

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

ЖИЗЗАХ ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

«Енгил саноат технологияси» кафедраси

**«Тикув буюмлар технологияси» фанидан
5540600- «Енгил саноат махсулотлари технологияси» ва
5140900 - «Касбий таълим» йўналишлари бўйича
бакалаврлар учун курс ишини бажаришга доир**

УСЛУБИЙ КЫРСАТМА

**ЖизПИ илмий-услубий
кенгашида тасдиқланди,
_____ мажлис баёни
«_____» _____ 2006_ йил**

Жиззах – 2006 йил

УДК 687

Ушбу услубий кўрсатма 5540600 - «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси», 5140900 - «Касбий таълим» йўналиши талабаларига мўлжалланган бўлиб, ўқитишнинг янги давлат сатандартларига ва ўқув дастурларига мос келади.

Услубий кўрсатмалар талабаларга «Тикув буюмлар технологияси» фанидан амалий кўникмалар ҳосил қилишда, курс ишига топшириқлар олишда ва уни бажаришда керакли услубий ёрдам беради.

Тузувчи: Гофурова С.С.

Такризчилар: Измайлова Г. - «Зилол-текс» ХЖ цех бошлиғи,
Шумқорова Ш.П. - «ЕСТ» кафедраси катта ўқитувчиси.

Услубий кўрсатма ф.-м.ф.н. Зокиров А.Х. таҳрири остида тайёрланди.

Услубий кўрсатма «___» _____ 2005 йил «Енгил саноат технологияси» кафедраси йиғилишида муҳокама қилинган:

Кафедра мудир:

Зокиров А.Х.

Услубий кўрсатма «___» _____ 2006 йил «Саноат технологияси ва қурилиш» факультети услубий кенгашида кўриб чиқилган ва маъқулланган:

Кенгаш раиси:

Урдушева Б.

Курс ишининг мақсади ва вазифалари.

Курс иши «Тикув буюмлар технологияси фанининг тугаллаш босқичи ҳисобланиб, курс ишини бажариш жараёнида талабалар «Енгил саноат маҳсулотлари материалшунослиги», «Енгил саноат маҳсулотлари лойиҳалаш асослари» ва «Тикув буюмларини ишлаб чиқариш жиҳозлари» фанларидан олган назарий ва амалий билимларини мустаҳкамлайди.

Ишнинг мақсади: Кийим тикиш технологиясини ўрганиш жараёнида талабалар билимларини амалий-иждодий ишда мустаҳкамлаш.

Курс ишининг вазифалари: «Кийим турининг берилган узелига ишлов бериш усуллари таҳлил қилиш ва такомиллаштириш».

Талаба курс ишини бажариш жараёнида ўзига берилган мавзу бўйича кийим қисм ва узелларига ишлов бериш кетма-кетлигини тузади ва ишлов бериш усулини танлаш натижасида техник-иқтисодий кўрсаткичлар самарадорлигини аниқлайди.

I. Курс ишини бажариш тартиби ва унга қўйилган талаблар.

1.1 Курс ишини бажариш тартиби.

Кириш.

1. Технологик қисм:

А) Фасон танлаш асослари:

- Фасонга техник тавсиф. Фасон расми.
- Фасон қисм бичимлари. Андазалар расми.

Б) Материал танлаш асослари:

- Материал танлаш.
- Танланган материалга тавсиф.
- Материалга ишлов бериш тартиби.

В) Ишлов бериш усули ва жиҳоз танлаш асослари:

- Танланган ишлов бериш усулига тавсиф.
- Танланган жиҳозга тавсиф.

Г) Ҳаракатдаги ва лойиҳаланаётган оқимни технологик жараёни:

- Танланган узелнинг бўлинмас операция кетма-кетлиги.
- Танланган ишлов бериш усулидаги самарадорликни ҳисоблаш.

2. Ишлов бериш усулининг самарадорлиги ва меҳнат унумдорлигини ҳисоблаш (МУ).

3. Хулоса.

1.2 Курс ишини бажаришга ва расмийлаштиришга қўйилган талаблар.

- Кафедра томонидан ҳар бир талабага бериладиган шахсий топшириқ курс ишини бажариш учун дастлабки шарт ҳисобланади.
- Талабага «Тикув буюмлари технологияси» фанидан курс ишини бажариш учун маълум битта узелни тайёрлашдаги технологик ишлов бериш жараёни мавзу қилиб берилади.
- Курс ишининг тушунтириш хати А4 форматли ёзув қоғозига ёзилади.
- Курс ишининг график қисми қора қаламда А1 форматда 1 та чизилади.
- Курс ишининг график қисмини бажаришда А4 форматнинг чап томонидан 2 см, қолган томонларидан эса 0,5 см қолдирилган ҳолатда рамкага олиниши шарт.
- Курс ишининг тушунтириш хати ёки ёзув қисми бир хил рангда ёзилиб 35-40 varaқдан кам бўлмаслиги ва ҳар бир varaқ рақамланиши шарт.
- Курс ишининг ҳар бир бўлимига бурчак штампчи чизилиб, шрифт бўйича тўлдирилиши шарт.
- Узелнинг тўлиқ график қисми масштабда А 4 форматда чизилади.
- Курс ишининг муқоваси иловада келтирилган.

II. Курс ишини бажаришга оид услубий кўрсатмалар.

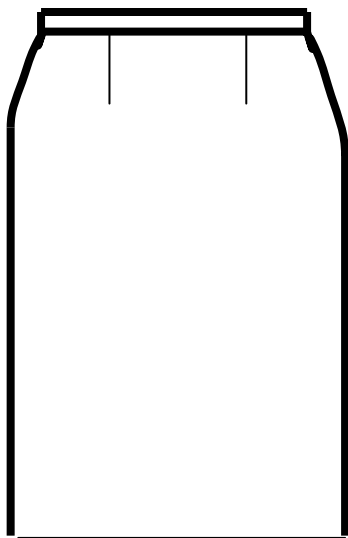
Кириш. Курс ишининг бу қисмида енгил саноат тармоғининг асосий вазифаси ҳақида ёзилади:

тикувчилик саноатининг ютуқлари, шу соҳани ривожлантиришдаги кадрларга бўлган талаб, ишлаб чиқаришда янги замонавий технологияларни қўллаш, меҳнат унумдорлиги ва маҳсулот сифатига таъсир кўрсатувчи омиллар.

2.1 Технологик қисм.

2.1.1. Фасон танлаш асослари.

Бу бўлимда курс иши мавзуси бўйича ҳозирги замонавий мода йўналишини эътиборга олиб, эстетик, эргонометрик, гигиеник талабларга тўлиқ жавоб бера оладиган фасон танланади. Фасон танлашда эътиборга олинган ҳар бир талабларга ёзма равишда изох берилиши керак.

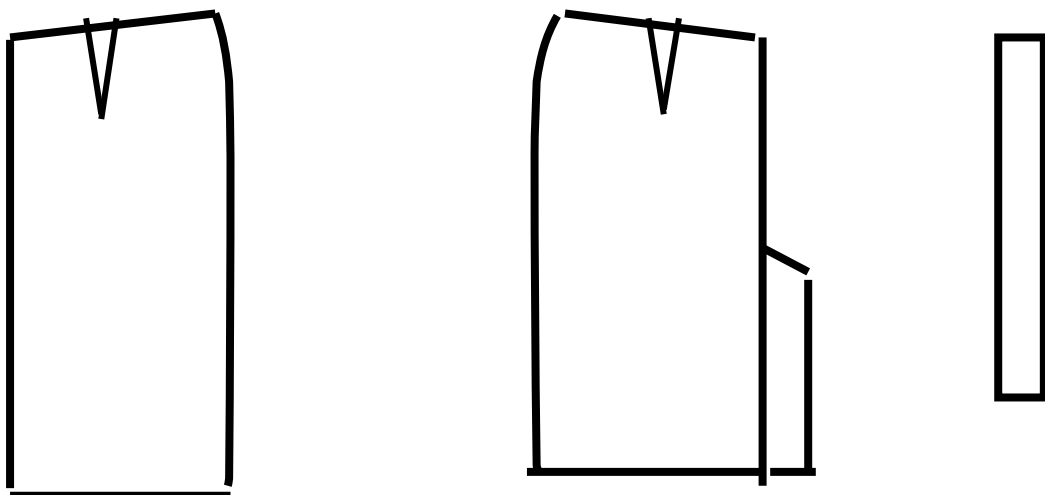


Тўғри бичимли аёллар юбкаси бириктирма белбоғли, белбоғ икки қисмдан иборат бўлиб, бутун бичилган. Юбка белбоғининг остки қисмига елим кукун сепилган ёрдамчи қотирма материал ёпиштирилган. Белбоғнинг чап томонидан тугма қадалади. Белбоғнинг чап учи учбурчак шаклида тикилган.

Фасон қисмларининг бичилмалари. Андазалар расми.

1-жадвал

№	қисм номи	қисм сони	Андаза сони
1	Олд қисм	1	1
2	Орқа қисм	1	1
3	Белбоғ	1	1



2.1.2. Материал танлаш асослари.

Бу бўлимда курс иши мавзусидаги буюмни тикиш мумкин бўлган газламалар хоссалари ёзилади.

Фасонга танланган газламага тавсиф.

Бу қисмда танланган фасон учун тавсия қилинган газламани тўлиқ физик-химик хоссалари газламани эстетик, эргонометрик талабларига жавоб бера олиши ва астарлик газлама, ёрдамчи материалнинг хоссаларига мос келиши керак. Танланган газламаларга тавсиф ёзма равишда ва жадвал кўринишида ёзилади.

Газламаларга тавсиф.

2-жадвал

№	Газлама номи	Артикул	Нархи (сўм)	Тола таркиби		Газлама эни	Ўрилиши
				Арқоқ	Танда		
1	Камвол	4420	2,800		Жун	160	Полотно
2							
3							

Танланган газлама намуналари.

3-жадвал

№	Газлама номи	Намуна	Артикуль	+ўшимча материал
1	Авра		4420	
2	Астар			
3	Ёрдамчи материал			Фурнитура

Ишлов бериш режими.

4-жадвал

№	Газлама номи	Игна номер	Бириктирма ип		Бахя сони	+ўшимча маълумот
			Пахта	шойи		
1	Камвол	90-120	40	80	10-12	
2						
3						

2.1.3. Ишлов бериш усули ва жиҳоз танлаш асослари.

Бу бўлимда тикув буюмларига ишлов бериш усуллари, курс ишининг мавзуси бўйича берилган узелга ишлов беришни қандай усулини тавсия этилиши ва бу усулдан кўзланган мақсадлар (маҳсулот сифатини ошириш, ишлаб чиқаришда меҳнат сарфини камайтириш, узелга ишлов бериш, сарф нормасини камайтириш) ҳақида тўлиқ тавсиф берилади.

Жиҳозлар тавсифи.

Курс ишида материал хусусиятидан келиб чиқиб берилган узелга ишлов беришда қўлланилган тикувчилик жиҳозларига тавсиф берилади ва уларнинг афзаллиги кўрсатилади.

Танланган жиҳозга тавсиф.

5-жадвал

№	Машина номи ва класси	Операция номи	Айланиш тезлиги (минут)	Чок тури	+ўшимча маълумот
1	8514 PFAFF	Бириктирувчи, юрмовчи	5500	Мокили	
2					
3					

**2.1.4 Ҳаракатдаги ва лойиҳаланаётган узелнинг ишлов бериш
кетма-кетлиги.**

6-жадвал

Ҳаракатдаги оқим						Лойиҳаланаётган оқим				
№	Бўлинмас операциянинг номи	Иш тури	Разряд	t_{on}	Жихоз	Иш тури	Разряд	t_{on}	Жихоз	+ўшимча маълумот
1	Ён чокни тикиш	М	3	36	47	мм	4	40		
2	Ён чокни юрмаш	Мм	3	40	8514					
Жами:				76				40		

Кийим узелига ишлов бериш кетма-кетлиги.

7-жадвал

№	Операциянинг номи	Мутахассис	Тоифа	t_{on}	График кўриниши	Жиҳоз тури
1	Ён чокларини тикиш ва йўрмалаш	Мм	4	40		
Жами:		Мм	4	40		

**Танланган узелни бўлинмас операция
кетма-кетлигини тузиш.**

Операция кетма-кетлигини тузишда талаба берилган мавзу бўйича керакли маълумотларни «малакавий амалиёт» давомида ишлаб чиқариш корхонасидан олади.

Ишлаб чиқариш корхонасидан олинган ва ишлаб чиқариш жараёнига тавсия этилган ишлов бериш усули ва ишлов беришда қўлланилган жиҳозлар натижасида операциялар бўйича сарф нормасини камайиши қуйидаги формула орқали топилади:

$$t_{\text{я}} = t_{\text{э}} - \frac{z + m \cdot 60}{\Pi_{\text{э}} \cdot \kappa} + \frac{z + m \cdot 60}{\Pi_{\text{я}} \cdot \kappa}$$

Бу ерда: $t_{\text{я}}$ - янги жиҳоз қўлланилгандаги операция вақти;

$t_{\text{э}}$ - корхонадан олинган операциянинг вақти;

Z - қисмнинг тикиладиган қисмидаги чок узунлиги;

$\Pi_{\text{э}}$ - корхонадаги қўлланиладиган асбоб-ускуналарнинг тезлиги;

$\Pi_{\text{я}}$ - янги асбоб ускуналарнинг айланиш тезлиги.

қўлланилган чокларнинг техник тавсифи.

8-жадвал

№	қисмдаги чок турлари	Чок Кенглиги (см)	Ип номери		Игна номери	Чок схемаси
			Пахта	шойи		
1	Олд бўлакни орт бўлак билан бириктириш	4-5	40		90-120	

2.2 Танланган ишлов бериш усулининг самарадорлигини ва меҳнат унумдорлигини ҳисоблаш.

Танланган ишлов бериш усулидан олинган самарадорлик қуйидагича ҳисобланади:

$$\Delta T = T_{хар} - T_{лой}$$

ΔT - сарф вақтининг аниқ камайиши;

$T_{хар}$ - ҳаракатдаги оқимнинг иш сарф вақти;

$T_{лой}$ - лойиҳаланаётган оқимнинг иш сарф вақти.

Сарф вақтининг нисбий камайиши:

$$\delta_T = \frac{\Delta T}{T_{лой}} \cdot 100\%$$

δ_T - сарф вақтнинг нисбий камайиши;

ΔT - сарф вақтини аниқ камайиши;

$T_{лой}$ - лойиҳаланаётган оқимда ишлов бериш сарф нормаси.

Механизациялаштириш коэффициентини ҳисоблаш:

$$K_{мех} = \frac{T_m + T_{м/м} + T_{\partial}}{T_{умл}}$$

Бу ерда: $T_m, T_{м/м}, T_{\partial}$ - иш турига қараб ишлов бериш вақти;

$T_{умл}$ - умумий ишлов бериш вақти.

Техник-иқтисодий кўрсаткичлар

9-жадвал

№	Кўрсаткичлар Номи	Бирлиги	Амалдаги	Лойиҳадаги	Фарқ
1	Ишлов бериш вақти				
2	Меҳнат унумдорлиги				
3	Механизациялаштириш коэффициенти				

3. Хулоса.

Курс ишида берилган мавзу бўйича ярим жун газламадан тикилган аёллар туғри бичимли юбкасини тикиш жараёни ишлаб чиқилди.

Аёллар юбкасини тикиш учун танланган ярим жун газламалардан 4422 артикулли «камвол» газламага тулиқ тавсиф берилиб қўшимча газламалар тавсия қилинди.

Аёллар юбкасини тикиш жараёнида параллел ишлов бериш усули тавсия қилиниб ишлаб чиқаришда қўлланилаётган 97 кл ва 1022 кл машиналари 8515 кл. махсус машиналарига алмаштирилади ва натижада 36 дақиқа вақт сарф нормаси қисқарди. Бу эса меҳнат унумдорлигини 1,4 % га ошишига олиб келди.

III. Курс ишини ҳимоя қилиш тартиби

Курс иши тўлиқ бажарилгандан сўнг раҳбар ўқитувчи томонидан текширилади ва кафедра белгиланган ҳимоя жадвалига биноан ҳимоя қилинади.

Кафедра ўқитувчиларидан тузилган комиссия олдида талаба курс ишини ҳимоя қилади. Ҳимоя вақтида 8- 10 минут талаба курс ишининг мақсадини ва график қисмлардан фойдаланган ҳолда мазмунини аниқ ва тушунарли қилиб сўзлаб бериши керак.

Курс ишини баҳолашда тушунтириш хатининг бажарилиш сифати ҳамда берилган саволларга жавоби ҳисобга олинади.

Илова

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

ЖИЗЗАХ ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

«Енгил саноат технологияси» кафедраси

Мавзу: «Ярим жун газламадан аёллар юбкасида белбоғ тайёрлаш»

**«Тикув буюмлар технологияси» фани бўйича курс ишига тушунтириш
хати**

Факультет: Саноат технологияси ва қурилиш

Йўналиш: Енгил саноат маҳсулотлари технологияси

Гуруҳ: 120 - 02 ЕСМТ

Бажарувчи: Абдуллаева Моҳира

Раҳбар: Амирова С.С

Жиззах – 200_ йил

АДАБИЁТЛАР.

1. М.Ш.Жабборова Тикувчилик технологияси. Олий ўқув юртлари учун дарслик. Тошкент, «Ўқитувчи», 1977 й.
2. Х. М. Меликов Лабораторний практикум по технологии швейных изделий. М., 1988 г.
3. А.В.Савостицкий, Е.Х.Меликов Технология швейных изделий. М., 1982 г.
4. М.Ш.Жабборова Тикувчилик технологияси. Олий ўқув юртлари учун дарслик. Тошкент, «Ўзбекистон», 1994 й.
5. П.П.Кокеткин Одежда. Справочник.М., 2001 г.
6. А.А Труханова Тикувчилик технологияси асослари. Тошкент, Ўқитувчи, 1980 й.
7. В.В.Исаев Тикувчилик корхоналарининг жихозлари. Тошкент, Ўқитувчи, 1986 й.

