариш харажатларини бартараф этиш ҳисобидан ишлаб чиқарилаётган маҳсулот таннархини ўртача 10,4 фоизга камайтиришга эришилди.

2. Модел танлаш ва уни асослаш

Тикувчилик саноати аҳолини сифатли ва бежирим кийим – кечаклар билан таъминлаши лозим. Кийим – кечак инсон учун энг зарур нарсалардан бири ҳисобланади, шунинг учун ҳам унга қўйиладиган талаблар борган сари ошиб боради. Кийимга қўйиладиган барча талабларни гигиеник, техник, эстетик ва иқтисодий талабларга бўлиш мумкин.

Гигиеник талаблар – инсоннинг соғлигини сақлашга қаратилган талаблар. Кийимнинг асосий гигиеник кўрсаткичлари – ҳаво ўтказувчанлик, гигроскопиклик, иссиқдан ҳимоя қилиш хоссалари, кирчиллик, қулайлик, сув ўтказмаслик ва ҳоказо. Гигиеник талаблар буюмнинг нимага мўлжалланганлигига боғлиқ. Ички кийим ва ёзлик кийимларнинг ҳаво ўтказувчанлиги ва гигроскопиклиги яхши, қулай, осон ювиладиган бўлиши керак. Қишлик кийимлар иссиқ бўлиши, плашлар сув ўтказмаслиги керак.

Техник талаблар – тикувчилик материалларининг сифатига ва кийимлар тайёрлашга қўйиладиган талаблар. Тикувчилик материаллари ва тайёр тикувчилик буюмлари истемочилар талабларини қаноатлантириши лозим. Кийим пишиқ, эскиришга, ювиш ва химявий тозалашга чидамли бўлиши керак.

Эстетик талаблар мода билин боғлиқ. Ҳар қандай кийим пишиқ ва қулай бўлишдан ташқари, бежирим ҳам бўлиши лозим.

Иқтисодий талаблар кийимнинг нархи билан боғлиқ. Кийим маълум техник, гигиеник, эстетик талабларга жавоб бериши айтилиб вақтда арзон бўлиши керак [малцева 5].

Шу билан бирга саноат шароитида кийим лойиҳалашда унга қўйиладиган муайян талаблар ҳисобга олинади [2].

Бу талабларга қуйидаги кўрсаткичлар киради:

Ижтимоий кўрсаткичлар - буюмнинг ишлаб чиқариш ва сотишга мувофиқлигини билдирадиган оммавий эҳтиёжларга ҳарактерлидир. Шу боис, иқтисодий-ижтимоий талаблар кийим лойиҳалаштиришдан аввал техник топшириқ тузиш босқичида ҳисобга олинади.

Функционал кўрсаткичлар- кийим асосий вазифасига, истемолчининг ташқи кўринишига ва унинг психологик хусусиятларига мослигини билдиради. Буюмни барча хоссалари унинг вазифасига боғлиқ ҳолда танланса, буюм инсоннинг эҳтиёжини қондира олади.

Эргономик кўрсаткичлар- буюмнинг инсонга мослашганлик даражасини бажаради. Эргономика (ЭРГО- меҳнат, НОМОК- қонун) фаолият ва атроф муҳитнинг ўзаро боғланиш қонуниятларини ўрганадиган фандир.

Эксплуатацион кўрсаткичлар- қатор саноат маҳсулотлари каби кийимга ҳам муҳим эксплуатацион кўрсаткич бўлган “ишончлилиқ” ҳосдир [3].

Трикотаж буюмларини конструкциялаш ва моделлаштириш жараёнида чўзилувчанлик, киришувчанлик, қайишқоқлик каби хусусиятлар эътиборга олинади. Болалар спорт кийимларини конструкциялашда матонинг хусусиятларини инобатга олгандагина трикотаж буюм талабга жавоб беради.

Чўзилувчанлик – трикотаж матонинг асосий хусусиятларидан бири бўлиб, конструкциялашда буни эътиборга олиш зарур. Кучли таъсир остида трикотаж мато чўзилади ва деформацияланади, лекин тасирдан ўтгандан сўнг у қисман ёки тўлиқ ўз шаклини тиклайди.

Трикотаж буюмларини лойиҳалашда матонинг кенглигини ҳам инобатга олиш зарур. Матолар кенглигининг турли хиллиги ҳам конструкциялашда қийинчиликлар туғдиради. Шунинг учун матонинг кенглигига мослаштириб бир хилдаги буюмлар учун айрим деталлар бир неча хилда конструкциялаштирилади.

Четларини буралиши трикотаж матоларининг салбий хусусиятларидан биридир. Матонинг буралиш даражаси толанинг турига, ўрилиш ва тўқилиш зичлигига боғлиқ. Бундай трикотаж буюмларини конструкциялашда деталлар сонининг камлиги ва улар шакилларининг оддийлигига эришиш зарур.

Буюмларни конструкциялаш жараёнининг моҳияти, ўлчовларни ва буюм деталларининг шаклини аниқлаб ҳамда уларни бир текисликда ёйиб жойлаштиришни белгилайди.

Бу вазифани амалга ошириш учун буюмнинг мураккаб шаклини алоҳида қисмларга бўлиб жойлаштириш керак.

Янги моделларни ишлаб чиқиш учун трик гавдага мўлжалланган кийим деталлари, чок ҳақлари, витачкаларининг жойлашиши, буюмни гавдага мос тушиши, гавда тузилиши, матоннинг хусусиятлари ва сифати эътиборга олинаши керак.

Кийим деталларини конструкциялашнинг асосий вазифаларидан бири текис матодан муфассал шакл яратишдир. Буюмни керакли шаклда яратишда гавда шакли ва ўлчамларига мос келадиган қисмларни бичиш ҳал қилувчи ролни ўйнайди.

Буюмни керакли шаклда яратишнинг яна муҳим тарафларидан бири бу матони тикиш пайтида унинг киришишини эътиборга олишдир.

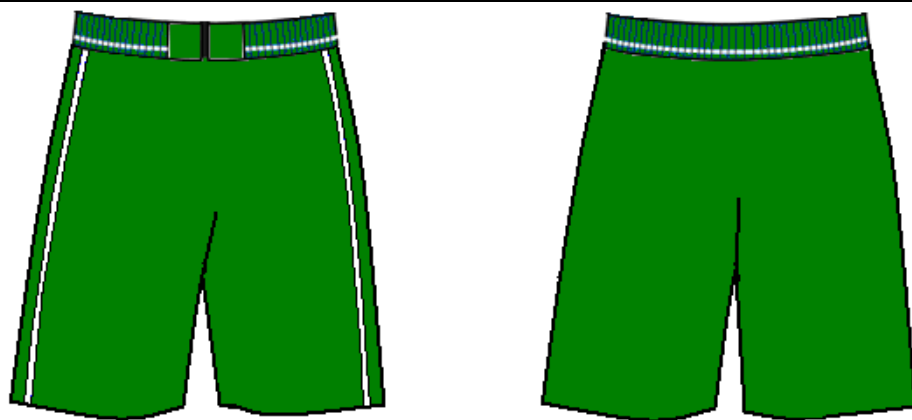
Болалар спорт кийимларини ишлаб чиқаришда чўзилучанлиги, қайишқоқлиги, киришувчанлиги юқори бўлган трикотаж тўқималарини хусусиятларини инобатга олган ҳолда конструкциялашни тавсия этиш.

Трикотаж матонинг қалинлиги буюм конструкциясига таъсир этади. Трикотаж спорт кийимлари учун матони қалинлиги 3мм дан ортиқ бўлганда конструкциялашда тикиш ҳаққи қалинлигидан келиб чиққан ҳолда қўйилади, акс ҳолда буюм кенглиги бўйича тораяди.

1-модел кўриниши



б) Футболка (олд ва орқа кўриниши)

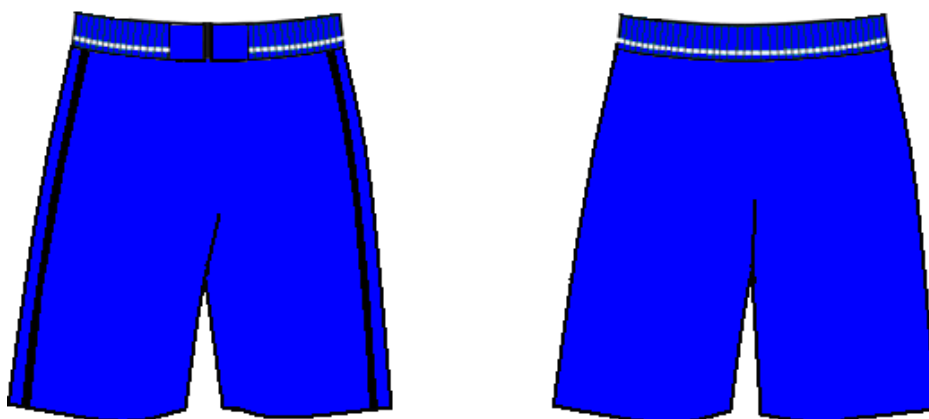


в) Спорт кийими шортиги (олд ва орқа кўриниши)

2- модел кўриниши



б) Футболка (олд ва орқа кўриниши)

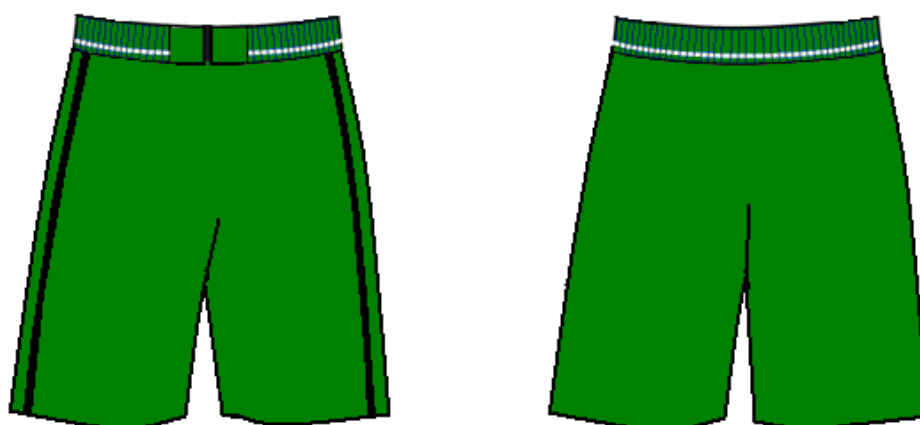


в) Спорт кийими шортиги (олд ва орқа кўриниши)

3-модел кўриниши



б) Футболка (олд ва орқа кўриниши)



в) Спорт кийими шортиги (олд ва орқа кўриниши)

Футболкани технологик кетма-кетлиги					
Т/р	Операциялар номи	Ихтисос лиги	Сарфланг ан вақт	Асбоб- ускуналар	Юза, м ²
1.	Бичиқларни қабул қилиш, текшириш ва патокга ишга қўйиш	Қ	10	Қўлда	0,6
2.	Олд ва ўрта бўлак юқори чок қисмига Ўзбекситон республикаси герби расми туширилади	Мм	20		0,7
3.	Футболка чап енгига Ўзбекситон республикаси байроғи расми туширилади	Мм	20		0,7
4.	Футболка ўнг енгини бириктириб тикиш ва йўрмаш	мм	30	PFAFF F 1181- 8	0,7
5.	Бириктирма чокни дазмоллаш	Д	20	TAR FL- 260	0,8
6.	Олд бўлак юқори қисми ва футболка паст қисми ўрта бўлаги билан бириктириб тикиш ва йўрмаш	Мм	30	PFAFF 1181-8	0,7
7.	Футболка чокларини дазмоллаш	Д	20	TAR FL- 260	0,8
8.	Футболка олд бўлагини бириктирма чокини бостириб тикиш	М	30	PFAFF 1181-8	0,7
9.	Бостирма чокни дазмоллаш	Д	15		0,8
10.	Орт бўлак юқори қисми ва футболка паст қисми ўрта бўлаги билан бириктириб тикиш ва йўрмаш	Мм	30	PFAFF 1181-8	0,7
11.	Футболка чокларини дазмоллаш	д	20	TAR FL- 260	0,8
12.	Футболка орт бўлагини бириктирма чокини бостириб тикиш	м	35	PFAFF 1181-8	0,7
13.	Енг учи резина бека қўйиб бириктириб тикиш ва йўрмаш	мм	25	PFAFF 1181-8	0,7
14.	Енг учи бейкасини дазмоллаш	д	15	TAR FL- 260	0,7
15.	Енг учи бейкасини бостириб тикиш	м	25	PFAFF 1181-8	0,7
16.	Енгни дазмоллаш	д	20	TAR FL- 260	0,8
17.	Олд ёқа ўмизига бекани қўйиб бириктириб тикиш ва йўрмаш	мм	25	PFAFF 1181-8	0,7
18.	Ўмизни дазмоллаш	д	15	TAR FL- 260	0,8
19.	Елка чокини орқа ёқа ўмизи билан бириктириб тикиш	мм	25	PFAFF 1181-8	0,7
20.	Бириктирма чокни дазмоллаш	д	15	TAR FL- 260	0,8
21.	Енг ўмизига енгни бириктириб тикиш ва йўрмаш	мм	30	PFAFF 1181-8	0,7

22.	Бириктирма чокни дазмоллаш	Д	10	TAR FL-260	0,8
23.	Футболка енг учидан ён бўлаги этакча бириктириб тикиш ва йўрмаш	Мм	25	PFAFF 1181-8	0,7
24.	Бириктирма чокни дазмоллаш	Д	10	TAR FL-260	0,8
25.	Футболка этагини бостириб тикиш ва йўрмаш	Мм	15	PFAFF 1181-8	0,7
26.	Бириктирма чокни дазмоллаш	Д	10	TAR FL-260	0,8
27.	Иплардан тозалаш	Қ	10		0,6
28.	Қадоқлаш	Қ	15		0,6
29.	Жами		570		

Шортикни технологик кетма-кетлиги

Технология асосида фаолият турлари	Ихтисослиги	Вақт сарфи	Тавсия этиладиган мослама ва ускуналар	Юза, м ²
Олд бўлакка ишлов бериш				
1.1. Олд бўлак қирқимларини йўрмалаш	Мм	10	PFAFF 1181-8	0,7
1.2. Олд бўлак ўрта чизигини чиқариб дазмоллаш	Д	15	TAR FL-260	0,8
Орт бўлакка ишлов бериш				
2.1. Орт бўлак қирқимларини йўрмалаш.	Мм	25	PFAFF 1181-8	0,7
2.2. Орт бўлакка намлаб иситиб ишлов бериш	Д	10	TAR FL-260	0,8
Шортик этагига ишлов бериш				
3.1. Шортик этагига планка тикиш	М	35	PFAFF 1181-8	0,7
3.2. Шортик планкасини дазмоллаш	Д	10	TAR FL-260	0,8
3.3. Шортик планкасига безак бахяқатор юритиш.	Мм	25	PFAFF 1181-8	0,7
Ён қирқимларига ишлов бериш				
4.1. Ён қирқимларини бириктириб тикиш.	М	40	PFAFF 1181-8	0,7
4.2. Ён қирқимларни дазмоллаш	Д	20	TAR FL-260	0,8
Одим қирқимларига ишлов бериш				
5.1. Одим қирқимларини бириктириб кўклаш	Қ	25	Игна, ип	0,6
5.2. Одим қирқимларни бириктириб тикиш	М	20	PFAFF 1181-8	0,6
Шортик ўрта оғ қирқимларига ишлов бериш				

6.1. Шортик бўлаklarининг ўрта оғ қирқимларини бириктириб қўклаш.	Қ	30	Игна, ип	0,6
6.2. Шортик ўрта оғ қирқимларини бириктириб тикиш	М	25	PFAFF 1181-8	0,7
6.3. Шортик ўрта оғ қирқимини дазмоллаш	Д	15	TAR FL-260	0,8
6.4. Шортик олд ўрта қирқимда безак тақилма баҳяқаторини юритиш.	Мм	20	PFAFF 1181-8	0,7
Шортикнинг юқори қирқимиға ишлов бериш				
7.1. Белбоғ ён томонини бириктириб тикиш	М	35	PFAFF 1181-8	0,7
7.2. Белбоғ ён томон чокининг орасини ёриб дазмоллаш	Д	25	TAR FL-260	0,8
7.3. Белбоғ ўртасидан баҳяқатор юритиш.	М	20	PFAFF 1181-8	0,7
7.4. Белбоғни шортикға қўклаш	Қ	30	Игна, ип	0,6
7.5. Белбоғни шортикға бириктириб тикиш	М	25	PFAFF 1181-8	0,7
7.6. Шортик белбоғини дазмоллаш	Д	15	TAR FL-260	0,8
7.7. Шортик белбоғини йўрмалаш	Мм	25	PFAFF 1181-8	0,7
Шортикка сўнги НИИ бериш				
8.1. Шортикни пардозлаш	Қ	20	Қайчи	0,6
8.2. Тайёр шортикға сўнги НИИ бериш	Д	25	PFAFF 1181-8	0,8
Жами		500		

4. Тикув буюмларини ишлаб чиқарадиган технологик жараёни лойиҳалаш босқичлари

Тикув буюмларни ишлаб чиқарадиган технологик жараёни лойиҳалаш қуйидаги босқичлар бўйича олиб борилади:

1- босқич. Дастлабки маълумотларни йиғиш, таҳлил қилиш ва техник топшириқларни ишлаб чиқиш.

0, модел танлаш ва асослаш:

1, танланган буюм моделига газлама танлаш ва асослаш:

2, танланган буюмни тикиш учун асбоб-ускуна ва тикиш усулларини танлаш:

3, тикиш усули асосида буюм тикиш технологик тартибини тузиш:

4, танланган буюм моделини ишлаб чиқариш учун ишлаб чиқариш оқимини танлаш.

2-боскич. Тикув цехини лойиҳалаш учун технологик ҳисоблаш ишларини бажариш:

5, ишлаб чиқариш **оқимини** параметрларини ҳисоблаш:

6, ишлаб чиқариш оқимини технологик схемасини тузиш:

7, технологик схемани таҳлил қилиш:

8, ишлаб чиқариш оқимини техник иктисодий кўрсаткичларини ҳисоблаш;

9, ишлаб чиқариш оқимида иш ўринларини жойлаштириш ва цех планини тузиш:

10, тикув цехида қўшимча ассортиментни ишлаб чиқаришни ҳисоблаш.

Технологик оқимни ишлаб чиқиш учун дастлабки маълумотларни йиғиш ва таҳлил қилиш босқичида қунидаги ишлар бажарилади:

11, ишлаб чиқиладиган объектни таснифи ва оқимнинг кўрсаткичлари билан танишиш:

12, ишлаб чиқариш шароитлари билан танишиш ва уларни баҳолаш:

13, технологик оқимни ишлаб чиқиш учун керакли қўшимча маълумотларни йиғиш.

Тикув цехини лойиҳалаш учун топшириқ ўз ичига қунидагиларни олади: оқимда ишлаб чиқариладиган буюмни номи; ишлаб чиқариш оқимининг қуввати ёки оқимдаги ишчилар сони:

14, кўп модели оқим учун моделларни ишлаб чиқариш нисбати:

15, оқим эгалайдиган сатҳ;

16, тикиладиган буюм учун технологик операциялар тартиби:

- технологик жараён кетма-кетлиги

5. Тикув бўлимидаги технологик жараёнларни лойиҳалаш

Тикувчилик ишлаб чиқариш жараёнининг энг замонавий шакли поток усули бўлиб, бунда ишлаб чиқариш узлуксиз ва бир меъёردа бўлиши учун, янги техникадан фойдаланиш учун шароит вужудга келади.

Кийим тикишнинг технологик жараёни бир неча операциялардан иборат бўлиб, уларнинг ҳар бири давом этиш вақти жиҳатидан потокнинг тенг ёки унга қолдиқсиз бўлинадиган бўлади ва муайян иш жойида бажарилади. Тикиб бўлинган деталлар операциялардан операцияга биттадан, тўғри чизик бўйлаб ўта боради. Бу потоклар тўғри чизик принципида қурилган ҳисобланади. Деталларнинг операцияси операцияга ўтиш усулига қараб потоклар конвейерсиз ёки механик транспортерли конвейер ёрдамида ишлайдиган бўлади. Конвейерли потоклар, яъни қатъий ритмли потоклар катта ва ўртача қувватли ишлаб чиқариш участкаларида ишлатилади. Қуввати кам участкаларда эса конвейерсиз потоклар ишлатилади.

Транспортёрларнинг қўшилишига қараб потоклар қуйидаги турларга бўлинади:

1. Бир чизикли, бунда транспортёр битта чизик бўйлаб қурилган бўлади.
2. Кўп чизикли, бунда транспортёр бир-бирига паралелл бир неча чизик бўйлаб қурилган бўлади.
3. Секцияли поток, бунда поток бир неча қисмдан (секциялардан) иборат бўлиб, унда нечта секция бўлса, шунча транспортёр бўлади.

Бир вақтда тикилаётган кийим турлари ва фасонларига қараб потоклар бир фасонли ва кўп фасонли ва бир турли, кўп турли бўлиши мумкин. Поток кўп фасонли ва кўп секцияли бўлса, унда бир вақтнинг ўзида бир эмас, бир неча тур, масалан болалар футболкаси ва шортиги ва ҳоказо кийимларнинг бир қанча (10 ва ундан ортиқ) фасонни тикиш мумкин бўлади. Секцияли потокларнинг фарқи шундаки, уларда кийим тикиш жараёни бир неча мустақил ишлаб чиқариш участкаларига (секцияларига) бўлинган бўлиб, улар кийимнинг айрим деталларини ва узелларини тикишга ихтисослашган бўлади. Потокнинг қуввати ва тикиладиган кийим турларига қараб потоклар икки – тўрт секциядан иборат бўлиб, поток қатори бўлиши мумкин.

Бундай потокларда нечта секция бўлса, уларнинг ҳар бири муайян операцияларни бажаришга мосланган бўлади.

Масалан, учта секциядан иборат потокда устки кийим тикадиган бўлса, биринчи секцияда чўнтак қопқоқ, листочка, ёқа, енг, орт бўлак, борт қотирмаси кабилар тикилади. Иккинчи секцияда ана шу тикилган детал ва узелларни кийимнинг асосий деталларига уланади. Учинчи секцияда эса кийимга астар қўйилади ва унга узил–кесил намлаб- иситиб ишлов ва пардоз берилади. Тўртта секциядан иборат потокда уст кийим тикаладиган бўлса, 1-секцияда майда деталлар тикиб олинади. 2-секцияда кийимнинг айрим узеллари тикилади. 3-секцияда кийимга енг ўтказилади, астар қўйилади. 4-секцияда эса кийим узил–кесил намлаб–иситиб ишланади ва пардозланади.

Қандай детал тикилаётгани ва тикиш қанча давом этишига қараб кўп секцияли потокнинг ҳар бир секциясида тахти белгиланади. Ҳар қайси секциянинг тахти бутун потокнинг умумий тикишга мос келадиган бўлади. Секцияли потокда кийим тикишнинг пачка тизими билан тўғри чизик бўйлаб узатилиш тизимини қўшиб олиб бориш мумкин. Поток қаторларининг нечта бўлиши бир вақтда кийимнинг неча хил фасони тикилаётганига боғлиқ.

Потокнинг бу хилдаги ташкилий формаси бир меъёрга ишлаш учун шароит яратиб беради. Фасонларнинг ўзгариши эса нисбатан кам (3-5 та) операцияларга таъсир кўрсатадиган бўлгани учун, секцияли потокнинг умумий ишида айтарли ўзгаришларга сабаб бўлмайди. Секцияли потоклар ҳар хил қувватли корхоналарда қурилиши мумкин.

Маҳсулот турини кўпайтириш мақсадида айрим корхоналарда йиғиштириб олинadиган поток ташкил этилади. Бундай поток шундан иборатки, унда ҳар бир бригадага (сменага) маълум тур ёки маълум фасондаги кийим тикиш топширилади. Смена тугагандан кейин бригада ишчилари тугалланмаган маҳсулотни иш жойларидан йиғиб махсус шкафларга ёки яшикларга қўйиб кетадилар. Кейинги смена ишчилари эса ўзлари қўйиб кетган тугалланмаган маҳсулотни ўз шкафларидан олиб, тикишни давом эттирадилар.

Чизмада тасвирланган

1- эркаклар сарочкасини тикиш технологик оқими;

2-эркаклар пиджак ва шимини тикиш технологик оқими;

3-кийимни қадоқлаш столи;

4-чиқиш йўли.

Тикув бўлимида газлама ташиш аравалари йўлакчалари инобатга олинган.

Хулоса

Мен ушбу курс лойиҳасида классик услубдаги эркаклар костюмини янги моделини ишлаб чиқиш ва уни конструктив қисмини янада такомиллаштириш йўллари изладим. Шу сабабли мен ушбу курс лойиҳасида замонавий компьютер дастурларидан АутоСАД 2010, Адобе Пхотошоп тизимидан кенг фойдаланган ҳолда ёздим. Ушбу дастурий таъминотлар ёрдамида курс лойиҳасини дастурларнинг янги сир-асрорларини ўрганиб чиқдим.

Технологик жараёнларни лойиҳалашда мен замонавий асбоб-ускуналардан яъни, дунёдаги етакчи ҳисобланган Германия давлатининг ПФАФФ, МАИЕР тикув машиналаридан ва Италиянинг РОТОНДИ пресс ва дазмолларидан фойдаландим. Ушбу фирмаларнинг асбоб-ускуналарини танлаш Шортикдан асосий сабаб шундаки, уларнинг асбоб-ускуналари ҳозирги жаҳон инновацияларига асосланган ҳолда яратилганлиги билан бир қаторда эксплуатацион ва иқтисодий талабларга тўлиқ жавоб бериб, маҳсулотларни сифатини кўтаради ва ишчининг меҳнат унумдорлигини оширади. Ўзидан-ўзи кўриниб турибдики, ушбу технолгиялар ва ускуналар орқали яратилган маҳсулот бозорида рақобатбардош бўла олади. Танланган моделимни ҳозирги замонавий мода йўналиши, бозор талаби ва халқ эҳтиёжидан келиб чиқиб танлаб олдим. Курс лойиҳасида танланган ассортимент вақт сарф меъёри деталлар қирқимларига ишлов бериш жараёни, бичиш цехининг лойиҳаси, андозалар юзасини ҳисоблаш ва унинг жойлашмаларини ишлаб чиқдим.

Фойдаланган адабиётлар

1. “Мамлакатимизни модернизация қилиш ва кучли фуқаролик жамияти барпо этиш- устувор мақсадимиздир”. Президент И.А. Каримовнинг Ўзбекистон Республикаси Олий Мажлиси Қонунчилик палатаси ва Сенатининг қўшма мажлисидаги маърузаси. Тошкент., 27.01.2010 й.
2. И.А.Каримов. “Жаҳон молиявий – иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралар”. Т.: -Ўзбекистон, 2009й.
3. Х. Ҳ. Комилова “Тикув буюмларини конструкциялаш” Тошкент-2003
4. Конструирование мужской и женской одежды Б.С.Сакулин
5. Е. Коблякова и др. Лабор.прак.констр.одежды с элементами САПР.УП
6. Тикувчилик технологияси М. Ш. Жабборова
7. Н. Г. Аббасова “Енгил саноат маҳсулотлари материалшунослиги”
8. «Тикувчилик ишлаб чиқариш» йўналиши бўйича ўқув қўлланмаси (10 - китоб) Тошкент - 2004Й.

9. Интернет маълумотлари

[хтп://www.ротонди-укр.com](http://www.ротонди-укр.com)

[хтп://www.гоогле.com.уз](http://www.гоогле.com.уз)

[хтп://www.осинка.ру](http://www.осинка.ру)

Интернет маълумотлари





