

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

АНДИЖОН МАШИНАСОЗЛИК ИНСТИТУТИ

“МАШИНАСОЗЛИК” факультети

**“ТЎҚИМАЧИЛИК САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ”
кафедраси**

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ БЎЙИЧА

Т У Ш У Н Т И Р И Ш Х А Т И

**Битирув малакавий ишининг мавзуси: “Ривож корхонасида
ишлаб чиқарилаётган эркаклар шимининг моделларини кенгайтириш”**

Битирувчи: “ЕСМТ” йўналиш

4-курс 1-гуруҳ талабаси:

Мамасолиев Сардорбек

Факультет декани:

доц. Т.Алматаев

Кафедра мудири:

т.ф.н М.Умарова

**Битирув малакавий
иши раҳбари:**

Г.К. Иргашева

Маслахатчилар:

Б.Хамдамов

Такризчи:

Маллаев М

Андижон – 2012

АНДИЖОН МАШИНАСОЗЛИК ИНСТИТУТИ

«МАШИНАСОЗЛИК» факультети

«Тўқимачилик саноати маҳсулотлари технологияси» кафедраси

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ БЎЙИЧА ТОПШИРИҚ

Мамасолиев Сардорбек Шавкатбекович.

1. Битирув малакавий ишининг мавзуси: “Ривож корхонасида ишлаб чиқарилаётган эркаклар шимининг моделларини кенгайтириш” Институт бўйича 2011 йил 7-декабрдаги № 293-сонли буйруқ билан тасдиқланган.

2. Битирув малакавий ишини бажариш учун маълумотлар: Ўзбекистон Республикаси Президенти асарлари, Вазирлар Маҳкамаси қарорлари, илмий техник ва техник адабиётлар, умумий маълумотлар, интернет янгиликлари.

3. Тушунтириш хатида келтириладиган маълумотлар:

1) Кириш: Ўзбекистон Республикасининг ижтимоий-иқтисодий, ривожлан тириш йўлида пиллани етиштириш ва уни қайта ишлаш жараёнларини аҳамияти ва Президетимизнинг тўқимачилик корхоналарини такомиллаш-тириш ва касаначиликни ривожлантириш тўғрисидаги қарорлари.

2) Технологик қисми: «Ривож» ишлабчиқариш корхонасида тикилаётган Кастюм шим, Шим, Болалар ва усмирлар учун шим ва бошка махсус кийимлар тикилишида янада моделларни кенгайтириш бўйича иш олиб борилди.

3) Иқтисодий қисми: Курилаётган «Ривож » корхонасининг иқтисодий самарадорлигини оширилиши ва курилаётган фойдани янада ошириш чора тадбирлари учун янги технолдогияни киритиш.

4) Мехнат муҳофаза қисми: Тикувчилик корхоналарида мехнат муҳофазасининг эргономик ва психологик асослари Келтирилди.

5) Хулоса ва таклифлар: «Ривож» ишлаб чиқариш корхонасида янги моделлар яратиш эришилган ютуқлар бўйича амалий хулосалари ва таклифлар ёритилган.

6) Фойдаланилган адабиётлар рўйхати: Битирув малакавий ишини бажаришда фойдаланилган адабиётлар.

4. Битирув малакавий ишининг чизмалари рўйхати:

1) Жадвал: Янги моделлар

2) Жадвал: Технологик жараёнлар кетма-кетлиги.

3) Жадвал: Техник иқтисодий кўрсаткичлар.

5. Битирув малакавий иши бўйича маслаҳатчилар:

№	Бўлим мавзуси	Бошланиш муддати	Тугалланиш муддати	Имзо	Маслаҳатчилар фамилияси
1	Кириш	06.02.2012	05.03.2012		Г.К. Иргашева
2	Материал танлан ва асослаш	13.02.2012	08.03.2012		Г.К. Иргашева
3	Модел танлаш	05.03.2012	13.03.2012		Г.К. Иргашева
4	Конструкция куриш	12.03.2012	17.03.2012		Г.К. Иргашева
5	Технологик қисми	19.03.2012	02.04.2012		Г.К. Иргашева
6	Технология жараёни лойихалаш	02.04.2012	07.05.2012		Г.К. Иргашева
3	Иқтисодий самарадорлик	03.04.2012	09.04.2012		Г.К. Иргашева М.Маллаев
4	Мехнат муҳофазаси	10.04.2012	23.04.2012		Б.Хамдамов
5	Хулоса ва таклифлар	24.04.2012	14.05.2012		Г.К. Иргашева
6	Адабиётлар рўйхати	15.05.2012	19.05.2012		Г.К. Иргашева
7	Интернет янгиликлари	21.05.2012	26.05.2012		Г.К. Иргашева
8	1-жадвал	19.03.2012	02.04.2012		Г.К. Иргашева
9	2-жадвал	20.03.2012	21.03.2012		Г.К. Иргашева
10	3-жадвал	03.04.2012	09.04.2012		Г.К. Иргашева

6. Топшириқ берилган сана: 07.12.2011 йил.

7. Битирув малакавий ишини топшириш санаси: 18.06.2012 йил.

Битирув малакавий ишини раҳбари: Г. Иргашева ва М. Маллаев

Топшириқни бажариш учун қабул қилинди: С.Мамасолиев

Кафедра мудири: т.ф.н. М.Н.Умарова

МУНДАРИЖА

Мундарижа

	Кириш	7
1	Модел танлаш ва асослаш	10
2	Материал танлаш ва асослаш	15
3	Конструкция қисми	21
4	Технологик қисм	31
5	Технологик жараёнларни лойиҳалаш	46
6	Иқтисодий қисм	56
7	Мехнат муҳофазаси қисми	62
8	Хулоса	75
9	Фойдаланилган адабиётлар	71
10	Интернет маълумотлари	-

Кириш

Мамлакатимизда қисқа вақт ичида дарамодларни ўсишини таъминлаш, самарали ташқи савдо холида инвестиция бизнес ва хусусий тадбиркорлик соҳасини барқарор ривожлантиришни банк – молия тизими фаолиятини мустаҳкамлашда бир мунча ютуқлар қўлга киритилди.

Мамлакатимизда ижтимоий - иқтисодий ривожланишнинг жорий истиқболидаги чора тадбирларни белгилашда жаҳон молиявий инқирози оқибатларининг тасирини ҳар тамонлама ҳисобга олишимиз иқтисодий ривожланиш дастурларини ушби жараёнлар таъсири нуқтаий назаридан шакиллантиришимиз ва уларни изчил амалга оширишимиз тақоза этилади. Бундан ташқари ҳудудимизда аввало қурулиш материаллари саноат, озиқ-овқат, енгил саноат ва бишқа тармоқларда кичик бизнес соҳасида фаолият олиб борадиган 560 дан ортиқ янги ишлаб чиқариш корхоналари ташкил этилди.

Экспорт қилинадиган маҳсулотларимиз таркибини кенгайтириш, ташқи савдо айланмасини янада ривожлантириш долзарб масала бўлиб қолмоқда. Ҳозирги вақида жаҳон бозорида ҳам ашё ресурсларини экспорт қилиш тайёр рақобатдан маҳсулотлар экспортини тўғай олиши ва бу маҳсулотлар географиясини янада кенгайтиришимиз керак. .

Енгил ва озиқ – овқат саноатининг истемол таварлари ишлаб чиқаришга иқтисослашган корхоналари шунингдек, ишлаб чиқаришни маҳалаштириш дастурида иштирак этаётган корхоналар учун даромат солиғи ва ягона солиқ тўлови бўйича имтиёзлар яратилади.

Мамлакатимизда олиб борилаётган иқтисодий ислохотлар енгил саноат тармоғи олдига ҳам бир қанча вазифаларни юқлайди. Ишлаб чиқарган маҳсулотлари ҳаридоргир, сифатли рақоботбардош кийим кечаклар билан эҳтиёжларни қондириш учун тиқувчилик корхоналари мавжудларини янги техника ва технология билан қайта қуrollантириш ишлаб чиқариш жараёнларни автоматлаштириш ва механизациялаштириш масалаларга жиддий эътибор қаратиш керак.

Янги тиқувчилик цехларини ташкил қилиш эса аҳоли бандлигини ошириш ва халқ моддий фаровонлигини қўтаришга хизмат қилади.

Бу кичик цехларни айниқса , қишлоқ жойларда ташкил қилиш мақсадга мувофиқдир. Ушбу мақсадларни назарда тутган ҳолда кафедра томонидан БМИ учун “Ривож” корхонасида ишлаб чиқарилаётган эркаклар шимининг моделларини кенгайтириш ” мавзуси берилган.

Ушбу мавзунини бажаришдан мақсад олган назарий ва амалий билимларимизга асосланган ҳолда завод ва фабрикаларни харидоргир сифатли эркаклар шимини ишлаб чиқарадиган тиқувчилик цехини лойиҳалашдан иборатдир.

БМИ бажариш куйдаги босқичда амалга оширилади.

1. Берилган ассартимент учун замонавий мода йўналиши асосида модел танлаш.
2. Шу танланган моделга материал танланади.
3. Ишлаб чиқариш технологияси ва асбоб – ускуналар танланади.
4. Технологик жараёнлар лойхаланади.
5. Иқтисодий қисм бажарилади.
6. Меҳнатни муҳофаза қилиш.
7. Хулоса .
8. Интернет маълумотлари.
9. Фойдаланган адабиётлар.

Модел танлаш ва асослаш

1- Модел

Кишки мавсумда кундалик кийим учун мўлжалланган эркаклар шими ярим ёпишгпн силуетда.

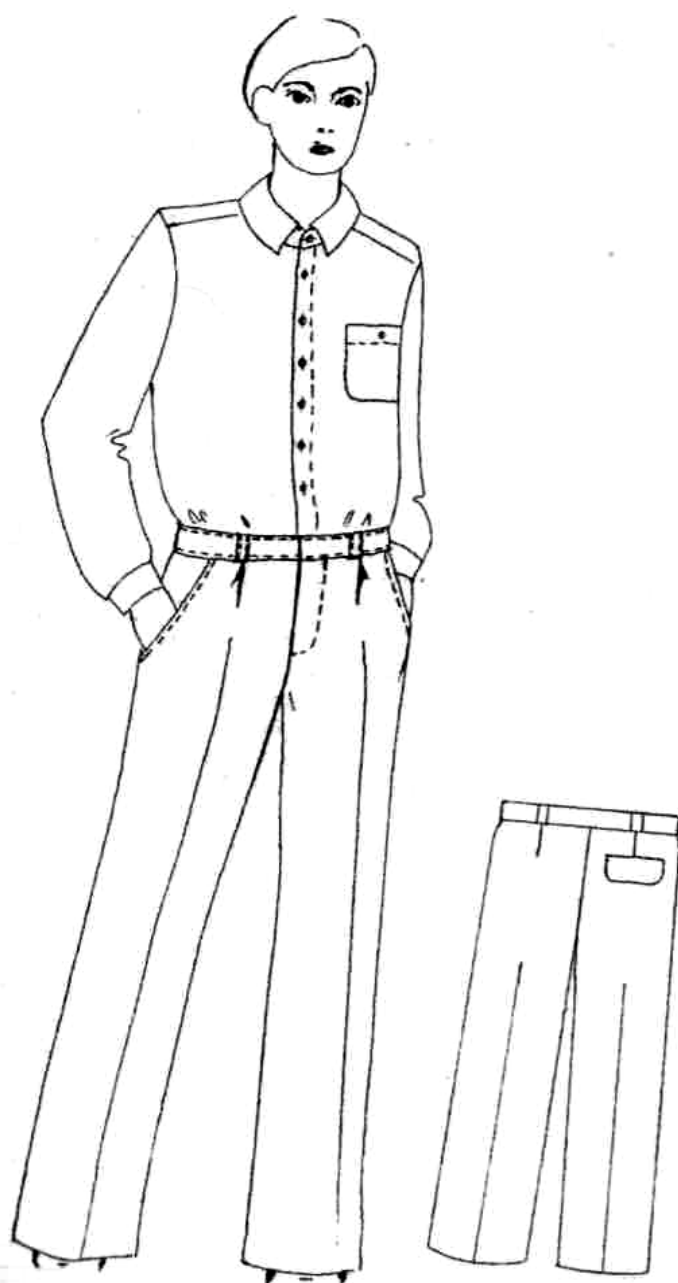
Шим классик услубда бўлиб олд бўлагида ён чўнтаги бор.

Ён чўнтаклар олд бўлак чоки довомида жойлашган.

Чўнтак четларига 2 та витичка жойлашган ва 2 та қирқма мағизли чўнтак бор. Чўнтак оғзи 1 та тугма ва изма билан қадалади.

Шим ўтказма белбоғли 1 та тугма ва изма бор.

5 та камар шиловки бўлиб камар учи метал тугма ва изма билан қадалади. 46-48 размерли 3-4 ростлар учун ишлаб чиқарилади ва тавсия этилади.



2- Модел

Кишки мавсумда кундалик кийим учун мўлжалланган эркаклар шими ярим ёпишгпн силуетда.

Шим олд бўлагида 2 та коплама чўнтак бор чўнтак пастки киркими тўғри чўнтак оғзи думолоқ шакилда

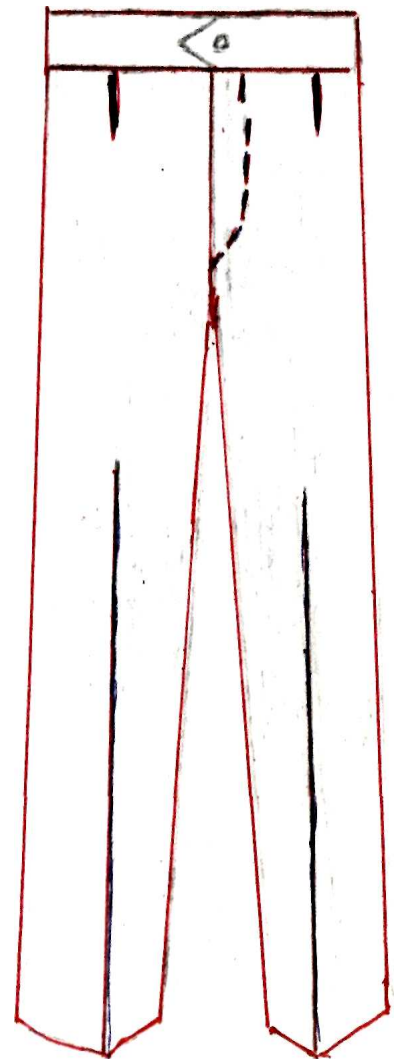
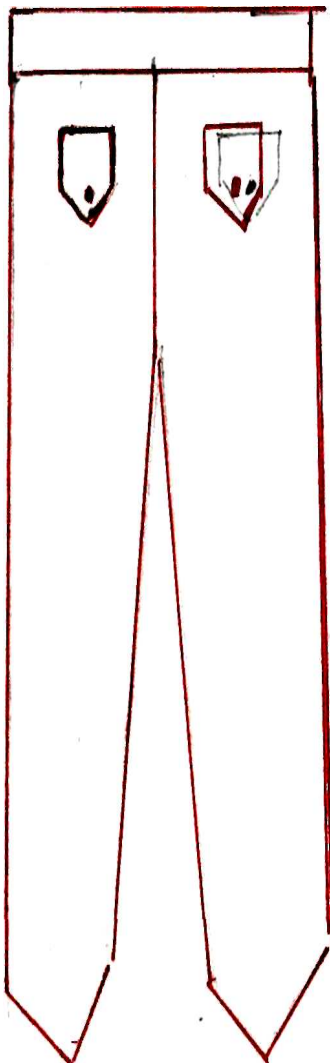
Чўнтак четига параллел безак чок юритилган.

Шим орт бўлагида 2 та витичкаси бор орт бўлак ўнг томонида коплама чўнтак бор. Чўнтак четига 2 каторли бостирма безак чоки юргизилган.

Шим пойчаси манжетли

Шим штказма белбоғли, белбоғ учи метал тугма ва изма билан қадалади.

Шим 46-48 размерли 3-4 рост учун ишлаб чиқариш тавсия этилади.



3- Модел

Бахорги ёзги ва кузги мавсумда кундалик кийим учун мўлжалланган эркаклар шими ярим ёпишгпн силуетда.

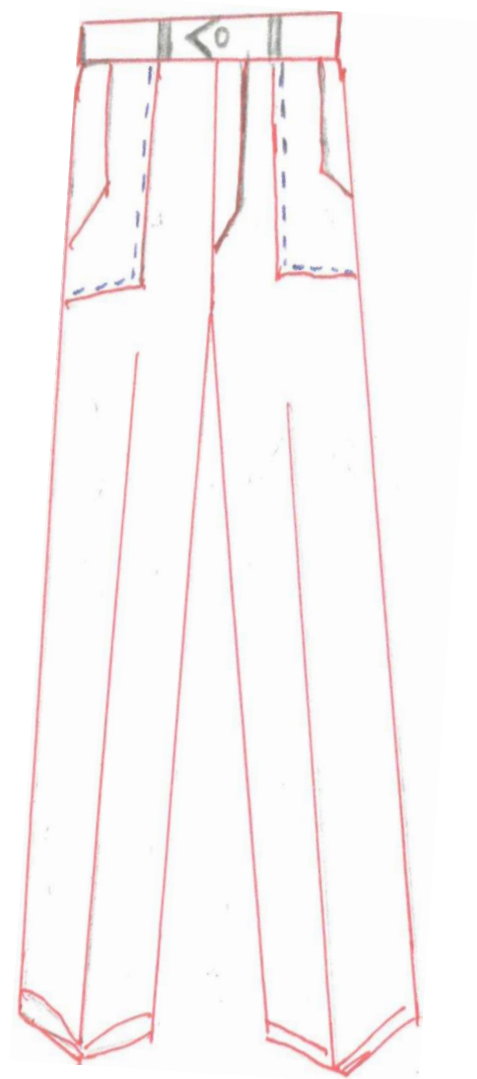
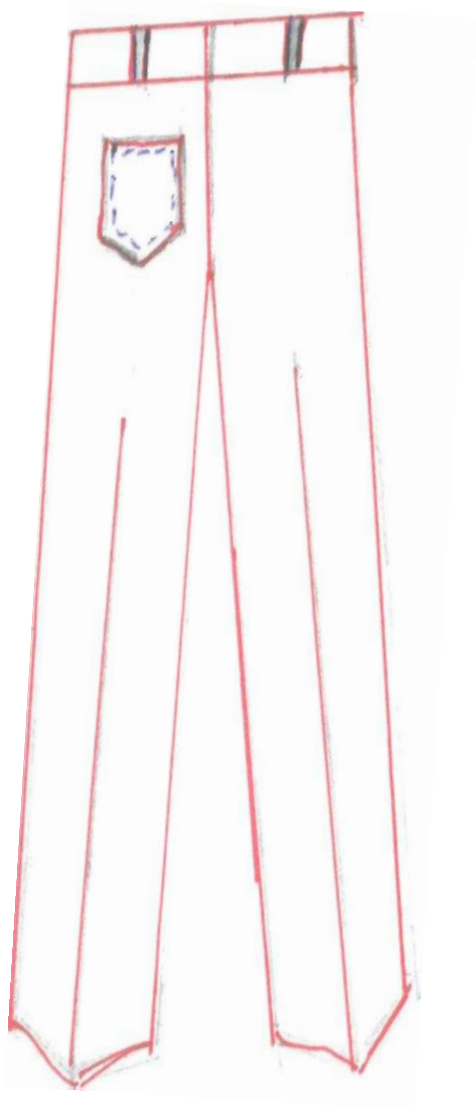
Шим олд бўлагида 1 та тахлама ва қирқма мағизли чўнтак бор. Шим узунлиги болдиргача.

Шим орт бўлагида 2 та коплама чўнтак бор чўнтак копкоғи 1 та тугма ва изма билан қадалади.

Шим ўтказма белбоғли, белбоғ учи 1 та тугма ва 1 та изма билан қадалади.

Шим пойчаси туғри

Шим 46-48 размерли 3- 4 рост учун ишлаб чиқариш тавсия этилади.



Материал танлаш ва асослаш

Шимлик газламалар ассартименти.

Жун газламалари толали таркибига асосан соф жун газламалари ва ярим жун газламаларга бўлинади. Соф жун газламаларнинг таркибида 5 фоиздан кўп бўлмаган бошқа турдаги толалар бўлиши мумкин. Бу толалар газламанинг ташқи кўринишини безатиш учун кўшилади. Ярим жун газламаларнинг таркибидаги жун толаси 20 фоиздан кам бўлмаслиги керак.

Ярим жун мовитли газламалар тури кенг. Бу газламалар жумласига мовитлар, драплар, полтолик, кўйлаклик ва кастюмлик газламалар киради.

Ярим жун мовитларни ишлаб чиқаришда жун вавискоза толалари аралашмасидан олинган иплар ёки тандасида пахта иплари, арқоғида эсааралаш иплар қўланилади. Ярим жунли драплар таркибида 30-75 % жун толаси бўлади.

Ярим жун газламалар ассартиментининг катта кисмини штапел, лавсан ёки вискоза толалар кўшилган жун газламалар ташкил қилади.

Лавсанли ярим жун газламалар асосан чизиқли зичлиги 22.2текс х2

Шимлик газламалар палотно ўрилишда ва ҳар ҳил аралаш ўрилишларда тўкилади. Газламанинг тўкилиши 19 тексли х2 42 тексли х2 ли йигирилган калава ип ёки арқоғига 19-42 тексли ип ишладилмоқда.

Чизиқли тўлдирилганлиги 80-100% баъзи артикулларда 150% гача

Эни 150см бўлади 1 м² газлама массаси 180-400 г

Материал танлаш ва асослаш.

Хозирда эркаклар шими ўзига хос қилиб тайёрланмоқда. Эркаклар шимларини чўнтаклари такилмаларга белбоғларга ўзгартиришлар киритилган. Эркаклар шимлари классик услуб билан фантазия услубини уйғунлашувини кўришимиз мумкин. Болалар шимларида фурнитураларга, рангларга, матоларга алоҳида эътибор қаратилмоқда.

Ишлатиладиган тугмалар хажми ва шакли турли – туман. Эркаклар шимларида хозир тўқ ранглар бўлган. Масалан жигарранг, кулранг, қора ва бошқа рангалар аралашмасидан фойдаланилмоқда. Орқа чўнтак қопқоқлари шакилдор қилиб тайёрланмоқда. Такилмаларда турли туман илмоқ, кнопка, илгаклар ишлатилмоқда. Шимларни безаш учун чўнтакларга, ён чўнтакларга ҳар хил безак элементлари ишлатилмоқда.

Кишки шимларда ички томони турли матолардан фойдаланилмоқда. Базан 30.3 текс х 2, 29.4 текс х 2 ва 23.8 текс х 2 ли қалава иплардан аралаш палотно, саржа ўрилишларда тўқилади.

Таркибида 40% жун бўлган газламаларда кўпинча 16.6 тексли комплекс вискоза иплар ёки 22.2 тексли профилланган поленикс копрон иплар ишлатилмоқда.

Таркибида 60% лавсан бўлган жун қалава ипдан газламалар тўқилади. Лавсан ярим жун газламалардан 1 м² ипнинг массаси 180-300 г.

Лавсанли ва вискозали ярим жун газламалар таркибида 40% жун, 30% лавсан ва 30% штапель бўлади. Уларнинг чизиқли зичлиги 22.2 тексти х 2 бўлган қалава ипдан аралаш ва пресс ўрилишларда тўқилади. 1 м²

Газламанинг массаси 230-300 г. Вискоза ва нитронли ярим жун газламалар турилмаси лавсанли газлама турилмасига ўхшайди 30% жун 30% нитрон ва 40% штапель 1 м² газламани массаси 240-285 г.

Газламаларнинг барчасида тандаипларига, базиларида арқоқ ипларига ҳам 15.7 текс х 2 -31.3 текс х 2 йўғонликда пишитилган иплар қўланилади. Ярми жунли газламаларни ишлаб чиқарганда жун ипларига 35 % вискоза ёки

капрон камплекс иплари пишитилиб кўшилади. Юза зичлиги $220-340 \text{ г/м}^2$,
чизикий тўлдирилиши 70-90% ва бази юкори сифатлилари 110 % бўлади.

Тавсия қилинган материаллар характеристикаси.

Жадвал

Т/Р	Газлама номи	Тола таркиби		10 см даги зичлик		Ўрилиш	кенглиги	Оғирлиги 1м ²
		Танда	арқоқ	Танда	Арқоқ			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Ярим жун газлама	15.7 текс х 2	31.3 текс 2	320	280	саржа	120-140	220-340

Конфекцион карта

Жадвал.

Буюм номи	Тавсия ўлчами	Газлама намуналари					
		авра	астар	Қотирмали материал	Елим материал	Безак материал	фурнитура
1	2	3	4	5	6	7	8

КОНСТРУКЦИЯ КИСМИ

3.1 Конструкция усулини танлаш ва асослаш

Кийим деталларини чизма ёйилмасини гавда ўлчамлари ва чок хакига асосланиб чизишда ҳар ҳил конструкциялаш материалидан фойдаланилади. Гарчи конструкциялаш методларини қамчиликлари бўлсада, улар анча осон ва кийим деталларининг форма ҳамда ўлчамларига нисбатан тўғри аниқлаш имконини беради. Шунга кўра дастлабки чизмалар учун керакли маълумотларни ҳисоблаб чиқаришда ва уларни чизишда ҳали ҳам шу методлар ишлатилади. Улар кўпчиликка маълум бўлмаганлари ҳисоблаш ўлчамлари , пропорционал ҳисоблаш методи. Координаталар методи, масштаблар ва бошқалар.

Конструкциялашнинг пропорционал ҳисоблаш методларидан биринчи марта кўпқабатли кийим тикишда фойдаланилади.

Бу методлар ҳисоблаш – ўлчам методларининг бир туридир: бунда бичиш шлчамлари ҳисоблаш ўлчамларига алмаштиришган.

Ҳисоблаш ўлчамлари иккита асосий белгисига кўкрак ярим айланасининг иккинчи ўлчами $СК$ га ва рост “бўй” P га пропорционал боғлиқ ҳолда белгиланади.

Бироқ ҳар бир муаллиф ўз билими ва тажрибасига яраша иш тутганлигидан айрим размерларни белгилашдакатта фарк килиб чиқади.

Аналитик ҳисоблаш методларида бу қамчиликлар бартараф этилган.

Бу методларда бу қамчиликлар ўлчов белгилари реал қонунларга мувофиқ ва етакчи ўлчов белгилари ўртасидаги боғланишини назарда тутиб белгиланади ЦНИИШП.

Кийим конструкциялаш ягона методга киради.

Бу методнинг ўзига хос жиҳатлари ва афзаллиги қуйдагилардан иборат.

1. Чизмалар учун керакли маълумотларни ҳисоблашда ва чизма чизишда стандартда кўрсатилган кўп сонли ўлчов белгиларига асосланади. Ҳисоблашларига ваданинг ва чизманинг айрим ўлчамлари ўртасидаги энг тўғри боғланишларга асосланган.

Гавда тузилишининг ҳар бир кишига мансуб жуссалар учун ҳисоб ва чизмаларнинг ягона схемасини тузиш мумкин.

Чок ҳақи системаси ишлаб чиқилганлиги туфайли мода ўзгаришининг аҳамияти йўқ.

Чизма асосий элементларининг ўлчамини ҳамда энг ўмизи билан энг боши ўртасидаги боғланишни аниқлашга имкон бўладиган дастлабки ҳисоблаш берилган.

Материалларнинг хусусиятлари ҳисобга олинган .

Кийимнинг баланис ҳисоби унинг хушбичимлилигини таъминлавчи муҳим фактор бўлганлигидан мазкур методларга баланс ҳисобига кенг ўрин берилган.

ЦНИИШП да катталар ва болалар размерларининг янги типологиясига асосланиб эркалар, аёллар ва болалар кийимларини конструкциялаш методлари ишлаб чиқилган. Бу методларда стандарт жуссаларнинг ўлчов белгиларидан максимал даражада фойдаланилган.

Конструкция чизмалари стандарт жуссаларнинг ўлчов белгиларнинг билдирувчи маълумотлар бўйича ҳисоблаб чиқилади ва чизилади, бунда пропорционал ҳисоблашдан ваз кечилади.

Чизмадаги конструктив бўлақлар ва нукталар ўртасидаги боғланишни аниқлашда стандарт жуссали моникентлар ёйилмасдан фойдаланилган. Ёйилмалар эса янги антропараметрик маълумотларга асосан чизилади. Чизмада чок турадиган жойлар антронометик нукталарбўйича белгиланган, улар кийимнинг гавдага ёпишиб туришишини таъминлайди. Ёйилманинг бошлонғич чизиклари сифатида гавқданинг олд ва орқасидаги симметрик чизиклари кўкрак безларини бўртиб турган энг баланд нуктаси орқали ўтган чизиклар бел ва сон айланаси чизиклари олинган. Чизмадаги чоклар ва бошлонғич чизиклар ўрнини асосий база чизикқа нисбатан белгиланади.

База чизик аниқ кўриниб турадиган топишга осон ва доиравий бўлиши лозим. Ишлаб чиқилган методларда бел чизиги база чизик сифатида қабул қилинган. Бел чизиги билан чегараланган гаризантал текислик бошланган

база текислик ҳисобланади гавдадаги жами таянч нукталар ўрнини шу текисликка нисбатан белгиланади . Чизма текислигидаги таянч нукталар ўрнини белгилашда ҳам ана шу текисликдан фойдаланилади. ЦНИИЎП методида чок ҳаққи янада аниқлаштирилган. Кийимнинг остки қатламидан калинлигига қўшиб бериладиган ҳақлар структураси ва ҳисоблашнинг батафсил таҳлили кийимнинг елка қисмидаги конструктив нукталардаги пакет калинлигига қўшиладиган ҳақ берилган.

Биринчи марта айнан шу методда кийим деталларини чизмаси учун керак бўладиган маълумотларни ҳисоблаб олинган ва чиқаришда чизма чизишда чок ҳаққи U_p ҳисобга олинган. Бунда деталнинг бўйи узунлигига қараб қўшиб бериладиган чок ҳаққи процентларда детал энига қўшиладиганлари эса сантиметрларда кўрсатилган. Конструкциянинг чизмалари чок ҳаққини қўшмасдан андаза тайёрланадиган улар ҳисобга олинади.

Бу методда одам гавдасида яхши туришини таъминлаш баланс нуктасини ҳисоби асослаб берилган.

ЦНИИШП методи унве рсал, чунки ҳар ҳил кўринишдаги ва турли мақсадларга мўлжалланган кийимлар деталларини чизмасини тайёрлашда шу методнинг ҳисоблаш формулаларидан фойдаланилади, формуладаги фарқ коэффицентларда ҳамда эркин кодларда ифодаланади.

Дастлабки ҳисоб ЦНИИШП нинг бундан олдинги Кийимни конструкциялаш ягона методидан бошқачароқ. Бунда белгиладиган участкалар сони кўпайтирилган ҳамда уларни белгилаш структураси ўзгартирилган. .

Типовой фигура ўлчамлари.

3.1 жадвал

№	Ўлчамлар номи	Шартли белгилар	Ўлчами см
1	Тўғри бурчак чизиғи	BI	
2	Шим узунлиги	$BIP = SHU + 1$	100+1
3	Қадам чизиғини оролиғи	$BIQ = BkB/2$	55/2
4	Бўкса чизиғи оролиғи	$QBk = BIQ/3$	26/3=8.6
5	Тизза чизиғи оролиғи	$BIT = SHTU$	51 см
6	Олд бўлак кенглиги	$BkYaA + QBk/2$	$52 + 1/2 = 26.5\text{см}$
7	Шимнинг урта чизиғи	$QQ_4 = QQ_2/2$	
8	Пойча кенглиги	$P_2P_3 = Pk - 2$	20-24см
9	Виточка узунлиги	$BI_3 v$	8-10см
10	Шим орт булаги		

Олд бўлак чизмаси.

1. Тўғри бурчак чизиб, бурчакни B_1 нукта билан белгиланади.
2. $BIP = ShU + 1 = 100 + 1$ шим узунлиги
3. $BIQ = BkV - 1 = 27 - 1 = 26$ см ёки $BIQ = BkYaA : 2 = 52 : 2 = 26$ см кадам чизиғи оролиғи.
4. $QBk = BIQ : 3 = 26 : 3 = 8,6$ см Бўкса чизиғи оролиғи.
5. $BIT = ShNU = 51$ см Тизза чизиғи оролиғи ёки чизиқнинг ўртасидан юқорига 4-5см кўтарилиб Т нуктани .
- 6, B_1, Bk, Q, T, P нукталардан ўнг томонга гаризантал чизиклар ўтказилади.
7. $QQ = (BkYaA + QBk) : 2 = (52 + 1) : 2 = 26,5$ см олд бўлак кенлиги.
8. . $QQ = (BkYaA + QBk) : 10 = (52 + 1) : 10 = 5,3$ см кадам чизиғининг кенгайиши.
9. Q нуктадан юқорига бел чизиғи билан кесушгунча вертикал чизик ўтказилади ва кесишган нукталарни $BI_1, BI_2 = 0-2$ см қориннинг туртиб чиқишига қараб олинади.
10. $Q_1 Q_2 = . Q_1 Q_2 : 2 = 5,3 : 2 = 2,6$ см $BkQ_1 Q_2$ бурчак биссектриссаси.
11. $B_1 B_2 = 0-2$ см қориннинг туртиб чиқишига қараб олинади.
12. $BI_2 Bk_1, Q_3 Q_2$ нукталар равон эгри чизик билан туташтирилади.
13. $QQ_4 = QQ_2 : 2 =$ Шимнинг ўрта чизиғи.
14. Q_4 нуктадан юқорига ва пастга вертикал чизик ўтказилиб, бел, бўкса, тизза ва почка чизиклари билан кесишган нукталарга мос равишда BI_3, Bk_2, T_1, P_1 харфлар қўйилади.
15. $P_1 P_3 = Pk - 2 = (22 - 26) - 2 = 20 - 24$ см почка кенлиги.
16. $P_1 P_2 = P_1 P_3 = P_1 P_3 : 2 = (20 - 24) : 2 = 10 - 12$ см почка кенлигини ярми.
17. $BI_4, BI_5 = (BIYa A + QBI) : 2 + (3 + 5) = 39 : 2 + (3 - 5) = 22,5$ см белбо-и кенлиги 3-5см – виточка ёки тахлама миқдори, агар тахлама қўп бўлса, бу қиймат ўзгариши мумкин.
18. $BI_4, BI_5 = 1,5 - 2$ см бел нуктаси, вертикал чизикда қўйилади .

19. BI_5 BI_2 нукталар чизғич ёрдамида туташтирилади.

20. Ўрта чизикқа виточканинг миқдори иккала томонга бир хил қийматга қўйилади.

21. BI_3 $v = 8-10$ см виточка узунлиги.

22. Виточка томонлари тенглаштирилади.

23. Bk BI_5 нукталар равион эгри чизик билан туташтирилади.

Тиззадан кенглик қўп холларда почка кенглигига тенг, ёки ундан торроқ бўлиши мумкин.

$T_1 T_2 = P_1 P_2 = 10-12$ см ёки

$T_1 T_2 = P_1 P_2 - (1-2) = (10-12) = 9-1$ см

25. T_2 нуктани Q нукта билан, T_3 нуктани Q_2 нукта билан чизғич ёрдамида бирлаштирилади ва T_2 Q чизикни 3 та тенг бўлакка бўлинади, перпендикулярда 0.6 ва 1 см қўйилади. Q , 0.6 см, 1 см T_2 ва Q_2 , 0.8 см T_3 нукталар равион эгри чизик билан туташтирилади.

26. T_2, P_2 ва $T_3 P_3$ нукталар чизғич ёрдамида туташтирилади.

Орт бўлак чизмаси.

1. Олд бўлак чизмасини қоғозга тушириб чизиб олинади ва унда бел, бўкса, кадам, тизза, почка чизикларидаги нукталар белгилаб олинади.

2. $Q_1 Q_5 = 1$ см (ёрдамчи нукта).

3. $Bl_1 b = Bl_1 Bl_3 : 2$ (чизмадан олинади)

4. b , Q_5 нукталар чизғич билан туташтирилади ва юқорига давом эттирилади.

5. $b Bl_6 = Bk Ya : 10 - (1-1,5) = 52 : 10 - (1-1,5) = 4,2$ см (бел нуктаси).

6. $Bl_6 Q_5$ чизикнинг бўкса чизик билан кесишган нуктасини Bk_3 билан белгилаймиз.

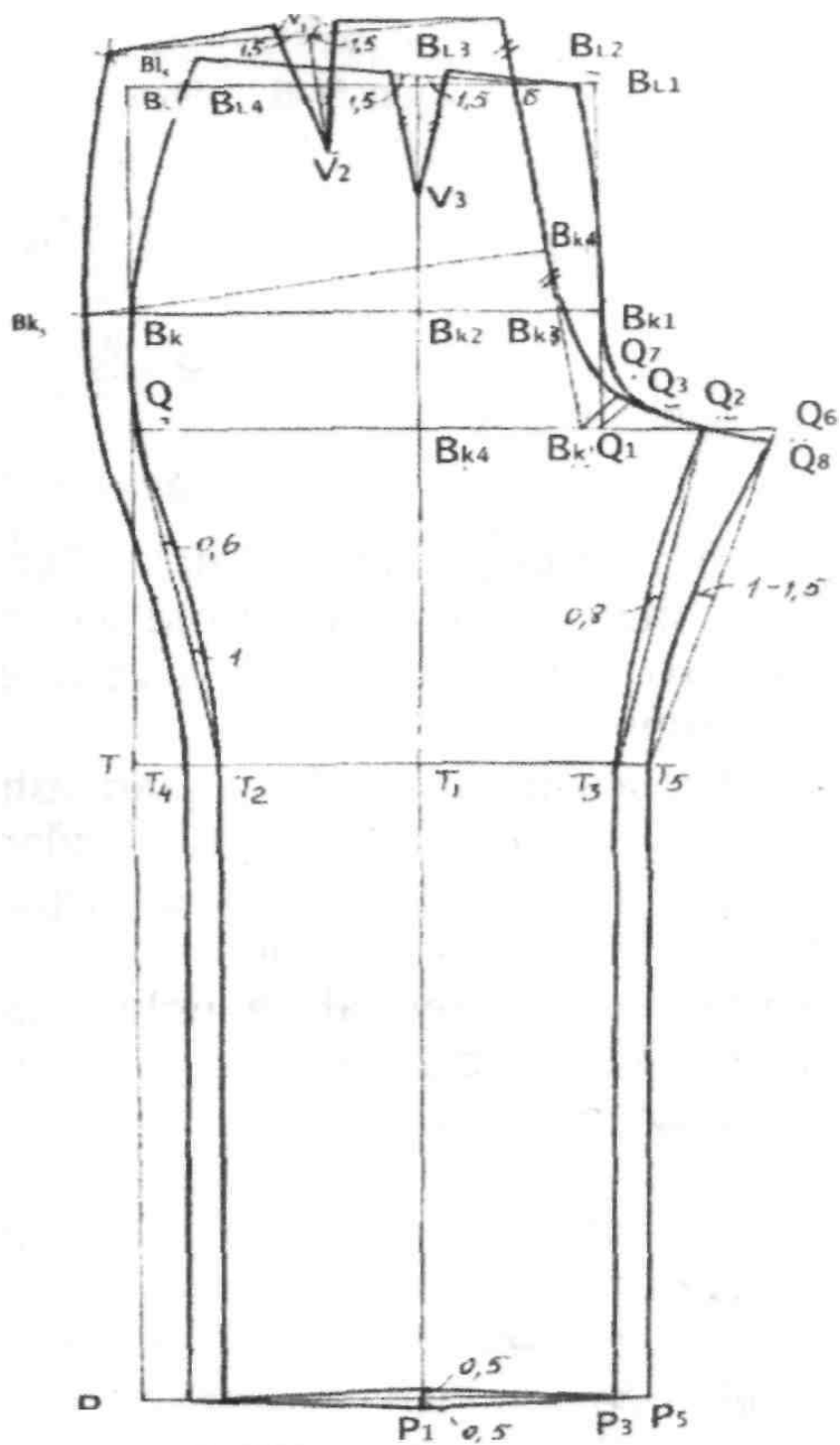
7. $Bk_3 Bk_4 = 4,2$ см (бўкса чизиги ҳолати).

8. $K_5 K_6 = 0,2x$ ($Bk_1 A + K Bk$) $= 0,2x (52+1) = 10,6$ см (кадам чизигининг кенгайиши).

9. $K_5 K_7 = K_1 K_3 = 2,6$ см ($Bk_3 K_5 K_6$ букчак биссектриссаси).

10. $T_2 T_4 = 2-2,5$ см (тизза чизигининг кенгайиши).

11. T_2 нуктани K_6 нукта билан чизғичда тутуштирилади.
12. $K_8 \ T_5 = T_3 \ K_2 - (0,5-0,8)$ (олд бўлак чизмасидан ўлчаб олинади).
13. B_{K4}, K_7, K_8 нукталар равон эгри чизик билан туташтирилади
14. $B_{K4}, B_{K5} = (B_K \ ЯА + ҚБк) - ҚҚ_1 = (52+1)-26,5 = 26,5 \text{ см}$
(бўкса чизигидаги кенглик)
15. Белнинг ён юқори нуктаси иккита радиуснинг кесишишидан топилади :
 $P_1 = B_{L6} \ B_{L7} = (B_{L}ЯА + ҚБ1):2+3 = 22,5\text{см}$ (бел чизигидаги кенглик)
 $P_2 = B_{K5} \ B_{L7} = B_K B_{L5}$ (Чизмадан олинади).
16. $B_{L7} \ B_{L6}$ нукталар чизғич билан туташтирилади.
17. $B_{L7} \ v_1 = B_{L7} \ B_{L6} : 2$ (виточка ўрни, чизмадан ўлчанади).
18. v_1 нуктадан $B_{L7} \ B_{L6}$ чизикқа перпендикуляр ўтказилади.
19. $v_1 \ v_2 = 9-10 \text{ см}$ (виточка узунлтиги).
20. 3 см виточка миқдори $v_1 \ v_2$ чизикдан ўнг ва чап томонга иккига бўлиб қўйилади.
21. белдаги виточка узунликлари 0,5 смга яна узайтирилади.
22. $P_1 \ P_2 = P_3 \ P_5 = 2 \text{ см}$ (поча чизигидаги кенглик).
23. $P_4 \ T_4$ нукта билан P_5, T_5 нукта билан чизғич ёрдамида тутуштирилади.
24. Ён чизикнинг қолган қисми олд бўлакка паралел қилиб, равон эгри чизик билан туташтирилади.



Деталлар спецификацияси.

№	Детал номи	Эскиз	Қирқим номи	Сони
1	Олд бўлак		1-2 бел қирқими 2-3 ён қирқими 3-4 пача 4-5 одим қирқими 5-1 оғ қирқими	2
2	Орт бўлак		1-2 бел қирқими 2-3 ён қирқими 3-4 пача қирқими 5-1 одим қирқими	2
3	Белбоғ		1-2-2-4 ён қирқими 1-4-2-3 устки қирқими	1
4	Камар туткич		1-42-3 ён қирқими	5
5	Қўйилма		1-2 қўйилма устки қирқим 4-3 қўйилма куйи қирқими	2
6	Чўнтак мағиз		1-23-4 устки ва куйи қирқим	2
7	Чўнтак халтаси		1-2 чўнтак оғзи қирқими	2
8	Тугма жойи		1-2 юкори қирқим 3-4 Пастки қирқим 1-3 ён 4-5 қирқим	1

ТЕХНОЛОГИК ҚИСМ

Асбоб –ускуна ва тикиш усулини танлаш.

Хозирги кунда тикувчилик корхоналари янги махсулотлар ишлаб чиқаришга замонавий асбоб ускуналар билан жихозланган технологик жараёнларни лойихалашда компьютер технологияларнинг ва улардан фойдаланиб жараёнларни енгилаштириш ва охир оқибатда харидоргир сифатли махсулот ишлаб чиқаришга хизмат киладиган бўлиши керак.

Кийимни тикиш усуллари ва таркибини тармоқ стандартларига мувофиқла меҳнатни ташкил этиш юзасидан типовой техник топшириқлар тузиб унда деталларни бичиш ва тикишга бўлган талаблар, баҳяқатор узунлиги ва бошқаларни кўрсатиш деталларни ўлчаш махсулотни қабул қилиш ва х.к кўрсатилади. Техник шартларга риоя қилмасдан кийим ишлаб ишлаб чиқариб бўлмайди.

Ривож ишлаб чиқариш тикувчилик корхонасида эркаклар учун кастюм шим, шим ва ҳар хил турдаги махсус кийим бошлар тикилади. Намлаб ишлов бериш тикилган буюмларни бежирим бўлишига катта таъсир этади. Битирув малакавий ишида танланган моделдаги буюмларни тикиш учун

97 А, 1022М русумли машиналардан фойдаланилади. Бу машиналар айланмиш тезлиги 5000-5500 об/ мин билан ишласада лекин пухта калин ва ўрта калинликдаги матоларни тикишга мосланган

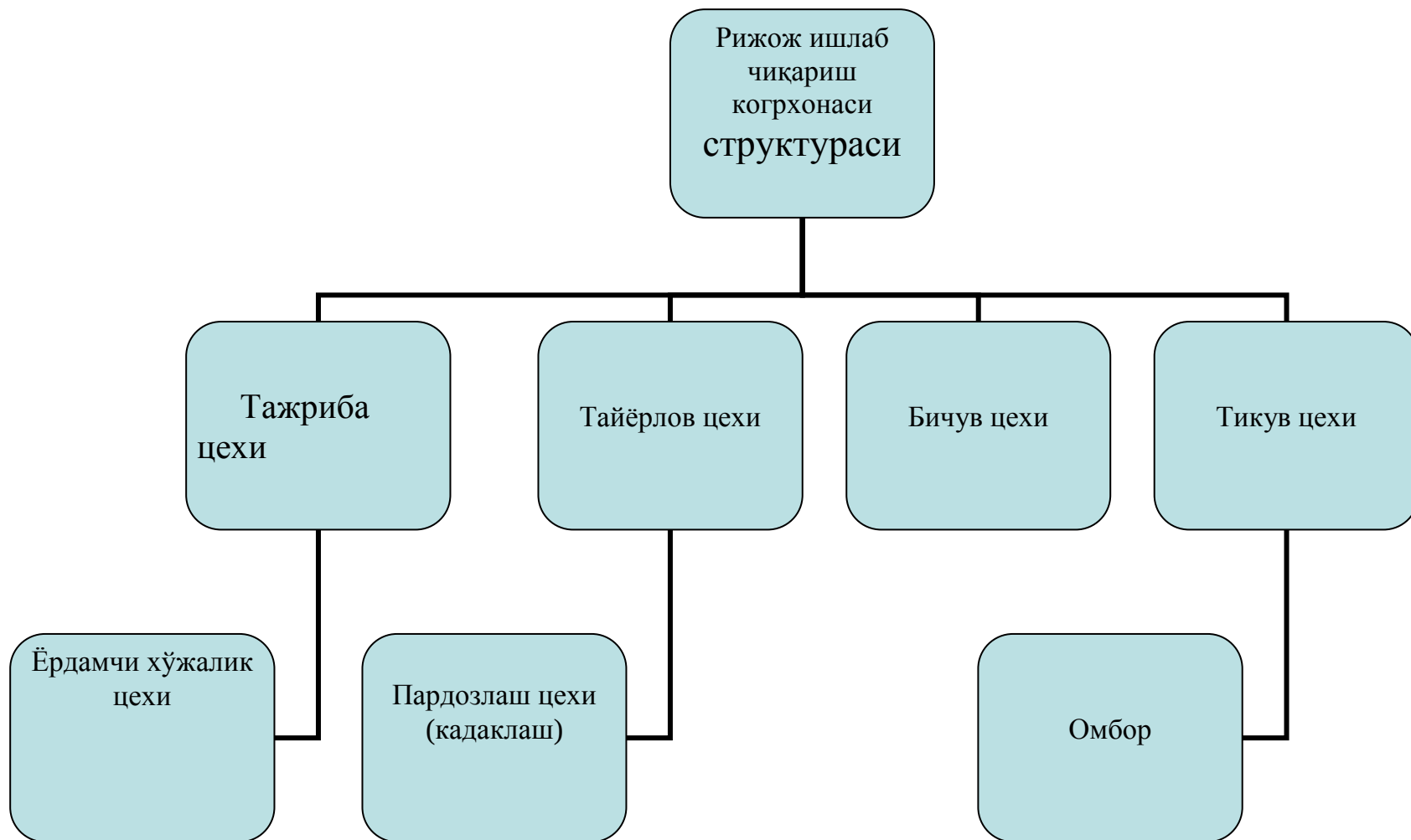
Бундан ташқари лойхаланган янги техник жараёнда камар туткични пухталаб тикиш учун LK 1900 SS “Джуки” , Тугма қадаш машинаси 6 = 761Pг Minerva -1, Оверло Yamata FY757 А -1 та , Парли дазмол 7 та , Дазмол 2 та Пресс –CS -363 – 1 nf маркали машинадан фойдаланилди.

Асбоб –ускуналар тўплами жадвали.

Т/ Р	Ускунани нг тури ва синфи	Ускуналар номи				Иш ўринларини нг номи	Иш ўринлар и сони
		Асосий ускунал ар	Запас ускунал ар	Резерв ускунал ар	Жам и		
1	2	3	4	5	6	7	8
1	97a	1	-	-	1	М/М	
2	1022М	26	-	-	26	М	
3	LK 1900 SS “Джуки”	1	-	-	1	Я/А	
4	761Pг Minerva - 1,	6	-	-	6	Я/А	
5	Yamata FY757 A - 1	1	-	-	1	Я/А	
6	CS -363 – 1	7	-	-	7	Пресс	
7	У6-00	1	-	-	1		
8	Парли дазмол	7	-	-	7		
9	Дазмол	2	-	-	2		
	Жами	52			52		

Асбоб –ускуналар тўплами жадвали.

Т/ Р	Асбо б ускин а номи	Иплпрн инг тури	Машина	Игна номер и	Ип номе ри	Техник параметр		
						Бахя йирик лиги	Тиқилади ган	Маши на тезлик и
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	1022 А	30-40	Моки бахяли	Корве ри	100- 110	1-4	0.2-0.4	5000
2	УВ00 18	30-40	Занжирси мон	Корве ри	100- 110	1-4	0.2-0.4	5000
3	FY75 7 Yama ta	30-40	Занжирси мон	Корве ри	100- 110	1-4	0.2-0.4	5000
4	761Pг Miner va -1, Жами	30-40	Моки бахяли	Корве ри	100- 110	1-4	0.2-0.4	5000



Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемаси.

T/P	Операция номи	Ихтис оси	Разряд	Сарф вакти	Абоб ускуна
Камар тутгичларини тайёрлаш					
1	Камар тутгичларини тайёрлаш ва кассетага ўраш	М/М	2	28	3076-1 (РФ)
Белбоғ тайёрлаш					
2	Белбоғ ярим бўлакларини улаш ва кассетага ўраш	М	1	25	212- 115”Дюркопп” (Германия)
Гульфик тайёрлаш					
3	Гульфик ва гульфик астарини ташки киркими бўйича ағдарма чок билан тикиш	М	3	19	212- 115”Дюркопп”
4	Ағдарма чок хакини гульфик астарига бостириб тикиш	М	3	18	212-115”Дюркопп
5	Гульфик зийини дазмоллаш	Д	3	10	CS-394 “Паннания”
6	Гульфик астарини текислаб қирқиш	Қ	1	8	Қайчи
7	Тайёр гульфикда бант астари билан биргаликда ички қирқимини мағизлаш	М	3	17	212-115”Дюркопп
8	Гульфикда 4-та изма очиш	Я/А	3	64	LBH 1790 “Джуки”
Тугма жойини тайёрлаш					
9	Тугма жойи котирмасини ички қирқимини астар билан ағдарма чок билан тикиш	М	2	18	212-115”Дюркопп
10	Тугма жойи астарини ички зийини дазмоллаш	Д	3	15	CS-394 “Паннания”
11	Тугма жойи аврасини ички қирқимини астари билан ағдарма чик солиб тикиш	М	2	18	212-115”Дюркопп
12	Тугма жойини ўнгига ағдариш	Қ	1	8	Қўл
13	Тугма жойини дазмоллаш	Д	3	18	CS-394 “Паннания”
Орт бўлак қопқоғини тайёрлаш					
14	Қопқоқа елим котирма қўйиш	П	3	20	CS-371 “Паннания”
15	Қопқоқни ағдарма чок билан тикиш	Я/А	3	32	570 (РФ)
16	Қопқоқни ўнгига ағдариш, бурчакларни тўғрилаш	Қ	2	20	мослама
17	Қопқоқни дазмоллаш	Д	3	24	CS-371 “Паннания”

18	Копқоқ энини белгилаш	Қ	2	15	андоза
Чўнтак хластигини тайёрлаш					
19	Орт чўнтак мағизини пастки қирқимини йўрмаш	М/М	2	6	МН-480”Джуки”
20	Кўринма ички қирқимини йўрмаш	М/М	2	6	МН-480”Джуки”
21	Кўринмани чўнтак халтасига бостириб тикиш	М	2	16	212-115”Дюркопп
22	Мағизни чўнтак халтасига бостириб тикиш	М	1	8	212-115”Дюркопп
Орт бўлакларга ишлав бериш					
23	Орт бўлакларни улаклар чизиғи бўйича йўрмаш.	М/М	2	6	МН-480”Джуки”
24	Улоқлар битта қирқимини йўрмаш	М/М	2	6	МН-480”Джуки”
25	Орт бўлакларга улоқларни бириктириб тикиш	М	2	16	212-115”Дюркопп
26	Улок чокини ёриб дазмоллаш	Д	2	12	CS-394 “Паннания”
27	Орт бўлак қадам ва ён қирқимларини йўрмаш	М/М	2	112	208-А “Орша”
28	Орт бўлакларни пресслаш	П	4	28	CS -371
29	Орт бўлак витичкаларини бириктириб тикиш	М	3	34	212-115”Дюркопп
30	Витичкаларни ёткизиб дазмоллаш	Д	3	18	CS-394 “Паннания”
31	Орт бўлакда чўнтак ўрнини белгилаш	Қ	3	10	андаза
32	Махсус тасмадан илгакни кесиб	Қ	1	6	қайчи
33	Орт бўлакга қопқоқ ва илгакни тикиб улаш	М	3	38	212-115”Дюркопп
34	Орт бўлакга мағизли чўнтак халтасини тикиб улаш	М	3	34	212-115”Дюркопп
35	Чоклар орасини қирқиш	Қ	3	28	қайчи
36	Чўнтак халтасини тескари томонга ағдариш	Қ	1	12	-
37	Кўринмани қопқоқ чокига бириктириб тикиш	М	3	22	212-115”Дюркопп
38	Чўнтак халтасини тикиб мағизлаш	М/М	2	30	1022-4 “орша”
Олд бўлакга ишлав бериш					
39	Олд бўлак бел қисмида тахламаларни пухталаш	М	3	18	212-115”Дюркопп
40	Олд бўлак билан яхлит бичилган чўнтак мағизларига қотирма қўйиш	Д	3	24	CS-394 “Паннания”
41	Олд бўлак астарини кириштириб дазмоллаш	П	2	24	CS -371

42	Олд бўлак ён, қадам ва банд қирқимларининг қисмини астар билан биргаликда йўрмаш	М/М	3	114	МН-481”Джуки”
43	Олд чап бўлак банд қирқимиға елимли қотирма қўйиш	Д	3	15	CS-394 “Паннания”
44	Олд бўлак банд қирқимида кертимларни аниқлаш	Қ	2	10	Андаза
45	Чап олд бўлак банд қирқимини банд астари билан ағдарма чак солиб тикиш	М	3	18	212-115”Дюркопп
46	Банд ағдарма чик ҳақини банд астарига бастириб тикиш	М	3	18	212-115”Дюркопп
47	Чап олд бўлак банд астарига гульфикни измалар орасига пухталаш	Я/А	3	60	LK 1900 SS “Джуки”
48	Гульфик зийини дазмоллаш	Д	3	16	CS-394 “Паннания”
49	Банд бўйлаб безак баҳяқатор ўрнини белгилаш	Қ	2	10	Андоза
50	Банд бўйлаб безак баҳяқатор юритиш	М	3	22	212-115”Дюркопп
51	Тугма жойини шим ўнг олд бўлагига бириктириб тикиш	М	3	20	212-115”Дюркопп
52	Тугма жой чокини бостириб тикиш	М	3	20	212-115”Дюркопп
Шим ён чўнтагига ишлаб бериш					
53	Олд бўлакларда чўнтак кертимларини аниқлаш	Қ	1	18	Андоза
54	Кўринма ички қирқимини йўрмаш	М/М	2	23	М/Н -481 “Джуки”
55	Кўринмани чўнтак халтасига бостириб тикиш	М	3	24	212-115”Дюркопп
56	Чок зий бўйлаб безак баҳяқатор юритиш (чўнтак халтасини бириктириб)	М	3	42	212-115”Дюркопп
57	Олд бўлак билан яхлит бичилган мағиз ички қирқимини чўнтак халтасига бостириб тикиш	М	3	34	212-115”Дюркопп
58	Чўнтак халтасини тикиб мағизлаш	М/М	3	34	1022-4 “Орша”
59	Ён чўнтак юқори ва пастки қирқимларини пухталаш	Я/А	3	58	LK 1900 SS “Джуки”
60	Ён чўнтак кўринмаси ва халтасини ён қирқимларини йўрмаш	М/М	2	90	МН -481 “Джуки”
Йиғиш					
61	Шим ён қирқимларини бириктириб тикиш	М	3	108	212-115”Дюркопп
62	Шим ён чокларини ёриб	Д	50		CS-394

	дазмоллаш				“Паннания”
63	Камар туткичларни кесиш	Қ	1	10	Қайчи
64	Шим юқори қирқимиға чўнтак халталарини 6 та камар туткичларни бириктириб тикиш ва бир йўла нотекисларини қирқиб олд астариди тахламаларни пухталаш	М	3	78	212-115”Дюркопп
65	Белбоғ билан корсаж тасмасини шим юқори қирқимиға бириктириб тикиш	М/М	3	40	852*32 РФ
66	Шим орт бўлак ўрта қирқими бўйича карсаж тасма билан белбоғни қирқиш, белбоғ учларини узунлигини аниқлаш	Қ	1	15	Қайчи
67	Камар тутгич юқори қирқимларини белбоғга пухталаш	Я/А	3	60	LK 1900 SS “Джуки”
68	Камар туткичлар ортикчасини кесиш ташлаш	Қ	1	20	Қайчи
69	Шим орт бўлак ўрта қисимларини белбоғ билан мағизлаш	М	3	46	1022-4 “Орша”
70	Белбоғ бурчакларини ағдарма чок билан тикиш	М	3	30	212-115”Дюркопп
71	Белбоғ бурчакларини ўнгига ағдарибш, бурчакларини тўғрилаш	Р	1	10	-
72	Белбоғ учларини пухталаш	Я/А	3	30	LK 1900 SS “Джуки”
73	Белбоғ учларида 2 та изма очиш	Я/А	3	34	МБВ320“Джуки”
74	Шим кадам қирқимларини бириктириб тикиш	М	3	98	212-115”Дюркопп
75	Шим кадам қирқимларини ёриб дазмоллаш	Д	3	40	Cs-371 “Паннания”
76	Шим ўрта қирқимларини тикиш учун контрол чизик белгилаш	Қ	2	10	Андаза
77	Шим ўрта қирқимларини бириктириб тикиш	М	3	46	212-115”Дюркопп
78	Бантни пухталаш	Я/А	3	17	LK 1900 SS “Джуки”
79	Гульфикни тугма жойига пухталаш	Я/А	3	17	LK 1900 SS “Джуки”
80	Белбоғ ярим бўлакларини орт бўлак ўрта чок бўйича пухталаш	Я/А	3	34	LK 1900 SS “Джуки”
81	Шимни ўнгига ағдариш	Қ	1	10	-
82	Шим пойчасини йўрмаш	М/М	3	44	МЕН 481 “Джуки”

83	Шим пойчасига тасмани бириктирб тикиш	М/М	3	46	72314-101 “Минерва”
84	Шим пойчасини букиб кўклаш	М/М	2	30	МЕН 481-4 “Джуки”
85	Шим пойчасини букиб дазмоллаш	Д	3	30	Cs-371 “Паннания”
86	Шим пойчасини тескари тамонга ағдариш	Қ	1	12	-
87	Шим пойчасини яширин чок билан букиб тикиш	М/М	3	52	285 РФ
88	Шим пойчасини ўнгига ағдариш	Қ	1	12	-
89	Шимни ип ва доғлардан тозалаш	Қ	1	18	-
Сўнги пардозлаш					
90	Олд ва орт бўлак букловларини букиб дазмоллаш	П	4	30	Cs-371”Паннония”
91	Шим юқори кисмини дазмоллаш	П	4	30	Cs-371”Паннония”
92	Откосда тугмалар ўрнини белгилаш	Қ	2	18	-
93	Откосокка 4 та тугмани тикиш	Я/А	3	68	LK 1903 “Джуки”
94	Орт чўнтакга тугмани тикиш	Я/А	3	17	LK 1903 “Джуки”
95	Захира тугмасини тикиш	Я/А	3	17	LK 1903 “Джуки”
96	Белбоғда тугмалар ўрнини белгилаш	Қ	2	10	-
97	Белбоғга тугмасини тикиш	Я/А	3	34	LK 1903
98	Буюмни ип ва доғлардан тозалаш	Қ	2	15	-
99	Буюмга савдо белгисини осиш	Қ	2	35	-
100	Йўл варақаси бўйича буюмни комплеклаш	Қ	3	35	-
101	Тайёр буюмни омборга топшириш	Қ	3	30	-
				2949	

Деталларни ўзаро боғланиш матрицаси.

Деталлар коди	01	02	03	04	05	06	07	08	Ўзаро боғланиш линияси
01	X	1	1	1	1	0	1	1	6
02	1	X	1	1	1	1	1	0	6
03	1	1	X	1	0	0	0	0	3
04	1	1	1	X	0	0	0	0	3
05	1	1	0	0	X	0	0	0	2
06	0	1	0	0	0	X	0	0	1
07	1	1	0	0	0	1	X	0	3
08	1	0	0	0	0	0	0	x	1

01-олд бўлак

02- орт бўлак

03- белбоғ

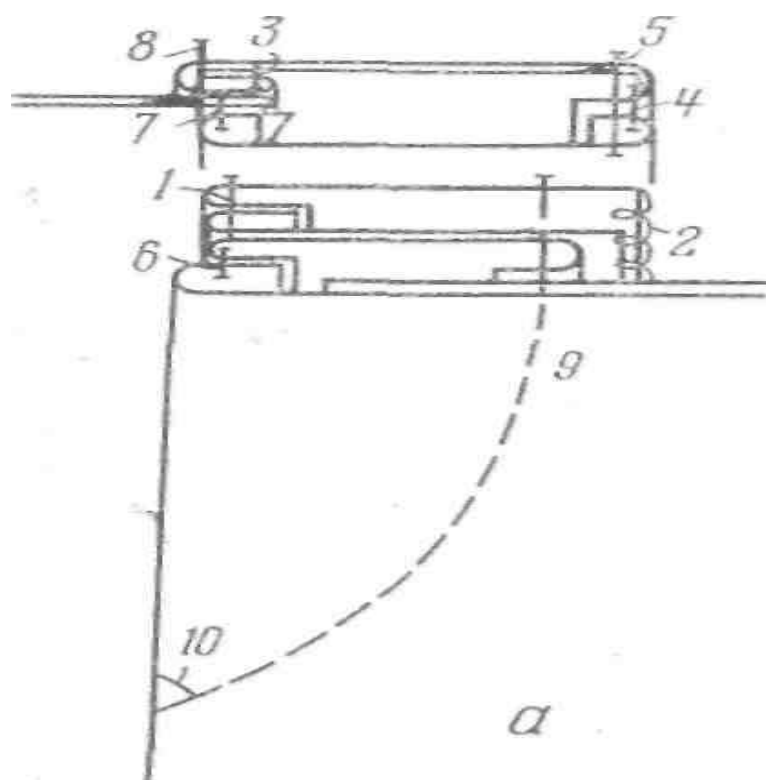
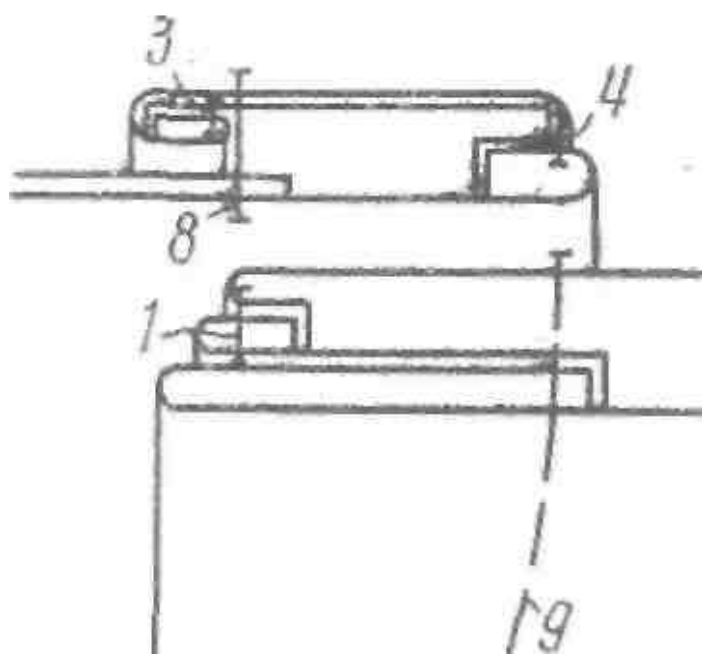
04- камар туткич

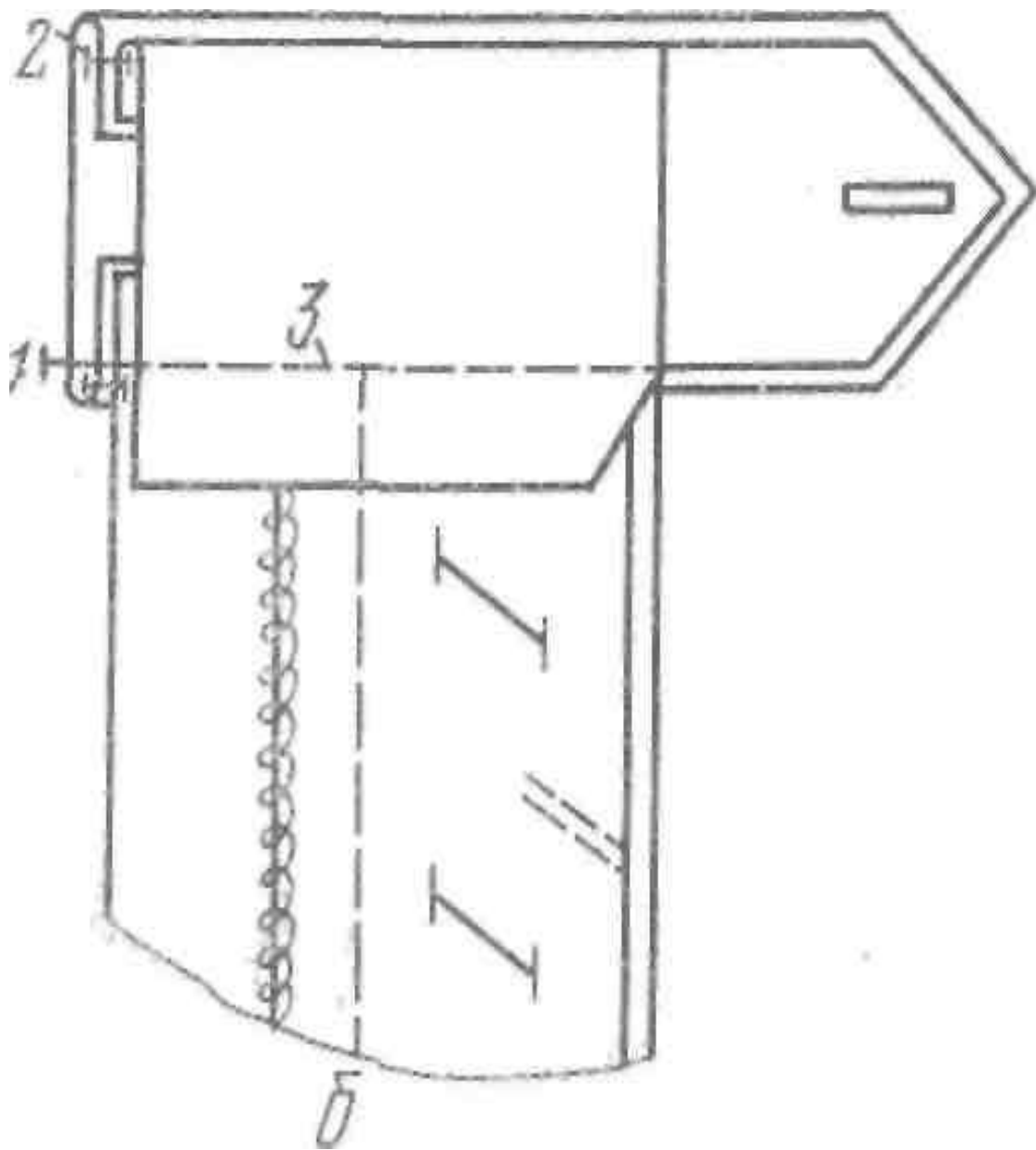
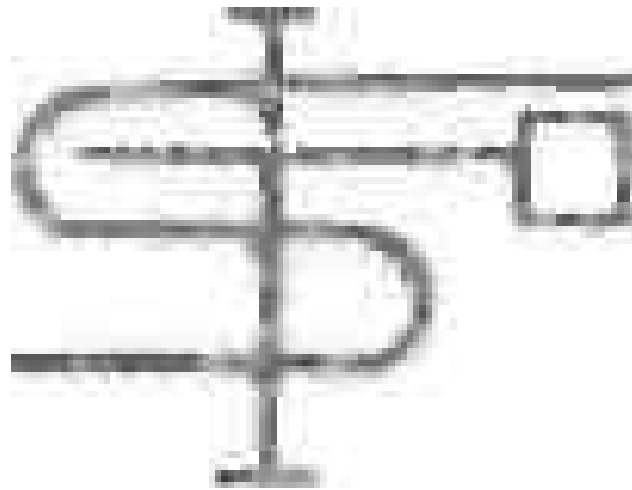
05- кўринма.

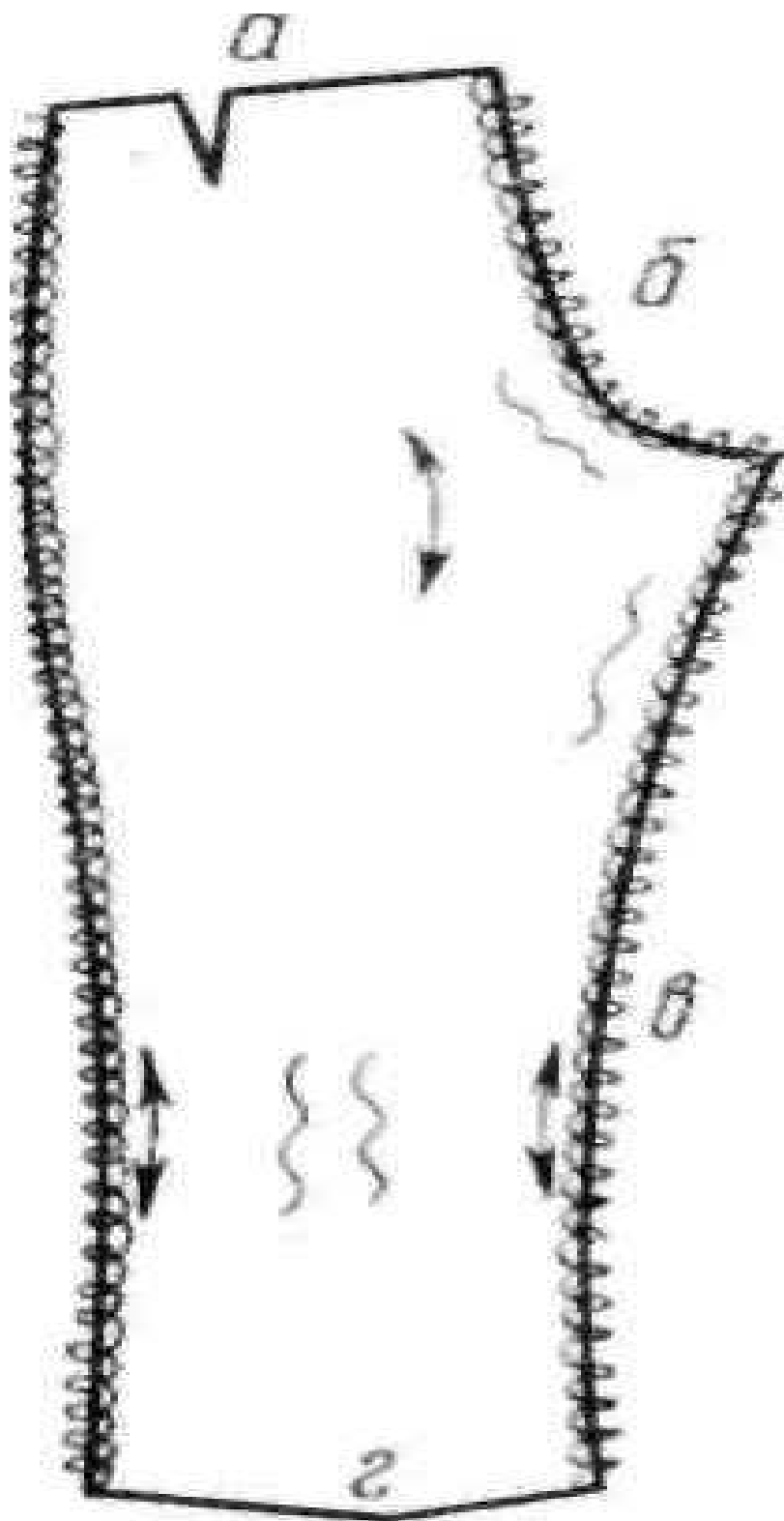
06 – чўнтак манғизи.

07 –чўнтак калисаси

08 – тугма жойи.







ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНЛАРНИ ЛОЙИХАЛАШ

Шим асосини лойихалаш.

Ёшларни севиб кийадиган кийимларидан бири шим хисобланади. Шимлар костюмнинг бир қисми ёки алоҳида кийим бўлиб хизмат қилади.

Шим – иш, спорт билан шуғурлланиш ва дам олиш учун қулай кийимдир. Шимнинг моделлари жуда хилма – хилдир.

Вазифасига кўра шимлар

Кундалик- ишда ва уйда кийиладиган, кўчалик, спорт ва махсус ишларга мўлжалланган бўлади.

Шимнинг узунлиги, кенглиги модага асосан ўзгариб туради. Шимлар бутун узунаси бўйлаб кенг ёки маълум жойлари (бўкса, тизза пойчаси) кенгайган бўлиши мумкин.

Шимлар белбоғли, энли, энсиз белбоғли, камар тақиш учун турли шакилдаги камар туткичлар, ён чоклиёки ён чоксиз, пойчаси манжетли ёки манжетсиз қилиб тикилган бўлиш мумкин. Шимда чокдаги ёки коплама чўнтаклар кўп учрайди. Шимдаг асосий деталлари олд ва орт бўлаклар виточкали ёки майда тахламали, тизза атрофида кесмали, турли шакилдаги какеткали бўлиши мумкин.

Шим асосан жун ва лавсан аралаш жун толали газламалардан, зич тўкилган вилвет, селон жинси газламадан тикилади.

БяА = 38 см

Бк ЯА = 52 см

ШУ = 100 см

ШТУ= 51см

БкБ=27см

СА=54см

Пк=22-26см (модага караб ўзгариб туради)

ҚБИ = 1 см

ҚБк = 1 см (кенгрок тақиш учун ҚБк = 2 см бўлади)

Ишлаб чиқариш оқимининг шакли ва турини танлаш

Тикувчилик саноатида ишлаб чиқариш технологик жараёнини ташкил этишда такомиллашган энг замонавий шакли ишлаб чиқариш оқим усулидир. Ишлаб чиқариш оқим усули деганда ишлаб чиқариш узлуксиз бир меёрда давом этиши меҳнат предметлари, бир иш ўрнидан беўхшов узатилиб муддатли иш операциялар технологик изчилликда бажарилиши тушунилади.

Ишлаб чиқариш оқим усули қуйидагилар билан ҳаракатланади.

- 1.Кийим тикиш технологик изчилликда бажарилишга кўра майда операциялар бўлиш ва бу операциялар Ишлаб чиқариш оқимида шаклига қараб тенг ва қисқа операцияларга тақсимлаш.
- 2.Хар бир технологик ташкилий операциялар маълум иш ўрнига бириктириб қўйиш .
- 3.Иш ўрнига кийим тикиш технологик изчилликга кўра жойлаштириш.
- 4.Меҳнат предметлари бир иш ўрнидан иккинчисига бириктирув узатилиши.
- 5.Барча иш ўринларида иш бир меёрда бориши
6. Барча иш ўринларида иш операциялари бир вақтда бошқариши.
- 7.Технологик иш оқимига маълум ишчи сонини бириктириш ва бошқалар.

Технологик жараёни ишлаб чиқаришни оқим усулида ташкил қилиш бир қатор афзалликга эга.

- 1.Жихозлар беўхшов Ишлаб туриши меҳнат предметининг бир иш ўрнини икки иш ўрнига узатиб туриш таъминланади
- 2.Ихтисослаштирилган жихозларни қўллаш ва Ишлаб чиқариш механизациялаштириш ва автоматлаштириш уни шарт шароитлари яратилади.
3. Ишчиларда бевосита бир бирига боғлиқлиги одамда ва меҳнат интизомини мукамаллашади ва Ишлаб чиқариш маданияти ошади.
- 4.Меҳнат унумдорлиги ўсади ва маҳсулот сифати ошади.
5. Ишлаб чиқариш оқимларини ташкил қилиш шакллари асосан 4 белги бўйича фарқланади.

1. Бир шароитда ишлаш даражаси бўйича

2.Тикув буюмларини Ишлаб чиқариш оқимига тушуниш бўйича.

3. Махсулотни шакли усули бўйича

4. Ташкилий операцияларини вақтини мослаш бўйича.

БМИ да эркаклар шимини ишлаб чиқаришдаги технологик шароит учун эркин режимини конвертсиз ишлаб чиқариш оқими шаклланади.

Ишлаб чиқариш оқими бир чизиқли икки қаторли .Чола махсулотни тикишда оралиқ амалларнинг ҳар хилида фойдаланилади.

Ишлаб чиқариш оқимига моделлар кетма кет тушурилади бичик бахияли
холдат туширилади.

Технологик ишлаб чиқариш оқим турини таърифи.

5,1- жадвал.

T/P	Серия номери	Ишлаб чиқариш оқим	Қуввати	Шакли ва тури	Моделлар сони	Моделни ишлаб чиқариш оқимига тушуриш усули	Чала маҳсулотларни тикиш усули	Смена изчиллиги	Бичиклар узатиш усули	Транспорт партиясин хажми
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	1/1	1 чизикли 2қаторли	Ўрта қувватли	Канверли қатъий ритимли	1фосонли	Кетма- кет	Канвер	28800	канвер	1

Ишлаб чиқариш оқимида технологик схемасида тақсимлаш схемаси деб ҳам аталади у технологик жараёнларда асосий шаклидан биридик технологик схемага биноат шу ўринда ускуналар ишчилар жой жойига қўйилади шу ўринда сабоблар ёрдамида моделлар билан таъминланади. Технологик схема тақсимот танланган буларни технологик тартиби асосида тузилади ишлаб чиқариш технологик схемаси тузилади. Ташкилот ва ҳисобот маромларига риоя қилинади, ҳар бир ташкилий операция учун ихтисоси, разряди, вақт сарифини, ишчилар сонини, иш ҳаққини, қўлланиладигон асбоб ускуналар берилади.

Ташкилий операцияларни тузушнинг ҳисоб шартлари.

Ташкилий операцияларни тузишда унда давом этиш вақти тартибга тенг ёки унга паралел бўлиши керак

$t_o = t_{ёки}$ $T_o = q \cdot t$ бунда t_o ташкилий операцияларда сарф вақти

Технологик жихатдан бўлинмас операцияда давом этиш вақтини турлича бўлганлиги учун уларда вақтлар йиғиндиси яъни ташкилий операцияларни вақт сарфини тактага тенг ёки қаррали қилиб мослаш ҳар доим мумкин бўлавермайди. Тикувчилик саноатидаги тажрибани кўрсатишича ташкилий операциялар вақтини мослашиш учун унга сарфланадиган вақт ковертли ишлаб чиқариш оқимида $\pm 5\%$ ва гуруҳли аббергат ишлаб чиқариш оқимида $-5\% + 15\%$ фактга нисбатан фарқ билан ҳисобланса унчалик кам бўлмайди, шундай қилиб танланган моделдаги тикиладиган буюм ташкилий операцияларнинг вақтини мослаш асосий ҳисоблаш модели қуйидагича ифодаланади. 0,95-1,5 секунд такт

Ташкилий операцияларни тузишда ҳисоб шартларини ташкилий операцияларга ҳам риоя қилинади.

1. Буюни тикиш технологик тартибида бўлиб тикиш жараёнида иш ўринларига қайта – қайта келишига йўл қўймаслик
2. Ҳисоб тартибига риоя қилиш
3. разряд ва ихтисос жихатдан бир хил ва характерли турдош бўлинмаси операцияларини бирлашиши

4. Бўлинмайдигон операцияларни бирлаштириш
5. Машинада бажариладиган операцияларни қалинлиги тахминан бир хил ғазламаларнинг ишлатиладиган кийим тикиш
6. Ташкилий операцияларни бажарилишида бир хилдаги ип ишлатадиган қилиб тузиш.
7. Махсус машиналарда автоматларда бажариладиган бўлинмас операцияларни ҳамма ускуналари максимал ишлайдиган қилиб тузиш
жуфт деталларни тикишдаги бўлинмас операцияларини битта ташкилий операцияга тушуриш

БМИ курс лойихасида юқоридаги ишларни инобатга олган холда ташкилий операциялар тузулади.

.

1. 5.6 Ишлаб чиқариш оқимида иш ўринларини жойлаштириш ва цех планини тузиш.

Ишлаб чиқариш оқимида асбоб ускуна ва ўринларини жойлаштиришда қуйидагиларга риоя қилиш керак.

1. Асбоб – ускуна ва иш ўринларининг қадамини танлаш.
2. Асбоб – ускуналарни иш ўринларига жойлаштириш ишлаб чиқариш оқими изчиллигининг умумий узунлигининг ва ўринларининг чокини аниқлаш.
3. Ишлаб чиқариш оқимининг чокини ва узунлигини аниқлаб Ишлаб чиқариш оқимини жойлаштириш.

Юқоридаги кўрсатилган масалаларни ҳам кийимда қуйидаги саволларга риоя қилиш керак.

- а) буюмнинг бир иш ўрнидан иккинчисига беўхшов узатилиши
- б) Буюмни қўл ҳаракатига енг қисқа ва қулай бўлиши
- в) Иш учун керакли қулайлик тامينланилиши билан Ишлаб чиқаришни хона энг оқилона фойдаланиш.
- г) тикиш жараёнида модел алмаштирилганда ишлаб чиқариш оқимини қайта ўзгартириш қисқа вақт ичда бажарилишига.

Агар ишчи ўрни кўзда тутилмаган бўлса (ёки $0,8 \div 1,2$ ш) агар ишчи ўрни кўзда тутилган бўлса И / пресс ва ускуна оралиғи агар ишчи ўрни пресс томонида кўзда тутилган бўлса – $0,9$ и ;мм

с) Пресс ва ускуна оралиғи агар ишчи ўрни ускуна томонидан кўзда тутилган бўлса – $0,4 \div 0,8$ м

Е) Пресс ва ускуна оралиғи / агар пресс томонидан кўзда тутилган бўлса – $0,5 \div 0,8$ м

з) Пресс ва конвеер нина девори оралиғида агар пресс яссиликлари конвеер лентаси томонига қаратилган бўлса – $0,8$ м ёки $0,4 \div 0,6$ / томонига қаратилган бўлса.

Ишлаб чиқариш оқимларида иш ўринларини жойлаштиришда $5 \div 10$ фоиз миқдорда замос иш ўринлари бўлиши керак. Замос иш ўринлари иш

хажми нисбатан кўпроқ ёки мураккаброқ операциялар бошқариладиган жойларга қўйилади. Ишлаб чиқариш оқими бошлангандан кейин жойида бичимларни ишлаб чиқариш оқимига узатиш мумкин қадар аниқ қўйиб айтилган вақтда канвернинг ҳаракатланиши станциясига кўпроқ вазифани ушайдиган ишлаб чиқариш оқимига мунтазам иш ўрни бўлади.

Ишлаб чиқариш оқимида умумий узунлигини белгилаб олиш учун дастлабки маълумот қоғозда 1:10 масштабда иш ўрнларини технологик схема бўйича белгиланади.

Агрегатда ишчи ўрнларини жойлаштириб ва цех узунлигини аниқлаб бўлгандан кейин, қуйидаги талабларга амал қилиб агрегатларни цех планида жойлаштиришга киришилади

1. ишлаб чиқариш оқимига буюмларни тушириш жойини цехга бичиқлар келтириладиган жойига ва буюмни битказиб чиқариш жой эса меёр буюмини омборга топшириладиган жойга яқин бўлиши керак бунда цехнинг қарама қарши томонлари назарда тутилиб тайёр буюмлар эса бичиқларнинг маълум жадвалда тавсия этилади
2. Агрегат ёки унинг секциясининг узунлиги 35 метрдан ортиқ бўлса 1,5%2,0м кенгликда қўндалангига энига тушган жойлари қўзда тутилади, ёки ўтиш йўлини ўрнида 1,5 метр ва баландлиги 1,2 метрнинг осма кўприк ҳам қулаш мумкин

Бунда осма кўприк билан кўприк ораси 0,3 % 0,5 м бўлиши керак

3. Агрегатларнинг жойлаштиришда цехнинг эни ва узунлиги бўйлаб ўтиш йўллари қуйидагича қолдирилади.

а) Агрегатлар орасидаги йўл цехнинг эни бўйлаб – 1,5%2,5 м

б) Асосий ўтиш йўллари деворчаси -1,1 % 2 м

в) Агрегатнинг ён томонида деворчага агрегат бошқарадиган ва тамом бўладиган жойгача – 3,0 % 4,5 м ёки 1,5%2,5м ишлаб чиқариш оқимига буюмни тушириш ва битказиб чиқариш жой йўқ бўлса

4. цехда бичилганни чола маҳсулот меёр буюмларини сақлаш учун столлар ва товарлап ўрнини қўзда тутилиши керак Масалан;

а) Бичикларни ўровда очиқ олиш сақлаш учун /0,7% 0,8/ +2.0 ўлчамдаги столлар

б) айрим махсулотни сақлаш учун 0,5%0,7 метр энидаги уяли жавонлар уя ўлчами 0,25% 0,4 x 0,2%0,5 м²

5. Тикув цех томонида қуйидагиларни кўрсатиш зарур; цех узунлиги ва эни турган ускуналарнинг ўрнини жойлаштиришнинг эни ва бошқалар.

Техник – иқтисодий кўрсаткичлар

ИКТИСОДИЙ КИСИМ

5.4. Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемасининг таҳлил қилиш.

Жараённинг технологик схемаси тузилгандан сўнг ишлаб чиқариш оқимидаги ташкилий операцияларни тузишнинг шартларига қанчалик риоя қилинганлиги текшириб кўрилади.

Бунинг учун ташкилий операцияларни бажарилиши вақитларини умумий, якуний ишлаб чиқариш оқими тактга қанчалик тўғри мосланганлигини куйдаги формула ёрдамида текширилади.

$$K_{\text{мос}} = \frac{1706}{1610} = 1.05$$

Лойихаланаётган тиқув цехи оқими технологик схемасининг таҳлил қилиш учун тартиб ва мослик графиклари кўрсатиб технологик схема тўғри ёки нотўғрилиги текшириб кўрилари.

**“Ривож” ишлаб чиқариш тижорат фирмаси Андижон шаҳар ҳокимлиги
ҳузуридаги тадбиркорлик субъектларини рўйхатдан ўтказиш
инспексиясида ресстр бўйича 3013 – тартиб рақами билан 2006 йил 27
ноябрда Давлат рўйхатидан ўтказилган ва 00030 сонли юридик
шахсларни давлат рўйхатига олиш гувоҳномасига эга.**

Қорхона манзили.

Андижон шаҳар 3- кичик даҳа 27-б уй.

Фирма таъсисчиси Маллаев Мамасоли Сойибович ушбу лойиҳани ташаббусқори ҳисобланади. Паспорт маълумотлари CL 1427752 рақамли, 2002 йил 15 июлда Андижон вилояти Андижон 2-ШМБ томонидан берилган. Фирманинг Низомида тиқувчилик , трикатаж маҳсулотларини ишлаб чиқариш ва сотиш фаолиятига руҳсат этилган.

Лойиҳанинг асосий тамойиллари.

Ўзбекистон Республикасининг , Андижон вилоятида устки кийим маҳсулотларига (кастюм шимларга) талаб катта. Фирма ушбу лойиҳа бўйича тикилган тайёр маҳсулотлар , хориждан келтирилган матолардан тикилган устки кийимларни сотишни режалаштирилди.

Республикада ноозик – овқат истеъмол маҳсулотларини ишлаб чиқариш шу билан бирга янги иш ўринларини яратиш республикамиз ҳукумати тадбирқорлари олдига қўйган энг муҳим вазифалардан биридир. Янги иш ўринларини яратиш, аҳолиси зич бўлган Андижон вилоятида муҳим аҳамиятга эгадир. Фирма ўз олдига режалаштирган масалани ҳаётга тадбиқ этиш борасида фаолиятини ташкил этиш ниятида ушбу бизнес режа кўринишида белгиланган.

Ишлаб чиқиш жараёнида сотиб олинаётган матолардан тайёр кийимлар тикишдан иборат бўлиб, бугунги кунда мавжуд ва сотиб олинadиган тиқув дастғохларида ташкил этилади. Бизнес режанинг бу қисми шу меҳнат воситаларидан фойдаланишдан манфатлари ҳисобга олинади.

Ишлаб чиқариш цехига барча инженерлик коммуникациялар келтирилган. Шу билан бирга маъмурият учун хоналар, хом ашё учун, тайёр махсулотларнисақлаш учун омборхоналар мавжуд.

Махсулот ишлаб чиқариш ва сотиш режаси

1.Иш вақти бир смена	8 соат
2.Бир иш кунда	1 смена.
3.Бир ойда иш кунлари сони	22 кун.
4.Бир йилда иш кунлари сони	264 кун

Комунал тўловлар

Номи	Ўлчов бирлиги	1 ойда	1 йилда	1ўлчов бирлигининг нархи (сўм)	Харажат Минг сўм
Электр харажатлар	Квт*соат	4918	59016	91,50 сўм	5399,6
Жами					2 395

Электр қувват харажатлари 32 тикув машинаси ва 10-дона дазмоллаш жихозлари учун бир кунда $(32 \times 0.75) (0 \times 2.0) \times$ соат 144квт, бир йилда $144 \times 264 = 38016$ квт хисобланади.

6.Кредит ва фоизларни қайтариш, ҳамда лизинг қарздорлигини сўндириш жадвали.

Кредит миқдори 96380 минг сўм

Хисобланаётган фоизлар-йиллик 6 фоиз

Имтиёзли давр – 12 ой, кредитни биринчи, қайтарилиши
лойиханинг иккинчи йил 1 чораги охирига режалаштирилади.

Махсулот номи	Ўлчов бирлиги	Сони бир ойда	Сони бир йилда	Нархи минг сўм	Жами минг сўм
Эркаklar устки кийими-Костюм шим (размерлари 46- 60)	дона	600	7200	50	778800
					778800

Бир дона костюм шимга харажатлар хисоби (ўртача размерга)

№	Хом ашё тури	Ўлчов бирлиги	Сони	Нархи сўм	Жами сўм
1	Кастюмли материал “Евро”	метр	1,30	12470	16211
12	Шим чўнтаги	Метр	0.35	660	231
13	Шим замоги	мерт	1	150	150
14	Шим подкладкаси	метр	0.35	2320	812
15	Шим крyчоки	дона	1	430	430
16	№ 40 ипи	Ғалтак	0.2	3200	640
17	Тугма	дона	4	25	100
19	Упаковка салафани	Дона	1	200	200
	Жами				18774

Асосий иктисодий курсаткичлар

1. Корхона рентабиллик даражасит
2. 2011 -2012 йил курсаткичи. 100,873,3
3. Иш хаки 24000,5
4. Фойда 18590,0
5. Соф фойда 18590,0
6. Харажатлар 28282,8
7. Ишлаб чиқарилган маҳсулотлар сони 1030

МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ

ТИКУВЧИЛИК КОРХОНАЛАРИДА МЕХНАТ МУХОФАЗАСИНИНГ ЭРГОНОМИК ВА ПСИХОЛОГИК АСОСЛАРИ

Эргономика инсоннинг меҳнат фаолияти давомида фаолиятни самарали бўлишини ва инсон учун қулай шароитлар яратилишини таъминлай оладиган функционал имкониятлардир. Бошқача айтганда, бу - инсон характери, машина имкониятлари ва характеристикалари ҳамда муҳит характери орасидаги ўзаро мувофиқлик ҳамда ўзаро таъсирни, яни “инсон- машина- муҳит” схемасини ўргатади.

Эргономика соҳасида “инсон- машина –муҳит” схемасининг қафолатли фаолиятини таъминловчи беш хил мувофиқлик мавжуд: маълумот (ахборот), биофизик, энергетик, фазовий-антропометрик ва техник.

Ахборот мувофиқлиги – бу мураккаб схемаларда оператор одатда бевосита физик жараёнларни бошқармайди. Чунки, кўпинча, хавфлилик нуқтаи назаридан оператор, ушбу жараённинг бажарилиш зонасидан маълум масофада узоқда бўлади. Бошқариш объектлари эса кўринмайдиган, эшитилмайдиган, сезилмайдиган ҳолатда бўлиши мумкин. Оператор фақатгина ўлчаш асбоблари ва жихозларининг кўрсаткичларини кўриши, сигналларни эшитиши ва бу орқали жараён боришини бошқариб, назорат қилиб бориши мумкин. Бу турдаги барча қурилмалар ахборотни акс этдирувчи воситалар деб юритилади. Айрим ҳолларда оператор бошқариш датчикларидан, кнопкаларидан, эгиб-ўчиргичлардан ва шу каби бошқа бошқариш органларидан фойдаланиши мумкин. Бундай бошқариш органларининг биргаликдаги ҳолати сенсомотор майдонини вужудга келтиради. Ахборотни акс этдирувчи воситалар ва сенсотор қурилмалар машинанинг ахборот модели деб аталади. Оператор ушбу модел орқали энг мураккаб схемаларни ҳам бошқариши мумкин бўлади.

Фаолият даврида машинанинг барча характеристикаларини таъминлайдиган ва шу билан бир вақтда операторнинг хотираси ва фикрини чарчатмасдан (зуриқтирмасдан) барча ахборотларни қабул қилиш ҳамда

кайта ишлаш имконини берадиган ахборот моделини яратиш - эргономиканинг асосий вазифаси ҳисобланади. Албатта, бу масала ечими хавфсизликни таъминлаш, ишдаги аниқлик, сифат, иш унумдорлиги каби кўрсаткичларга боғлиқ бўлади. Шу сабабли, ахборот модели инсоннинг психофизиологик имкониятларига мос келиши зарур.

Биофизик мувофиқлик - бу биофизик мувофиқлик деганда, операторнинг мақбул иш қобилиятини ва нормал физиологик ҳолатини таъминлайдиган атроф-муҳит шароитини яратиш тушунилади. Атроф-муҳит шароитининг кўпгина омиллари оптимал, яъни, руҳсат этилган миқдорлари (РЕМ) стандарт асосида ўрнатилган. Лекин, улар кўпинча операторнинг функционал вазифалари билан боғланмаган бўлади. Шу сабабли, машиналарни ишлаб чиқишда (лойихалашда) шовқин, титраш, ёритилганлик, ҳаво муҳити ва шу каби омиларни махсус тадқиқот қилиш ва уларнинг миқдорларини РЕМ бўйича ўрнатиш талаб этилади.

Маълумки, инсоннинг куч ва энергетик параметрлари маълум чегарага эгадир. Сенсомотор қурилмаларини (бошқариш дачиклари, кнопкалар, кўшиб-ажратгичлар) ҳаракатга келтириш кўп эски бўлиб жуда кам куч талаб этиши мумкин. Биринчи ҳолда, инсон тез чарчаши ва бу бошқарилувчи схемада кўнгилсиз оқибатларга олиб келиши мумкин. Иккинчи ҳолатда эса, оператор ишдаги қаршилигини ҳис қилмаганлиги сабабли иш аниқлиги пасайиши мумкин.

Энергетик мувофиқлик деганда, сарфланадиган куч, қувват, тезлик ва ҳаракат аниқлиги нисбатида машинанинг бошқариш органлари билан инсоннинг оптимал имкониятларини мос келиши тушунилади.

Фазовий-антропометрик мувофиқлик - фаолият даврида, яъни ишни бажариш вақтида, инсоннинг гавда ўлчамларини, ташқи фазовий имкониятларини, ишчининг иш ҳолатидаги гавда жойлашувини ҳисобга олиш демакдир. Бу масалани ечиш иш жойи ҳажмини, операторнинг фаолият давридаги охирги таъсир нуқтасини, бошқариш асбобларидан операторгача бўлган масофани аниқлаш орқали амалга оширилади. Ушбу масала

ечимининг мураккаб томони инсоннинг антропометрик кўрсаткичларини турличалигидадир. Масалан, ўртача узунликдаги кишини қаноатлантирган ўтиргич пас ёки узун бўйли кишилар учун ноқулайлик туғдиради. Хўш, бундай ҳолатда қандай иш тутмоқ лозим. Албатта, бу саволга эргономика жавоб беради.

Техник-эстетик мувофиқлик – машина ва иш технологиясини техник-эстетик жihatдан ишчининг талабини қаноатлантиришидир. Инсон машинада иш бажарганда ёки асбоб ва қурилмалардан фойдаланганда ўзида ижобий ҳиссиётлар ҳосил қилиши, яни, ҳар қандай машинанинг ташқи кўриниши, шакли, қулайлиги, ранги ва бошқа кўрсаткичлари ҳам иш жараёнига, ҳам ишчининг ҳиссиётига мос келиши лозим. Бу масалани ечишда эргономика конструкторлар, дизайнерлар, рассомлардан фойдаланади.

1. Фаолият хавфсизлиги психологияси

Замонавий ишлаб чиқариш шароитида бахтсиз ҳодисаларни (жароҳатланишлар, шикасланишлар, касалланишлар, ёнғинлар, авариялар ва) камайтириш муаммосини фақатгина муҳандислик услублари орқали ҳал этиб бўлмайди. Шу сабабли, меҳнат хавфсизлиги психологияси фаолият хавфсизлигини таъминлашда муҳим ўрин тутди.

Тажрибаларнинг кўрсатишича ишлаб чиқаришдаги авариялар ва жароҳатланишларнинг кўпчилиги машиналардаги муҳандислик-конструкторлик нуқсонлар, яъни техник-технологик сабаблар орқали эмас, балки ташкилий-психологик, яъни, хавфсизлик техникаси бўйича етарли билимга эга бўлмаслик, етарли даражада ўқитилмаслик, ишчининг билиб-билмай хавфсизлик қоидаларига риоя қилмаслиги, хавфли ишларга махсус ўқишлардан ўтмаганларга руҳсат бериш, ишга мутахассислик бўйича қабул қилмаслик ва шу каби қатор сабаблар таъсирида юз беради. Шу сабабли, кўпинча жароҳатланишларнинг 60-90% га бевосита жароҳатланувчиларнинг ўзлари айбдор бўлади.

Хавфсизлик психологияси деганда инсоннинг меҳнат хавфсизлигини таъминлашга қаратилган психологик билимлардан фойдаланиш тушунилади.

Хавфсизлик психологияси меҳнат фаолияти жараёнида юз берадиган руҳий жараёнларни, руҳий хусусиятларни ва руҳий ҳолатларни чуқур ўрганади ва таҳлил қилади. Шунга боғлиқ ҳолда, инсоннинг руҳий фаолиятини уч хил компонентга ажратиш мумкин, яъни, руҳий жараёнлар, хусусиятлар ва ҳолатлар.

Рухий жараёнлар руҳий фаолиятнинг асосини ташкил этади. Рухий жараёнлар билиш, эмотционал ва иродавий сезиш (хис қилиш, идрок қилиш, хотирлаш) каби турларга бўлинади.

Рухий хусусиятлар (шахсий фазилатлар). Рухий хусусиятларга инсоннинг характери, дунё қараши, фикрлаш қобилияти ва темпераменти, шахсий фазилатларга эса интеллектуал, эмотционал, ахлоқий ва меҳнат қобилияти ҳамда иродаси киради. Хусусиятлар турғун ва доимий хисобланади.

Рухий ҳолат - руҳий жараёнларга ижобий ёки салбий таъсир этувчи руҳий фаолият хусусиятини билдиради.

Меҳнат психологияси вазифалари ҳамда меҳнат хавфсизлиги психологияси муаммоларидан келиб чиққан ҳолда руҳий ҳолатни ишлаб чиқариш руҳий ҳолати ва махсус руҳий ҳолатларга ажратиш мумкин. Махсус руҳий ҳолат ишлаб чиқариш жароҳатлари, авариялар ва шу каби кўнгилсиз оқибатлар бўйича профилактик тадбирларни ташкиллаштиришда юзага келиши мумкин.

Инсоннинг меҳнат фаолияти самарадорлиги (иш қобилияти) руҳий зўриқиш, яни, ҳаяжонланиш даражасига боғлиқ ҳолда ўзгаради. Рухий зўриқиш маълум чегарагача иш натижасига ижобий таъсир кўрсатади. Лекин, бу хусусиятни чегарадан, яъни критик даражадан ортиқ бўлиши иш қобилиятини пасайишидан тортиб умуман йўқолишигача олиб келиши мумкин. Бундай руҳий зўриқиш, чегарадан ташқари зўриқиш деб белгиланади. Операторнинг меҳнат фаолияти давридаги нормал руҳий

юкланганлиги максимал юкланиш даражасининг 40-60%ни ташкил этиши лозим, акс холда, юкланганликнинг бу чегарадан ошиши операторнинг иш қобилиятини сусайишига олиб келади.

Чегарадан ташқари руҳий зўриқиш тормозли ва асабий кўринишларга бўлинади.

Тормозли руҳий зўриқиш ҳаракатнинг чекланганлиги ва секинлашиши орқали характерланади. Бундай ҳолатда, ишчи олдинги ҳолатидагидай эпчиллик, чاقқонлик ва усталик билан ўз касбий маҳоратини намоён қила олмайди, яъни фикрлаш жараёни секинлашади, эслаш қобилияти сусаяди, эътиборсизлик ва шу каби бошқа салбий белгилар юзага келади.

Асабий зўриқиш, хаяжонланиш, руҳий зўриқиш гиперактивлиги, кўп сўзлилиқ, кўл ва овоз қалтираши каби белгиларда намоён бўлади. Бундай ҳолатда ишчи дағал, хафақон кўринишга тушиши, тез-тез беихтиёр иш жихозлари ва асбоблари ҳолатини кузатиши, уст-кийимини тўғрилаши, кўлини артиши ва шу каби қилиқларни бажариши кузатилади. Албатта, бу ҳолатларнинг барчаси хатога йўл қўйилишига ва натижада бахтсиз ходисаларни келиб чиқишига сабаб бўлади.

Операторнинг руҳий ишончлилигини белгиловчи алоҳида руҳий ҳолатлар: пароксизмал хушдан кетиш, кайфиятни психоген ўзгариши, руҳий актив воситаларни (симуляторлар, транквилизаторлар, алкоголь ичимликлар) қабул қилиш таъсиридаги руҳий ўзгаришлар кўринишларида бўлади.

Хафа бўлиш, ҳақоратланиш, ишлаб чиқаришдаги муваффақиятсизлик оқибатида эса эффе́ктив ҳолат (э́ффект-хиссий портлаш, э́моционал портлаш) юзага келади. Инсонда, эффе́ктив ҳолат вақтида фикрлаш-тафаккурлашнинг психоген (э́моционал) торайиши кузатилади. Бунда ҳаракатнинг тезлиги, агрессивлиги ва кўполлиги ортади.

Руҳий актив воситалар, яъни дори-дармонлар ва алкоголь ичимликларни қабул қилиш ҳам руҳий ҳолатни салбий ўзгаришига олиб келади. Руҳий актив воситаларга актив стимуляторлар (первитин, фенамин) ва транквилизаторлар (седуксен, элениум) киради.

Ушбу дорилар асабийлашишни «невроз»ни камайтириб, хотиржамликка олиб келиш билан бир каторда, рухий активликни камайтиради, реакция тезлигини сусайтиради, апатия ва уйқусирашга сабаб бўлади. Бу эса, меҳнат фаолияти даврида йўл қўйиб бўлмайдиган хатоларга шароит туғдиради ҳамда бахтсиз ходисаларни келтириб чиқаради.

Рухий фаолиятни маиший ва ишлаб чиқариш омиллари таъсирида ўзгариши ишлаб чиқариш фаолиятидаги муҳандис-ташкилотчилар олдида ишчининг рухий ҳолатини назорат қилувчи схемани вужудга келтириш ҳамда такомиллаштириш зарурлигини кўрсатади.

2. Инсон «инсон-муҳит» схемасининг элементи сифатида.

Миллионлаб йиллар давомида юз берган эволюцион ва социал ривожланиш даврида инсонда хавфдан химояланишнинг табиий схемаси вужудга келган ва бу схема маълум чекланишга эгадир.

Меҳнатни муҳофаза қилиш инсонни ишлаб чиқариш муҳитида хавфдан химоялашга қаратилган бўлсада, кўпчилик ҳолларда инсонни ўзи потенциал хавфни туғдирувчи, ташувчи ҳисобланади. Масалан, инсон ўз ҳаёти давомида турли хил зарарли ва захарли моддаларни ишлаб чиқаради ва ўзининг хато ҳаракати туфайли кўпгина бахтсиз ходисаларни келиб чиқишига сабаб бўлади. Қисқа қилиб айтганда, инсон муҳитга таъсир этади, уни ўзгартиради, натижа эса оғир оқибатларга олиб келиши билан тугаши мумкин бўлади. Шу сабабли, «инсон- муҳит» схемаси хавфсиз фаолиятда бўлиши учун инсон ва муҳитни ташкил этувчи барча элементларнинг кўрсаткичлари ўзаро мувофиқликда бўлиши талаб этилади. Агар бундай мувофиқлик («келишилувчанлик») бўлмаса қуйидаги кўринишдаги кўнгилсиз ходисалар юз беради: инсоннинг иш қобилияти сусаяди; умумий ва касб касалликлари кўпаяди; авариялар, ёнғинлар, портлашлар содир бўлади; ишлаб чиқариш жароҳатлари юзага келади.

Инсон ўзидаги табиий анализаторлар, яъни, сезги аъзолари орқали атроф-муҳит билан бевосита боғланишда бўлади. Ушбу сезги аъзоларининг характеристикасини ўрганиш хавфсизлик схемасини такомиллаштиришда

мухим рол ўйнайди. Бундай сезги аъзоларига («анализаторларга») куриш, эшитиш, титрашни сезиш, хароратни сезиш, оғрикни сезиш, таъм ва хидни сезиш, органик сезги ва харакат анализаторларини мисол келтириш мумкин. Юқорида таъкидланган хар бир анализатор ёки сезги аъзолари маълум характеристикага эга бўлиб, мухит омиларининг кескин ўзгариши ушбу анализаторларнинг иш фаолиятига салбий таъсир этади. Натижада, турли хил касб касалликлари, жароҳатланишлар келиб чиқади. Масалан, инсоннинг эшитиш аъзолари 16-20 Гтс. дан 20000 Гтс. гача бўлган товуш частоталарини эшита олади. 16-20 Гтс дан кичик бўлган инфратовушлар ҳам, 20000 Гтс дан юқори бўлган ултратовушлар ҳам инсон соғлигига салбий таъсир этади. Тактил анализатори, яъни, тананинг юза қисмига таъсир этувчи хар хил механик таъсирларни (танага хар хил предметларни тегиб кетиши, босим таъсир этиши) сезиш қобилятидир. Албатта, сезиш қобиляти тананинг хар қисми учун хар хил. Масалан, сезишнинг бошланиш миқдори қўл бармоқларининг учи учун – 3 г/мм², бармоқнинг ички томони учун – 5 г/мм², қорин учун – 26 г/мм² .

Юқорида таъкидланган сезги аъзолари ва анализаторлардан ташқари фаолият хавфсизлигини таъминлашда инсоннинг шахсий фазилатлари, жумладан эътибор, фикрлаш, идрок қилиш, эмотсия, хотирлаш, тасаввур этиш, ўйлаш ҳам мухим рол ўйнайди. Шу сабабли, шахсий хавфсизлик режими, инсон фазилатларининг фаолият хавфсизлигига таъсири каби масалаларни ўрганиш ҳам талаб этилади ва бу масалани ёритиш фаолият психологиясининг вазифаларига киради.

Хулоса

Бугунги кунда мамлакатимиз иқтисодиётининг олдида турган асосий вазифа ишлаб чиқаришни модернизация қилиш, техник ва технологик янгилаш бўйича муҳим вазифаларни бажариш ҳисобланади.

Андижон шаҳридаги “Ривож” номли хусусий ишлаб чиқариш корхонаси ҳам республикаимиз ички бозорида ўз маҳсулотлари билан алоҳида ўринга эга.

Келажакда корхона ички ва чет эл инвестицияларни жалб қилиш дастурига амал қилган ҳолда, янги техника ва технологияларни жалб қилиш маҳсулот турлари ва ассартиментларин кўпайтириш, иш ўринларини кенгайтиришни режалаштирмоқда. Бу эса, ўз навбатида иқтисодиётимизда бир қанча муаммоларни ҳал қилишга хизмат қилади.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР

Фойдаланилган адабиётлар

- 1 ИА Каримов «Халк сўзи газетаси» 2011 йил яқунлари 2012 йил режалари.
2. И.А Краимов «Жахон молиявий иқтисодий инқирози Ўзбекистон шароитида уни бартараф этшнинг йўллари ва чоралари » Тошкент ўқитувчи 2009
3. «Битирув малака ишини бажариш бўйича услубий кўсатмалар » Андижон 2012
- 4.М.Г. Аббосова ва бошқалар Енгил саноат маҳсулотлари материалшунослиги Тошкент 2010
- 5.Х.Х Каримова Н.К Хамраева «Тикув буюмларни конструкциялаш » Тошкент «молия» 2009
- 6.Х. Рахимова ва бошқалар Мехнат муҳофаза қилиш Тошкент Ўзбекистон 2003.
- 7.Қахрамон Олимов «Енгил саноат маҳсулотлари ва модел танлаш»Тошкент 2003
- 8.П .П. Какеткин «Одамда технология – техника процессии – качество Сировочник М. 2001»
9. Х.Х. Саматуллаев «Тикувчилик корхоналарининг ускуналари » Тошкент Ўзбекистон 2001
- 11.М.Ш Жабборова «Тикувчилик технологияси »Тошкент Ўқитувчи 1989
- 15 Интернет лойихалари
- 16.W.W.W.waef.ru
- 17.W.W.W. textili.ru

ИНТЕРНЕТ МАЪЛУМОТЛАРИ

**«Тўқимачилик саноати маҳсулотлари технологияси»
кафедраси 5540600 “Енгил саноати маҳсулотлари
технологияси” йўналиши талабаси Мамасолиев Сардорбек
томонидан бажарилган битирув малака ишига.**

РАХБАР ХУЛОСАСИ

4-курс талабаси Мамасолиев Сардорбек кафедра томонидан “Ривож”корхонасида ишлаб чиқарилаётган эркаклар шимининг моделларини кенгайтириш. мавзусидаги битирув малака иши берилган.

Талаба Мамасолиев Сардорбек ўқиш давомида ва битирув малакавий ишини бажариш давомида тиришқоклиги, изланувчанлиги билан курсдошлари орасида хурматга созовордир.

Талаба Мамасолиев Сардорбек институт томонидан юклатилган жамоат ишларида актив иштирок этди, дарсларга мунтазам равишда катнашди.

Мамасолиев Сардорбек келгусида ўз устида ишлаб енгил саноати соҳасини ривожланишига ўз хисассини қўшади деб ишонч билдираман.

Талаба томонидан бажарилган битирув малакавий иш расмийлаштириш ва уни техник, иктисодий , меҳнат музофаза қилиш қисмлари кенг қўламда ёритилган бўлиб Давлат стандарт талабларига жавоб беради.

Талабаси Мамасолиев Сардорбекнинг бажарган битирув малака ишини “яхши” баҳо билан баҳолайман.

Рахбар:

Г.К.Иргашева.