

АНДИЖОН МАШИНАСОЗЛИК ИНСТИТУТИ

“МАШИНАСОЗЛИК” факультети

**“ТЎҚИМАЧИЛИК САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ”
кафедраси**

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ БЎЙИЧА

ТУШИНТИРИШ ХАТИ

Битирув малакавий ишининг мавзуси: “Ишчилар сони 55та бўлган ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджагини ишлаб чиқаришга мўлжалланган тикувчилик цехини технологияси”

Битирувчи: “ЕСМТ” йўналиши

4-курс талабаси:

Мирзалиев Хамидулло

Факультет декани:

Т. Алматаев

Кафедра мудири:

М. Умарова

**Битирув малакавий
иши раҳбари:**

Ф.У. Араббоева

Маслаҳатчилар:

Б. Ҳамдамов

Андижон -2012

АНДИЖОН МАШИНАСОЗЛИК ИНСТИТУТИ
“МАШИНАСОЗЛИК” факультети
“ТЎҚИМАЧИЛИК САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ”
кафедраси
БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ БЎЙИЧА
ТОПШИРИҚ

Бажарувчи Х.Мирзалиев

1. Битирув малакавий ишининг мавзуси: “Ишчилар сони 55та бўлган ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджагини ишлаб чиқаришга мўлжалланган тикувчилик цехини технологияси”

Институтнинг 2011йил 7 декабрдаги 293-сонли буйруғи 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 келтирилган маълумотлар:

1) Кириш: Ўзбекистон Республикасининг ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш йўлида тикувчилик саноатини аҳамияти ва Президент И.А. Каримовнинг енгил саноат корхоналарини такомиллаштириш ва касаначиликни ривожлантириш тўғрисида қарорлари.

2) Модел танлаш ва асослаш: Ушбу бўлимда ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини замонавий мода йўналиши ўрганилди ва пиджак модели танланди ва асосланди.

3) Материал танлаш ва асослаш: Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини тайёрлаш учун тикувчилик газлама танланди ва асосланди.

4) Конструкция қисми: Қонструкция қисмида ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини чизма асосини қуриш учун конструкциялаш усулини танланди ва асосланди, буюм асосий деталлари чизмаларини қуриш учун дастлабки маълумотлар ва модел учун конструкция ҳисоби бажарилиб қурилади.

5) Технологик қисми: Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини тикиш учун асбоб –ускуна ва тикиш усуллари танланади ҳамда асосланади, технологик тартибни тузилади ва иқтисодий самарадорлик ҳисобланади.

6) Технологик жараёнларни лойиҳалаш: Ишлаб чиқариш оқимининг шакли ва тури танланади, ишлаб чиқариш оқимининг асосий параметрларини ҳисобланади, оқимининг технологик схемасини тузилади, оқимининг технологик схемасини таҳлил қилинади ва оқимнинг техник-иқтисодий кўрсаткичлари ҳисобланади. Ишлаб чиқариш оқимида иш ўринларини жойлаштириш ва цех планини тузилади.

7) Иқтисодий қисм: Корхонани асосий техник иқтисодий кўрсаткичлари ҳисобланади.

8) Мехнатни муҳофаза қилиш: Тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарида ҳавони чангдан тозалаш жараёни кўриб чиқилади

9) Хулоса: БМИ бўйича хулосалар шакллантирилади.

10) Адабиётлар рўйхати: БМИ да ишлатилган адабиётлар рўйхати келтирилади.

11) Интернет янлиликлари: Кийимлар ассортиментлари мода йўналишлари, замонавий жиҳозлар таърифлари келтирилади.

4. Битирув малакавий ишини чизмалар рўйхати:

1) Модель танлаш ва асослаш.

2) Модель чизма асоси.

3) Ишлов бериш усуллари.

4) Синхрон ва монтаж графиклар.

5) Тикувчилик цехини плани.

5. Битирув малакавий иши бўйича маслаҳатчилар:

№	Бўлим мавзуси	Бошланиш муддати	Тугаллани ш муддати	имзо	Маслаҳатчилар фамилияси
	Кириш	06.02.2012	05.03.2012		Ф. Араббоева
1.	Модел танлаш ва асослаш	13.02.2012	08.03.2012		Ф. Араббоева
2.	Материал танлаш ва асослаш	05.03.2012	13.03.2012		Ф. Араббоева
3.	Конструкция қисми	12.03.2012	17.03.2012		Ф. Араббоева
4.	Технологик қисм	10.04.2012	23.04.2012		Ф. Араббоева
5.	Технологик жараёнларни лойиҳалаш	21.05.2012	26.05.2012		Ф. Араббоева
6.	Иқтисодий қисм	30.05.2012	01.06.2012		Ф. Араббоева
7.	Мехнатни муҳофаза қилиш	04.06.2012	07.06.2012		Б. Ҳамдамов
	Хулоса	08.06.2012	09.06.2012		Ф. Араббоева
	Адабиётлар рўйхати	11.06.2012	13.06.2012		Ф. Араббоева
	Интернет янлиликлари	14.06.2012	16.06.2012		Ф. Араббоева

6. Топширик берилган сана: 07.12.2011 йил.

7. Битирув малакавий ишини топшириш санаси:
19.06.2012 йил.

Битирув малакавий ишининг раҳбари: Ф.У. Араббоева _____

Топширик бажариш учун қабул қилинди: Х.Мирзалиев _____

Кафедра мудири: т.ф.н. М.Н. Умарова _____

Мундарижа

	Кириш	3-5
1.	Модел танлаш ва асослаш	7-11
2.	Материал танлаш ва асослаш	13-16
3.	Конструкция қисми	17-23
3.1.	Конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш	18-20
3.2.	Буюм асосий деталлари чизмаларини қуриш учун дастлабки маълумотлар	21
3.3.	Конструкция ҳисоби ва қуриши	22-23
4.	Технологик қисм	24
4.1.	Асбоб –ускуна ва тикиш усуллари танлаш ҳамда асослаш	25-27
4.2.	Технологик тартибни тузиш ва иқтисодий самарадорликни ҳисоблаш	27-44
5.	Технологик жараёнларни лойиҳалаш	45-67
5.1.	Ишлаб чиқариш оқимининг шакл ва турини танлаш	46-48
5.2.	Ишлаб чиқариш оқимининг асосий параметрларини ҳисоблаш	48-49
5.3.	Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемасини тузиш	49-59
5.4.	Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемасини таҳлил қилиш	60-63
5.5.	Оқимнинг техник-иқтисодий кўрсаткичларини ҳисоблаш	64-66
5.6.	Ишлаб чиқариш оқимида иш ўринларини жойлаштириш ва цех планини тузиш	67
6.	Иқтисодий қисм	68-72
7.	Мехнатни муҳофаза қилиш	73-60
	Хулоса	82
	Фойдаланилган адабиётлар	84-85
	Интернет янлиликлари	86-92

КИРИШ

Кириш

Маълумки, бугун юртимиз аҳолисининг қарийб ярмидан кўпроғи ёш авлод ташкил этади. Уларнинг эзгу мақсадларини рўёбга чиқариш учун шарт-шароитлар яратилган. Ҳозирги кунда республикаимиз иқтисодиётида тобора мустаҳкам ўрин эгаллаб бораётган кичик бизнес ва хусусий тадбиркорлик соҳасида ёшларга кенг имкониятлар берилганлиги сабабли Ўзбекистон Республикаси Енгил саноати корхоналари ривожланиб бормоқда. Республикада бир қатор қўшма корхоналар ишга туширилган “АНТЕКС”, “Ойим текстиль”, “ОЛТИН ТЕРИ” ва “Фикентекс” каби қўшма корхоналарни мисол қилиб келтиришимиз мумкин.

Енгил саноат корхоналари олдида қуйидаги вазифалар илгари сурилмоқда:

- Енгил саноат маҳсулотлари ишлаб чиқаришг ҳажмини кўпайтириш;
- Кийимлар, пойафзаллар, трикотаж буюмлари ассортиментини кенгайтириш;
- Замонавий рақобатбардош маҳсулотларни ишлаб чиқариш;
- Корхоналарга замонавий техника ва технологияни жорий этиш;
- Корхоналарни ишлаб чиқариш жараёнида типик (стандарт) жуссалардан кенг қўлланиш ва ҳ.к.

Бу вазифаларни муваффақиятли амалга оширилиши йўллари Ўзбекистон Республикаси президенти И.Каримов “Жаҳон молиявий-иқтисодий инқрози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари” асарида инқрозга қарши чоралар дастурининг конкрет бўлимлари-белгиланган комплекс чора-тадбирларида кўрсатилган [3].

Тикувчилик саноатида бу вазифаларни бажариш учун аввало технологияни такомиллаштириш талаб қилинади. Янги кам операцияли технологиялар яратиш тикувчилик буюмларига ишлов беришни такомиллаштиришдаги истикболли йўналиш ҳисобланади. Кийимнинг, кийим деталларини ва узелларининг конструкциясида чокларни иложи борица кўпроқ камайтириш, намлаб-иситиб ишлов бериш ускуналарининг

виброманекен сингари бир жараёнли турларида материалларга уларнинг тебромпластик хусусиятига ҳисобига шакл бериш, бириктириш ва безаш жараёнларини бирлаштириш (масалан, мағиз, тасма қўйишда), елим материаллардан кенг фойдаланиш ва ҳ.к. ана шундай камоперацияли технологияга киради. Кийимни сифатини яхшилаш учун кимёвий материалларнинг янги турларидан фойдаланиш керак бўлади. Тўқима ва трикотаж, сунъий замша, сунъий газлама ва сунъий трикотаж, плёнка копланган материаллар, нотўқима материаллар, елим копламали махсус котирма материаллар, хилма-хил фурнитуралар ва ҳ.к. ана шундай материал турларидан ўйибланади.

Параллел ишлов бериш ускуналарида ультратовуш ёрдамида пайвандлаш синтетик материаллардан ва синтетик тола аралаш материаллардан тайёрланган кийим деталларини бирлаштиришнинг энг самарали усулидир.

Юқори сифатли кийимларни оммавий тикишнинг комплек-автоматлашган корхоналарни яратиш, жумладан, ишлаб чиқаришнинг тайёрлов-бичиш, тикиш ва пардозлаш учасикаларидаги; тайёр маҳсулотни ўраш ва сақлаш жойлардаги асосий технологик жараёнлар учун ҳисоблаш техникаси, микропроцессор воситаларидан кенг фойдаланиладиган махсус ихтисослашган тизимлар, линиялар, роботкомплекслар, янги ярим автомат тикув ускуналари ишлаб чиқаришдан иборат.

Кийим конструкциясини яратишдан бошлаб то тайёр маҳсулот сотилгунигача қадар мосланувчанлиги таъминлаш учун автоматлаштирилган бошқарув тизимини маҳқллий тармоқларга бириккан шахсий ЭХМлар базасида такомиллаштириш ҳам катта вазифаларидан биридир.

Тайёр кийим юқори сифатли ва уни тикиш (ишлаб чиқариш) иқтисодий жиҳатидан самарали бўлиши учун кийим лойиҳалаш вақтидаёқ бунга замин яратилади. Тикувчилик саноати ходимлари айтишича боисдан лойиҳалаш имкониятларини излайдилар ва топишга ҳаракат

қиладилар. Ички ва ташки бозорларда рақобатбардош, аҳоли эҳтиёжини ҳар томонлама қондирадиган кийимларни ишлаб чиқарилиши ҳар биримизни асосий мақсадимиз. Шунинг учун мен, менга “Тўқимачилик саноати буюмлари технологияси” кафедраси томонидан берилган топшириққа кўра битирув малакивай ишимда юқори сифатли ва рақобатбардош, замонавий мода йўналишига жавоб берадиган ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджагини ишлаб чиқаришга мўлжалланган тикувчилик технологиясини яратишни ўз мақсадим деб топдим.

МОДЕЛ ТАНЛАШ ВА АСОСЛАШ

Замонавий мода йўналиши

Ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджагини моделларини лойиҳалаш жараёнининг бир бўлими, бу бугунги кундаги ушбу ассортиментга мода йўналишини ўрганиб чиқишдир. Чунки мода йўналишини билмасдан биз юқори сифатли рақобатбардош ўсмир ёшидаги болалар пиджагини моделини яратишга имконимиз бўлмайди.

Ўрганилган адабиётлардан Биз бугунги кунда ўсмир ёшидаги болалар кийимларида асосан учта йўналишдаги мавзу тавсия этамиз. Жумладан,

1. Юксалик йули. Бу ўсмир болаларда ишбилармон инсонларнинг классик кастюми билан биргаликда махсус кийимлар – саёхат учун, отда юриш, матацикл миниш, матрос, торедор либослардан фойдаланилишидир.

2. Орзулар даври. Бу ўғил болаларни романтик ва экзотик мотивлар аралашган услубларни уйғунлигида моделларга қизиқишидир. Бунда манбаа бўлиб кадимий Испания, Балакан мамлакатлари, Россия Хитой ва бошкаларнинг халк кийимлари ҳисобланади.

3. Миллий аъаналарга таянган ҳолда замонавий моделларни яратиш.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджак моделлари ўсмир ёшидаги болалар образи билан боғлиқ бўлиб, уларни яратишда қуйидагиларга амал қилиниши тавсия этилади. Ранг материаллари бир – бирига ухшаш, лекин тарикиби ҳар хил булган матоларини куллаш мумкун. Ранги қулай ва функционалдир. Спорт ва ҳар кунги услуб учун шнурли тик ёка, такилиб – ечиладиган деталлар ва енглар, ёзги кийимлардаги капшюнлар, ёка ва енглар учун трикотаж матони куллаш ҳаққондир. Кийимлар тайёрлашда янги усулларда тукилган ва ишлов берилган матоларни ва трикотажни ишлатилиши тавсия этилади. Урта осие иклимий шароитидан келиб чикиб турли хилдаги кийимлар тайёрлашда Ўзбекистонда ишлаб чиқилган табиий толадаги (шои, пахта, жун) ва Россияда ишлаб чиқилган зигир толали матолар тавсия этилган.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджакларига куйиладиган талаблар

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджаклари моделларини ишлаб чиқиш жараёнида биринчи навбатда ўсмир ёшидаги ўғил болалар ривожланиш босқичлари, уларни психо-физиологик ҳолатлари ва бугунги кундаги пиджакларга истеъмолчилара бўлган талабни ҳисобга олиниши керак. Бу эса пиджакларга қўйиладиган талабларни шаклланишида маълум бўлади. Пиджакларни лойихалаш ишларини бошлашдан олдин уларга қўйилган талаблар дастури тузишдан бошланади. Пиджакларга қўйиладиган талаблар икки гуруҳга ажратилади: *истеъмолчи* (матлуботчи)лар *талаблари* ва *саноат-экономика нуктаи назаридан куйиладиган талаблар*.

Биринчи гурӯҳга эксплуатацион, эстетик, гигиеник талаблар, кийимнинг товарлик сифатига, қуринишига оид ва бошқа талаблар киради.

Эксплуатацион талаблар деганда, пиджакларни вазифасига ва фойдаланиш шароитларига мослиги, қулайлиги, чидамлилиги, ишончилиги, формасининг барқарорлиги тушунилади.

Эстетик талаблар деганда, пиджакларни модага мослиги, янги материаллардан тикилганлиги, янги безаклар ишлатилганлиги, истеъмолчиларнинг эстетик дидларини қидириши тушунилади.

Гигиеник талабларга пиджакларнинг иссиқлик баланси, ҳаво ўтказувчанлиги, ички (кийим остидаги) нам-тердан ёки ташқи нам (қор-ёмғир) таъсиридан ҳимоялаш даражаси, енгиллиги, конструкциясининг қулайлиги (кишининг нормал физиологик функцияларига ҳалақит бермаслиги) киради. Гигиеник талаблар бирмунча умумийроқ бўлиб, эргономик талабларни ҳам ўз ичига олади; эргономик талаблар эса антропометрии, гигиеник ва психо-физиологик мосликка оид бир қанча қўлқўлчиларни ўз ичига олади.

Иккинчи гурӯҳга технологик, "стандартлаштириш ва унинг методлари, тежамкорликдан" иборат талаблар киради. Тежамкорлик лойихалаш харажатлари, ишлаб чиқаришни технологик, конструкторлик ва

техник жихатдан тайёрлаш билан боғлиқ харажатлар, шунингдек, истеъмолчиларнинг ундан фойдаланиш харажатлари билан характерланади. Куп модели потокларда тайёрланадиган моделларга технологик бир хиллик жихатдан қушимча талаблар қўйилади: бу талаблар корхоналарнинг унификациялаштирилган баркарор потокларда ишлашини таъминлайди. Пиджакларни лойиҳалашда мен жакетларга қўйилган талаблардан биринчи даражалик моҳиятга эга деб эстетик, эксплуатацион (ишлатилиш) ва гигиеник талабларни қабул қилдим, чунки пиджакнинг асосий вазифаси ўғил болалар танасини ташқи муҳитни салбий таъсиридан ҳимоялаш учун хизмат қилади, ва ишлатиш шароитига ҳам чидамлик бўлиши талаб қилинади ҳамда юбка замонавий мода йўналишига мос қилиниб тайёрланиши шарт.

Пиджакларни ташқи кўринишини тавсифи

1-модель

Ярим жун газламадан тикиган ўсмир ёшидаги бўғил болалар пиджаги. Тўғри бичимли, ўтказма узун енгли. Пиджак пастки қисмида қирқма қопқоқли чўнтак билан ишлов берилган. Пиджак туридаги қайтарма ёқали. Кўкрак қисмида икки қоторли витачкали. Олд бўлаги бир бортли марказма тақилмали тўота тугмага қадалган. Олд бўлагини чап томонида листочка чўнтакли.

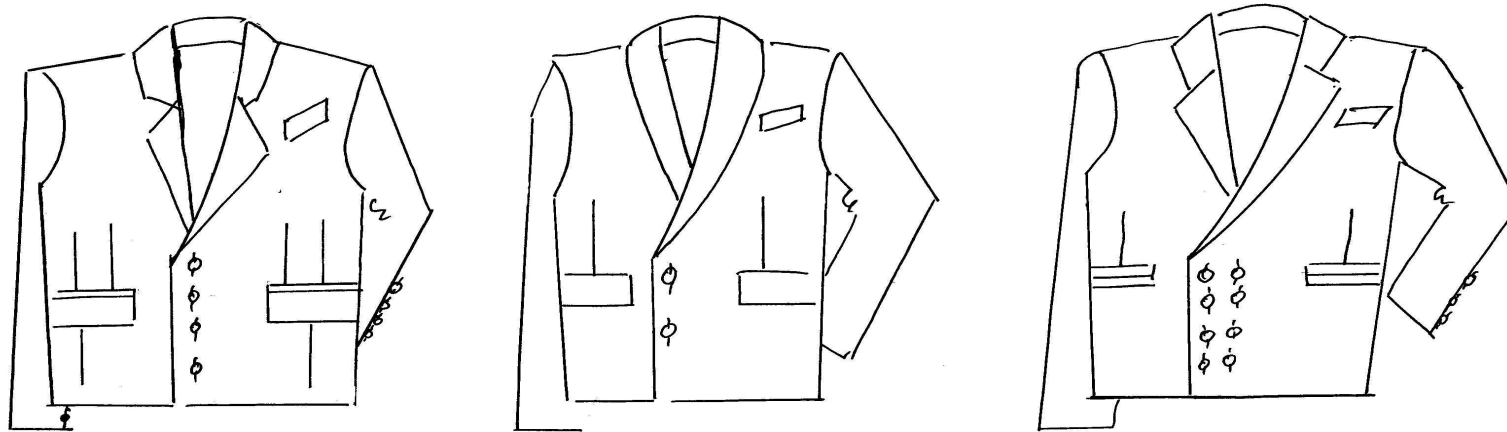
2-модель

Ярим жун газламадан тикиган ўсмир ёшидаги бўғил болалар пиджаги. Тўғри бичимли, ўтказма узун енгли. Пиджак пастки қисмида қирқма қопқоқли чўнтак билан ишлов берилган. Шалка туридаги қайтарма ёқали. Кўкрак қисмида витачкали. Олд бўлаги бир бортли марказма тақилмали иккита тугмага қадалган. Олд бўлагини чап томонида листочка чўнтакли.

3-модель

Ярим жун газламадан тикиган ўсмир ёшидаги бўғил болалар пиджаги. Тўғри бичимли, ўтказма узун енгли. Пиджак пастки қисмида қирқма рамкали чўнтак билан ишлов берилган. Пиджак туридаги қайтарма ёқали.

Кўкрак қисмида витачкали. Олд бўлаги бир бортли марказма тақилмали
иккита тугмага қадалган. Олд бўлагини чап томонида листочка чўнтакли.



Моделларнинг ташки кўриниши
(1- расм)

МАТЕРИАЛ ТАҲЛАШ ВА АСОСЛАШ

Ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджаги учун мато

танлаш ва асослаш

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар психо-физиологик ривожланишидан, Республикамиз иқлимий шароитидан ҳамда ўғил болалар ёзги пиджакларига қўйилган талаблардан келиб чиқиб мен битирув малакавий ишимда пиджакларни тикиш учун ярим жун ҳамда ип газламаларни тавсия қиламан, чунки бу газламалар яхши гигиеник ҳамда ишлатиш талабларига жавоб берадилар. Ишлаб чиқариш усулуга қараб, жун газламалар “комволь” ва мовут газламаларга бўлинади. Камволь газламалар қайта тараш усулида йигирилган калава ипдан тўқилади. Бундай газламалар жун газламалар ичида энг юпка ва енгил ҳисобланади, уларнинг ўрилишлари яққол билиниб туради. Мовут газламалар аппарат усулида йигирилган калава ипдан тўқилади ва комволь газламадан қалинлиги, вазни, чанг олувчанлиги билан фарқ қилади. Мовут газламалар ўзига хос майинликка эга, сирти кийгиз симон, ёки тараб чиқарилган тукдор бўлади. Мовут газламалар майин жундан тўқилган мовут ва калта толалаи дағал мовутларга бўлинади. Дағал мовут газламалар майин мовутдан фарли улароқ бармоқларга катик уннайди ва ботади. Савдо прејскурантига кўра, жун газламалар гуруҳларига (ишлаб чиқариш усулига ва толавий таркибига қараб) ҳамда кичик гуруҳларга (нимага ишлатилишига қараб) бўлинади.

Янги структурали ва ўрилиши нақшли газламалар ишлаб чиқариш ҳамда “классик” тизимли газламаларнинг ташки кўриниши ва пластик хоссаларини яхшилаш ҳисобига жун газламалар ассортименти янгиланиб турилади. Ассортиментни ривожлантиришдаги янги йўналишлар ипак симон силлиқ сиртли майин пластик газламалар, кўп рангли меланж калава ипдан текис сиртли газламалар, шаклдор калава ипдан майда рельефли, ғадир-будур ёки текис сиртли газламалар, тукли шу жумладан бахмалсимон сиртли газламалар тўқиш билан боғлиқ.

Пиджак учун тик ва ётиқ тукли, жингаланланган гулдор нитрон толали ҳажмдор структурали газламалар ишлаб чиқарилади. Ярим жун драпларда пахта ипдан бўлган танда бутунлай ёпилиб туради.

Лавсанли ярим жун газламалар асосан чизиқли зичлиги 22,2 тексХ 2, баъзан 31, 2 текс, 30,3 тексХ2, 29,4 тексХ 2,25 тексХ2 ва 23,8 текс Х 2 ли калава иплардан аралаш, полотно, креп-сатин, саржа ўрилишларда тўқилади. Таркибида 40% жун бўлган газламаларда кўпинча 16,6 тексли комплекс вискоза иплар ёки 2,22 тексли профилланган комплекс капрон иплар ишлатилади. Таркибида 60% лавсан бўлган аралаш жун калава ипдан ҳам газламалар тўқилади. Лавсанли ярим газламалар 1 кв минг вазни 180-300 граммга тенг.

Ўрта Осиё иклимий шароити жакетларни ишлаб чиқишда гигиеник талабларига алоҳида эътибор беришни талаб қилади. Шунинг учун пиджаклар тикиш учун ип газлама ва уни аралашмасини таклиф қиламан.

Ип газламаларни тўқишда тўқувчилик ўрилишларининг барча турларидан фойдаланилади.

Бўялиши жихатидан ип газламалар хом, оқартирилган, сидирға, меланж, гулдор ва гул босилган хилларга бўлинади. Ювилиб кетмайдигон аппретли ғижимланмайдигон ва киришмайдигон қилиб пардозланган ип газламалар ишлаб чиқарилган йилдан йилга кўпаймоқда. Пиджалик газламалар қуйидаги йўналишларида ривожланмоқда:

1. Шаклини яхши сақлайдигон газламалар яратиш.
2. Янги структурали газламалар ишлаб чиқариш. Зархалли каштали ва шу каби янги газламалар ишлаб чиқарилмоқда.

Пиджаклик газламалар гуруҳи жуда турли туман, Бу гуруҳга ёзги қишки, мавсумбоп ва кимёвий комплекс иплар қўшиб тўқилган газламалар киради. Ёзги газламалар кичик гуруҳига сийрак, бюпка ва енгил газламалар киради. Улар асосан гулли бўлиб ишлаб

чиқарилмоқда, лекин оқартирилган ҳам бўлади. Майя, вольта, виаль, маркизет қайта тараши усулида йиғирилган калава ипдан полотно ўрилишда тўқилади. Булар ҳозир ҳам кам ишлаб чиқарилмоқда. Канафас, Весна, Креп ўртача йўғонликдаги калава ипдан майда гулли ўрилишда тўқиладигон гулли газламалар.

Пата-лавсан газламалар полотно ва майда гулли ўрилишлардаги сидирға бўлган, гулдор, ҳамда босма гулли газламалар 14-24 тексли калава ипга 33-67% лавсан қўшиб тўқилади, эни 100 см/м, 1 кв м газлаанинг вазни 110-130 грамм.

Пахта лавсандан тўқилган “Виола” газламаси майда гуллар босилган сийрак газламали. 20 тексли калава ипдан креп ўрилишда тўқилади. Тандаси ва арқоғига 25 % лавсан бўлади. Эни 80 см., 1 кв.м. газламанинг вазни 112 гр.

Тавсия қилинган материаллар характеристикаси

2.1.-жадвал

№	Материал номи	Тола таркиби		10см да зичлиги		Ўрилиши	Кенлиги, см	Оғирлиги, гр/м ²
		танда	арқоқ	танда	арқоқ			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Ярим жун лавсанли	22,2X2	31,2x2	120	120	Аралаш	149	200
2.	Вильвет	30,3x2	29,4x2	110	110	Креп-сатин	149	250
	Пахта-лавсанли газлама	50	70	25,12	16,67	Икки томонли ва икки қатламла ўрилишлар	142	277
	Виолла	22x2	100x2	220	220	Икки томонли ва икки қатламла ўрилишлар	142	555
	Флизилин	Л-67%	В-33%	-	-	-	150	120
	прокламилин	л-67%	В-33%	-	-	-	110	120

Конфекцион карта

2.2-жадвал

Буюм номи	Газлама намуналари		
Ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджаги	авра	авра	котирмалик материал
астарлик	елим материл	фурнитура	фурнитура

КОНСТРУКЦИЯ ҚИСМИ

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини лойиҳалаш жараёнлари

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини конструкциялаш жараёни такомиллаштириш ҳозирги вақтда тикувчилик корхоналари олдида турган жуда муҳим масалаларидан бири.

Ҳозирги вақтда кўплаб тииладиган ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджакларини конструкциялаш ишлари ЕСКДга, яъни конструкторлик ҳужжатларини ягона тизимига мувофиқ олиб борилади. КХЯТ типик лойиҳалаш-конструкторлик ишлари тизимини белгилаб беради ва бу ишларнинг беш босқичини ўз ичига олади.

Маиший хизмат тизимида ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги лойиҳалашнинг ўзига хос хусусиятлари мавжуд. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини лойиҳалаш ишининг асосини модель тузиш ва конструкторлик ҳужжатларни ишлаб чиқариш ташкил этади. Моделлаштирувчи ташкилотлар бу модель ва ҳужжатларни моданинг йўналишига ҳамда аҳолининг талабига қараб ва яқка буюртма тартибида Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги тикадиган барча корхоналар максимал равишда фойдалана оладиган қилиб тузади.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги конструкциялаш тизими ва услублари.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги конструкциясини тайёрлашда қуйидаги усуллари мавжуд:

1. Муляж услуби, гавданинг ўлчамларига ва чок ҳақларига асосланиш, бошлангич сирт тўғрисидаги маълумотларга асосланиш. Муляж услубини моҳияти, манекен ёки киши гавдасига макет материал моделнинг шаклига қараб, туғнағичлар билан қадаб қўйилади, Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги деталларининг чегараловчи чизиқлари чизиб чиқилади.
2. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги деталларининг ёйилмасини бошлангич сирт маълумотларига асосланиб чишиш услуби гуруҳи аналитик (тахлил) ва график услубларни ўз ичига қамраб олади.

Аналитик услублар гавда сиртнинг ўлчами ва шакли тўрисидаги маълумотларига асосланадиган назарий ҳисоблашлар мажмуга кирази. График услубда чизма геометрия принципи асос қилиб олинган. Жами услубларни моҳияти ёйилмайдиган сиртларни бўлакларга ва кичик бўлакларга бўлиб чиқишдан иборат. Ёрдамчи бўлакларнинг ҳосил қилинган чизмалари кейинчалик муайян тартибда кетма-кет жойлаштирилиб, Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагисиртининг яхлит чизма ёйилмаси ҳосил қилинади.

Якка буюртма бўйича Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги тикишда ҳисоблаш-ўлчамлар услуби қўлланилади. Бу услубда ўсмир ёшидаги болалар гавдасининг ўлчамлари олинади ва эркаклар пиджагини нинг тўқислиги учун қўшиладиган чок ҳақи аниқланади. Гавданинг ўлчаб олинган маълумотлардан фойдаланиб, конструкция асосий элементларининг размери белгиланади. Конструкция асосий элементларининг ўлчами белгиланади. Конструкция чизмаларининг кам-кўсти ўсмир ёшидаги болалар пиджагинини кийгизиб кўриш вақтида аниқланади ва бартараф этилади.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги лойиҳалаш учун, яъни унинг конструкциясини қуриш мақсадида мен БМИДа лойиҳалаш учун, яъни унинг конструкциясини қуриш мақсадида Марказий тармоқ тикувчилик лабораторияси (МТТЛ-ЦОТШЛ) ва Тикувчилик саноати марказий илмий тадқиқот институти ТСМИТИ - ЦНИИШП) конструкциялаш услубларини дан фойдаланишни тавсия қиламан.

Бу услубларни ўзига хос жиҳатлира ва афзаллиги қуйидагилардан иборат:

- Чизмалар учун керакли маълумотларни ҳисоблаш ва чизма чизишда стандартда кўрсатилган кўп сонли ўлчов белгиларига асосланилади;
- Ҳисоблашлар гавданинг ва чизманинг айрим ўлчамлари ўртасидаги энг тўғри боғланишларга асосланган;

- Гавда тузилишининг ҳар бир типига мансуб жуссалар учун ҳисоб ва чизмаларнинг ягона схемасини тузиш мумкин;
- Чок ҳақи тизими ишлаб чиқилганлиги туфайли мода ўзгаришининг аҳамияти йўқ;
- Чизма асосий элементларининг ўлчамини ҳамда енг ўмизи билан енг боши ўртасидаги боғланишни аниқлашда имкон берадиган дастлабки ҳисоблаш берилган;
- Материалларнинг хусусиятлари ҳисобга олинган;
- Ўсмир ёшидаги болалар пиджагинининг баланс ҳисоби унинг хушбичимлигини таъминловчи муҳим омил бўлганлигидан мазкур услубларда баланс ҳисобига кенг ўрин берилган.

ТСМИТИда катталар ва болалар ўлчамларининг янги типологиясига асосланиб, эркаклар, аёллар ва болалар эркаклар пиджакларини конструкциялаш методлари ишлаб чиқилган; бу услубларда стандарт жуссаларнинг ўлчов белгиларидан максимал даражада фойдаланилган. Конструкция чизмалари стандарт жуссаларнинг ўлчов белгиларини билдирувчи маълумотлар бўйича ҳисоблаб чиқарилади ва чизилади. ТСМИТИ услубида чок ҳақи янада аниқлаштирилган. Ўсмир ёшидаги болалар пиджагининг остки катламлари қалинлигига қўшиб бериладиган ҳақлар тизими ва ҳисоблашнинг батафсил таҳлили, Ўсмир ёшидаги пиджагининг елка қисмидаги конструктив нукталардаги Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги қалинлигига қўшиладиган ҳақ берилган. ТСМИТИ услуби универсал ҳисобланади, чунки ҳар хил кўринишдаги ва турли мақсадларга мўлжалланган ўсмир ёшидаги болалар пиджагини деталларнинг чизмасини тайёрлаш шу услубнинг ҳисоблаш формулаларидан фойдаланилади. Формулалардаги фарқ коэффициентларда ҳамда эркин кўринишларда ифодаланади.

Ўсмир ёшидаги болаларни типовой
фигуранинг ўлчамлари

3.1.-жадвал
176-100-82

№	Ўлчамлар номи	Шартли белгиси	Қиймати, см
1	2	3	4
1.	Бўйин ярим айланаси	$C_{бўйин}$	20,3
2.	Кўкрак ярим айланаси 1	$C_{к.1}$	51,2
3.	Кўкрак ярим айланаси 2	$C_{к.2}$	52,0
4.	Кўкрак ярим айланаси 3	$C_{к.3}$	50,0
5.	Бел айланаси	$C_{Т1}$	41,0
6.	Елка айланаси	$O_{ел}$	31,7
7.	Елка кенлиги	$Ш_{ел}$	15,6
8.	Кўкрак баландлиги	$B_{к}$	34,4
9.	Олд бел узунлиги	$D_{олд. бел уз}$	55,8
10.	Орқа бел узунлиги	$D_{орқа бел уз}$	45,7
11.	Елка қиялиги баландлиги	$B_{ел.к}$	49,5
12.	Олд елка қиялиги баландлиги	$B_{олд.ел.к}$	45,3
13.	Орқа бел узунлиги 1	$D_{орқа бел уз1}$	50,8
14.	Олди бел узунлиги 1	$D_{олд. бел уз 1}$	44,9
15.	Олди кенлиги	$Ш_{қ}$	18,9
16.	Орқа кенлиги	$Ш_{ор}$	20,5
17.	Кўкрак маркази	$Ц_{к}$	11,3
18.	Қўлни тирсаккача узунлиги	$D_{қўл тир}$	34,0

3.2.-жадвал

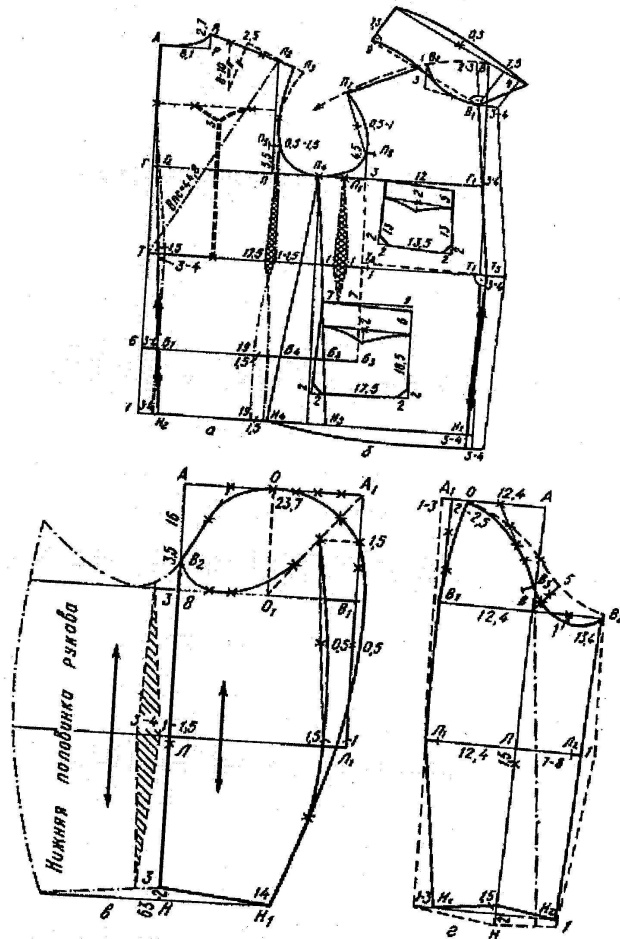
Асос конструкцияни қуриш учун қўшимчалар

№	Қўшимчалар номи	Шартли белгиси	Қиймати, см
1	2	3	4
1.	Орқа кенлиги қўшими	$P_{ор}$	1-1,5
2.	Олди кенлиги қўшими	$P_{олд}$	1-1,5
3.	Орқа ўмиз кенлиги қўшими	$P_{ор ўмиз кенлиги}$	1-1,5
4.	Кўкрак қўшими	$P_{к}$	7-9
5.	Сон айланаси қўшими	$P_{сон}$	4-6
6.	Ўмиз чуқурлиги қўшими	$P_{ўм.чук}$	2,5-3
7.	Орқа ёқа ўмизи қўшими	$P_{ор. ёқа бал}$	0,2
8.	Елка айланаси қўшими	$P_{ел.айл}$	9-10,5
9.	Киришиш қўшими	H	0,06-0,08

Лойиҳаланаётган модель АК ҳисоби.

№	Конструкция бўлаги номи		Ҳисоби	Қий- мати, см
	номи	Шарт ли белги си		
1.	Бўйин нуқтаси	$ТА_0$	$Д_{ор.уз} + П_{ор} \text{ ўмиз кенлиги} + Ур$	46,9
2.	Орқа ўрта чизиғининг қиялиги бошланган нуқта	$A_0У$	$0,3Д_{ор.уз}$	13,7
3.	Сон чизиғи	ТБ	$0,5Д_{ор.уз} - 2,5$	20,4
4.	Орқа ўрта чизиғини жилитилиши	$ТТ_1$	2,2	2,2
5.	Ёрдамчи нуқта	$УУ_1$	$A_0У$	13,7
6.	Орқа ўрта чизиғининг A_0 дан ўтган горизонталдаги жилиш нуқтаси	A_0A_{01}	$П_{гав. хол.} - Г_{бел 1} - 0,3 - У_1У_2$	0,9
7.	Кийимнинг узунлиги	АН	$Д_{кийим} + Ур$	77,5
8.	Орқа ёқа ўмизининг кенлиги	$АА_1$	$С_{бўйин} / П_{ор.ўз.кенг.}$	8,3
9.	Орқа кенлиги	A_0a	$Ш_{ор}$	22,1
10.	Орқа ёқа ўмизи баландлиги	A_1A_2	$0,15 С_{бўйин}$	3,0
11.	Орқа елка нуқтаси П; A_2 дан чиққан ёй	R	$Ёй Ш_{ел.к.} - 0,5$	15,1
12.	Орқа елка нуқтаси П; T_1 дан чиққан ёй	R_2	$(В_{ел.к} - 1,5) + П_{ор.} + 0,5П_{ўм.ўз} + Ур$	50,5
13.	Орқа елка чизиғи	$П П_1$	0,7	0,7
14.	Енг ўмизи кенлиги	T_2T_3	16,1	16,1
15.	Олди бўлак кенлиги	$T_3 T_{04}$	20,9	
16.	Ён виточка ўрни			

Ўсмирлар пиджагини чизма асоси



(2-расм)

ТЕХНОЛОГИК ҚИСМ

Технология қисми

Тикувчилик цехларини ҳисоблаш учун поток қуввати ва ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини тикишга сарфланган ўртача вақт кўрсаткичлари олинади. Потокнинг қуввати лойиҳани техникавий-иқтисодий асослашдан олинади. Ўсмир ёшидаги болалар пиджагини тикишга сарфланган вақт, модел танлаш, танланган материал, деталларни шакллантириш, ишлов бериш усуллари, асбоб- ускуналар ва мосламаларга боғлиқ бўлади.

Ишлов бериш усуллари ва асбоб ускуналарни танлаш ва асослаш.

Оммавий тарзда ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини тайёрлаш усуллари давлат, тармоқ, республика ва корхона стандартлари, илғор технология, ҳамда ТСМИТИнинг услубий қўлланмалари асосида белгиланади. Технологик жараёнларни лойиҳалашда модабоп пиджакларни ассортиментларини тайёрлаш учун танланган илғор технология ва асбоб- ускуналар, янги материаллар, эластик елимлар, полимер композициялар ва кўп зонали қотирмаларни детал сиртига қўйиш технологиялари, автоматлаштирилган поток тизимларини ишлатишга қаратилиши керак.

Мен БМИда ўсмир ёшидаги болалар пиджагига ишлов бериш усуллари адабиётлар, норматив- техникавий ҳужжатлар (НТХ), тажриба асосида танланамиз. Лойиҳада бу узелларни тайёрлаш усуллари йиғма схема тарзида берилди, унда операциялар кетма- кетлиги тартиби бўйича кўрсатилади. Ҳар бир узелга ишлов беришнинг икки ёки ундан ортиқ усуллари, сарфланган вақтнинг камайиши, меҳнат унумдорлигининг ортиши ва сифатнинг яхшиланиши бўйича солиштирилади, ҳамда илғор усулнинг лойиҳада қўлланиши асосланади.

Сарфланган вақтнинг қисқариши:

$$T_{в.к} = \frac{T_{э} - T_{я}}{T_{э}} \cdot 100 = \frac{11088 - 10228}{11088} \cdot 100 = 7,75 \%$$

Меҳнат унумдорлигини ортиши:

$$MVO = \frac{T_{\text{э}} - T_{\text{я}}}{T_{\text{я}}} \cdot 100 = \frac{11088 - 10228}{10228} \cdot 100 = 8,41\%$$

бу ерда

$T_{\text{э}}$ - унуми кам бўлган усулда узелга ишлов бериш вақти, сек.;

$T_{\text{я}}$ - унуми юқори бўлган усулда узелга ишлов бериш вақти, сек..

Бундан ташқари ишлов бериш усуллари механизация даражаси ва сифати бўйича солиштирилди. Ишлов бериш сифати операцияларнинг механизация даражаси кўтарилиши ва узелнинг физикавий- механикавий хусусиятларининг яхшиланиши бўйича аниқланади. Механизация даражаси берилган ишлов бериш усулидаги механизациялашган ишларнинг фоизи (%) ҳисоблаб топилади, (K_m).

$$K_m = \frac{\sum T_{\text{мех}}}{T_{\text{ум}}} \cdot 100, \quad \% \quad \text{ёки}$$

$$K_m = \frac{T_m + T_{m/m} + T_{np} + T_{an}}{T_{\text{ум}}} \cdot 100 = \frac{3011 + 782 + 446 + 204}{10228} \cdot 100 = 43,44\%$$

бу ерда: $T_{\text{мех}}$ - узелдаги механизациялашган бўлинмас операциялар вақти, сек; $T_{\text{ум}}$ - узелдаги ишлов беришдаги умумий вақт, сек.

Лойиҳада корхонадаги илғор технологиядан ҳам фойдаланилган. Лойиҳанинг ҳисоб китоб дафтариди ҳар бир узелнинг йиғма схемасидан сўнг, меҳнат сиғимининг камайиши, меҳнат унумдорлигининг ортиши, механизация даражасининг кўтарилиши жадвалда келтирилади.

Намлаб иситиб ишлов бериш операцияларида дазмол ўрнига пресс қўлланилиш натижасида сифатнинг яхшиланиши, ишчи меҳнатининг энгилланиши бутун жараён учун таҳлил қилинади. Махсус машиналарни, елимлаш ва пайвандлаш усуллариини қўллашнинг самарадорлиги ҳам таҳлил этилади ва олинган самарадорлик жадвалга келтирилади.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагига ишлов бериш ўзгармай қолган ҳолларда сарфланган вақтнинг ўзгариши жараёнлар қувватининг ортиши йирик бригадалар қўллаш ҳисобига бўлади. Лойиҳанинг ҳисоб-

китоб дафтарида асбоб ускуналарнинг технологик тавсифи, майда механизация мосламалари жадвалларда келтирилади.

Намлаб иситиб ишлов бериш асбоб- ускуналари яъни пресслар, дазмоллар, дазмол столлари, буғ ҳаво- манекенлари, пресс ва дазмол ёстикчалари тавсифи жадвалда келтирилади.

Ўсмир ёшидаги болалар ёзги пиджагини узелини тикишда тикиб улаш ва кийимнинг узелини елимлаб улаш режимларини жадвалларда келтирилади.

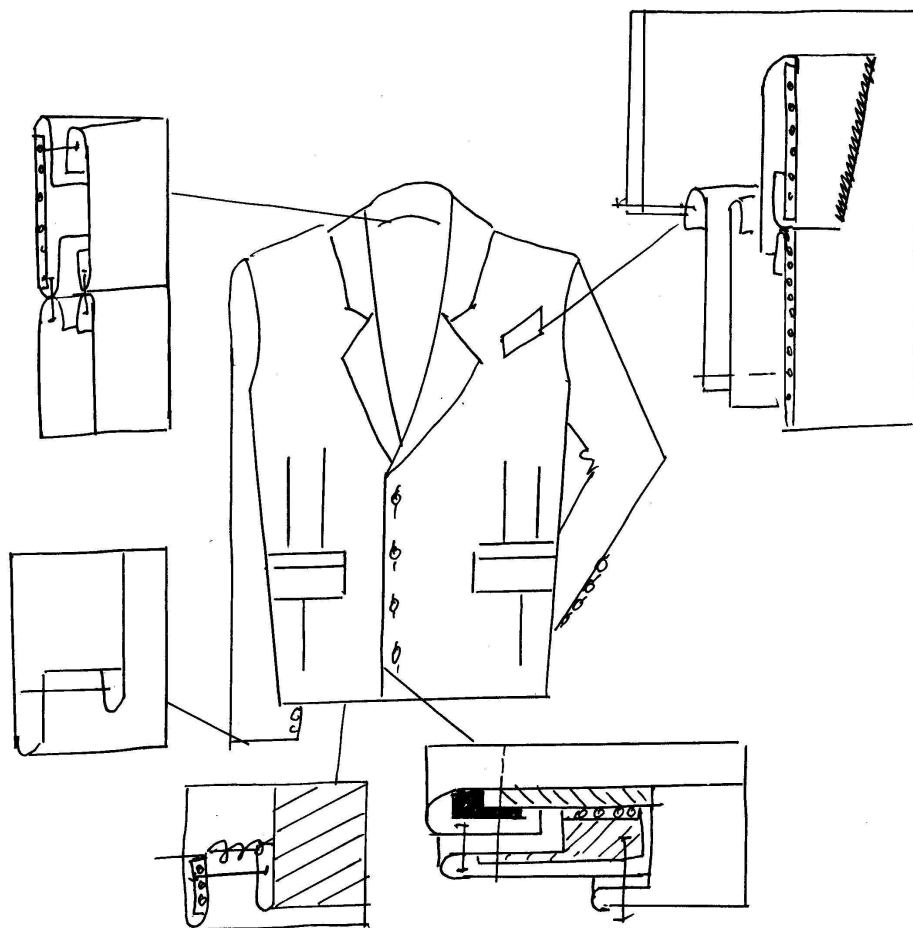
Технологик тартибни тузиш ва иқтисодий самарадорликни ҳисоблаш

Технологик кетма- кетлик жараён секциялари, тикиш усуллари ва танланган асбоб- ускуналар асосида тузилади. Технологик кетма- кетликни тузиш шакли танланган моделга боғлиқ бўлади ва у жараённи ҳисоблаш учун зарур.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини тикиш технологик кетма- кетлигини тузишда барча бўлинмас операцияларнинг тартиб рақами, ихтисоси, разряди, тариф классификацион маълумотномаси асосида тузилади. Операцияларни сарф вақтини аниқлашда норматив-техник хужжатлардан

Корхонада йиғилган маълумотлар асосида топшириққа биноан буюмга ишлов беришнинг амалда қўлланилган сарф вақти, ихтисоси, разряди ва асбоб ускунаси олинади ва 1-8 – устунлар тўлдирилади. Ишлов беришнинг мавжуд усуллари замонавий асбоб ускуна ва технологияларни ҳисобга олган ҳолда ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагига ишлов бериш усуллари таҳлил қилиниб, бўлинмас операцияларнинг кетма-кетлиги қайтадан кўриб чиқилади ва керак бўлса унга ўзгартиришлар киритилади.

Пиджакка ишлов бериш усуллари



Лойиҳаланаётган узелнинг иқтисодий самарадорлиги

Кийим узелининг номи	Сарфланган вақт, сек		Сарфланган вақтнинг камайиши, сек					Сарфланган вақтнинг камайиши, %	Меҳнат унумдорлигини ортиши, %
	Корхонада	Лойиҳада	Қўл ишларини машинага алмаштириш	Майда механизациялашган мосламаларини қўллаш	Елимли материаллар ишлатиш	Тикишбоп конструкцияларни қўллаш	Корхона қувватини ўзгартириш		
орт	134	100	34	-	-	-	-	25,37	34
олд	1152	710	190	-	-	-	252	38,36	62,25
адип	300	130	170	-	-	-	-	56,6	130,76
ёқа	120	40	80	-	-	-	-	66,6	200
енгнг	120	70	50	-	-	-	-	41,6	100
астар	264	180	34	-	-	-	50	31,81	46,66
Ўзгармайдиган усуллар	8998	8998							
Буюм бўйича умумий	11088	10228	558	-	-	-	302	7,75	8,41

4.2 -жадвал

Универсал ва махсус машиналар ҳақида маълумот

т/р	Машинанинг синфи ва ишлаб чиқарувчи заводи	Машиналарнинг номи мақсадга мувофиқлиги	Бахялар тавсифи					Бир минут даги бахялар сони	Бахяни нг энг катта узунлиги	Игна тури ва рақаами	Ип тури ва рақаами
			бахя	иг на	мок и	чали ш тирги ч	материал сургич				
1.	271=140042 Германия = “Дюркоп” фирмаси	Бириктириб тикадиган 1 игнали моки бахяли машина ип қирқадиган, тепки кўтарадиган, бахяқаторни пухталайдиган ярим автомати мавжуд	Марказий мокили	90-100	марказий	-	рейкали	6000	1-4	№ 90-100	Пахта №40-60 лавсан № 60
2.	63 кл машинаси Подольск	Кийимларни олд бўлақларини борт қотирмасига бостириб кўклашга мўлжалланган	Икки ипли мокили	90-100	марказий	-	рейкали	3000	1-4	№ 90-100	Пахта №40-60 лавсан №

4.3- жадвал

Автомат ва ярим автоматлар таърифи

Т/р.	Машинанинг синфи ва ишлаб чиқарилган заводи	Машинанинг синфи ва ишлаб чиқарилган заводи	Бош валнинг айланиш тезлиги	Бир сменадаги иш унуми	Қўшимча маълумотлар
1	62761 кл. М. Чехославакия “Минерва”	Изма йўрмайдиган ярим автомат	7500	200	Изма узунлиги 13-40 мм
2	С-600 кл.м. Венгрия “Панония”	Тугма чатадиган ярим автомат	1500	125	Бахя 1 ипли занжирсимон

Намлаб иситиб ишлаш ускуналарининг таърифи

Т/р.	Ускуналар номи	маркаси ва ишлаб чиқарувчи заводи	Иш режими			Ўлчамлари, мм			Қўшимча маълумотлар
			Ҳарорат °С	Босим, МПа	Вақт, сек	узунлиги	кенглиги	баландлиги	
1	Электр буғ дазмоли	СУ-1Пл Орлов машинасозлик заводи	120-240	0,5	600	1400	490	1800	Иш унумли 200 тагача Вазни 1,15 кг.
2	Борт котирмаси қўйилган ўнг ва чап томон олд бўлақларга шакл беришда мўлжалланган	АА 1-25 “Тофман”	120-240	0,5	600	1500	1500	1800	Автоматик бошқариладиган пневматик пресс

Тикиб улаш операциялари ва режими

т/р.	Чок номи	Қўллаш жараёни	Ипларнинг чалишиш тури	Тавсия қилинадиган		Режимлар		
				Асбоб ускуна	мослама	Игна номери	Ип номери	Баҳя йириклиги
1	Бириктирма	Ён ва ўрта қирқим	Мокили	271=140042	ип қирқадиган, тепки кўтарадиган, бахяқаторни пухталайдиган ярим автомати мавжуд	№ 90-100	Пахта №40-60 лавсан № 60	1-4
2	Ағдарма	чўнтак қопқоқ, Ёқа,	мокили	271=140042	ип қирқадиган, тепки кўтарадиган, бахяқаторни пухталайдиган ярим автомати мавжуд	№ 90-100	Пахта №40-60 лавсан № 60	1-4

Елимлаб улаш операциялари ва режими

т/р	Операция номи	Ишлаш жараёни	Асбоб ускуна	Намлаб иситиб ишлаш							
				дазмоллаш				пресслаш			
				Ҳарорат °С	Намлик, %	Босим, МПа	Вақт, сек	Ҳарорат °С	Намлик, %	Босим, МПа	Вақт, сек
1	Деталларга қотирмалик ёпиштириш	Қиздириб ёпиштириш	СУ-1Пл	120-240	-	0,5	20	-	-	-	-
4	Борт қотирмаси қўйилган ўнг ва чап томон олд бўлақларга шакл беришда мўлжалланган	Қиздириб шакл бериш	АА 1-25 “Гофман”	-	-	-	-	120-240	-	0,5	600

Асбоб ускуналарни юқори унумдорлигига ўзгартирилган операцияларда бўлинмас операцияларнинг Янги сарф вақти куйидаги формула бўйича аниқланади:
$$t = t - \frac{L \cdot m \cdot 60}{k \cdot n_y} + \frac{L \cdot m \cdot 60}{k \cdot n_y} - t'$$
 бу ерда: - иш бирлигини Янги аниқланган вақти, сек; - иш бирлигининг аввалги мавжуд вақт нормаларига асосан белгиланган вақт, сек; - операциядаги баҳяқаторнинг узунлиги; - машиналарнинг салт юритишдаги аввалги тезлиги; - машиналарни салт юритишдаги янги айланиш тезлиги; - қисқартирилган ёрдамчи вақт, сек. Янги асбоб ускунани қўллаш натижасида бўлинмас операцияларнинг сарф вақти қисқаради, жараённинг самарадорлиги меҳнат унумдорлиги ўсади. Асбоб ускуна замонавийсига (янгисига) ўзгартирилганда эришилган натижалар жадвалнинг 9-12 гача бўлган устунларида келтирилади. Ўсмир ёшидаги болалар ишлов беришда технологик операцияларни ўзаро боғланишини кўрсатиш мақсадида технологик жараён граф модели тузилади. Граф моделни тузишда операцияларни кетма- кет ва параллел ишлов берилиши кўзда тутилади. Жараён операциялари кетма- кет бажарилаётганлиги графда кетма- кет жойлашган иш занжири кўринишида, параллел белгиланадиган операциялар эса икки, уч, ва ҳ.к. кўринишида, параллел иш занжири кўринишида кўрсатилади. Айрим вақтларда операцияларни бажариш тартиби бир хил бўлиши мумкин. Графикда бундай операцияларни ромб шаклида кўрсатилади. “Сузувчи операциялар” деб аталувчи (пиджак чокларини, чўнтак баҳяқаторини) якунловчи НИИБ якунида бажарилиши мумкин. Жараён графда бундай операциялар асосий жараёндан ташқарида, уларни бажариш мумкин бўлган вақт оралиғда кўрсатиб бажарилади. Граф жараёнига аниқ кўринишни бериш учун деталлардан бири деб ҳисобланади. Бу деталга бошқа деталларни ва фурнитурани бириктириш кўзда тутилади. Буюмда бошқа деталлар билан конструктив-технологик боғланиши энг кўп бўлган детал асосий деб ҳисобланади. Шу детални аниқлаш учун деталларни ўзаро боғланиш матрицаси тузилади.

Деталларни ўзаро боғланиш матрицаси

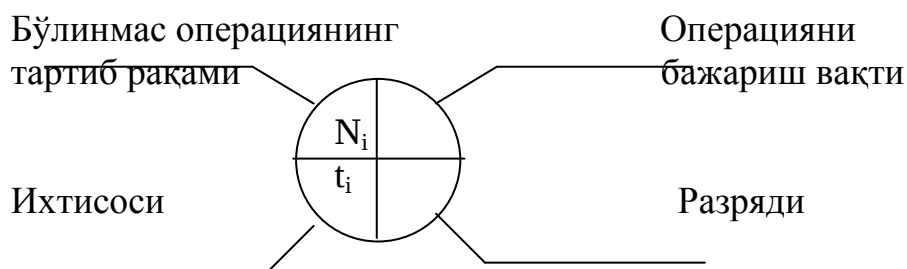
Деталлар коди	01	02	03	04	05	Ўзаро боғланиш йиғиндиси
01	x	1	0	1	1	3
02	1	x	0	0	1	2
03			x			0
04				x		0
05	2					2

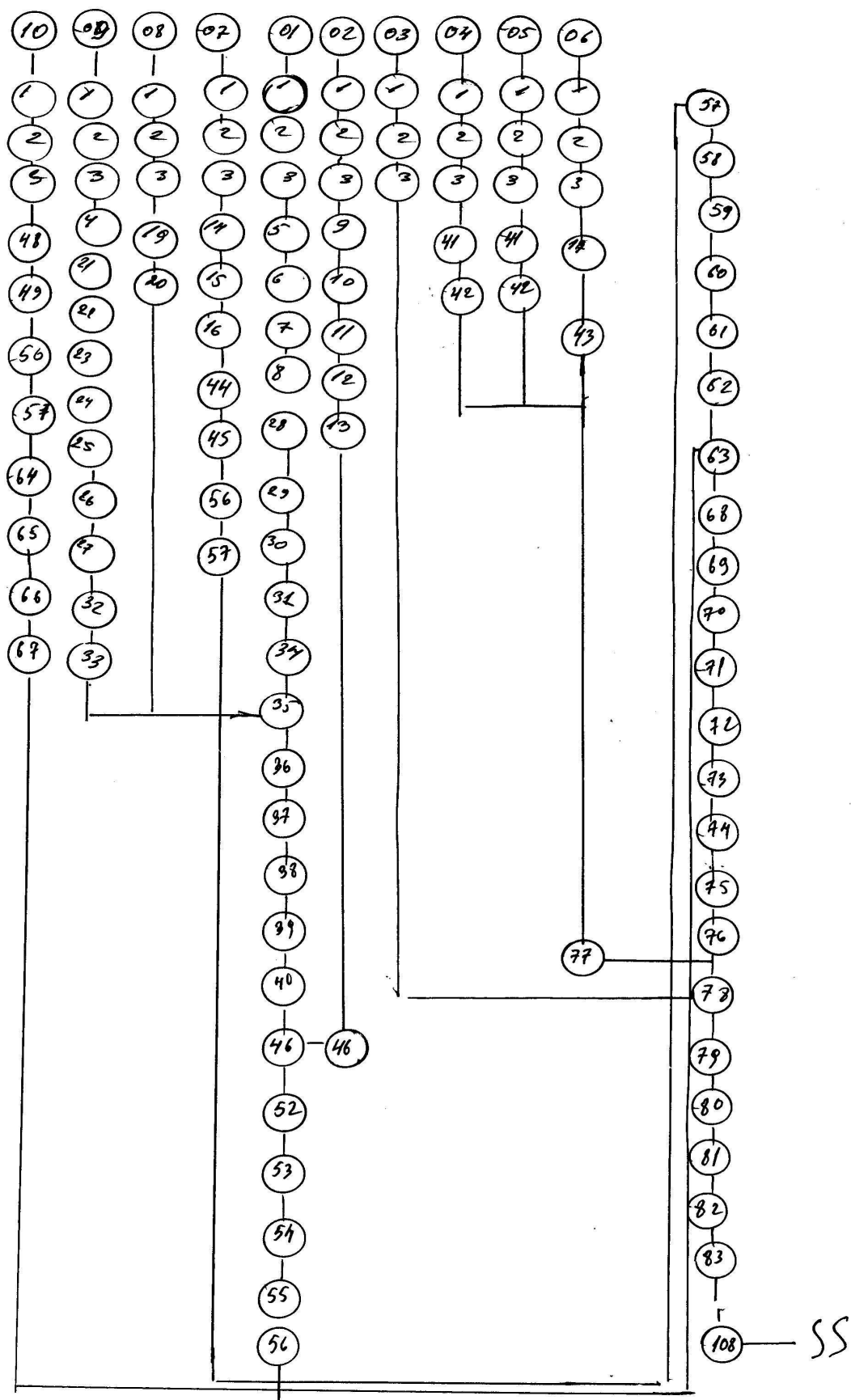
Бу ерда,
 01- олд бўлак;
 02- орт бўлак;
 03- енг устки қисми.
 04-енг остки қисми;
 05- устки ёқа.

Граф- моделни тузишда асосий детал графнинг ўртасига жойлаштирилади, қолганлари эса унга нисбатан чап ва ўнг томонига қўйилади. Бажарилган бўлинмас операциялар доира шаклида кўрсатилади.

Унинг ичида:

- бўлинмас операциянинг тартиб рақами- N_i
- операциянинг бажариш вақти- t_i
- ихтисоси- c_i
- разряди- r_i





4.1- расм. Технологик жараён граф-модели.

Ўсмир ёшидаги болалар ёзги пиджагини тикилишини технологик тартиби

т/р	Амалда					т/р	лойиҳада					Меҳнат самарадорлиги		Меҳнат унумдори, %
	Бўлинмас операция номи	ихтисослиги	разряд	Сарф вақт, сек	Асбоб ускуна		Бўлинмас операция номи	ихтисослиги	разряд	Сарф вақт, сек	Асбоб ускуна	сек	%	
1.	Бичиқ деталларни текшириш	қ	3	38,6	-	1.	Бичиқ деталларни текшириш	қ	3	38,6	-			
2.	Деталлардаги бўр чизикларни тиклаш ва ўтказиш	қ	2	276	бўр	2.	Деталлардаги бўр чизикларни тиклаш ва ўтказиш	қ	2	276	бўр			
3.	Бўр чизикларни деталларнинг иккинчи бўлагига ўтказиш	қ	2	132	бўр	3.	Бўр чизикларни деталларнинг иккинчи бўлагига ўтказиш	қ	2	132	бўр			
4.	Ён чўнтак ўрнини белгилаш	қ	2	108	Лекало	4.	Ён чўнтак ўрнини белгилаш	қ	2	108	Лекало			
5.	Олд бўлак витачка ўрнини белгилаш	қ	3	138	Лекало	5.	Олд бўлак витачка ўрнини белгилаш	қ	3	138	Лекало			
6.	Олд бўлак енг ўмизига елим уқа епиштириш	д	3	204	ППУ-1	6.	Олд бўлак енг ўмизига елим уқа епиштириш	д	3	204	ППУ-1			
7.	Олд бўлак ека ўмизига елим уқа епиштириш	д	3	192	ППУ-1	7.	Олд бўлак ека ўмизига елим уқа епиштириш	д	3	192	ППУ-1			

8.	Олди бўлакка дублирин епиштириш	д	3	130	ППУ -1	8.	Олди бўлакка дублирин епиштириш	д	3	80	пре сс	50	38, 4	62,5
9.	Орт бўлак бўйин ўмизига елимли уқа ёпиштириш	д	3	216	ППУ -1	9.	Орт бўлак бўйин ўмизига елимли уқа ёпиштириш	д	3	216	ПП У-1			
10.	Орт бўлак энг ўмизига елимли уқа ёпиштириш	д	3	216	ППУ -1	10.	Орт бўлак энг ўмизига елимли уқа ёпиштириш	д	3	216	ПП У-1			
11.	Орт бўлакнинг ўрта қирқимини кўклаш	қ	3	134	Иг на	11.	Орт бўлакнинг ўрта қирқимини кўклаш	мм	3	100	мм	34	25, 37	34
12.	Орт бўлак ўрта чокини бириктириб тикиш	м	3	258	1022	12.	Орт бўлак ўрта чокини бириктириб тикиш	м	3	258	102 2			
13.	Орқа бўлак ўрта чокини дазмоллаш	д	4	80,4	ППУ -1	13.	Орқа бўлак ўрта чокини дазмоллаш	д	4	80,4	ПП У-1			
14.	Адип улоқларини тикиш	М	3	318	1022	14.	Адип улоқларини тикиш	М	3	318	102 2			
15.	Адип улоқларини чокларини ёриб дазмоллаш	д	4	576	ППУ -1	15.	Адип улоқларини чокларини ёриб дазмоллаш	д	4	576	ПП У-1			
16.	Адип қайтармасига дублирин ёпиштариш	д	3	762	ППУ -1	16.	Адип қайтармасига дублирин ёпиштариш	д	3	762	ПП У-1			
17.	Энг учига дублирин ёпиштириш	д	3	288	ППУ -1	17.	Энг учига дублирин ёпиштириш	д	3	288	ПП У-1			
18.	Остки ёқа қисмини кўклаш	қ	2	120	Игна	18.	Остки ёқа қисмини кўклаш	мм	3	40	мм	80	66, 6	200
19.	Чўнтак листочкасини букиш чизиғини белгилаш	қ	2	126	Лека ло	19.	Чўнтак листочкасини букиш чизиғини белгилаш	қ	2	126	Лек а ло			
20.	Листочкага дублирин епиштириш	д	3	150	ППУ -1	20.	Листочкага дублирин епиштириш	д	3	150	ПП У-1			
21.	Чўнтак қопкокга	д	3	132	ППУ	21.	Чўнтак қопкокга	д	3	132	ПП			

	қотирмалик ёпиштариш				-1		қотирмалик ёпиштариш				У-1			
22.	Қопқоқни астар билан тикиш	м	3	132	1022	22.	Қопқоқни астар билан тикиш	м	3	132	1022			
23.	Қопқоқ бурчакларини керттиш	қ	2	150	қайчи	23.	Қопқоқ бурчакларини керттиш	қ	2	150	қайчи			
24.	Қопқоқни ўнгига ағдариш	қ	2	90	-	24.	Қопқоқни ўнгига ағдариш	қ	2	90	-			
25.	Қопқоқни дазмоллаш	д	4	228	ППУ-1	25.	Қопқоқни дазмоллаш	д	4	228	ППУ-1			
26.	Қопқоқга бириктириш чокини белгилаш	қ	2	150	Лекало	26.	Қопқоқга бириктириш чокини белгилаш	қ	2	150	Лекало			
27.	Чўнтак пастки мағизларини ён томонларини йўрмаш	мм	3	156	51	27.	Чўнтак пастки мағизларини ён томонларини йўрмаш	мм	3	156	51			
28.	Олд бўлак витачкасини тикиш	м	3	150	1022	28.	Олд бўлак витачкасини тикиш	м	3	150	1022			
29.	Олд бўлак витачкасини қирқиш	қ	3	222	қайчи	29.	Олд бўлак витачкасини қирқиш	қ	3	222	қайчи			
30.	Олд бўлакка дублирин ёпиштириш	д	4	270	ППУ-1	30.	Олд бўлакка дублирин ёпиштириш	д	4	270	ППУ-1			
31.	Олд бўлак ён чўнтак ўрнига бўйлама қўйиш	қ	2	66	-	31.	Олд бўлак ён чўнтак ўрнига бўйлама қўйиш	қ	2	66	-			
32.	Ён чўнтак астарига пастки мағизларни тикиш	м	4	246	1022	32.	Ён чўнтак астарига пастки мағизларни тикиш	м	4	246	1022			
33.	Ён чўнтак астарига қопқоқни бостириб тикиш	м	3	252	1022	33.	Ён чўнтак астарига қопқоқни бостириб тикиш	м	3	252	1022			
34.	Олд бўлакка юқори мағизларини ва қопқоқларни тикиш	м	3	172	1022	34.	Олд бўлакка юқори мағизларини ва қопқоқларни тикиш	м	3	172	1022			

35.	Олд бўлакка пастки мағизларни бириктириб тикиш	М	3	168	1022	35.	Олд бўлакка пастки мағизларни бириктириб тикиш	М	3	168	1022			
36.	Чўнтак ўрнини қирқиш	қ	3	168	Қайчи	36.	Чўнтак ўрнини қирқиш	қ	3	168	Қайчи			
37.	Чўнтакни ичкарига ағдариш	қ	2	168	-	37.	Чўнтакни ичкарига ағдариш	қ	2	168	-			
38.	Чўнтак четларини пухталаш	м	3	108	1022	38.	Чўнтак четларини пухталаш	м	3	108	1022			
39.	Чўнтак халталарини тикиш	м	3	108	1022	39.	Чўнтак халталарини тикиш	м	3	108	1022			
40.	Чўнтакни дазмоллаш	д	3	168	ППУ-1	40.	Чўнтакни дазмоллаш	д	3	168	ППУ-1			
41.	Енгни олди чокини тикиш	м	4	12,5	1022	41.	Енгни олди чокини тикиш	м	4	12,5	1022			
42.	Енгни ўрта чокини тикиш	м	4	144	1022	42.	Енгни ўрта чокини тикиш	м	4	144	1022			
43.	Кўклаган ипларни суғириш	қ	3	8,5	Қайчи	43.	Кўклаган ипларни суғириш	қ	3	8,5	Қайчи			
44.	Остки ёқа қисмларини бириктириб тикиш	м	4	9,7	1022	44.	Остки ёқа қисмларини бириктириб тикиш	м	4	9,7	1022			
45.	Остки ёқа кўклаш ипини суғириш	қ	3	6,2	Қайчи	45.	Остки ёқа кўклаш ипини суғириш	қ	3	6,2	Қайчи			
46.	Ён чокларни кўклаш	қ	3	72	Игна	46.	Ён чокларни кўклаш	мм	3	32	мм	40	55,5	125
47.	Елка чокларни кўклаш	қ	3	60	Игна	47.	Елка чокларни кўклаш	мм	3	30	мм	30	50	100
48.	Астарни елка чокини тикиш	м	4	12,5	1022	48.	Астарни елка чокини тикиш	м	4	12,5	1022			
49.	Енг астарни тирсак чокини тикиш	м	4	13,2	1022	49.	Енг астарни тирсак чокини тикиш	м	4	13,2	1022			
50.	Енг аврасини тирсак чокини тикиш	м	5	12,4	1022	50.	Енг аврасини тирсак чокини тикиш	м	5	12,4	1022			

51.	Енгни пастки чокини кўклаш	қ	3	120	Игна	51.	Енгни пастки чокини кўклаш	мм	3	70	мм	50	41,66	71,4
52.	Ён чокларни кўклаш	қ	3	120	Игна	52.	Ён чокларни кўклаш	мм	3	50	мм	70	58,33	140
53.	Ён чокларни тикиш	м	4	53	1022	53.	Ён чокларни тикиш	м	4	5,3	1022			
54.	Ён чокларни ёриб дазмоллаш	д	5	122	ППУ-1	54.	Ён чокларни ёриб дазмоллаш	д	6	100	пресс	50	40,9	69,44
55.	Кийимни этак букиш чизиғини белгилаш	қ	5	10	Лекало	55.	Кийимни этак букиш чизиғини белгилаш	қ	5	10				
56.	Борт қайтармасини ағдарма чок билан тикиш чизиғини белгилаш	қ	5	5,4	Лекало	56.	Борт қайтармасини ағдарма чок билан тикиш чизиғини белгилаш	қ	5	5,4				
57.	Адипни бортга кўклаш	қ	3	120	Игна	57.	Адипни бортга кўклаш	мм	3	50	мм	70	58,33	140
58.	Адипни кўклаганда хосил бўлган бурмаларни кириштириб дазмоллаш	д	5	20,3	ППУ-1	58.	Адипни кўклаганда хосил бўлган бурмаларни кириштириб дазмоллаш	д	5	20,3	ППУ-1			
59.	Адипни этагини букиш қўшимига бостириб тикиш	м	5	6,2	1022	59.	Адипни этагини букиш қўшимига бостириб тикиш	м	5	6,2	1022			
60.	Борт чокини ёриб дазмоллаш	д	5	9,5	ППУ-1	60.	Борт чокини ёриб дазмоллаш	д	5	9,5	ППУ-1			
61.	Борт зийини кўклаш	қ	4	180	Игна	61.	Борт зийини кўклаш	мм	4	80	мм	100	55,5	125
62.	Борт қайтармаси, борт зийини, этагини дазмоллаш	д	5	12,5	ППУ-1	62.	Борт қайтармаси, борт зийини, этагини дазмоллаш	д	5	12,5	ППУ-1			
63.	Адип ўмизининг текислаб қирқиш	қ	5	14,5	Қайчи	63.	Адип ўмизининг текислаб қирқиш	қ	5	14,5	Қайчи			

64.	Астарни кийимга мослаб кертимлар кўйиш	қ	5	12,3	Қайчи	64.	Астарни кийимга мослаб кертимлар кўйиш	қ	5	12,3	Қайчи			
65.	Астарда адипни кўшилиши чизигини белгилаш	қ	3	4,2	Лекало	65.	Астарда адипни кўшилиши чизигини белгилаш	қ	3	4,2	Лекало			
66.	Астар адипини ички қирқимини кўклаш	қ	4	134	Игна	66.	Астар адипини ички қирқимини кўклаш	мм	3	100	мм	34	25,37	34
67.	Астарни адипга кўшиш	м	6	12,3	1022	67.	Астарни адипга кўшиш	м	6	12,3	1022			
68.	Астар этагини, авра этагини букиш кўшимига кўклаш	қ	5	130	Игна	68.	Астар этагини, авра этагини букиш кўшимига кўклаш	мм	5	80	мм	50	38,4	62,5
69.	Астарни ўнгига ағдариш	қ	4	7,8	-	69.	Астарни ўнгига ағдариш	қ	4	7,8	-			
70.	Астарни этакка тикиш	м	4	5,2	1022	70.	Астарни этакка тикиш	м	4	5,2	1022			
71.	пиджакни ўнгига ағдариш	қ	4	108	-	71.	пиджакни ўнгига ағдариш	қ	4	108	-			
72.	Елка чокни кўклаш	қ	5	130	Игна	72.	Елка чокни кўклаш	мм	5	80	мм	50	38,4	62,5
73.	Елка чокини тикиш	м	4	8	1022	73.	Елка чокини тикиш	м	4	8	1022			
74.	Елка чокини ипини суғириш	қ	5	8,3	Қайчи	74.	Елка чокини ипини суғириш	қ	5	8,3	Қайчи			
75.	Елка чокини ёриб дазмоллаш	д	5	4,3	ППУ-1	75.	Елка чокини ёриб дазмоллаш	д	5	4,3	ППУ-1			
76.	Енгни очик ўмизга кўклаб кўшиш	қ	4	6,0	игна	76.	Енгни очик ўмизга кўклаб кўшиш	қ	4	6,0	игна			
77.	Енгни ўмизга ўтказиш	м	6	109,7	1022	77.	Енгни ўмизга ўтказиш	м	6	109,7	1022			
78.	Адип ўмизи ва остки ёка ўмизини кўклаш	қ	4	24,1	игна	78.	Адип ўмизи ва остки ёка ўмизини кўклаш	қ	4	24,1	игна			
79.	Ёка кўшилган чокини ёриб	д	5	10	ППУ	79.	Ёка кўшилган чокини	д	5	10	ПП			

	дазмоллаш				-1		ёриб дазмоллаш				У-1			
80.	Енг бурмасини қирқиб дазмоллаш	д	6	7,5	ППУ -1	80.	Енг бурмасини қирқиб дазмоллаш	д	6	7,5	ПП У-1			
81.	Астарни дазмоллаш	д	5	15,0	ППУ -1	81.	Астарни дазмоллаш	д	5	15,0	ПП У-1			
82.	Борт, ёқа, орқа бўлакка дазмоллаш	д	5	7,5	ППУ -1	82.	Борт, ёқа, орқа бўлакка дазмоллаш	д	5	7,5	ПП У-1			
83.	Олд бўлак, орқа бўлак, ён чокларни дазмоллаш	д	5	194	ППУ -1	83.	Олд бўлак, орқа бўлак, ён чокларни дазмоллаш	д	5	132	пре сс	80	24, 09	60,6
84.	Устки елка таглигини тикиш	М	4	19,3	1022	84.	Устки елка таглигини тикиш	М	4	19,3	102 2			
85.	Енгни қўйимини ўмизга таглигига тикиш	м	5	13,6	1022	85.	Енгни қўйимини ўмизга таглигига тикиш	м	5	13,6	102 2			
86.	Енг астарини ўмизга улаш	м	5	114	1022	86.	Енг астарини ўмизга улаш	м	5	114	102 2			
87.	Елка чокини ва енг астарини ўрта чокини тикиш	м	4	4,8	1022	87.	Елка чокини ва енг астарини ўрта чокини тикиш	м	4	4,8	102 2			
88.	Астар ўмизини ўртасига ва ёқа ўмизини ўртасига мослаб илмоқ тикиш	м	4	55,9	1022	88.	Астар ўмизини ўртасига ва ёқа ўмизини ўртасига мослаб илмоқ тикиш	м	4	55,9	102 2			
89.	Астарни аврага қўшилган чокини бўйин ўмизига пухталаш	м	4	24,8	1022	89.	Астарни аврага қўшилган чокини бўйин ўмизига пухталаш	м	4	24,8	102 2			
90.	Астарнинг ўнг енгидаги ўрта чокидаги очик жойини тикиш	м	6	34	1022	90.	Астарнинг ўнг енгидаги ўрта чокидаги очик жойини тикиш	м	6	34	102 2			
91.	Авранинг енг ўмизини астарнинг енг ўмизи чокига маҳкамлаш	м	6	36,8	1022	91.	Авранинг енг ўмизини астарнинг енг ўмизи чокига маҳкамлаш	м	6	36,8	102 2			
92.	Енгни астар томонига	қ	2	75,7	-	92.	Енгни астар томонига	қ	2	75,7	-			

	ағдарыш						ағдарыш							
93.	Енг астарининг олд чокни учидан 12 см масофада тикиш	м	6	62,3	1022	93.	Енг астарининг олд чокни учидан 12 см масофада тикиш	м	6	62,3	1022			
94.	Енг старини енг учининг букиш қўйимини тикиш	м	5	34,4	1022	94.	Енг старини енг учининг букиш қўйимини тикиш	м	5	34,4	1022			
95.	Енг авраси ва астари чокларини пухталаш	м	5	42,3	1022	95.	Енг авраси ва астари чокларини пухталаш	м	5	42,3	1022			
96.	Енг учи қўйимини енгни олди чокига пухталаш	м	5	28,4	1022	96.	Енг учи қўйимини енгни олди чокига пухталаш	м	5	28,4	1022			
97.	Енг астарининг олд чокидаги очик жойини тикиш	м	5	37,5	1022	97.	Енг астарининг олд чокидаги очик жойини тикиш	м	5	37,5	1022			
98.	Енгни ўнгига ағдарыш	қ	5	10,9	-	98.	Енгни ўнгига ағдарыш	қ	5	10,9	-			
99.	Борт зийини кўклаш ипини суғириш	қ	2	19,9	қайчи	99.	Борт зийини кўклаш ипини суғириш	қ	2	19,9	қайчи			
100.	Этак букилган ипини суғириш	қ	3	15,2	қайчи	100.	Этак букилган ипини суғириш	қ	3	15,2	қайчи			
101.	Пиджакдаги бўр чизикларни учириш	қ	2	15,2	-	101.	Пиджакдаги бўр чизикларни учириш	қ	2	15,2	-			
102.	Пиджакни иплардан тозалаш	қ	2	38,7	-	102.	Пиджакни иплардан тозалаш	қ	2	38,7	-			
103.	Изма ўрнини белгилаш	қ	3	5,4	Лекало	103.	Изма ўрнини белгилаш	қ	3	5,4	Лекало			
104.	Изма очиш	мм	6	112,4	827	104.	Изма очиш	мм	6	112,4	827			
105.	Тугма қадаш жойларини аниқлаш	қ	4	15,0	Лекало	105.	Тугма қадаш жойларини аниқлаш	қ	4	15,0	Лекало			
106.	Тугмаларни қадаш	мм	6	52,8	525-	106.	Тугмаларни қадаш	мм	6	52,8	525			

					01						-01			
107.	Пиджакни ахлатлардан тозалаш ва охирги НИИБ	Д	6	324	ППУ -1	107.	Пиджакни ахлатлардан тозалаш ва охирги НИИБ	д	6	218, 2	пре сс	10 5,8	32, 6	48,4 8
108.	Пиджакни қадоқлаш	Қ	4	58,4		108.	Пиджакни қадоқлаш	Қ	4	58,4				

ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНЛАРИНИ ЛОЙИҲАЛАШ

5. Технологик жараёнларни лойиҳалаш

Ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджаги учун технологик жараёнларни лойиҳалаш жараёнида қуйидаги омилларни қамраб олдим:

5.1. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг шакл ва турини танлаш

5.2. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг асосий параметрларини ҳисоблаш

5.3. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг технологик схемасини тузиш

5.4. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг технологик схемасини таҳлил қилиш

5.5. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг техник-иқтисодий кўрсаткичларини ҳисоблаш

5.6. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимида иш ўринларини жойлаштириш ва цех планини тузиш

5.1. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг шакл ва турини танлаш

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини тикиш учун ишлаб чиқариш оқим шакл ва турларини танлашда, уларни қўллаш мумкинлиги ва мақсадга мувофиқлигидан бошланади. Ҳозирди тикувчилик корхоналарида ишлаб чиқариш шароитларига кўра ишлаб чиқариш оқим усулининг турли шаклларни қўлланилади. Унинг шакллари қуйидагиларга биноан таърифланади:

- техника билан жиҳозланиш даражасига кўра;
- ишни ташкил қилиш шаклига кўра;
- чала маҳсулотларнинг жараён ичида узатилиш усулига кўра;
- қувватига кўра;
- тузилишига кўра

- бир вақтда тикиладиган кўйлак ёки кўйлак моделлар сонига кўра;
- таъминланиш тусига кўра;
- сменанинг изчиллигига кўра;
- буюмларни ишлаб чиқариш оқимига туширилиш усулига кўра характерланади.

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги учун цех моделини тузиш учун унинг кўрсаткичлари олдиндан ҳисоблаб олинади. Цех модели технологик жараёнининг тузилиши бўлиб, унда агрегатлар, транспорт воситалари жойлашади. Цехнинг техникавий-иқтисодий кўрсаткичлари олдиндан ҳисоблаш асосида мен цехдаги бригадалар сони, уларнинг куввати, кийим ассортиментларини аниқлаб, секция ва агрегатлар жойлаштирдим.

Жараёни олдиндан ҳисоблаш тартиби мавзуимга боғлиқ бўлди. Агрегатларни цехга жойлаштиришда девор, ойнадан маълум масофа қолдирилиши йўлак ва уларда юк ташувчи воситаларининг ҳаракатланишини ҳисобга олиш керак.

Агрегатдаги ишчилар сони бевосита агрегатнинг узунлиги билан аниқланади

Танланган ишлаб чиқариш оқимини таърифи жадвалда келтирилади.

Танланган ишлаб чиқариш оқим турини таърифи

Тартиб рақами	Секция номи	и/ч оқим чизиқларини сони	Ишчилар сони	Шакл ва тури	Моделлар сони	Моделни и/ч оқимига тушури усули	Чала маҳсулотларини ташиш усули	Смена изчишлиги	Бичиқлар узатиш усули
1.	Тайёрлов	битта	55	конвейир	учта	Кетма кет	Стол орқали	Махсулот олиб қўйилмайди	аравачалар
2.	Йиғиш								
3.	Охирги НИИ								

5

.2. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг асосий параметрларини ҳисоблаш

Ишлаб чиқариш оқим шакл ва турларини танлангандан кейин, уни таърифловчи параметрларни аниқлаш лозим. Ишлаб чиқариш оқимини асосий параметрлари қуйидагилардир: **Мавзу:** Ишчилар сони 55 та бўлган ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджагини ишлаб чиқаришга мўлжалланган тикувчилик цехини технологияси

1. Топшириққа кўра: ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджаги

2. Ишчилар сони: 55 киши

3. Сменада тикиладиган буюмлар сони:

$$M = N * R / T = 55 * 28800 / 10228 = 154,86 \text{ та } 155 \text{ дона деб қабул қиламиз.}$$

4. Ишлаб чиқариш оқимини чизигининг умумий узунлиги

$$L = N \cdot L_{iq} \cdot K_{o'} = 55 \cdot 1,2 \cdot 1,25 = 82,5 \text{ м}$$

5. Цех сатҳи $S = N \cdot K_{nor} = N \cdot 7 = 55 \cdot 7 = 385 \text{ м}^2$

6. Ишлаб чиқариш оқимини ишлаш мароми жараён такти

$$\tau = 10228 / 55 = 185,96$$

5.2.-жадвал

Ишлаб чиқариш оқимининг параметрларини ҳисоблаш

т/р	Оқим параметрлари нинг номи	Шартли белгилар	формула	Дастлабки маълумот	Сонли ифода	Ўлчам бирлиги
1.	Ишчилар сони	N	Берилган	Ишчилар сони	55	киши
2.	Қувват	M	$M = N \cdot R / T$	Смена давомийлиги, битта пиджакни тикилиш вақти	155	дона
3.	И/ч оқим чизиғининг узунлиги	$Z_{иу}$	$Z_{иу} = N \cdot Z_{иу} \cdot K_{yp}$	Ишчилар сони	82,5	М
4.	Цех сатҳи	S	$S = N \cdot f \cdot K_{yp} \cdot n$	Ишчилар сони	770	М ²
5.	и/ч оқими такти	τ	$\tau = \frac{R}{M}$	Смена давомийлиги ва махсулот сони	185,96	Сек

5.3. Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини ишлаб чиқарадиган оқимининг технологик схемаси

Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемасини ишлаб чиқариш оқими, меҳнатни тақсимлаш схемаси, деб ҳам юритилади. У технологик жараёнининг асосий техник ҳужжати ҳисобланади. Технологик схемага биноан иш ўринлари, ускуналар, ишчилар жой - жойига қўйилади; иш ўринлари асбоблар, мосламалар ва ёрдамчи материаллар билан таъминланади, технологик жараённи назорат қилиб борилади, бажариладиган иш ҳисобга олинади ва ишчиларнинг иш ҳақи

ҳисобланади. Технологик схема, яъни меҳнат тақсимои танланган моделлардаги буюмларнинг тикишнинг технологик тартиби (кетма-кетлиги) асосида тузилади.

Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемасини тузиш жараёнида, талабалар ташкилий ва ҳисоб шартларига риоя қилиб, технологик жихатдан бўлинмас операциялардан ташкилий операциялар тузадилар ва ҳар бир ташкилий операция учун ихтисосини, разрядини, вақт сарфини, ишчилар сонини, иш ҳақини, қўлланадиган асбоб-ускуналарни белгилайдилар. Натижалар - жадвалга киритилади.

**Ўсмир ёшидаги ўғил болалар пиджагини
ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемаси**

Ташкилий операция рақами	Бўлинмас операция тартиб рақами	Бўлинмас операциялар номи	Иш ихтисоси	Иш разряди	Сарф вақти	Ишчилар сони		Иш нормаси	Иш хақи	Асбоб-ускуна номи
						ҳисобда	амалда			
1.	1.	Бичиқ деталларни текшириш	қ	3	38,6					-
	2.	Деталлардаги бўр чизикларни тиклаш ва ўтказиш	қ	2	276					бўр
	3.	Бўр чизикларни деталларнинг иккинчи бўлагига ўтказиш	қ	2	132					бўр
	4.	Ён чўнтак ўрнини белгилаш	қ	2	108					Лека ло
		Жами 1 операция бўйича	қ	2	554,6	2,9	3	51,93	0,055	стол
2.	5.	Олд бўлак витачка ўрнини белгилаш	қ	3	138					Лека ло

	6.	Олд бўлак енг ўмизига елим ука ешиштириш	д	3	204					ППУ-1
		Жами 2 операция бўйича	д	3	342	1,83	2	84,21	0,038	ППУ-1
3.	7.	Олд бўлак ека ўмизига елим ука ёшиштириш	д	3	192					ППУ-1
	8.	Олди бўлакка дублирин ешиштириш	д	3	80					пресс
	9.	Орт бўлак бўйин ўмизига елимли ука ёшиштириш	д	3	216					ППУ-1
	10.	Орт бўлак енг ўмизига елимли ука ёшиштириш	д	3	216					ППУ-1
		Жами 3 операция бўйича	д	3	704	3,78	4	40,90	0,077	ППУ-1
4.	11.	Орт бўлакнинг ўрта қирқимини кўклаш	мм	3	100					603
	12.	Орт бўлак ўрта чокини бириктириб тикиш	м	3	258					1022
		Жами 4 операция бўйича	м	3	358	1,92	2	80.47	0.039	1022, 603
5.	14.	Адип улоқларини тикиш	м	3	318					1022
	18.	Остки ёка қисмини кўклаш	мм	3	40					мм
		Жами 5 операция бўйича	м	3	358	1,93	2	80,45	0,039	603
6.	13.	Орка бўлак ўрта чокини дазмоллаш	д	4	80,4					ППУ-1
	15.	Адип улоқларини чокларини ёриб дазмоллаш	д	4	576					ППУ-1

	19.	Чўнтак листочкасини букиш чизигини белгилаш	қ	2	126					Лека ло
		Жами 6 операция бўйича	д	4	782	3,81	4	36,82	0,094	ППУ-1
7.	16.	Адиб қайтармасига дублирин ёпиштириш	д	3	762					ППУ-1
		Жами 7 операция бўйича	д	3	762	4,09	4	37,79	0,083	ППУ-1
8.	17.	Енг учига дублирин ёпиштириш	д	3	288					ППУ-1
	20.	Листочкага дублирин ёпиштириш	д	3	150					ППУ-1
	21.	Чўнтак қопқокга қотирмалик ёпиштириш	д	3	132					ППУ-1
		Жами 8 операция бўйича	д	3	570	3.06	30	50,53	0,062	ППУ-1
9.	22.	Қопқокни астар билан тикиш	м	3	132					1022
	23.	Қопқок бурчакларини кертиш	қ	2	150					қайчи
	24.	Қопқокни ўнгига ағдариш	қ	2	90					-
		Жами 9 операция бўйича	м	3	372	2	2	77,41	0.04	1022
10.	25.	Қопқокни дазмоллаш	д	4	228					ППУ-1
	26.	Қопқокга бириктириш чокини белгилаш	қ	2	150					Лека ло
		Жами 10 операция бўйича	д	4	378	2	2	76,19	0,046	ППУ-1
11.	27.	Чўнтак пастки мағизларини ён томонларини йўрмаш	мм	3	156					51

	28.	Олд бўлак витачкасини тикиш	м	3	150					1022
	29.	Олд бўлак витачкасини қирқиш	қ	3	222					қайчи
		Жами 11 операция бўйича	м	3	528	2,8	3	54,56	0,058	1022, 51
12.	41.	Енгни олди чокини тикиш	м	4	12,5					1022
	42.	Енгни ўрта чокини тикиш	м	4	144					1022
	43.	Кўклаган ипларни суғириш	қ	3	8,5					Қайчи
	44.	Остки ёқа қисмларини бириктириб тикиш	м	4	9,7					1022
	45.	Остки ёқа кўклаш ипини суғириш	қ	3	6,2					Қайчи
		Жами 12 операция бўйича	2	4	180,9	0,97	1	159,20	0,021	1022
13.	30.	Олд бўлакка дублирин ёпиштириш	д	4	270					ППУ-1
	31.	Олд бўлак ён чўнтак ўрнига бўйлама қўйиш	қ	2	66					-
		Жами 13 операция бўйича	д	4	336	1,8	2	85,71	0,04	ППУ-1
14.	32.	Ён чўнтак астарига пастки мағизларни тикиш	м	4	246					1022
	33.	Ён чўнтак астарига қопқокни бостириб тикиш	м	3	252					1022
	34.	Олд бўлакка юқори мағизларини ва қопқокларни тикиш	м	3	172					1022
		Жами 14 операция бўйича	м	3	670	3,6	4	42,99	0,08	1022

15.	35.	Олд бўлакка пастки мағизларни бириктириб тикиш	м	3	168					1022
	36.	Чўнтак ўрнини қирқиш	қ	3	168					Қайчи
	37.	Чўнтакни ичкарига ағдариш	қ	2	168					-
	38.	Чўнтак четларини пухталаш	м	3	108					1022
	39.	Чўнтак халталарини тикиш	м	3	108					1022
		Жами 15 операция бўйича	5	3	720	3,87	4	40	0,079	1022
16.	46.	Ён чокларни кўклаш	мм	3	32					мм
	47.	Елка чокларни кўклаш	мм	3	30					мм
	48.	Астарни елка чокини тикиш	м	4	12,5					1022
	49.	Енг астарни тирсак чокини тикиш	м	4	13,2					1022
	50.	Енг аврасини тирсак чокини тикиш	м	5	12,4					1022
	51.	Енгни пастки чокини кўклаш	мм	3	70					мм
		Жами 16 операция бўйича	м	5	170,1	0,91	1	169,3	0,022	1022, мм
17.	52.	Ён чокларни кўклаш	мм	3	50					мм
	53.	Ён чокларни тикиш	м	4	5,3					1022
	55.	Кийимни этак букиш чизиғини белгилаш	қ	5	10					
	56.	Борт қайтармасини ағдарма чок билан тикиш чизиғини белгилаш	қ	5	5,4					
	57.	Адипни бортга кўклаш	мм	3	50					мм
	59.	Адипни этагини букиш қўшимига бостириб тикиш	м	5	6,2					1022
	61.	Борт зийини кўклаш	мм	4	80					мм
		Жами 17 операция бўйича	м	5	186,9	1	1	154,09	0,024	1022,мм

18.	40.	Чўнтакни дазмоллаш	д	3	168					ППУ-1
		Жами 18 операция бўйча	д	3	168	1	1	171,42	0,018	ППУ1
19.	54.	Ён чокларни ёриб дазмоллаш	д	6	100					пресс
	58.	Адипни кўклаганда хосил бўлган бурмаларни кириштириб дазмоллаш	д	5	20,3					ППУ-1
	60.	Борт чокини ёриб дазмоллаш	д	5	9,5					ППУ-1
	62.	Борт қайтармаси, борт зийини, этагини дазмоллаш	д	5	12,5					ППУ-1
	63.	Адип ўмизининг текислаб қирқиш	қ	5	14,5					Қайчи
	64.	Астарни кийимга мослаб кертимлар қўйиш	қ	5	12,3					Қайчи
	65.	Астарда адипни қўшилиши чизигини белгилаш	қ	3	4,2					Лека ло
		Жами 19 операция бўйча	д	5	173,1	0,93	1	166,37	0,023	ППУ-1, пресс
20. 21.	66.	Астар адипини ички қирқимини кўклаш	мм	3	100					мм
	67.	Астарни адипга қўшиш	м	6	12,3					1022
	68.	Астар этагини, авра этагини букиш қўшимига кўклаш	мм	5	80					мм
	69.	Астарни ўнгига ағдариш	қ	4	7,8					-
	70.	Астарни этакка тикиш	м	4	5,2					1022
	71.	пиджакни ўнгига ағдариш	қ	4	108					-
	72.	Елка чокни кўклаш	мм	5	80					мм
	73.	Елка чокини тикиш	м	4	8					1022

		Жами 20 операция бўйича	м	5	401,33	2,15	2	71,77	0,0527	1022, мм
	74.	Елка чокини ипини суғириш	қ	5	8,3					Қайчи
	75.	Елка чокини ёриб дазмоллаш	д	5	4,3					ППУ-1
	76.	Енгни очик ўмизга кўклаб кўшиш	қ	4	6,0					игна
	79.	Енгни ўмизга ўтказиш	м	6	109,7					1022
	80.	Енг бурмасини қирқиб дазмоллаш	д	6	7,5					ППУ-1
	81.	Астарни дазмоллаш	д	5	15,0					ППУ-1
	82.	Борт, ёқа, орқа бўлакка дазмоллаш	д	5	7,5					ППУ-1
	107.	Пиджакни ахлатлардан тозалаш ва охириги НИИБ	д	6	218,2					пресс
		Жами 21 операция бўйича	д	6	408,8	2,1	2	70,45	0,058	ППУ-1, пресс
22.	77.	Енгни ўмизга ўтказиш	м	6	109,7					1022
	78.	Адип ўмизи ва остки ёқа ўмизини кўклаш	қ	4	24,1					игна
	84.	Устки елка таглигини тикиш	м	4	19,3					1022
	85.	Енгни қўйимини ўмизга таглигига тикиш	м	5	13,6					1022
	86.	Енг астарини ўмизга улаш	м	5	114					1022
	87.	Елка чокини ва енг астарини ўрта чокини тикиш	м	4	4,8					1022
	88.	Астар ўмизини ўртасига ва ёқа ўмизини ўртасига мослаб илмоқ тикиш	м	4	55,9					1022
	89.	Астарни аврага кўшилган чокини бўйин ўмизига пухталаш	м	4	24,8					1022

	90.	Астарнинг ўнг энгидаги ўрта чокидаги очик жойини тикиш	м	6	34					1022
		Жами 22 операция бўйича	м	6	400,2	2,15	2	71,96	0,056	1022
23.	91.	Авранинг энг ўмизини астарнинг энг ўмизи чокига маҳкамлаш	м	6	36,8					1022
	92.	Енгни астар томонига ағдариш	қ	2	75,7					-
	93.	Енг астарининг олд чокни учидан 12 см масофада тикиш	м	6	62,3					1022
	94.	Енг старини энг учининг букиш қўйимини тикиш	м	5	34,4					1022
	95.	Енг авраси ва астари чокларини пухталаш	м	5	42,3					1022
	96.	Енг учи қўйимини енгни олди чокига пухталаш	м	5	28,4					1022
		Жами 23 операция бўйича	м	4	399	2,1	2	72,18	0,048	1022
24	97.	Енг астарининг олд чокидаги очик жойини тикиш	м	5	37,5					1022
	98.	Енгни ўнгига ағдариш	қ	5	10,9					-
	99.	Борт зийини кўклаш ипини суғириш	қ	2	19,9					қайчи
	100.	Этак букилган ипини суғириш	қ	3	15,2					қайчи
	101.	Пиджакдаги бўр чизикларни учуриш	қ	2	15,2					-
	103.	Изма ўрнини белгилаш	қ	3	5,4					Лека ло

	104.	Изма очиш	мм	6	112,4					827
	105.	Тугма қадаш жойларини аниқлаш	қ	4	15.0					Лека ло
	106	Тугмаларни қадаш	мм	6	52,8					525-01
	108.	Пиджакни қадоқлаш	Қ	4	58,4					
		Жами 24 операция бўйича	мм	6	203,9	1	1	141,2	0,029	1022, 827, 0525-01

5.4. Ишлаб чиқариш оқимининг технологик

схемасини таҳлил қилиш

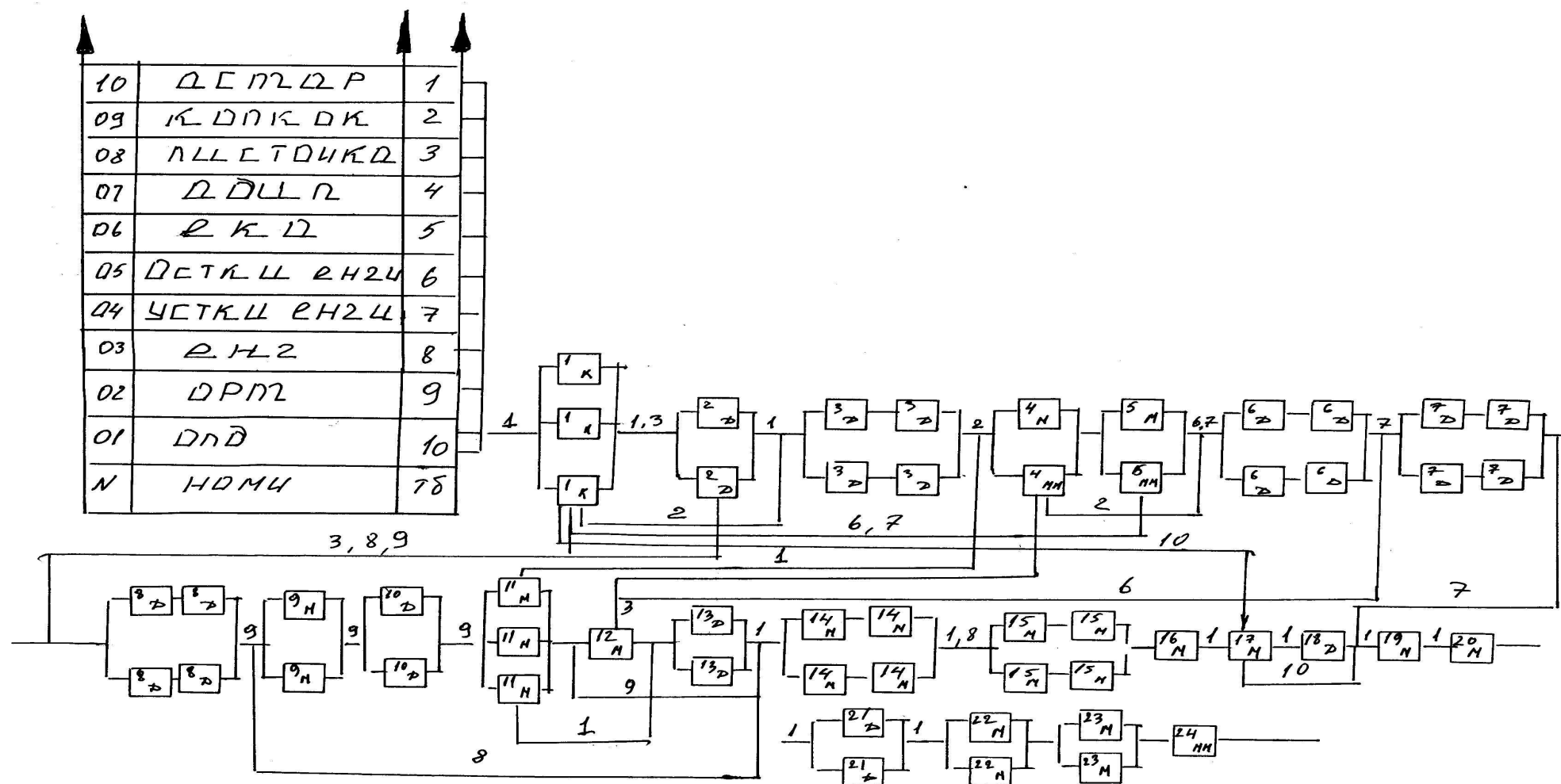
Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзги пиджагини тикиш учун технологик схема тузилгандан кейин ишлаб чиқариш оқимдаги ташкилий операцияларни тузишнинг шартларига ишчилар роя килганлиги текшириб курилади. Лойихаланган технологик жараён сифатини, куп жихатидан операциялар вақтини мослаш технологик тизим, унинг асосий самарадорлигини ошириш буйича ишлаб чиқариш таклифлар белгилайди.

1. Технологик жараён ва секцияларнинг юкланганлик даражасини мослаш коэффиценти хисоблаш оркали $MK = T/N \text{ хак} * t \text{ б} = N_{\text{хс}} / N \text{ хак}$ бу ерда $N_{\text{хс}}$ -жараёндаги хисобий умимий ишчилар сони, N хак-жараёндаги хакикий ишчилар сон, T мослаш шарти бажарилгандан сунг жараёндаги сарф вақти, секундаси. $MK = 54,7/55 = 0,98$
2. Операция вақтини мослаш графиги буйича хар кайси операцияларни юкланиши таҳлил қилинади. Графикда нукталарнинг такт чизигидан энг катта огиши айрим аперацияларни ортикча юкланмаганлик сабаблари аник тушинтириб берилиши ва аперациялардаги вақтларнинг хамда махсулот ишлаб чиқаришнинг бир теккиста булишини таминлаш буйича аник тадбирлар белгиланади. Бундан ташқари биричи ва келгуси аперациялар вақтини нисбатига кура жараёни иш билан юкланиши таҳлил этилади.
3. Жараён тизими деталларни иш жойи буйлаб силжиши графигига кура таҳлил қилинади. Микра бригадалар сони, ларда тайёрланадиган узеллар хамда ташкилий аперациялар номери курсатилади. Деталларни узок жойга узатиш холларида, иш жойлари рационал жойлантирилади. Махсус машиналар агрегата

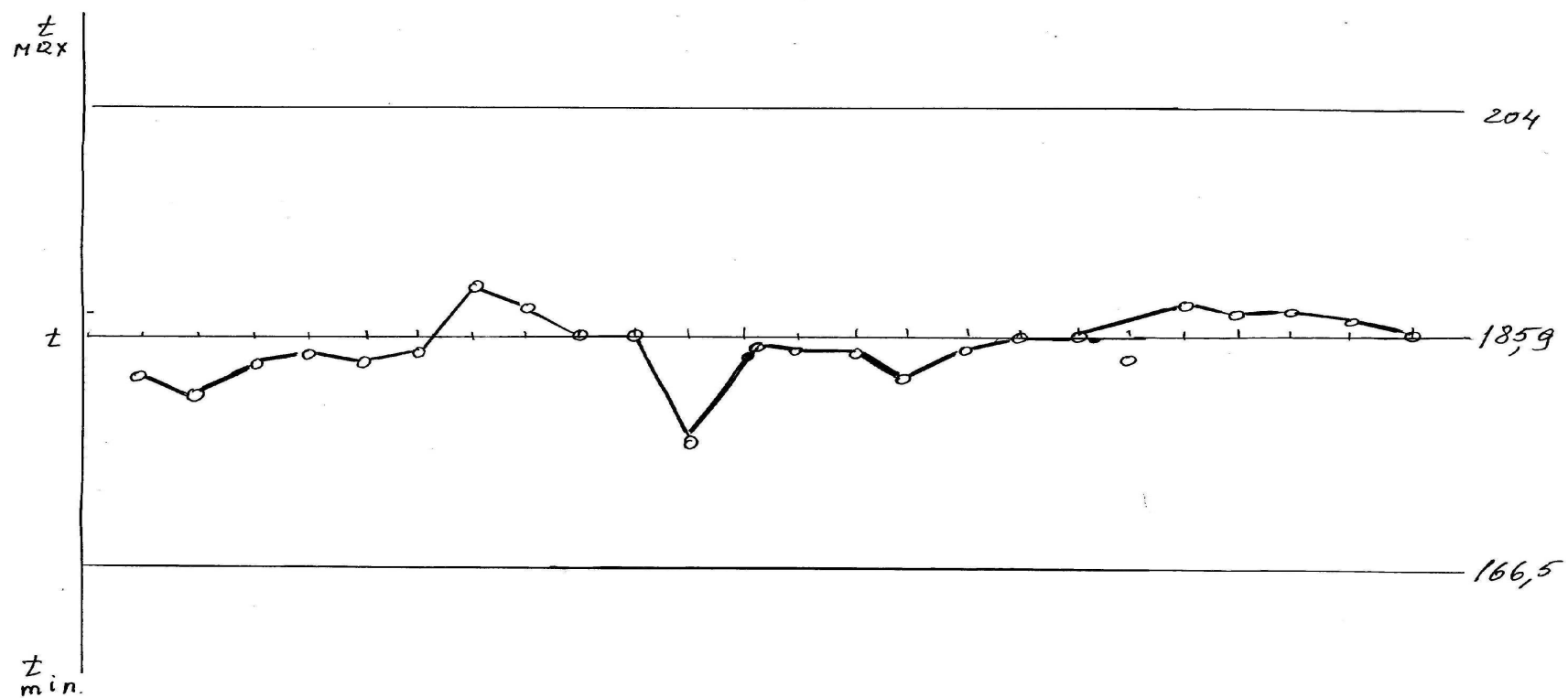
ажратилганда, детал ва узелларни силжишига караб транспорт воситаларини ишлатилиши имконияти аникланади.

4. Операциялар таркиби иш хили буйича тахлил килиниб, техналогик тизимининг иктисослашиш даражаси аникланади. Асбоб ускиналарни юкланиш даражаси техналогик жараён хисобланади. Буни аниклаш учун асбоб-ускуналарни юкланиши курсатилади. Асбоб ускиналарни юкланиш даражаси машина ва прес операцияларни ташкилий операцияларни умумий вақтига нисбати оркали аникланади
5. Бутун техналогик жараён учун иш хили ва разряд буйича ишчи кучи йигма жадвали тузилади, у битта бригада учун тузилади.

Монтаж графиги



Мослик графиги



5.5.Оқимнинг техник-иқтисодий кўрсаткичларини ҳисоблаш

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар ёзгт пиджагини тикишга мулжалланган оқимнинг технологик иқтисодий курсаткичларини ҳисоблаш технологик тизимини таҳлил қилишини сунги босқичи ҳисобланиб, унда ишчи кучи жадвали тузилиб, унга асосан технологик жараёнга оид асбоб-ускуналар сони ҳисобланади, ва барча ҳисоблар таҳлил қилиниб асосий техникавий иқтисодий курсаткичлар ҳисобланади ва қуйидаги жадвалар тулдирилади.

5.5.-жадвал

Асбоб-ускуналар тўплама жадвали

№	Асбоб-ускуналар ва машиналар номи	Асосий	Захира	Жами
1	Дазмол ППУ-1	22	1	236
2	Пресс АА1-25	2	1	3
3	Кўклаш машинаси 2222, 327	4	1	5
4	Бирикторма машинаси 1022	22	2	24
5	тугма қадаш 525-01	2	1	3
6	изма очиш 827	1	1	2
	Жами:	53	7	60

5.6.-жадвал

Ишчи кучининг тўплама жадвали

Разряд-лар	Иш хилига кура ишчилар сони						Жами Разряд буйича	Σ Р	Тариф Коэф.	Σ Тк
	М	Қ	Пр	Д	ММ	ЯА				
2		2					2	4	1,453	2,906
3	9			14	2		25	75	2,878	71,95
4	6			7	2		15	60	3,165	47,475
5	5			1			6	30	3,467	20,802
6	2		2			3	7	42	3,783	26,481

Уртача тариф коэффициент: $169,614:11=3,083$

Уртача тариф разряд: $211:55=3,83$

Техника иқтисодий кўрсаткичлар

№	Курсаткичлар номи	Хисоблаш формуласи	Натижа
1.	Бир сменада ишлаб чиқилган маҳсулот сони	$M = NR : T_{yp}$ $M = T_{yp} : t$	155
2.	Бита буюмни тикишга сарфланган вақт	$T_{\text{б}} = \sum_i^n t_{\text{б}} = T_{yp}$	10228
3.	Сермехнат ишларини камайтириш	$\Delta T_{\text{б}} = \frac{T_{yp}^a - T_{yp}^n}{T_{yp}^a} * 100\%$	7,75
4.	Хисобдаги ишлар сони	$T_{\text{б}}$ $N_{\text{хис}} = \frac{T_{\text{б}}}{t}$	54,69
5.	Ишлаб чиқариш окимининг такти	$T_{\text{б}}$ R $t = \frac{T_{\text{б}}}{N}$; $t = \frac{R}{M}$	186,99
6.	Мехнат унумдорлиги	M $MU = \frac{M}{N_{\text{х}}}$	2,83
7.	Мехнат унумдорлигини усиши	$MUY = \frac{T_{yp}^a - T_{yp}^n}{T_{yp}^n} * 100\%$	8,41
8.	Мехнатни механизациялаштириш коэффициенти	$K_{\text{мех}} = \frac{\sum_i^n t_{\text{м}} + \sum_i^n t_{\text{мм}} + \sum_i^n t_{\text{np}} + \sum_i^n t_{\text{aem}}}{T_{\text{б}}}$	43,44
9.	Ишчиларнинг иш бажариш коэффициенти	$N_{\text{х}}$ $K_{\text{и}} = \frac{N_{\text{х}}}{N_{\text{а}}}$	0,99
10.	Мослик коиффициенти	$T_{\text{б}}$ $K_{\text{м}} = \frac{N_{\text{о}} * t}{T_{\text{б}}}$	0,98
11.	Уртача разряд	$\sum p$ $C_p = \frac{\sum p}{N_{\text{хс}}}$	4,09

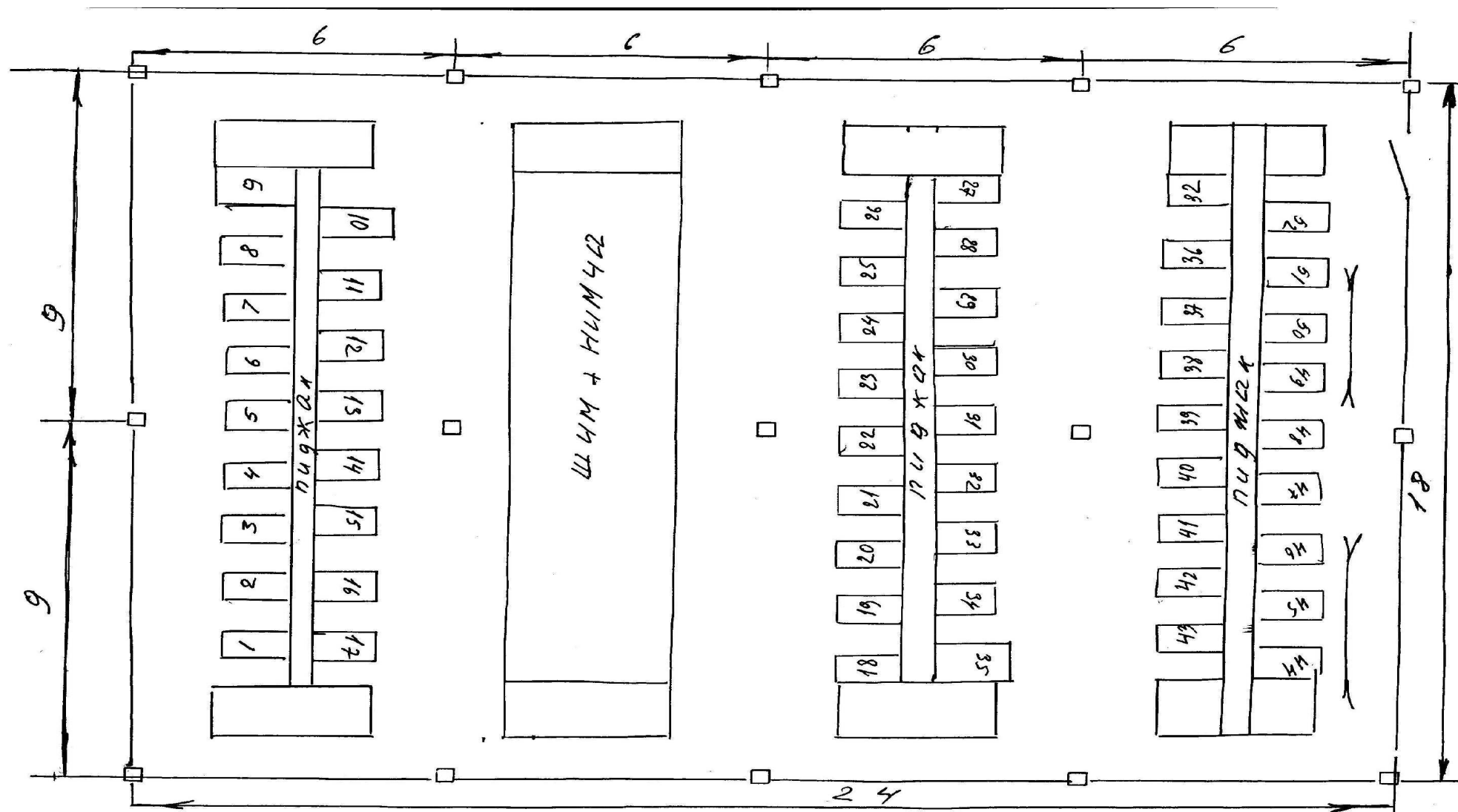
12.	Уртача тариф коэффициенти	ΣTK $CTK = \frac{\Sigma TK}{N_x}$	3,83
13.	Асбоб ускуналардан фойдаланиш коэффициенти	$K_{af} = \frac{\sum_i^n t_{\text{м}}^{\text{бо}} + \sum_i^n t_{\text{мм}}^{\text{бо}} + \sum_i^n t_{\text{нр}}^{\text{бо}} + \sum_i^n t_{\text{асм}}^{\text{бо}}}{\sum_i^n t_{\text{м}}^{\text{мо}} + \sum_i^n t_{\text{мм}}^{\text{мо}} + \sum_i^n t_{\text{нр}}^{\text{мо}} + \sum_i^n t_{\text{асм}}^{\text{мо}}}$	75%
14.	Ихтисослик даражаси	n_{mc} $Уи = \frac{n_{mc}}{n_{\text{бо}}}$	0,21
15.	Ихтисосланганлик коэффициенти	$K_{и} = \frac{\sum_i^n t_{иx}}{T_{\text{б}}}$	0,99
16.	Ишлаб чиқариш оқим чизигининг умумий узунлиги	$L_{\text{чу}} = N * L_{иу} * K_{\text{ур}}$	82,5
17.	Цех майдони	$S_{\text{ц}} = N * f * K_{\text{ур}} * n$	770
18.	Бир м ² ишлаб чиқариш майдонида тайёрлаган маҳсулот	$M_{\text{м}}^2 = \frac{\sum_i^n M}{S_{\text{ц}}}$	2,21

Ишлаб чиқариш оқимида иш ўринларини жойлаштириш ва цех планини тузиш

Ўсмир ёшидаги ўғил болалар тикадиган тикувчилик цехи оқимининг асбоб-ускуна ва ўринларини жойлаштиришда мен БМИ да қуйидагиларга риоя қилдим:

1. Асбоб-ускуна ва иш ўринларининг қадамини танладим.
2. Асбоб-ускуналарни иш ўринларига жойлаштириш, ишлаб чиқариш оқим чизигининг умумий узунлиги ва ўринларининг сонини аниқладим.
3. Ишлаб чиқариш оқимининг узунлигини аниқлаб ишлаб чиқариш оқимларини жойлаштирдим.

Цех плани



ИҚТИСОДИЁТ ҚИСМИ

I. Асосий ишчиларнинг иш ҳақи жамғармасини ҳисоблаш

Асосий ишчилар сони 55 киши

Ўртача тариф ставкаси 308

Маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми 1кунда 155 дона

1) Асосий иш ҳақи

$$АИХ=8*308*155=381920$$

2) Мукофот миқдори

$$М= АИХ*30/100=381920*30/100=114576$$

Кунлик иш ҳақи фонди

$$КФ=АИХ+М=381920+114576=496496$$

Қўшимча тўлов

$$КТ=КФ*10/100=496496*10/100=49649$$

Иш ҳақи

$$ИХ=КФ+КТ=496496+49649=546145$$

Иш ҳақидан ажратма

$$ИХА=ИХ*40/100\%=546145*40/100=218458$$

3) Иш ҳақи жамғармаси

$$ИХЖ=ИХ+ИХА= 546145+218458=764603$$

Битта ишчининг ўртача бир кунлик иш ҳақи

$$ИХ=ИХЖ/55=764603/55=13901$$

4) Битта ишчининг ўртача ойлиги

$$1 \text{ ИЎИХ}= ИХ \times 24= 13901*24=333624$$

II Дастгохларни ушлаб туриш ва ишлатилиши харажатлари

1-жадвал

№	Дастгох тури	сони	нарни	Умумий қиймати	Амортизация ажратмалар	
					%	сўм
1.	Дазмол	22	120000	2640000	8	211200
2.	Пресс	2	1000000	2000000	8	160000
3.	Қўклаш	4	750000	3000000	8	240000

	машинаси					
4.	Бирикторма	22	900000	19800000	8	1584000
5.	ЯА	3	750000	2250000	8	180000
	жами	53		29690000	8	2375200

1 ойлик харажат $2375200/12=197933$

III Электро-энергия харажатлари

2-жадвал

Номи	сони	квт	вақти	нархи	Умумий қиймат
Дазмол	22	0,25	8	94	4136
Пресс	2	0,25	8	94	376
Махсус машина	4	0,37	8	94	1112
Унверсиал машина	22	0,35	8	94	5790
Ярим автомат	3	0,37	8	94	834
жами	53				12248

IV Хом ашё турини ҳисоби (бир дона кийим учун)

3-жадвал

№	Хом ашё тури	сарфи	қиймати	Шартли белгиси
1	Асосий газлама	2,0	18000	М
2	астарлик	3,0	4500	М.
3	қотирмалик	1,7	4250	М.
4	Ип		600	М.
5	Тугмалар	9	700	дона
6	Этикеткалар	2	100	дона
	жами		28150	сўм

1та пиджак учун 28150 сўм

155 дона пиджакни таннархи 4363250

Бир йил учун $4363250 \times 278 = 1212983500$

V Транспорт харажатлари

$$T_x = 4363250 \times 1,1/100 = 47995$$

VI маҳсулот таннархини ҳисоби

4-жадвал

№	Харажатлар тури	сўм
1.	Хом ашё	4363250
2.	Асосий ишчилар иш ҳақи	381920
3.	Воситаларни ушлаб туриш ва эксплуатация харажатлари	197933
4.	Цех харажатлари 30%	1482930
5.	Жами ишлаб чиқариш харажатлари	64260333
6.	Ишлаб чиқаришдан ташқари харажатлари	642603
7.	Тўла таннарх	7068636
8.	Бир дона маҳсулот таннархи	45604

VII маҳсулот сотиш ҳажми

1. $MCX = 45604 \times 15/100 = 6840$ сўм

155та пиджак учун $6840 \times 155 = 1060295$ сўм

1 ой учун $1060295 \times 24 = 25447089$ сўм

2. Фойда

$\Phi = 6840 \times 155 = 1060200$ сўм

3. Рентабеллилик

$R = \Phi / T_x \times 100\% = 1060200 / 7068636 = 14,97\%$

4. Йиллик иқтисодий самарадорлик

$\text{ЙИС} = 1060200 \times 12 = 12722400$ сўм

ТЕХНИК-ИҚТИСОДИЙ КЎРСАТКИЧЛАР

№	Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Қиймати
1	Маҳсулот сотиш хажми	Сўм	25447089
2	Бир кунги ишлаб чиқариш хажми	Дона	155
3	Асосий ишчилар сони	Киши	55
4	Асосий иш хақи жамғармаси	Сўм	764603
5	Битта ишчини ўртача ойлиги	Сўм	361426
6	Маҳсулот таннархи	Сўм	7068639
7	Битта маҳсулот таннархи	Сўм	45604
8	Фойда	Сўм	1060200
9	Рентабеллик	%	14,97
10	Иқтисодий самарадорлик	Сўм	12722400
11	Капитал харажатларни қоплаш муддати	йил	2,33

МЕХНАТНИ МУХОФАЗА КИЛИШ

Тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарида ҳавони чангдан тозалаш

Мамлакатимизда амалга оширалаётган иқтисодий ва сиёсий соҳалардаги барча ислохотларнинг пировард мақсади-юртимизда барча фуқаролар учун муносиб ҳаёт шароитларини ташкил қилиб беришга қаратилгандир. Албатта, муносиб ҳаёт шароитини яратиш, илмий-техника тараққиёти асосида амалга оширилади ва буниси меҳнатни энгилаштириш билан бир қаторда, турли хил хавфли факторларни вужудга келтиради-ки, натижада ҳар хил кўринишдаги шикастланишлар ва касб касалликлари вужудга келади. Лекин бу муқаддас заминда яшаётган ҳар бир инсон яхши яшаши, яъни ўзининг моддий, маънавий ва социалогик эҳтиёжларини тўлиқроқ қондирилишини истади. Айнан шу сабабли инсон тинимсиз фаолиятда бўлади.

Ишлаб чиқариш меҳнатни тартибсиз, амалдаги қонун қоидалар, с тандартлар ва кўп соатларда амал қилмасдан амалга оширилиши нафақат жароҳатланиш ёки шикастланишларни келтириб чиқариши, балки айрим ҳолларда ўлимга ҳам олиб келиши мумкин.

Табийки, бу инсонни ўзининг меҳнат фаолиятидаги табиий, техник, экологик ва бошқа турдаги барча хавфли факторлардан ҳимояланишини илмий асосда ташкил этишни ташкил этиши талаб этади. Меҳнатни муҳоваза қилишнинг асосий вазифаларидан бири ишларша хавфсиз иш шароитини яратиб беришдир. Хавсиз иш шароити, яъни меҳнат хавфсизлиги бу ишлаб чиқариш шароитида ишчиларга барча хавфли ва зарарли факторлар таъсири бартараф этилган меҳнат шароити ҳолатидир. Енгил саноат корхоналари цехлари ҳавонинг тозаллиги ишчилар саломатлигини сақлашда катта аҳамиятга эгадир. Ишлаб чиқариш жараёнида цехларда ҳавога кириши организмга зарарли бўлган чанг ажралиб чиқади. Киши бундай ҳаводан нафас олганда юқори нафас йўллари қичийди ва киши ўзи хоҳлаганмасган ҳолда юзаки нафас

олади, бу эса ўпка фаолиятига салбий таъсир қилади ва турли касаликларни келтириб чиқаради.

Тикувчилик цехларда чанглари мавжудлиги кўз шиллик пардаларини қичиштириб конъюнктивик касаллигини келтириб чиқаради. Бундан ташқари чанг заррачалари туберкулёз таёқчаларини ва зарарли бактерияларни ташивчу воситадир. У лампалар устига ўтириб, цехдаги ёруғликни камайтиради, бу эса ишчилар фаолиятига ва соғлиғига салбий таъсир қилади.

Чангнинг инсон организмига зарарли таъсири даражаси унинг ўлчамларига бўғлиқ: агар 50 мкм ва ундан катта ўлчамли чанг заррачалари юқори нафас олиш органларида ушланиб қолса, у зарар етказмайди, агар 10-50 мкм ўлчамли зарарли чанг зарралари нафас органларига кириб қолса, жуда оз миқдордаги чанг ўпкага ўтиради: агар 1мкм дан кичик ўлчамли чанг заррачалари ўпкага кириб борса бу жуда хавфлидир, чунки пневмокониоз касаллигини келтириб чиқаради.

Чаннинг зарарлиги унинг ўлчами ва кимёвий хоссаларига боғлиқ. Санитария меъёрларида иш минтақаси ҳавосида чаннинг қуйидаги йўл қўйиса бўладиган концентрацияси (ЙҚБК) кўзда тутилган:

2кг/м³-таркибида 10% миқдорда эркин кремний қўш оксиди SiO₂ бўлган ўсимлик ва ҳаво чанги учун;

6кг/м³-таркибида 2% миқдорда эркин кремний қўш оксиди SiO₂ бўлган ўсимлик ва ҳаво чанги учун.

Ишлаб чиқариш биноларини микроиклим шароитида рухсат этилган миқдор асосида тартибга солинади ва давлат стандартлари бўйича инсон организмига таъсир қилувчи модда 4 синифга бўлинади:

- 1- Синф- фавқулодда хавфли моддалар (ЙҚБК<0,1 кг/м²)
- 2- Синф- юқори хавфликдаги моддалар (ЙҚБК=0,1-1 кг/м²)
- 3- Синф- ўртача хавфликдаги моддалар (ЙҚБК=1-10 кг/м²)
- 4- Синф – кам хавфликдаги моддалар (ЙҚБК>10 кг/м²)

Ишлаб чиқариш биноларида микроиклим шароитларини нормалаштириш агрессив захарли модаллардан агрессив зарарли модалардан химоялаш, зарарли чанг, моддаларини йўл қўйса бўладиган концентрациясига келтириш Давлат стандартлари (ГОСТ 12-1005-95) асосида тартибга келтирилди. Хона ҳаводаги чангини кайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланилади:

- умумий шамоллатиш;
- зонтлар қўллаш
- аспирациялаш;
- капсуляциялаш ва бошқалар;

Тикувчилик цехлардаги чангларни камайтириш асосий омаллардан бири, машиналарга, палларга ва бинонинг конструктив элементлари (коллона, подоконик) га ўтириб қолмаслиги учун уларни тез-тез тозалаб туриш керак. Чунки улар озгина ҳаво оқими тезлиги билан ҳам цех ҳавосига кўтарилиб, чанглик даражасини ошириб юборади.

Тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарида ўтириб қолган чанглар тозалашни механизациялашган асосан икки усулда олиб борилади, биринчиси вакуум ёрдамида юзалардага чангни сўриб олиш, иккинчиси кучли ҳаво оқими ёрдамида чангни шу юзалардан пуфлаб қўзғотиб юбориш. Биринчи усул, яъни чангни сўриб олиш усули гигиеник нуқтаи назардаги афзалроқдир, чунки чанг қайтадан ҳавога кўтарилмайди, лекин бунда иш унумдорлиги иккинчи усулга нисбатан 8-10 марта камдир. Бундан ташқари сўриб олиш усулида шип, устун ва баландлиги 5 м дан ортиқ жойларни тозалаш қийин. Туфлаш усули эса буларни тезда бажаришга имкон беради. Бунда пуфлаб чангни туширмасдан, балки чангларни сўриб олиш усули билан тозалаш тавсия қилинади.

Ўтириб қолган чангларни кўчириш, сиқилган кучли ҳаво оқими орқали бажарилиб, улар компрессорлар ёрдамида ҳосил қилинади. Бунда сиқиман ҳаво босими 0,4-0,6 Мпа (4-6кгс/см²). Компрессорлардан ВУ-6,4, ПКС-3,5, КСЭ-5 ва бошқаларбу босимни бера оладилар. Муҳандис

Раҳматуллаев И. Томонидан яратилган сўрувчи чанютгич конструкциянинг соддалиги ва ишончилиги билан диққатга сазовордир. Бу ускуна 2 кетма –кет уланган юқори босимли винтилятордан чанг сўрувчи каллали ва эгилувчан ричагли ҳамда цехдаги аспирация системасига уланиши имконияти амвжуд ҳавони пуфловчи ичаклардан ташкил топган. Бу усулда жуда кам ҳаво ҳажми талаб қилиш учун ($0,1 \text{ м}^3/\text{с}$) аспирация системасининг ишини бузмайди. Бу ускунани қўллаш нафақат чанг қабул қилувчи учлик катта манфий босим ҳосил қилиши, тозаланаётган юзалардан чангни олиш тўла таъминланиши, шу билан цехларда катта сийракликда ишлайдиган қўшимча ҳаво қувурларини ўрнатилиши зарурат қолдирмайди. Юқорида келтирилган тадбирлар тўқимачилик корхоналарида қўлланиладиган барча тадбирларни тўла акс ээиролмайди. Ҳар бир алоҳида ҳолатда корхонанинг аниқ шароитидан келиб чиқиб, ишлаётган машиналарнинг ва уларнинг жойлаштирилишини ҳисобга олган ҳолда қўриладиган тадбир танлаб олиниши керак.

Ҳаво муҳитининг санитария аҳволини назорат қилиш учун лаборатория ва автоматик усуллардан фойдаланилади. Лаборатория усули аниқ бўлиб, кўп вақтни талаб қилади. Таҳлилнинг тез ўтказилишини хромография усули таъминлайди. Тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарида ҳавонинг чанг билан ифлосганлик даражасини аниқлаш учун АФА филтрлари қўлланилади. Ҳозирги кунда санитария техникаси ҳавони тозалайдиган турли қурилмаларига эга.

Ҳавони чангдан тозалаш мақсад ҳованинг иш минтақасида киритиладиган тоза ҳавода, аимосферага чиқариб юбориладиган ҳавода, чанг концентрацияси йўл қўйса бўлмайдиган рухсат концентрациядан ошиб кетмаслигини таъминлашдир. Хонадан олиниб, қайта фойдаланиладиган ҳаво тозалашдан сўнг чангнинг иш минтақасидаги йўл қўйса болмайдиган концентрациянинг 30% ни ташкил этиши лозим.

Цехлардаги винтиляция системаларининг самарадорлигини аниқлашда ва умуман чиқаётган чангларнинг ҳаводаги

концентрациясини аниқлаш мақсадида лаборатория ходимлари томонидан вақти-вақтида цехларда ва корхона худудида наъмуналар олиб турилади. Таҳлил натижалари чангланганлик даражаси йўл қўйилиши мумкин бўлагн концентрациядан юқорилиги аниқланса дархол уни камайтиришга қаратилган чора-тадбирлар қўлланилади. Ҳавонинг санитария ҳолатини назорат қилиш учун қуйидаги усуллар қўлланилади. Лаборатория усули, индикация усули, экспресс усули, оптик усул, электрик ва стандарт (оғирлик) усуллари. Бу усулларнинг ҳар бири ўз афзаликлари ва камчиликларига эга. Тикувчилик саноатида цехларда чанг концентрацияси аниқлашдан энг кенг қўлланиладиган усул оғирлик усулидир. Оғирлик усули текшириладиган маълум ҳажми ҳавони филтирдан сўриб ўтказганда унинг оғирлигини ортиши принципига асосланган.

Ҳозирги кунда чангли ҳавонинг тозаловчи ускуналарнинг кўплаб турлари мавжуд, лекин уларнинг қай бирини танлаш чангнинг классификацияси гуруҳига боғлиқ.

Чанг заррачаларининг ўлчамларига биноан, барча саноат турларининг чанглари бешта синф гуруҳига бўлинади.

I-жуда йирик;

II-йирик чанг;

III-ўрта йирикликдаги чанг;

IV-майда чанг;

V-жуда майда чанг.

Чангларни тасниф гуруҳларига қараб, чангли ҳавони тозаловчи усуллар ҳам самарадорлигига қараб қуйидаги беш классга бўлинади:

Чангли хавони тозаловчи ускуналарининг
самарадорлиги бўйича таснифи

Чангли хавони тозаловчи ускуналарининг таснифи	Самарали ушланиб қоладиган заррачаларнинг цехдаги ҳажми	Чангнинг дисперслиги бўйича	
		Чанг гуруҳи	самарадорлиги
I	0,3-0,5 ва ундан катта	V	80
		IV	99,9-80
II	2	IV	92-45
		III	99,9-92
III	4	III	99,9-80
		II	99,9-99
IV	8	II	99,9-95
		I	99,9-0
V	20	I	99

Чангли хавони тозаловчи ускунасининг ишлаш самарадорлигини ҳаводаги чангнинг қанча миқдори ушлаб қолinganлиши билан белгиланади ва одатда % ларда ҳисобланади. Масалан, ускуналар m_1 кг чанг кирди, унда m_2 кг чанг ушлаб қолинди. Унинг самарадорлиги $\eta = m_2 / m_1 \times 100\%$

Одатда бу катталик кираётган ва ундан чиқаётган ҳаводаги чанг концентрацияси билан аниқланади:

$$\eta = C_k - C_q / C_q \times 100\%$$

Айрим ҳолларда чангли ҳаво тозаловчи ускуналарнинг самарадорлиги етишмаслиги натижасижа икки босқичли ускуналар ҳам қўлланилади. Бундай ҳолларда умумий самарадорлик қуйидагича аниқланади:

$$\eta_{\text{ум}} = (\eta_1 + \eta_2) - \eta_1 \times \eta_2 / 100,$$

бу ерда η_1 , η_2 -ҳар бир чангли хавони тозалаш ускуналарининг ишлаш самарадорлиги.

Енгил саноат тикувчилик ишлаб чиқариш корхоналарида гигиена-санитария қойидаларига ва халқаро стандартларга мувофиқ, цехларнинг микроиклим шароитини яхшилаш, ҳаво тозаллигини (чангнинг кам миқдорда бўлишини) таъминлаш корхонада ишлаётган ишчиларнинг соғлигига ижобий таъсир кўрсатади, уларда меҳнат лаёқатлигини оширади, норозиликларини бартараф этади., шу билан бирга меҳнат унумдорлигини ўсишига ҳам олиб келади. Ишчилар меҳнатини муҳофаза қилиш аҳоли фаровон ҳаётининг пойдеводиридир.

ХУЛОСА ВА ТАКЛИФЛАР

Битирув малакавий ишининг мавзуси: “Ишчилар СОни 55та бўлган ўсмир ёшидаги ўғил болаларни ёзги пиджагини ишлаб чиқаришга мўлжалланган тикувчилик цехини технологияси” бўлиб битирув малакавий бўлиб ушбу малакавий ишимда дарс жараёнида олган назарий билимларимни амалда ўрганиб чиқдим.

Бу иш Кириш, Модел танлаш ва асослаш, Материал танлаш ва асослаш, Конструкция қисми, Конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш, Буюм асосий деталлари чизмаларини қуриш учун дастлабки маълумотлар, Конструкция ҳисоби ва қуриши, Технологик қисм, Асбоб – ускуна ва тикиш усуллари танлаш ҳамда асослаш, Технологик тартибни тузиш ва иқтисодий самарадорликни ҳисоблаш, Технологик жараёнларни лойиҳалаш, Ишлаб чиқариш оқимининг шакл ва турини танлаш, Ишлаб чиқариш оқимининг асосий параметрларини ҳисоблаш, Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемасини тузиш, Ишлаб чиқариш оқимининг технологик схемасини таҳлил қилиш, Оқимнинг техник-иқтисодий кўрсаткичларини ҳисоблаш, Ишлаб чиқариш оқида иш ўринларини жойлаштириш ва цех планини тузиш, Мехнатни муҳофаза қилиш, Иқтисодий қисм, Хулоса, Фойдаланилган адабиётлар ва Интернет янлиликлари иборат.

БМИда янги техника ва технологиядан фойдаланганлигим сабабли маҳсулот таннархи **7068639** сўм; битта маҳсулот таннархи **45604** сўм; фойда **1060200** сўм; рентабеллик **14,97%**; иқтисодий самарадорлик **12722400** сўм ташкил қилди

АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати:

1. И.А. Каримов маърузаси “2012 йилда энг муҳим устивор вазифалардан бири транспорт ва муҳандислик коммуникация инфратузилмасини жадал ривожлантиришни таъминлашдан иборатлиги” (Ўзбекистон Республикаси Президенти И.А. Каримовнинг 2011 йил асосий яқунлари ва 2012 йилда Ўзбекистонни ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг устивор йўналишларига бағишланган Вазирлар маҳкамасининг мажлисидаги маърузаси) 2012 йил 19 январь
2. И.А.Каримов маърузаси «2009-йилда мамлакатни ижтимоий –иқтисодий ривожлантириш яқунлари ва 2010 йилда иқтисодий ислохотларни чуқурлаштириштиришнинг энг муҳим устивор йўналишлари” “Ўзбекистон овози” 31 январь сони, 2010-йил.
3. И.А.Каримов “Жаҳон молиявий-иқтисодий инқрози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари” Тошкент “Ўзбекистон” 2009 йил
4. И.А.Каримовнинг “Жаҳон молиявий-иқтисодий инқрози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари” номли асарини ўрганиши бўйича ўқув қўлланма. Тошкент Давлат Иқтисодиёт Университети “Иқтисодиёт-2009 йил.
5. И.А.Каримов “Бизнинг бош мақсадимиз-жамиятни демократлаштириш ва янгилаш, мамлакатни модернизация ва ислох этишдир” Тошкент “Ўзбекистон” 2005 йил
6. Х.Ҳ. Самархўжаев “Тикувчилик корхоналарининг ускуналари” Тошкент “Ўзбекистон”-2001 йил.
7. М.Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси» Тошкент “Ўзбекистон” -1994 йил.
8. «Основы теории проектирования костюма» Для вузов. Москва «Легпромбытиздат»-1988 г.
9. «Конструировании одежды с элементами САПР» для вузов Москва «Легпромбытиздат»-1988г.

10. «Промышленная технология одежды» справочник. Москва «Легпромбытиздат»-1988г.
11. Е.П. Мальцева «Материаловедение швейного производства» Москва «Легпромбытиздат»-1986г.
12. Б.А.Бузов, Т.А.Модестова «Материаловедение швейного производства» Москва «Легпромбытиздат»-1986 г.
13. О.И.Крымова «Проектирование швейных изделий» Тошкент «Ўқитувчи» 1985 г.
14. А.Т. Труханова «Справочник молодого швейника» Москва «Высшая школа»-1985г.
15. Ф.М.Пармон «Композиция костюма» Москва «Легпромбытиздат»-1985г.
16. М.Щ.Жабборова «Тикувчилик технологияси» Тошкент “Ўқитувчи” -1977 йил.
17. Е.М.Матузова, Н.С.Гончарук «Разработка конструкций изделий по моделям» Москва «Легкая индустрия» 1975 г.
18. Е.Б. Коблякова Основы конструирования одежды Москва Лёгкая индустрия 1972
19. WWW.google.uz/ru.com.
20. www.rambler.ru.
21. www.mail.ru
22. www.dam.otvet.ru
23. www.bank.rabot.ru
24. www.search.com.
25. www.fashion-world.com.
26. www.textile.ru

ИНТЕРНЕТ ЯНГИЛИКЛАРИ

Мужские рубашки. Тенденции моды 2012.

Мужские рубашки – что выбрать и как носить? Кем бы ни был мужчина – солидным управленцем, вольным художником или бесшабашным студентом, если в его гардеробе нет пары-тройки рубашек, считайте, что он (гардероб) пуст. Хотя, вряд ли такой мужчина найдется. Другое дело, что пора бы эту часть гардероба обновить. Тем более что дизайнеры в этом сезоне расстарались, и модные рубашки мужские очень радуют богатством выбора, но, обо всем по порядку. Определяемся с цветом. Как бы ни капризничала мода, белая сорочка остается вне конкуренции, а носить ее сегодня можно не только в деловом комплекте, но и в более демократичном варианте, с темными мужскими брюками, и даже с кожаными штанами и высокими ботинками. На случай бунтарского настроения запаситесь модным экземпляром в черном цвете, в комплекте с классическими брюками или джинсами это будет выглядеть весьма эффектно. Нейтральный серый показался дизайнерам слишком скучным, и они добавили ему металлический отлив, более темные декоративные детали, белые манжеты и тонкий белый галстук. Что касается других цветов, то в моде нынче мужские рубашки всех оттенков голубого и фиолетового, однотонные и в тонкую, едва заметную полоску. Для вечерних выходов – яркие сорочки из шелка с красными, золотистыми, бронзовыми переливами выглядят дорого и элегантно. Фаворитом же сезона, конечно, является клетка – крупная, мелкая, двух-, трехцветная, в деловом ансамбле и спортивном комплекте. Отдельного слова заслуживают принты. На однотонных спортивных моделях это могут быть различные надписи, эмблемы, на белых – монохромный узор в этническом стиле, на черных – яркие, объемные узоры. На показе модного дома Etro промелькнула довольно интересная рубашка кофейного оттенка в мелкий светлый горошек, но это скорее исключение, чем тенденция.

Выбираем фасон.
Главное достоинство современных мужских рубах – их универсальность. Они одинаково гармонично сочетаются и с деловым костюмом, и со спортивными штанами, и с комплектом в так называемом «деревенском» стиле. Полюбившиеся многим приталенные мужские рубашки будут по-прежнему актуальны, как и более свободные модели, в этом отношении мода строгих правил не диктует. Это же касается и накладных карманов: на одних моделях их два, больших и контрастных, на других их нет вовсе. С шириной воротника дизайнеры в этом сезоне не экспериментировали, сделав акценты на других деталях. Если хотите увидеть все, что «наработала» модная индустрия к новому сезону, загляните в раздел мужских рубашек нашего интернет магазина, интересные открытия вам обеспечены. Как носить? Вот это самый интересный момент в современной мужской моде. Помимо того, что сегодня модно носить и навыпуск, и заправленными в брюки (необязательно целиком, достаточно заправить за

пояс джинсов передние планки), поверх майки или водолазки, с шейным платком, дизайнеры в один голос предлагают мужчинам закатать рукава. Причем, чем небрежнее это сделано, тем эффектнее весь образ. Что ж, видимо, законодатели моды решили пойти навстречу мужчинам и «узаконить» наконец то, что им так нравится. Современный мир динамичен, изменчив, временами учит и наказывает и, чтобы добиться успеха, мы должны приложить немало усилий. Успех, как и любовь, приходит к тем, кто в него верит, идет вперед и не теряет своей индивидуальности! Интернет магазин мужских рубашек Hunkydory, предлагая Вам современную, стильную и качественную мужскую одежду, пытается решить именно эту задачу. Купить рубашку мужскую, что может быть проще? Однако, среди имеющегося сейчас изобилия мужских товаров на рынке, это простое желание превращается поистине в титанический труд. Потому что, современный мужчина меняя костюм на менее официальную одежду, старается не потерять своей представительности и предъявляет повышенные требования при выборе данного предмета своего гардероба. Мужские рубашки, какие они должны быть? Как говорится на вкус и цвет ... Цвет- это первое, на что обращается внимание при выборе любой вещи. Здесь нет жестких критериев. Цвет можно подбирать под уже имеющуюся одежду, под предполагаемое мероприятие, под настроение, под свой вкус и т.д.. Второе- дизайн, который должен подчеркивать все ваши достоинства. Далее смотрим состав изделия. Сорочки лучше выбирать из натуральных тканей, которые не мешают нашей коже "дышать". Изделия из синтетических материалов рекомендованы для кратковременной носки. Разобравшись с составом, переходим к качеству. Хорошо сделанное изделие отличают: отсутствие торчащих нитей, количество стежков на сантиметре просочки (чем больше, тем лучше), крепко пришитые пуговицы, наличие пластиковых вставок на воротничке, не дающих ему деформироваться, хорошо окрашенный материал и профессиональные лекала, которые позволяют рубашке сорочке сидеть четко по Вашей фигуре.

Рубашки существуют довольно давно. Их прообразом первоначально служил мешок из грубой ткани с пришитыми к нему рукавами. В 18 веке прошла глобальная трансформация и у аристократов эта зауженная одежда стала использоваться как нижняя одежда. Несколько позже этот элемент стал более доступен и принял эстафету обычной одежды. Отмечено, что фасоны сорочек меняются по синусоиде. Сначала на пике один, затем другой. Сейчас мода на приталенные мужские рубашки на вершине пика. Они стали практически второй "кожей" современного, делового человека и превратились в актуальный предмет гардероба. Приталенные мужские рубашки большинство современных дизайнеров обязательно включают в свои коллекции. Это заранее уже большой процент успеха, так как такие модели очень хорошо подчеркивают фигуру и привлекают к ней внимание, а в наше бурное время и не только поклонниц. При выборе такого варианта

одежды, мы советуем мужчинам соблюдать некоторую осторожность, так как приталенность может подчеркнуть недостатки. Мужчинам с определенной конституцией, склонным к полноте, придется или задуматься над зауживанием, или заняться своим имиджем в тренажерном зале и это можно рассматривать как большой стимул для поддержания своего здоровья и привлечения заинтересованных взглядов. И в переходный период вместо них, как альтернативный вариант, можно одевать классический вариант с прямым силуэтом. В решении этого вопроса мы предлагаем в первую очередь ориентироваться на самого себя, т.к. мода проходит, стиль остается (Шанель Коко) и модно - не то, что носят другие, а то, что носишь ты сам. Выбор цвета будет зависеть только от покупателя. Всегда популярными являются рубашки белого цвета. Они одновременно нарядны и универсальны, их можно носить с любыми брюками или джинсами. Поэтому, останавливаясь на белом цвете, уже нет необходимости задумываться о совмещении цветов. Приталенный вариант отлично будет смотреться не только в комплекте с джинсами, но и в сочетании с такой классикой, как костюм. Пиджаки сейчас часто носят узкие, поэтому и одеваемая под него рубашка не должна быть широкой. Приталенный выбор будет уместно смотреться и с трикотажными пуловером или джемпером. Мужские рубашки в клетку и джинсовые остаются лидерами ближайшего сезона. Полоска, похоже, будет актуальна постоянно. К тому же, многие производители предлагают эти изделия из комбинированных тканей, а также с отделкой другими цветами или материалами отдельных деталей. Цвет в этом сезоне может быть практически любым, главное правильно сочетать его с остальными предметами одежды. Если выбор цвета вызывает затруднение, можем предложить остановиться на светло-синем или голубом. Такой цвет может быть уместен в любой сезон. В нашем интернет магазине мы представляем различные мужские рубашки, произведенные в Болгарии. Производители торговой марки Styler основной упор сделали на стиль, качество и дизайн, поэтому, мы надеемся, что предлагаемые модели и цвета смогут удовлетворить самого тонкого покупателя. Коллекции обновляются 3 раза в год и никогда не повторяются. В этих коллекциях Вы можете найти приталенные варианты, варианты более свободного покроя, с короткими и длинными рукавами, однотонные и разноцветные и, приобретая одежду у нас, Вы приобретаете рубашки европейского качества по разумной цене. Модные рубашки идеально подойдут для офиса в дни послаблений дресс-кода и для повседневной городской деятельности. Главное - это ощущение комфорта и своей индивидуальности. Своим уровнем сервиса мы постараемся сохранить этот комфорт и показать, что сделать себе подарок без посещения магазина не только выгодно, но и удобно. Размеры рубашек раньше определяли по вороту. Сейчас это уходит в прошлое. Сегодня основные размеры совпадают с размерами одежды. Но все равно, мы Вам советуем уточнять это у продавца, так как, несмотря на единые стандарты,

размеры у разных производителей могут отличаться. Наша коллекция, произведенная в Болгарии, очень хорошо подходит для российских

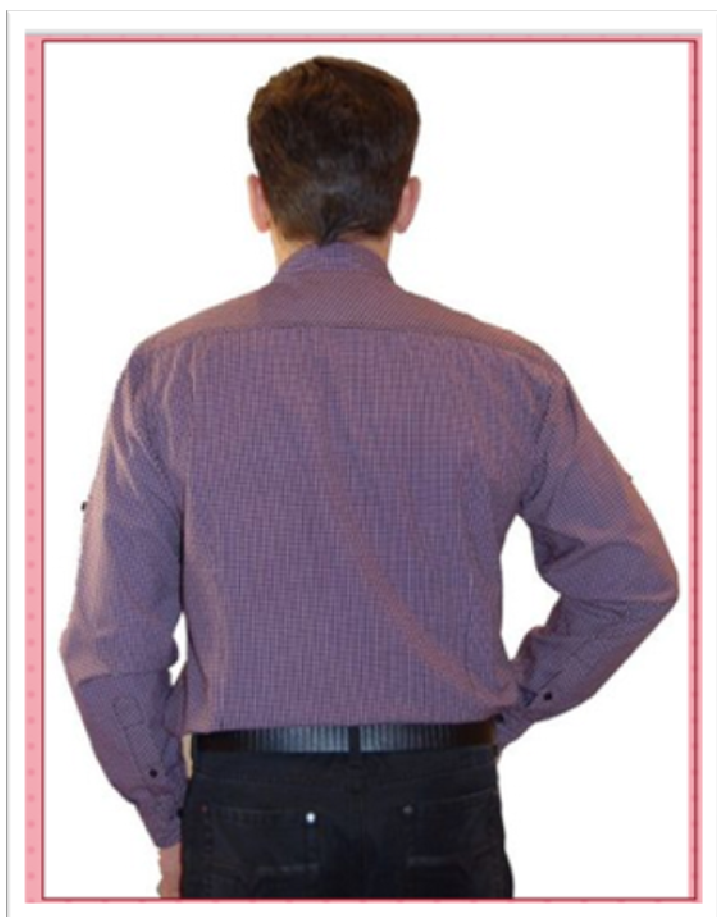


мужчин.

Рубашка длинный рукав, тонкие коричневые полосы, эффектная двойная манжета

Состав: 100% хлопок. Торговая марка STYLER. Болгария Отличная рубашка светло-бежевого цвета в тонкую серую полосу на пуговицах. Воротник, планка для пуговиц, манжеты и боковые части рубашки обработаны серой тканью. Задняя часть рубашки также имеет отсрочку из серой ткани, что придает ей неповторимый стиль. [Приталенная мужская рубашка](#) очень хорошо сидит по фигуре. Натуральный хлопок, хорошо поглощает влагу, поэтому Вы будете чувствовать себя комфортно даже в жаркие дни. Интересная расцветка, позволяет уйти от строгого набора цветов, обычных для рабочей недели, к более дерзкому сочетанию выходного дня.





Рубашка длинный рукав, красные, темно-синие и белые полосы
 Состав: 100% хлопок.
 Торговая марка STYLER.
 Болгария

Классическая рубашка изысканной расцветки в красную, темно-синюю, белую полосы свободного покроя с длинными рукавами, дополнена накладным нагрудным карманом. Будьте оригинальным, стильным, элегантным! Такая модель сделает Ваш образ привлекательным. Отложной воротник аккуратно выполнен и имеется застежку на пуговицы.

Изделие прекрасно подойдет как для работы в офисе, так и для прогулок по вечернему городу. Эта [стильная мужская рубашка](#) - признак хорошего вкуса и элегантности.

