

Mundarija

Kirish

1. Model tanlash va asoslash.
2. Material tanlash va asoslash.
3. Konstruksiya qismi.
 - 3.1. Konstruksiya usulini tanlas va asoslash.
 - 3.2. Buyum asosiy detallari chizmalarini qurish uchun dastlabki ma'lumotlar.
 - 3.3. Konstruksiya xisobi va uni qurish.
- 4.1. Texnologik qism.
5. Texnologik jarayonlarni loyixalash.
 - 5.1. Ishlab chiqarish oqimining shakl va turini tanlash.
 - 5.2. Ishlab chiqarish oqimining asosiy parametrlari
 - 5.3. Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasini tuzish
 - 5.4. Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasini taxlil qilish
 - 5.5. Oqimning texnik – iqtisodiy ko'rsatkichlarini xisoblash
 - 5.6. Ishlab chiqarish oqimida ish o'rinlarini joylashtirish va sex planini tuzish.
- Xulosa.
- Foydalanilgan adabiyotlar.

Kirish

Kirish

O'zbekiston Respublikasida to'qimachilik va yengil sanoat rivojlanishi uchun katta miqdordagi hom ashyo resurslari mavjud. Ushbu resurslardan tayyor maxsulot buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish respublikamiz iqtisodiyotining yetakchi yo'nalishlaridan biridir. Shu bois mamlakatimizda yengil sanoat tizimini takomillashtirish va uni hozirgi zamon talablariga moslashtirish zamonaviy texnologiyalarga asoslangan jahon andozalari darajasidagi tizimini yaratish umumdavlat siyosatini muhim vasifasidan biri hisoblanmoqda. Prezidentimiz 2011-yilning asosiy yakunlari va 2012-yilda O'zbekistonni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan vazirlar mahkamasi majlisidagi ma'ruzasida o'tgan yili mamlakatimizda faol investitsiya siyosati olib borilishi natijasida ko'plab zamonaviy korxonalar ishga tushirilganligini guvohi bo'lamiz.

Agar hom ashyo materiallarni qayta ishlovchi kichik va o'rta korxonalar faoliyati rivojlantirilsa, xalqimizning maxsulotlarga bo'lgan talabini qondiradi, hom ashyo eksportini kamaytirib balki ularni tayyor maxsulot importi va valyutani tashqi davlatlarga chiqib ketishini oldini oladi. Hom ashyo va materiallarni qayta ishlab chiqarishga ixtisoslashtirilgan korxonalar boshqa tarmoqlardagi kichik va o'rta korxonalarga

nisbatan ko'proq ishchi kuchlarini talab qiladi bu esa mavjud ishsizlik masalalarini xal etishga yordam beradi.

Yengil sanoatni boshqarishni takomillashtirish va ular uchun qulay sharoitlar yaratish lozimdir.

Buning uchun quyidagilarga e'tibor qaratish kerak;

1. Ichki va tashqi bozorlarning marketing tadqiqotlarini amalga oshirish, yengil sanoat maxsulotlariga bo'lgan ehtiyojning o'sishini o'rganish va bashorat qilish.

2. Respublika iste'mol bozorini aholi o'rtasida haridorgir bo'lgan yuqori sifatli yengil sanoat mahsulotlari bilan to'ldirilishini ta'minlash.

3. Tarmoqning eksport salohiyatini mustahkamlash kichik korxonalar tomonidan raqobatbardosh mahsulotlar ishlab chiqarishni qulaylashtirish hamda ularni jahon bozoriga yo'naltirish.

4. Tarmoqda yangi texnika va investitsiya siyosatini o'tkazish yengil sanoat korxonalari respublikaning aholi zich yashaydigan hududlarida joylashtirishni tashkil etish.

5. Zamonaviy texnologiyalarni joriy etish, yangi va sifatli maxsulotlar ishlab chiqarishni o'zlashtirish, tarmoq korxonalarini yangi texnika bilan jihozlash uchun horijiy sarmoyalarni keng jalb etish.

6. Bozor islohatlarini samarali amalga oshirish uchun mutaxassis kadrlar tayyorlash va ularning malakasini oshirishni tashkil etish kabi asosiy vazifa va yo'nalishlarni belgilab berdi.

Ishlab chiqarish tizimi ichki va tashqi bozor talabini uzliksiz qondirishga moslashgan bo'lishi kerak, bunga iqtisodiy tizim strategik yo'nalishlarni ratsional tanlash orqali erishiladi. Ichki va tashqi bozor talabini barqaror qondirish uchun ko'pgina omillar hisobga olinadi. Bu omillar (Tovar xususiyati, ishlab chiqarish xarajatlari, tovar narxi, tovarga talab, sotish hajmi, daromad) ta'sirini axborot texnologiyalari va tizimli matematik modellarni qo'llash orqali aniqlash yuqori samara beradi.

Yengil sanoat, qishloq xo'jaligi sanoati, transport va ijtimoiy sohalardan tarkib topgan murakkab dinamik tizimdir. Yengil sanoat tarmoqlarini rivojlantirish mutanosibligi o'sish darajasi va ishlab chiqarish samaradorligi asosan boshqarish darajasining sifatiga bog'liq.

Shu sababli men ushbu Bitiruv Malakaviy Ishimda "Sumka va portfellar tikish uchun materiallar assortimentini tanlash" mavzusi bo'yicha sumka tikish uchun materiallar assortimentini tanlash yangi model dizayn loyihasini va uni tayyorlash texnologik jarayonini ishlab chiqish mavzusini zamonaviy kompyuter dasturida AUTO CAD 2010 Adobe Photoshop

CS4,GERBER tizimidan keng foydalangan holda yozdim. Bakalavr darajasini olish uchun tayyorlagan Bitiruv Malakaviy Ishim 5 bob,umumiy xulosa va foydalanilgan adabiyotlar ro'yhatidan iborat.

Xulosa qismida Bitiruv Malakaviy Ishim yuzasidan taklif va mulohazalar berilgan.

1- D izayn – loyihaning Muxandis konstruktorlik qismi

Model tanlash va asoslash

Tanlangan buyum assortimenti kundalik titib yurish uchun mo'ljallangani sababli unung asosiy vazifasi quydagicha:Portfel va sumkalar asosan zarur xijjatlar, kitoblar va h.zo buyumlar solib yurish uchun eng yaxshi buyum vositasidir.Shunga ko'ra ular namlikni shimmaydigan, tashqi ta'sirlarga chidamli, pishiq, tutib yurish uchun qulay hamda oddiy va bejrim bo'lishi shart.Quyida texnik –iqtisodiy ko'rsatkichlarga va qolaversa buyumga qo'yilgan talablarning barchasiga javob bergan taklif modellardan biri tanlab olindi.

Ayollar uchun tavsiya etilayotgan sumka modeli xamma talablarga javob berishi bilan bir qatorda tutish uchun juda qulay yengil va soddaligi bilan farqlanadi.Charm matosidan tikilgan ushbu sumka konstruksiya jixatidan ham ko'p qiyinchiliklar tug'dirmaydi.Texnologik jizatdan kam operatsiyali xisoblangan sumka modelini ishlab chiqarish va sumka ishlab chiqaradigan sexni loyixalash murakkablik tug;dirmagani uchun tanlab oldim.

Loyihalash uchun dastlabki ma'lumotlar va texnik topshiriqni shakllanishini ishlab chiqish.

Texnik topshiriq assortimentning asosiy vazifasi, texnik va texnologik xarakteristikasi, sifat ko'rsatkichlari va texnik iqtisodiy talablar loyixani bajarish asosiy etaplari, ko'rsatilgan konstruktorlik xujjatidir.

Loyiha obyekt: ayollar sumkasi

Loyiha obyekt vazifasi: kundalik ishchi

Buyumning o'lcham tavsifi: Bo'y 32 Eni 38

Material nomi: Charm

Yosh guruxi: o'rta yosh

Mavsumi: kuz, qish, baxor.

Buyumga qo'yiladigan talablar:

Sumka va portfellarga qo'yiladigan talablar ikki guruxga bo'linadi: istemolchi va texnik iqtisodiy talablari inson o'z extiyojini qondirishga qaratilganidir, ular ijtimoiy, estetik, ergonomik va eksplutatsion talablarni o'z ichiga olgan.

Eksplutatsion talablar: buyumdan foydalanish va kiyish mobaynida uning o'z tashqi ko'rinishini o'zgartirmasligi, tez eskirmasligi va ma'lum muddat xizmat qilish qobileatini

belgilaydi. Komplekt materiyali kirchimol, fakturasi silliq bo'lganidan kir va changni o'ziga kam yuqtiradi. Portfel komplekti yemirilish va yirtilishga, nam havo ta'siriga chidamli bo'lishi kerak.

Ijtimoiy talablar: kiyimning aholi ehtiyojlariga mosligini uni ishlab chiqarish va sotish zaruratini belgilaydi.

Funksional talablar: kiyimning asosiy funksialarga mosligini iste'molchining psixologik xususiyatlari va tashqi qiyofasiga mosligini xarakterlaydi. Sumka va portfellarning asosiy vazifasi-kundalik tutib yurish uchun zarur qo'llanmalar solish nootebooklar uchun mo'ljallanganligi, portfel va sumkalar o'rta yoshlilar uchun mosdir.

Estetik talablar: kiyim sifatini baxolashda muxim o'rin tutadi va buyum ko'rinishining bezatilishi ko'mporotsion yechimini xarakterlaydi portfel zamonaviy moda yo'nalishiga uning kompozitsion yechimli bezak elementlari kundalik buyum uchun munosibdir.

Ergonomik talablar: buyumni tutish mobaynida uning insonga qulay sharoit tug'dirish xususiyatini belgilaydi.

Texnik iqtisodiy talablar: buyum konstruksiyasining texnik jixatdan takomilligini uni loyixalash va tikish usullarini kiyimni ishlab chiqarishga ketgan sarf xarajatlarni xarakterlaydi. Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlarga unifikatsiya va standartizatsiya

ko'rsatkichi texnologik jixatdan qulaylik,tejamkorlik
ko'rsatkichlari kiradi.

Buyumga qo'yiladigan talablarni konkretlashtirish uchun sifat
ko'rsatkichlarini ranjirlash bilan baxolanadi.

Loyihalanayotgan obyekt sifat ko'rsatkichlarini ranjirlash

1-jadval

Sifat ko'rsatkichi nomi		Rang
1-daraja	2-daraja	3-daraja
Istemolchi shu jumladan	gigiyenik	3
	ergonomik	3
	eksplutatsion	4
	funksional	2
	estetik	1
Texnik - iqtisodiy	Unifikatsiya va standartizatsiya	1
	Texnik jixatdan qulaylik	2
	Tejamkorlik	3

1-2 Berilgan assortiment uchun zamonaviy moda yo'nalishi tavsifi

Sumka va portfellar moda yo'nalishi, dunyo moda yo'nalishi ta'sirida bo'lib, bunda shaxsning obro- e'tibori va mavqei muxim o'rin egallaydi. Modani yo'naltiruvchi asosiy vaqt bo'lib, xx asrning oxirgi uchligi xizmat qiladi. Lekin bu davrning modasi to'laligicha qaytarilmaydi, faqatgina o'sha davr uslubining zamonaviylashgan ma'lum elementlari qo'llaniladi. Sumka va portfellarda ham shu jarayon takrorlanadi.

Moda olamida komplekt kiyimlarining to'ldiruvchi qismi bu albatta sumka va portfellardir. 2012-yil portfellar zamonaviy moda yo'nalishi quydagicha: to'g'ri to'rtburchak shaklini to'la qaytaradigan xujjatlar solish uchun kompakt ko'rinishidagi ixcham, maxsus kompyuterlarga mo'ljallangan yoki eni 8-10 sm bo'lgan portfellar urf bo'ladi.

Portfel: 1 yoki 2 cho'ntakli 1 ta katta 45 sm va kichik 15 sm molnya tasmali, qo'shimcha furniturali bo'lishi mumkin.

Portfel yon qismida qo'shimcha qoplama cho'ntak loyihalanishi va bu cho'ntaklar qopqoqli bo'lishi ham mumkin bu albatta xaridorlar hohishiga bog'liq.

Bundan tashqari portfel va sumkalar o'lchamlari odatdagidan ancha kichikroq ya'ni katmoncha o'lchamidan

biroz kattaroq bo'lishi, old qismi molnya tasmali yoki maxsus ilgichli va katta kichik ushlagichlari bo'lishini e'tirof etishmoqda.

Ranglari -qora,ko'k,kulrang,jigarrang, to'q ko'k,qora va boshqa yorqin ranglar kombinatsiyasi va x.z.

Materiyallar-qalin to'qimali(zich) platshovka, aralash gazlamalar, elastanli cho'ziluvchan gazlamalar, gabardin, charm, sun'iy charm va barxat.

Naqsh va gazlama gulli,klassik ingichka yo'l –yo'l gulli, bilinar bilinmas kletka, murakkab o'simlik nusxali naqshli.Gazlama yaltiroq yoki to'q rangda (yaltiramagan) bo'lishi mumkin.

Dunyoning bir qator yetuk dizaynerlari portfellar qo'shimcha qatlamli yoki qatlamlarsiz, astarli va astarsiz bo'lishi mumkinligi haqida takidlashmoqda.

Sumkalar uchun ham yuqoridagi materiallarning barchasi birdek mos keladi. Odatdagidan biroz boshqacharoq tarzda bu yil sumkalarning biroz ixchamroqlari va aksincha modellari urfga kiradi.Sumka ilgichlari o'rtacha uzunlikda bo'lib asosiy avra materialning o'zidan yoki kombenatsiyalangan bo'lishi mumkin.Og'ir tutib yurish uchun noqulay sumkalar loyixalash dan chekingan dizaynerlar bu mavsumga oddiy, bejrim, yengil bir cho'ntakli sumkalarni taqdim etishmoqda.

Material tanlash va asoslash

Xammamizga birdek ma'lumki kiyim yoki biron buyum tanlashdan oldin uning bizning kiyinish uslubimizga, yoshimizga, ishlab yoki o'qib turgan joyimiz mavqe'iga va albatta iqlim sharoitimizga to'g'ri kelishini inobatga olishdir.

O'zbekiston Respublikasining iqlim zonasi o'zgaruvchanligini, xarorati yuqoriligini yog'ingarchilik va namlik miqdori o'rtachaligini e'tibordan chetda qoldirmay men erkaklar portfeli uchun charm, sun'iy charm, platshovka va bir qator portfelbop sintetik matolarni tanlab oldim.

Bu matolarni tanlab olishimga bir qancha arzirli sabablar bo'lib bular: materiallarning quyosh nuri va yog'ingarchilik ta'siriga chidamliligi, suv va namni o'tkazmasligi, g'ijimlanmasligi, kirishmasligi, draplanmasligidir.

Bundan tashqari bunday materiallardan tayyorlangan sumka va portfellar xar qanday sharoit uchun qulayligidadir.



List	Xujjat	Imzo	Sana	B M I -2012	List
Bajardi:	Rasulova.G			TM-1	
Tekshirdi:	Niyozova.A				



List	Xujjat	Imzo	Sana	B M I -2012	List
Bajardi:	Rasulova.G			TM-2	
Tekshirdi:	Niyozova.A				



List	Tekshirdi:	Imzo	Sana	B M I -2012	List
Bajardi:	Rasulova.G			TM-3	
Tekshirdi:	Niyozova.A				

3- model tarifi

O'rta yoshli ayollar, talaba qizlar, uchun mo'ljallangan ushbu sumka modeli, charm matosidan tikilgan bo'lib, tutib yurish uchun juda qulay. Oddiy hech qanday ortiqcha elementar loyixalarsiz ishlangan sumka eni 32 sm bo'yi esa 38 smni tashkil qiladi Ikkita kichkina ilgichlar yelka va qo'lda tutib yurish uchun birdek qulay.

Sumka ichki tomoniga astar bilan ishlov berilgan. Sumka old bo'lagi ham ort bo'lagi ham yahlit bitta bichilgan bo'lib taqilmasi molnya tasmalidir. Molnya tasmasi ayollar sumkasi uchun eng maqul taqilma turidir. Molnya tasmasi temirdan yoki plitmassadan bo'lishi mumkin. Bundan tashqari model konstruksiyasi juda tushunarli bo'lib sumkani loyixalashda qiyinchilik tug'dirmaydi.

1-model tavsifi

O'rta yoshli erkaklar, talabalar, ishbilarmon kishilar uchun mo'ljallangan portfel. Sun'iy charm matosidan tikilgan. Gazlama fakturasi og'ir, qora rangli, yaltiroq, yilning barcha fasllarida tutish uchun mo'ljallangan.

Portfel bo'yi 28 sm eni esa 40 sm bo'lib og'irligi o'rtacha. Old bo'lagida bitta qadagich loyihalangan bo'lib u portfel markazida joylashgan. Ort bo'lagida bitta molnya taqilmali cho'ntagi mavjud.

Portfel ichki qismi ikkita cho'ntakli bo'lib astar bilan ishlov berib tikilgan. Ort bo'lakdan bitta yaxlit qopqoq kelib old bo'lak bilan tutashadi va ilgich yopiladi.

Kichgina tutgichli bu portfel soda va zamonaviyligi bilan ajralib turadi.

2-model tavsifi

Asosan talabalar va o'rta yoshli erkaklar uchun mo'ljallangan portfel. Suniylashtirilmagan charm matosidan tikilgan. Gazlama fakturasi o'rtacha yengil, jigarrang yaltiramagan(tim) kuz, qish, baxor fasillarida tutish uchun tavsiya etiladi.

Portfel bo'yi 31 sm eni 40 sm o'lchamlari bo'yicha konstruksiyalangan.

Old bo'lagida bitta katta va kichkina molnya tasmali cho'ntak loyihalangan. Portfel ichki tomoni bitta cho'ntakli astarsiz.

Bitta katta va kichkina ushlagichli ushbu portfel eksplutatsion talablarga to'liq javob bera olgani uchun Taklif modellar qatoriga kiritilgan.

Taklif modellarning sifat ko'rsatkichlari bo'yicha baxolanishi

2-jadval

№	Guruxli va yakka sifat ko'rsatkichlarning nomi	SK Belgilanishi	SK ahamiyatliligi			
			TM- 1	TM- 2	ATM- 3	Etalon
1	Istemolchi SK	K-1	63,5	66	78,98	63,5
	Funksional	K-21	11,5	11	10,94	11,5
	Ijtimoiy	K-11	11,5	10	18,25	11,5
	Estetik	K-31	15	16	20,41	15
	Ergonomik	K-41	13	16	15,26	13
	Eksplutatsion	K-51	12,5	13	14,12	12,5
2	Texnik – iqtisodiy SK	K-2	32	32	21,02	36,5
	Standartizatsiya va unifikatsiya	K-12	11	11	8,16	11
	Ishlov berishga qulaylik	K-22	12	11	8,71	14,5
	Tejamlilik	K-33	9	10	4,15	11
	Jami		95,52	98	100	100

2-1 Loyixa obyekt paketini konfeksionlash

Asosiy avra gazlama sifatida charm, sun'iy charm, platshovka, tukli va tuksiz shaklni saqlovchi sintetik portfelbop gazlama tavsiya etiladi. Portfellar va sumkalar uchun eng ko'ptarqalgan avra gazlamalar assortimenti triko, movut, charm, sun'iy charm, vilvet, konver- kon, tvid, fanel kabi klassik artikullar bilan bir qatorda cho'zil- uvchan va cho'zilmaydigan kirishmaydigan silliq va tukli, o'yma naqshli jakkard, sintetik gazlamalar artikuli ham kiradi. Avra gazlamalar kam g'ijimlanuvchan shakl saqlovchi, cho'zil- maydigan, kirishmaydigan, pishiq, kirchimol bo'lishi kerak. Bu talabalar va o'rta yoshli erkaklar ayniqsa ish va kundalik tutishi uchun mo'ljallangan portfel uchun muximdir. Shu bilan bir qatorda avra gazlama rangi oftob va ob- havo ta'sirida, shakllan- ishga chidamli bo'lishi kerak.

Sumkalar va portfellar uchun ishlatiladigan eng asosiy gazlamalar:

Yarim jun portfel va sumkabop va lavsan tolali gazlamalardir, ularning tolaviy tarkibi 40% jun 60% lavsan yoki aksincha.

Tarkibida viskoza tolali yarim jun gazlamalarda viskoza tolasi 50% ni tashkil qiladi, ular lavsan tolali gazlamalarga qaraganda kirishuvchan va g'ijimlanuvchanroqdir. Shu bilan birga portfellar va sumkalar uchun toza jun gazlamalar (100% jun)

ham ishlatiladi. Ular tarkibida, faqat ozgina (2-8 %) tolasi qo'shilishi mumkin.

Portfel va sumkalar astari uchun sintetik shoyi astarlik gazlamalar tavsiya etiladi. Portfelni, sumkani ochib yopganda xar xil buyumlar ta'sirida astarlik mato siljimasligi, tarang tortilib xalaqit qilmasligi zarur. Shuning uchun astar gazlamalar silliq sirpanuvchan fakturali (sirtli) bo'lgani ma'quldir.

Qotirmalik materiallar sifatida qo'yiladigan gazlamalar dublirin, noto'qima materiallar (proklamerin) maxsus kartonlar, poletelen figuralar va boshqa gazlamalar ishlatiladi.

Portfel va sumkalar uchun mo'ljallangan zamonaviy qotirma gazlamalarga quyidagilar kiradi:

- yelim qoplamali ko'p zonali qotirma materiallar old bo'lakka butunligicha bo'y va en barobar yopishtiriladi.
- trikotaj polotnolari mayda detallariga
- zig'ir tolali gazlamalardan
- bukiah chiziqlariga cho'ntak og'ziga qo'yiladigan yelim kukun surilgan surp gazlamadan yelim uqalar ,yelimli kromkalar
- cho'ntaklarni ichki devor cho'ntaklarini tushintirish uchun ishlatiladigan tukli yelimli qotirma gazlama.

Portfel va sumkalar uchun lavsan tolali gazlamalar og'ir teksturlangan ipli zich to'qilgan (yuza zichligi 140-190 g/m)

teksturlangan poliefir iplardan to'qilgan silliq fakturali gazlamalar ham tavsiya etiladi. Ularning tolaviy tarkibi 40% jun, 60% lavsan , 100% sun'iy tola va boshqa aralashmadir, yoki aksincha. Tarkibida viskoza tolali yarim jun gazlamalarda, viskoza tolasi 50% ni tashkil qiladi, ular lavsan tolali gazlamaga qaraganda kirishuvchan va g'ijimlanuvchan-dir. Ipli portfelbop gazlamalar turkumiga vilvet, jins, koverkot kabilar kiradi. Bunday gazlamalarga qo'yiladigan muhim talablardan biri egiluvchanlik, elasthanlik, draplanuvchanlik ular kiyim tikish texnologiyasiga ham ta'sir ko'rsatadi.

Tavsiya qilingan materiallar xarakteristikasi

3-jadval

	Material nomi	Tola tarkibi		10 sm da zichligi		O'rilishi	kengligi sm	Og'irligi g/m
		Tanda	Arqoq	Tanda	Arqoq			
1	Charm	jun	jun					200-220
2	Astarlik	viskoza	viskoza	420	360	sarja	140	80-100
3	Dublirin	viskoza	viskoza	270	230	polotno	150	90-120

Konfeksion karta

4-jadval

Buyum nomi	Tavsiya o'lchami	Gazlama na'munalari		
Modelning homaki rasimi		avra	astar	qotirmalik material
				
		yelimlik	bezak	furnitura

2.2 Asosiy konstruksiya qurish usulini asoslab tanlash.

Kiyim va buyumni kostruksiyalash – bu murakkab jarayon . Bu tikuvchilik buyumlarini yaxshilash umumiy jarayonning tarkibiy qismi bo'lib, bu ishda modelyer –rassomlar, konstruktorlar,materialshunoslar,taxnologlar singari ko'plab mutaxasisllar mehnat qiladilar.Erkaklar portfeli ni kostyumni konstruksiyalshda YEMKO SEV metodikasidan foydalanildi. Bu usul analitik hisoblash usuli qatoriga kiradi.U ilmiy jihatdan aniqlangan bo'lib tipavoy o'lchamlar klasifikatsiyasiga tayanadi. Hamda tikuvchilik sanoatida individual (yakka buyurtma asosida) ishlab chiqarishda keng qo'llaniladi.

Ularning avzalligi shundaki hisob formulalar matematik jihatdan asoslangan, hamda konstruktiv parametrlar va konstruktiv qo'shimlar orasidagi qonuniy bog'lanishlarni o'zida aks ettirgan.

YEMKO SEV metodikasi bo'yicha konstruksiya ikki etapda quriladi. Birinchisi bo'yicha asos konstruksiya qurish ikkinchi etapda esa dekorativ chiziqlar va model xususiyatlarini chizish.

Konstruksiyaning barcha elementlari xisob formulalari orqali topiladi. Moda va model o'zgarishi bilan chizma qurish pryomlari va asosiy formulalar strukturasi o'zgarmaydi. Faqat alohida parametrlar va koyfitsentlar o'zgarishi mumkin.Usul bo'yicha konstruksiya qurishda ikki tipdagi dastlabki ma'lumotlardan foydalanish mumkin tipavoy va individual figuralar o'lchamidan. Ushbu metodika nisbatan yangi bo'lib u tikuv korxonalariga tadbiiq qilingan.

YEMKO SEV turli yosh- jins guruxlari uchun kiyim va buyum konstruksiyalashda qo'llanilishi mumkin: ayollar, erkaklar, qiz va o'g'il bolalar. Metodika ko'rsatilgan guruxlardagi aholi uchun usti yelka bel va qo'shimcha kiyimlarni barcha turlarini konstruksiyalashda qo'llaniladi va shu sababli u uneversal xisoblanadi. Metodikaning ya'na bir xususiyati unda asosiy konstruktiv bo'laklarni konstruksiyalash moda yo'nalishi kiyim konstuksiyasi va material xususiyatiga bog'liq emas. Xar bir xisob formulasi o'z tartib nomeriga ega, barcha kiyim turini qurishni yagona tartibi belgilanadi.

Konstruktiv bo'laklar razmer o'lchamlari va ularga mos konstruktiv qo'shimchalar texnologik q]shimchalar tizimi orqali aniqlanadi.

YEMKO SEV da asosiy birinshi turdagi formulalar ishlatiladi.

YEMKO SEVning ya'na bir afzalligi konstruksiyaning avtomatlashtirilgan tarzda qurish imkoniyatidir. Xisob formulalar tartibi va AK grafik qurish usullari algoritmlash va EXM dasturini qurish uchun qulay xisoblanadi.

Tipavoy (individual) figura o'lchamlari 5-jadval

№	O'lchamlar nomi	Shartli belgisi	Qiymatli
1	2	3	4
1	Buyum eni	T 1	32
2	Buyum bo'yi	T 2	38
3	Ushlagich bo'yi	T 4	30
4	Ushlagich eni	T 5	4
5	Yon bo'lak bo'yi	T 6	100
6	Yon bo'lak eni	T 7	10

AK qurish uchun qo'shimchalar

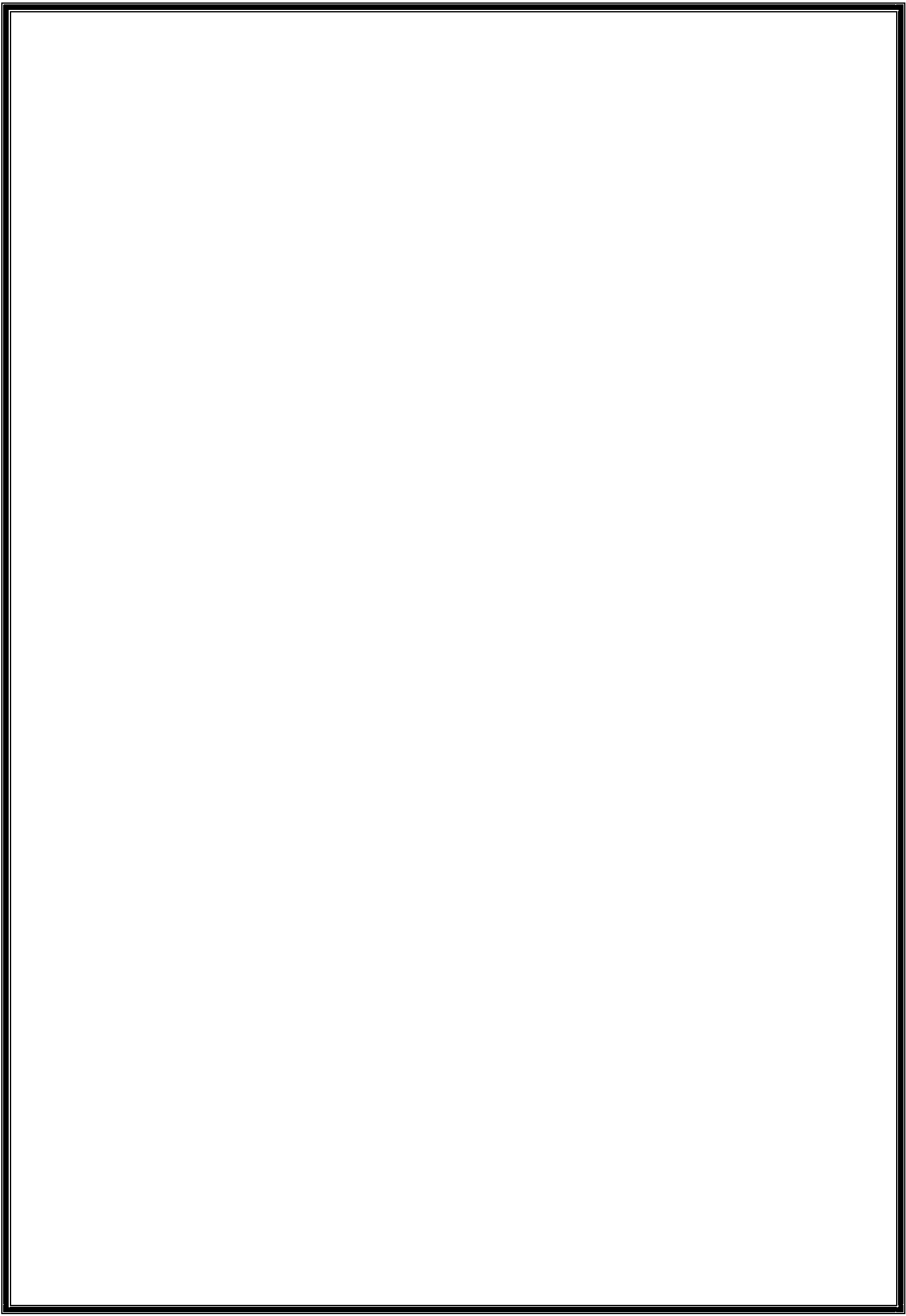
6-jadval

№	Qo'shimchalar nomi	Shartli bel	Qiymatli sm
1	2	3	4
1	Buyum bo'yiga beriladigan qo'shimcha	BB-q	3-5
2	Buyum eniga beriladigan qo'shim	BE- q	3-5
3	Ushlagich eniga beriladigan qo'shim	KUE-q	2-3
4	Ushlagich bo'yiga beriladigan qo'shim	UB-q	2
5	Yon bo'lak eniga beriladigan qo'shim	YBE-q	3
6	Yon bo'lak bo'yiga beriladigan qo'shim	YBB-q	2

Loyixalanayotgan model AK xisobi tanlash

7-jadval

№	Konstruksiya bo'lagi nomi		Xisobi	Qiymati,sm
	nomi	belgilanishi		
1	2	3	4	5
1	Old bo'lak tepa cho'ntak qismi	T-T1	$32:2+1.5=$	17.5 sm
2	Ort bo'lak tepa qismi	T-T2	$32:2+1.5=$	17.5 sm
3	Old bo'lak o'rta qismi	T1-T3	$38:2+2=$	21 sm
4	Pastki qism	T4- T5	$32:2+1.5-2.5=$	15 sm
5	Yon bo'lak eni	B-B1	$10+3$	13 sm



Ishchi xujjatlar

Andozalardagi chok xaqqlari

8-jadval

t/r	Detal qirqimlar nomlari	Chok xaqqi nomi va qiymati sm				IZOX
		Biriktirma chok	Mag'iz chok	Buklash qayirish	Qirqish	
1	Old bo'lak yon qirqimi	2sm				
2	Ort bo'lak yon qirqimi	2sm				
3	Old bo'lak qo'shimcha bo'lak bilan tikish qirqimi	1sm				
4	Old va ort bo'laklar bilan yon bo'lakni tikish	1.5sm				
5	Astarlarni biriktirib tikish	1sm				
6	Ilgichlarni tikish			1sm		
7	Ilgichlarni asos detallar bilan tikish			1sm		

Detallar spetifikatsiyasi

9-jadval

t/r	Buyum detallarining nomi	Bo'laklarda kod belgisi	Soni		IZOX
			Andozada	Bichiqda	
1	Old bo'lak	001	1	1	
2	Ort bo'lak	002	1	1	
3	Yon bo'lak	003	1	1	
4	Qo'shimcha qatlam	004	1	2	
5	Ilgich	005	1	2	
6	Astar	006	1	2	

Andozalarda nazorat kertiklarini qo'tish

10-jadval

t/r	Detal nomi	Qirqim nomi	Kertik o'rni
1	Oli bo'lak	Yon qirqim	Cho'ntak og'zidan 15 sm pastda
2	Ort bo'lak	Yon qirqim	Cho'ntak og'zidan 15 sm pastda
3	Yon bo'lak	Yon qirqim	O'rta chiziq satxida
4	Ilgich	Tepa qirqim	Ulanish joyidan 8 sm masofada

Bo'laklarda tanda ipining nominal yo'nalishi va andozalarda ulardan yo'l qo'yilgan og'ishlar

11-jadval

Bo'lak belgisi	Bo'lak nomi	Tanda ipining yo'nalishi	Tanda ipining yo'l qo'yilgan o'g'ishi
Avra bo'laklar			
001	Old bo'lak	O'rta qirqimdan vertikal chiziqqa paralel	2
002	Ort bo'lak	O'rta qirqimdan vertikal chiziqqa paralel	2
003	Yon bo'lak	Cho'ntak og'zi qirqimiga paralel	1.5
004	Qo'shimcha bo'lak	Eniga paralel	1
005	Ilgich	Bo'yiga paralel	1
Astar bo'lagi			
006	Old va ort astar bo'laklari	O'rta qirqimiga paralel	3

Ayollar sumkasi andozalarining maydononi

12-jadval

Detal nomi	Spetifikatsiya bo'yicha detal nomeri	Detallar soni		Detallar maydoni
		Andozada	Bichiqda	
Old bo'lak	001	1	1	34/40 sm
Ort bo'lak	002	1	1	34/40 sm
Yon bo'lak	003	1	1	100/10sm
Qo'shimcha bo'lak	004	1	2	34/5sm
Ilgich	005	1	2	30/4sm
Astarlar	006	1	2	76/84sm
Jami				120sm _{avra} 100sm _{astar}

Yangi model detallari yoyilmasida andozalararo chiqitlar xisobi

13-jadval

Tarmoq normativlari bo'yicha andozalararo chiqitlar miqdori	15
Umumiy norma model xususiyatiga qo'shimcha	2
Yangi model detallar yoyilmasiga oid andozalararo chiqitlar jamlangan miqdori	11

2- Texnologik qism

Texnologik tartibni tuzish va iqtisodiy samaradorlikni hisoblash

Ma'lum modelni tikish uchun texnologik tartibni tuzish ishlab chiqarish jarayonlarining samarali kechishida muxim omil hisoblanadi. Bunda sifatni yaxshilash, unumdorlikni oshirish, vaqt sarfini kamaytirish, tannarxni kamaytirish sex maydonidan to'la foydalanish, mehnatni yengillashtirish kabi omillar e'tiborga olinadi.

Texnologik tartibni tuzishishchilarning ixtisosi bo'linmas operatsiyalar, jarayon seksiyalari, tikish usullari va tanlangan asbob-uskunalar asosida amalga oshiriladi.

Bo'linmas operatsiya deb, texnologik tugallangan va tarkibiy qismlarga bo'lish imkoniyati bo'lmagan operatsiyalarga aytiladi. Masalan (yon va o'rta qirqimlarni ulash). Bunday operatsiyalarni bo'linishi vaqt sarfini ortishi va bitta operatsiyaning turli ish o'rinlarida bajarilishi kabi salbiy oqibatlarni keltirib chiqaradi.

Kiyim tayyorlash jarayoni tayyorlov va yakuniy ishlov operatsiyalaridan tashkil topgan.

Texnologik ketma-ketlikda bo'linmas operatsiya tartib raqami, nomi, mutaxassisligi, razryad, vaqt no'rmasi va uskuna ko'rsatiladi hamda korxona yig'ilgan ma'lumotlar asoslari topshiriqqa binoan buyumga ishlov berishning amalda

qo'llanilgan sarf vaqti, ixtisosi, razryadi va asbob uskunasi bilan taqqoslagan holda jadval ko'rinishida aks ettiriladi.

Ishlov berishning mavjud usullari zamonaviy asbob uskuna va texnologiyalarini hisobga olgan holda buyumga ishlov berish usullarini taxlil qilinib, bo'linmas operatsiyalari-ning ketma ketligi qaytadan ko'rilib chiqiladi va kerak bo'lsa unga o'zgartirishlar kiritiladi.

3.1.1.Asbob-uskuna va tikish usularini tanlash va asoslash

rinchi navbatda tanlangan kiyim modeliga muvofiq ishlab chiqishda qo'llaniladigan tikish usuli xamda,xozirgi kunda ishlab chiqarish oqimida qo'llaniladigan ilg'or usullar o'rganiladi.Tanlangan modelni texnologik tikish tartibini sinchikovlik bilan qilingan taxlil asosida modelga mexnat sarfini kamaytirish va buyumni sifatini yaxshilash maqsadida asbob uskuna va tikish usuli tanlanadi.Buyum tikish texnologik tartibini tuzishda qo'llanilayotgan asbob uskuna va ularni kichik mexanizatsiya bilan ta'minlanganligi, avtomat va yarim avtomat qurilmalarini ishlab chiqarishda ishlatilishi ko'zda tutilgan.

Asbob – uskuna va tikish usullari mehnat unumdorligi va buyum sifat darajasini hisobga olgan holda tanladim. Shu bilan birga tikuvchilik sanoatini texnika va texnologiyasini takomillashtirish asosiy yo'nalishlarini, datallarini yelimgab ulash usullarini maksimal qo'llash unumdorligi yuqori bo'lgan asbob uskunalarini qo'llash, sermehnat qo'l ishlarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish yaxlit bichilgan va kam operatsiyali texnologiyalar hisobga olinadi.

Ayollar sumkasini tikish uchun men dunyo tan olgan Germaniya davlatining PFAFF, MAIER va Italiya ROTONDI firmasining press va dazmollaridan foydalandim.Press va

dazmol operatsiyalarni birlashtirib qo'shimcha ish o'rnini talab qilmaydi ROTONDI firmasining FR P-16 + P-16 rusumli pressi ni tanladim. Ushbu pressning qulayligi shundaki ishchi bir joyda detalni presslash davomida ish o'rnidan chalg'imagan xolda boshqa detalni dazmollash imkoniga ega.

6330	1	Charm matosi artikuli				
	2	Qo'lda yuviladigan keyin kirishish%				
	3	Yuvilgan keyin kirishi sh %				
	4	Ko'p marta Cho'zilishdagi plastik deformatsiya,%				
	5	2N yuk ostida	Bir marta cho'ziladigan plastik dedeformatsiya%			
	6	10%li o'zgarmas cho'zilishda				
	7	Ishqalanishga chidamlilik,sikl				
	8	Havo o'tkazuvchanlik,sm / sm s				
	9	G'ijimlanmaslik,%				
	10	Egilishdagi qattqlik				
	11	Uzuvchi kuch,N				
9.9 (5.7)	10.2 (7.5)	3.0 (2.5)	20	100 (40)	90 (60)	10 (30)

Uneversal va maxsus mashinalar haqida ma'limot

16-jadval

T/r	Mashina ning sinfi va ishlab chiqaruv chi zavodi	Mashinaning nomi va maq sadga muofiqligi	Baxyalar tavsifi					Bir mint dagi baxyalar soni	Baxyani ng Eng katta uzunligi	Igna turi va raqa mi	Ip turi va raqa mi	Izo x
			Baxya	I g na	mokki	chalish Mokki tirgich	Material surgich					
1	1181-8 GERM ANIYA	PFAFF To'g'ri chiziqli bir baxyaqator yurgizadigan mashina				Ikki ipli mokk simon Bog' la nishli Bir baxya li	Diffe rensial		4,5-6 mm	100	sholk 40	
2	230 cl GERM ANIYA	MAIER Yashirin baxyal maxsus mashina				Ikki ipli komp yuter - lashg an mura kkab chizi qli chali shtir- gichli bog'l anish	Deffer ensial		1/8 mm	28 BL	55L	
3	660 cl GERM ANIYA	MAIER Nuqtali puxtalash maxsus mashinasi				Bir ipli chali shtirg ichli bog'l anish	Ostki tishli reyka		-	90 29 BD	40	

Avtomat va yarim avtomatlar ta’rifi

17-jadval

t/r	Mashinaning Sini va ish lab chiqaruv chi zavodi	Mashinani ng nomi va maqsadga muvofiqi	Bosh valning aylanish chastotasi	Bir smenadagi ish unumi	Qo’shimcha ma’lumotlar
1	2	3	4	5	6
1	3371-10/01 GERMANIYA	PFAFF Bezak furnituralar Va tugma qadash	3500 ayl/min	Bir smenada 18000ta	Ikki ipli mokki sim on bog’lanishli elek tron tugma va furni tura qadagich. Bevosita 2,3,4 teshikli Yassi tugma va fur nituralar uchun 30 ta dastur ichidan mosi ni tanlash 99 shakl dagi tikish turlari chok o’lchamini 10- 200 % gacha X,Y o’qi bo’ylab 1% qadam bilan o’zgar tirish imkoniyatini beruvchi kompyuter boshqaruvli mashina Ipni minimal uzun - likda kesish imkoni ga ega.Kompyuter o’z xotirasida 8ta ko’p ishlatiladigan choklar ro’yxatini tuzadi.
2	3115-4/51 GERMANIYA	PFAFF Dekorativ yo’rmash mashinasi	6500 ayl/min	Bir smenada 20000ta	Elektron boshqariladigan universal yo’rmash turlari bo’lib ularni o’zgartirish imkoni ga ega.

Namlab – isitib ishlash uskunalari ta’rifi 18-jadval

t/r	Uskuna nomi	Markasi va ishlab chiqaruvchi zavodi	Ish rejimi			O'lchamlari,mm			Qo'shimcha ma'lumotlar
			Xarorat°C	Bosim MPa	Vaqt sek	Uzunligi	Kengligi	Balandligi	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Press	FRP-16+p-16	150-160	0.5	16	1300	600	1600	Usti va ostki yostiq vakum bug' bilan.
2	Dazmol	TAR FL-260	130-160	0.1 0.2		1200	600	1700	Uch fazali 0.75HPrusumli vakumli mator
3	Press	FRVT-132	150-160	0.6	16	1300	600	1600	Ustki va ostki yostiq vakum bug' bilan
4	Dazmol	GV-299	150-160	0.4	16	1300	600	800-100	Ustki yostiq bug' bilan, ostki bosimli vakum bilan.

Tikib ulash operatsiyalari va rejimi

19-jadval

t/r	Chok nomi	Konstruksiyasi	Qo'llash jarayoni	Iplarni chalishish turi	Tavsiya qilinqdigan		Rejimlar		
					Asbob uskuna	moslam	Igna	Ip	Baxya
1	2	3	4	5		7	8	9	10
1	Biriktirma		Yon qirgim ichki choklar ni tikish	Ikki ipli bir chiziqli mokki simon birikti rish	PFAFF 1181-8		100	40	4.5-6 mm
2	Yashirin biriktirma		Avraga astarni ulash chokida	Bir ipli kompyuterlashgan Murakkab chiziqli zanjirsimon biriktirish	MAIER 230 cl		28 BL	55L	1/8 mm
3	Yo'rmas h		Astar detallar ini yo'r mash	Ikkidan o'ntagacha zanjirsimon maxsus differensiyal yo'r mash	PFAFF GRIATIVE E 4874		90	55L	3/8 mm
4	Nuqtali puxtalash		Astar va yelka tutgichlarda	Bir ipli nuqtali kompyuterlash - gan zanjirsimon puxtalash	MAIER 660 CL		90 29 BD	40	-

Yelimlab ulash operatsiyalari va rejimi

20 -jadval

t/r	Operatsiy nomi	Ishlash jarayoni	Asbob uskuna	Operatsiya sxemasi	Namlab isitib ishlash							
					dazmollash				presslsh			
					Xaroratt	namlikk	bosimm	vaqtt	xaroratt	namlik	bosim	vaqt
1	Dazmollab Yelimlab ulash	Ilgichga qotirma yopishti rish	FRP-16 + 16		130 160	75	0.1 0.2	80	160 170	75	0.5	15 20
2	Yelimlab ishlov berish	Yon bo'lakka qotirma yopishti rish	TAR FL -260		130 160	75	0.1 0.2	60				

Detallarni o'zaro bog'lanish matritsasi

22-jadval

Detallar kodi	01	02	03	04	05	06	O'zaro bog'lanish yig'indisi
01	-	1	1	1	1	1	5
02	1	-	1	1	1	1	5
03	1	1	-	1	1	1	5
04	1	1	1	-	1	1	5
05	1	1	1	1	1	1	6
06	1	1	1	1	1	-	5

Bu yerda:01 - Old bo'lak

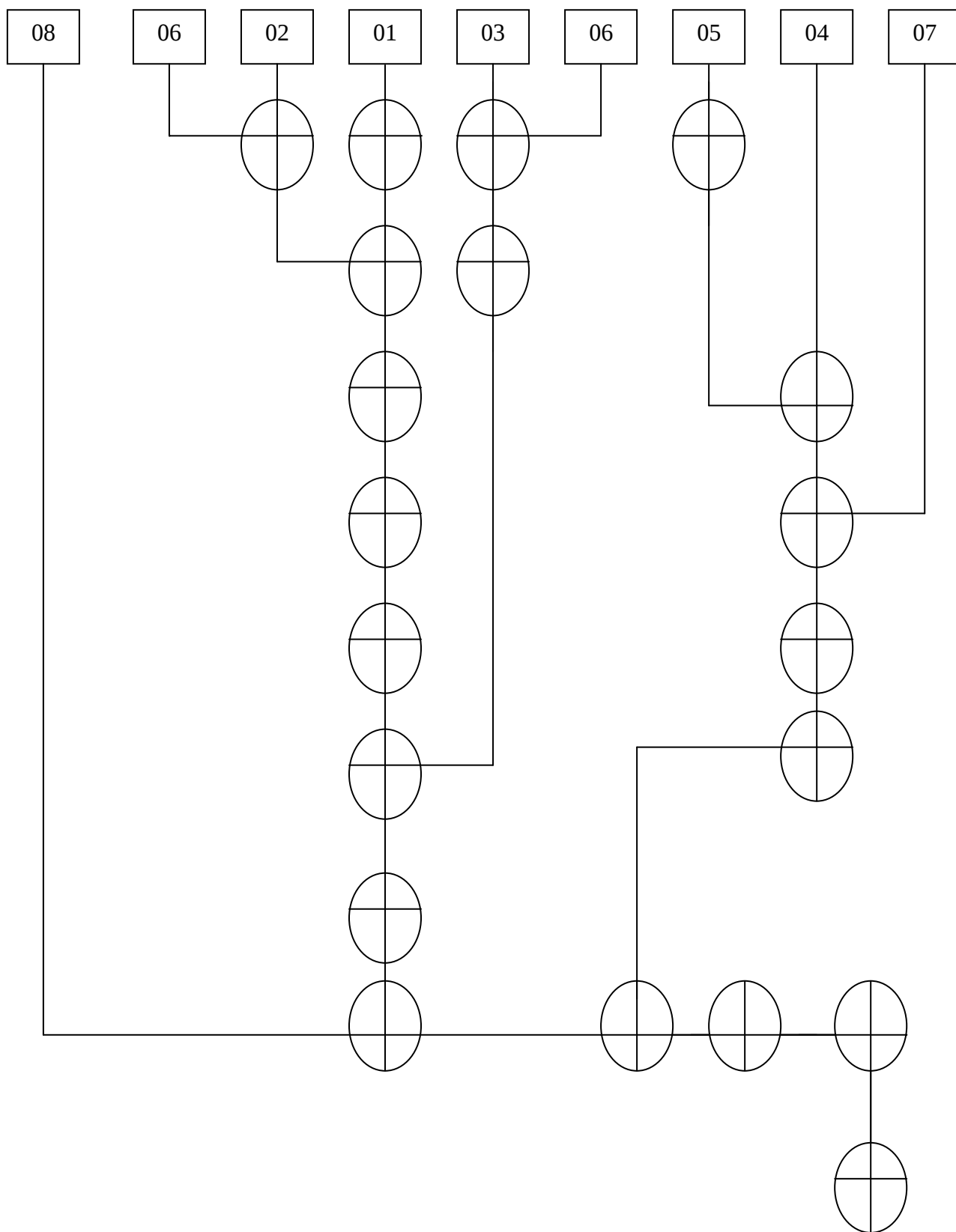
02 - Ort bo'lak

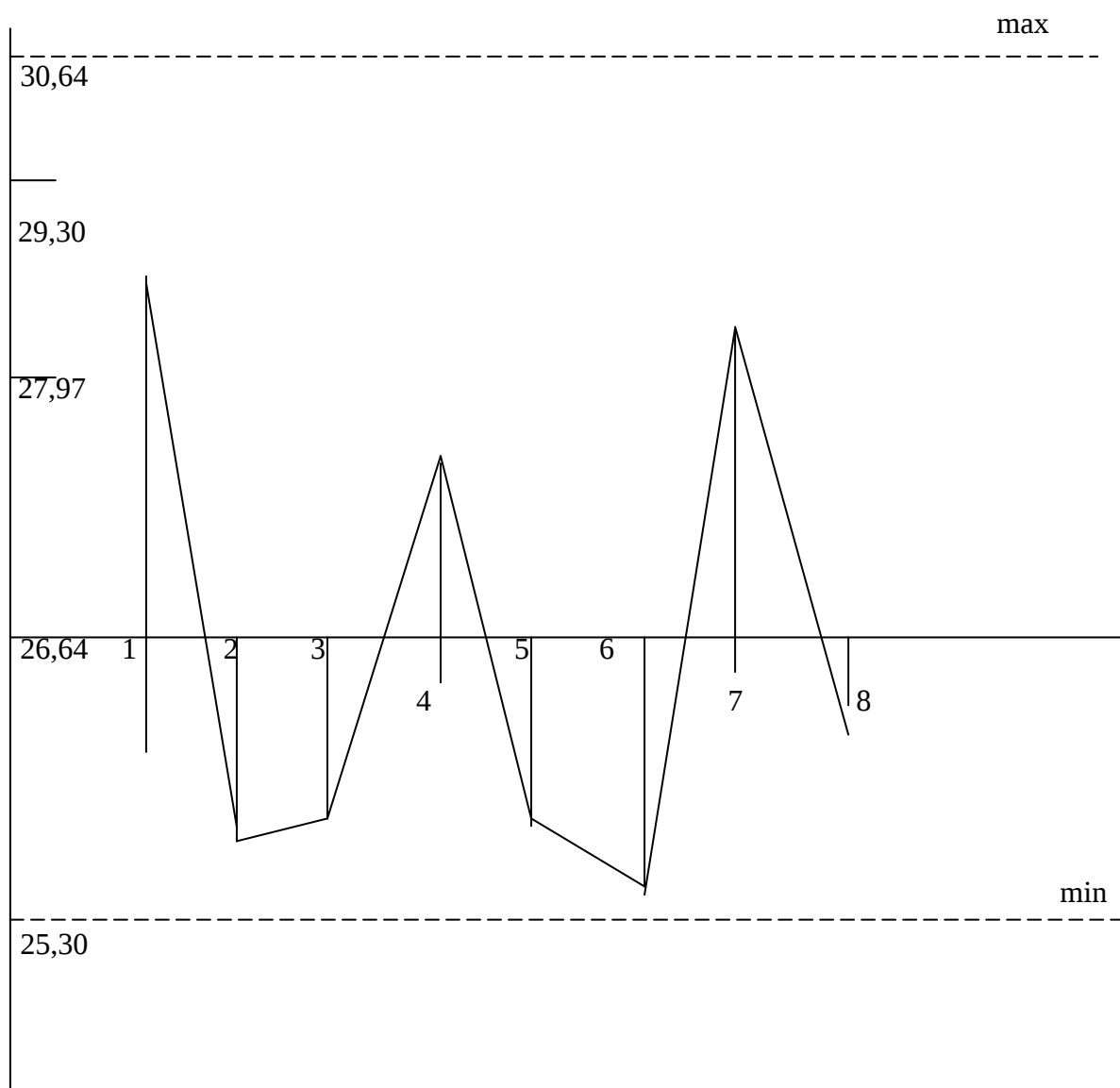
03 - Old bo'lak astari

04 - Ort bo'lak astari

05 - Yelka titgich

06 – Yon bo'lak





operatsiyaning tartib raqami	1	2	3	4	5	6	7	8
operatsiyaning vaqti,sek	29,0	25,67	26,25	27,5	26	25,57	28,5	26,5
operatsiyadagi ishchi soni	5	3	4	2	4	4	2	4
ish xili	q	mm	qy/a	mm	mmd	qmm	q	q

Tanlangan ishlab chiqarish oqim turini ta’rifi 23-jadval

t/r	Seksiy a nomi	i/ch oqim chiziqlar i soni	Quvvati	Shak l va turi	Mod e llar soni	Modeln i i/ch oqimig q tishiris h usuli	Chala maxsulo t larni tashish usuli	Smena izchillig i	Bichiqla r uzatish usuli	Transport partiyasin ii xajmi
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Tayyorlash montaj	Ikki chiziqli	O’rta quvvatli	Qat’iy riymik potok	1	Ketma - ket	Konveyrli	8,0 Soat	Kajavali telejka	25

Ishlab chiqarish oqimlarini loyixalash

Oqimlarni strukturasi smenalar soni guruxlar oqimini erkin ishlash maromi va yarimfabrikatlarni uzatish uchun tavsiya etilgan transport vositalari asoslanib tanlanadi. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy strukturasi xar bir setsiya bo'yicha barcha dastlabki ma'lumotlarni taxlili asosida tanlanadi.

Ishlab chiqarish oqimini quvvati ishchilar soniga qarab kichik o'rta va katta quvvatli oqimlarga mexnat taqsimoti va ishchilar uchun tuziladi bunda ish o'rinlari turli ixtisosdagi operatsiyalarni tuzish shartlari buziladi ishchilarni ixtisoslashtirish darajasi pasayadi bu esa texnik iqtisodiy ko'rsatkichlarni pasayishiga olib keladi.

O'rta quvvatli ishlash oqimlarida ish o'rinlarini ixtisoslashtirish darajasi ancha yuqori mexnat unumdorligini ta'minlaydi, maxsus mashinalardan to'liqroq foydalaniladi va tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash imkoniyati ortadi.

Katta quvvatli ishlab chiqarish oqimlarida ish o'rinlarini ixtisoslashtirish darajasi ancha yuqori mexnat unumdorligini ta'minlaydi, maxsus mashinalardan to'liqroq foydalaniladi va tashkiliy operatsiyalarni vaqtini moslash imkoniyati ortadi.

Katta quvvatli ishlab chiqarish oqimlari zamonaviy qurilmalar tadbiq etishga qodir Ularda maxsus mashinalardan to'liq foydalaniladi detal va uzellar tayyorlash va yig'ish uchun apparatlardan kichik mexanizatsiya vositalaridan foydalanib yangi texnologiyalarni qo'llash imkoni bo'ladi, shuningdek ish o'rinlaridan to'liq foydalaniladi. Bunday oqimlarni qo'llashda boshqarish xarajatlari kamayadi, ish o'rinlarini ixtisoslashtirish darajasini ortgani uchun buyum sifati yaxshilanadi.

Jarayonlararo transport vositalarini tashkil qilish ishlab chiqarishni tashkil qilish bilan bevosita bog'liq. Tikuvchilik sanoatida xilma xil transport vositalari qo'llaniladi. Loyixalanayotgan tikuv korxonalarining ishlab chiqarish oqim quvvati o'rta bo'lganligi sababli 1P-15 oqim turi va aravacha transport vositalari qo'llaniladi. Aravacha kichik va o'rta korxonalarga eng mos keluvchi transport vositasi xisoblanadi.

Ishlab chiqarish oqimining asoaiy parametrlarini hisoblash

Ishlab chiqarish oqim shakl va turlarini tanlagandan keyin, keyin uni tariflovchi parametrlar aniqlanadi. Bu parametrlar bitiruv malakaviy ishining mavzusi topshirig'ida berilgan dastlabki parametrlarga ko'ra hisoblanadi. Agregatdagi ishchilar soni 33- kishi.

Ishlab chiqarish oqimlarini parametrlarini xisoblash

24-jadval

T/r	Oqim parametrlarining nomi	Shartli belgisi	Formula	Sonli ifoda	O'lcham birligi
1	2	3	4	6	7
1	Ishlab chiqarish oqim quvvati	M	$M = RN/T6$	145.3=145	dona
2	Bitta buyum tikish u-n sarflangan vaqt	Tb	Topshiriqdan	525	sek
3	Ishlab chiqarish oqimida ishchilar soni	N	Topshiriqda berilgan	33	ishchi
4	Ishlab chiqarish oqimi chizig'ining umumiy izunligi	L i/ch	$Ziu = N \cdot Ziu \cdot Kiu$	45,54	M
5	Sex maydoni	S	$S = N \cdot f \cdot Kur \cdot n$	480	M kv

Tashkiliy operatsiya sarf vaqtini moslashtirish shartini xisobi

25-jadval

t/r	Modelning o'zaro nisbati	Modelni uzatish usuli	Buyum birligini sarf vaqti C	O'rtacha vaqt C	Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy shakli	Tayyorlash yig'ish va bezash seksiyalari			
						Asosiy xisob sharti		Qo'shimcha xisob sharti	
						Karrali	Ish xajmini chegarasi S	Mashina ishlari S	Qo'l ishlari S
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	1;1	799	1081	30	26.64	1	25,5:30,64	--	--
						2	50,6:61,28	--	--
						3	75,9:91,82	--	--

Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi

Tashkiliy operatsiya	Bo'linmas operatsiya	Bo'linmas opereatsiyalar nomi	Ish ixtisosi	Ish razryadi	Sarf vaqti	Ishchilar soni		Ish normasi	Ish xaqqi	Asbob- uskuna nomi
						xisobda	amalda			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	1	Buyum detallarini to'liqligini tekshirish	Q	2	44					--
	2	Kiyim detallardagi kretimlar o'rnini belgilash	Q	2	35					qaych
	3	Kiyim detallarini ishlab chiqarishga tushirish	Q	2	37					
		Jami	Q	2	116	4.35	4	144	10.86	
2	4	Old va yon bo'lak ni biriktirish	M	3	70					1181/8 PFAFF
	5	Ort va yon bo'lak larni biriktirish	M	3	70					1181/8 PFAFF
	6	Ort va old bo'lak larni biriktirib tikish	M	3	60					1181/8 PFAFF
	7	Biriktirib tikilgan chokni yo'rmash	M/M	3	50					PFAFF GREA TIVE 4874
	Jami				260	2.89	3	108	12.72	

3	8	Yo'rmalgan chokka issiqlik namlik ishlov berish	D	3	60					GV 266
	9	Astar og'ziga qo'shimcha mato bilan molnya tasmani biriktirib tikamiz	M	3	70					1181/8 PFAFF
	10	Ilgchlarni biriktirib tikish	M	3	40					1181/8 PFAFF
	11	Ilgichlarni chokiga issiqlik namlik ishlov berish	D	3	30					GV 266
	12	Astarni avra detal ichiga solib qo'shimcha qatlam bilan ilgichlarni orasiga olib biriktirib tikamiz	M	3	45					1181/8 PFAFF
	13	Tayyor buyumni teskari tomonini qilib oxirgi namlik issiqlik ishlovi beriladi	P	3	40					FRVT 4874
Jami					285					

26-jadval

Ishchi kuchining to'plami jadvali

27-jadval

Razryadi	Ixtisoslar va razryadlar bo'yicha ishchilar soni												Ish razryadlari yig'indisi ustuni	Ta'rif koyfitsenti	Ta'rif koyfitsentlar yig'indisi ustuni
	m		mm		y/a		pr		q		jami				
	Soni	Foizi	Soni	Foizi	Soni	Foizi	Soni	Foizi	foizi	soni	foizi	soni			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1															
2	2.06	6.25									2.06	6.25	4.12	2.337	4.81
3	7.34	23.24	2.9	8.79	2.06	6.25	5.22	16.86	2.89	8.76	18.15	57.64	38.76	2.616	48.00
4	4.25	12.90	2.87	8.70							7.12	21.58	14.24	2.878	20.49
5			0.97	9.37			3.9	9.37			4.06	12.3	8.12	3.165	12.85
jami									2.89		33.45	100	65.24		86.15

Asbob - uskuna to'plami jadval

28-jadval

t/ r	Uskuna turi va sinfi	Uskuna nomi				Ish o'rinlarining nomi	O'zgarish %
		Asosiy uskuna lar	Zapas uskuna lar	Rezerv uskuna ar	Jami		
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Uneversal Mashina 1181/8 PFAFF	13	1	1	15	MIO	14x (1.2x0.6)
2	Tugma va furnitura qadash yarim avtomati PFAFF 3371 - 0/01	2	-	1	3	YAAIO''	2x(1.2x0.6)
3	Yashirin baxyali maxsus mashina	1	-	-	1	MMIO'	1x(1.2x0.6)
4	Yo'rmash mashinasi PFAFF 3119-4/51	1	-	1	2	YADIO'	1x(1.2x0.6)
5	Nuqtali puxtalash maxsus mashinasi MAIER 660 CL	1	-	-	1	MMIO'	1x(1.2x0.6)

6	Press GV-299	1	-	-	1	PIO'	1x(1.3x0.6)
7	Dazmol TARFL 260	3	-	1	4	DIO'	3x(1.2x0.6)

Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar

29-jadval

T/r	Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlarning nomi	Shartli belgisi	Xisob formulasi	Sonli qiymati		O'lchov birligi
				Amalda	Loyixada	
1	2	3	4	5	6	7
1	Ishlab chiqarish oqimini quvvati	M-dona	Top/ber	100	140	dona
2	Buyum sermexnatiligi	$T_6 C$	$T_6 = \frac{P}{M_{sm} N}$	6330	6000	dona
3	Oqim maromi	T, c	$\frac{P}{M_{sm} N}$	220	180	sek
4	Ishchilar soni	N ish	$\frac{T_6 S}{T_{sx} n}$	45	33	kishi
5	Mexnat unumdorligi	MY maydon	$\frac{M}{N}$	9.5	15.50	%
6	Mexanizatsiyalash tirish koyfitsenti	K mex	T_{mex}	0.55	0.82	
7	Moslik koyfitsenti	Km	$\frac{T_6}{Na}$	0.70	0.995	
8	Buyum tikish qiymati	P so'm	$\frac{I_p O I M_x E t k}{M}$	325.5	220.5	So'm
9	O'rtacha tariff koyfitsenti	C m;x	$\frac{ETK}{N_x}$	3.70	2.56	
10	O'rtacha razryad	Cp	$\frac{E_p}{N_x}$	4.09	3.44	
11	1m ₂ sex satxidan olinadigan maxsulot soni	M ₁ m ₂	$\frac{E_{mxn}}{S}$	2.65	3.41	dona

3-Iqtisodiy qism

Iqtisodiy qism

Ma'lumki, tikuvchilik sanoati korxonalari material ko'p ishlatiladigan tarmoqlar gruppasiga kiradi, maxsulotning umumiy tannarxidan xom ashyoningsalmog'i 85-89% ga yetadi. Ishlab chiqariladigan maxsulot sifatini pasaytirmagan holda hom ashyo sarfini kamaytira borish faqat maxsulot tannarxini kamaytiribgina qolmay, balki xuddi shu miqdordagi materiallarning o'zidan ko'p tayyor buyum tikishga imkon beradi.

Tikuvchilik korxonalarida maxsulot tannarxi va boshqa bir qator omillar ham ta'sir ko'rsatadi. Bularga ayniqsa yordamchi ish jarayonlari ni mexanizatsiyalashtirish, jihozlarni xizmat muddatini uzaytirish, potok linyalarini nisbatini maqsadga muvofiqlashtirish, mashinalarni bekor turib qolishiga yo'l qo'ymaslik uchun xomashyo va materiallarni o'z vaqtida yetkazib berish shuningdek, remont materiallarini va xarajatlarini kamaytirish va hokazolarni misol keltirish mumkin.

Maxsulot ishlab chiqarish va sotish rejasi

Bu qismda tuziladigan rejalar maxsulot assortimenti va sifati, ishlab chiqarish hajmi, dastgohlar soni, smena soni va ish soatlari, dastgoh – larning bir soatdagi unumdorligi, tayyor maxsulotning ulgurji va chakana narxlarini ko'rsatadi.

Bir yilda mahsulot ishlab chiqarish rejasi

30-jadval

Mhsulot nomi	Ish rejimi		Mahsulot ishlab chiqarish				Xom ashyoga mahsulot chiqish foizi	Xom ashyoga bo'lgan eshtiyoj	
	1 yildagi ish kunlari soni	Mashinalarning 1 yildagi ish vaqti,s	dona/ kun	dona/ yil	kg/kun	kg/y		kg/yil	kg/s
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ayollar sumkasi	260	2440	1081	281060	42,03	10927,61	83	13165,8	5,4

Mahsulotni sotish rejasi

31-jadval

Mashg'ulot	Navi	Sotishga mo'jallangan mahsulot miqdori; dona	Ulgurja narxi so'm	Jami mahsulot narxi , so'm
Sumka	1-nav	281060	2750	772915000

Ishlab chiqarish xom ashyo balansi

Bu qismda hom ashyoga bo'lgan extiyoj, uning narxlari, ishlab chiqarishdan olinadigan tayyor maxsulot va qaytimlar miqdori va texnologik qismda hisoblangan natijalar asosida tuziladi.

$$N_{aral} = (S_x N_{tola-chiq} \times N_{chiq}) / V = (189662,25 - 1.03) / 12,573 = 15085 \text{ so'm}$$

Xom ashyo balansi

32-jadval

Ishlab chiqarishga kelgan					Ishlab chiqarishdan olingan				
xom ashyo	Miqdori		1 m/kg xom ashyo narxi m.so'm	Jami narxi m.so'm	Mahsul turi	Miqdori		1m mahsul ot narhi m. so'm	Jami narhi, m. so'm
	%	m				%	m		
Charm	90	13.17	20000	20103,17					
Ip	10	1.327	2000	2011,327	chiqin dilar	83	12. 573	15084.8	189661
Furnitira	1	0.132	5000	5000.132		17	2. 575	0.4	1.03
Selofan	4	0.529	3000	3000.529					

Mexnat va kadrlar bo'yicha reja

Bu qismda yigiruv korxonasining ishchilar soni, ish xaqqi fondi mehnat vaish xaqqi bo'yicha texnik- iqtisodiy ko'rsatkichlar aniqlanadi. Ishchilar soni va ish xaqqi fondlarini hisoblash uchun zapravkadagi mashinalar soni, ish sxemasi soni, maxsulot ishlab chiqarish rejasi, ishchilarning xizmat ko'rsatish normalari, ishchilarning ishlab chiqarish normalari, ish xaqqi to'lash formalari, tarif stavkalari aniqlangan bo'lishi kerak.

Texnologik qismdan ma'lumki, korxonadagi ishchilar soni topshiriqga asosan 33-ta

Yordamchi sexlar ishchilari soni asosiy ishchilar sonining 30% miqdorida qabul qilib olamiz.

Ish xaqqi fondini xisoblash uchun quyidagi jadvalni to'ldiramiz.

Injener texnik xodimlarning yillik ish xaqqi fondi lavozim okladlarni xodimlar soniga ko'paytirish orqali aniqlanadi. Ularni rag'batlantirish ish xaqqi fondiga kiritilmaydi. Natijalar quydagi jadvalda aks ettiriladi.

Injener texnik xodimlarning yillik ish xaqqi fondi

35-jadval

Lavozimi	ITR soni	Oyik okladi, so'm	Ish xaqqi fo'ndi	
			oylik	yillik
Sex boshlig'i	1	684000	684000	8208000
Konstruktor	3	540000	1620000	19440000
Texnolog	3	520000	1520000	17440000
Jami	7	576000	2304000	27648000

Ishchilar soni va ish xaqi fondining yig'ma tavsifi

36jadval

Ishchilar kategoriya	Ishchilar soni		Ishchilar ish xaqi vaqti		O'rtacha oylik ish vaqti	
	odam	%	ming so'm	%	yillik	oylik
I/ch dagi ishchilar	39	90,7	123164,92	81,66	3158074,87	263172,90
ITR	4	9,3	27648	1834	6912000	576000
Jami	43	100	150812,92	100	3507277,21	292273,1

Maxsulot tannarxi kalkulyatsiyasi

Korxona faoliyatini belgilovchi asosiy ko'rsatkich bu maxsulot tannarxidir. Bu qismda tannarxi, foyda va rentabellik oldingi qismlarda hisoblangan natijalari bo'yicha hisoblanadi.

Mahsulot kalkulyatsiyasi

37-jadval

t/r	Kalkulyatsiya moddolari	Kalkulyatsiya
		Xarajatlar miqdori, ming so'm
1	2	3
1	Xom ashyo	189662,25
2	Ish xarajatlari:	
3	Ish xaqqi jamg'armasi	150812,92
4	Ish xaqqidan ajratmalar: a) ijtimoiy sug'urta(1%) b) bandlik fondi (1.5%)	1508,13 2262,19
5	Sex xarajatlari (45%)	67865,85
6	Vositalarni ishlab turishi va eksplutatsiyasi xarajatlari(15%)	22621,95
7	Ishlab chiqarish xarajatlari	90487,8
8	Ishlab chiqarishdan tashqari xarajatlar(ish/ch xarajatlaridan 1%)	904,878
9	Jami ish xarajatlari	245975,918
10	To'la tannarx	435638,168
11	Mahsulotni sotish narxi	772915
12	Foyda	337276,832
13	Maxsulot rentabelligi %	43,6
14	1 so'mlik mahsulotga sarf, tiyn	56,36

Texnik- iqtisodiy ko'rsatkichlar

Bu qismda texnik-iqtisodiyko'rsatkichlarni jadvali to'ldiriladi va imkon qadar ishlatotgan korxona ko'rsatkichlari bilan qiyosiy tahlil keltiriladi

Loyixadagi korxonaning texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlari

38-jadval

t/r	Ko'rsatkichlar	O'lsnov birligi	Miqdori
1	2	3	4
1	Maxsulot chiqish %	%	83
2	Maxsulot ish/ch xajmi	dona	281060
3	1dona maxsulot sotish narxi	so'm	2750
4	Asosiy ishchilar soni	kishi	30
5	O'rtacha oylik ish xaqqi	so'm	292273,1
6	Mahsulot tannarxi	so'm	435638,168
7	Foyda	so'm	337276,168
8	Rentabellik	%	43,6
9	Kapital xarajatlarni qoplash muddati	yil	1,3

4 - Mehnat muhofazasi

qismi

Mehnat muhofazfsi qismi

Sog'lom insonning eshtish analizatorlari tezligi 16dan to 20 ming GS gacha oraliqdagi yuvish yo'lqinlarini qabul qila oladi. Tezligi 16 GS dan past bo'lgan tovush to'lqinlari ---infratovush, 20GS va undan katta tezlikka ega bo'lgan to'lqinlar ---- ultra tovush to'lqinlar deyiladi.

Eshitish analizatorlari ta'sir ko'rsatadigan tovush signallari 2-guruxga bo'linadi

1) tonlar

2) shovqinlar

Tonlar --- tezligi doimiy bo'lgan yoki har xil vaqtlarda xarakterli o'zgarishlarga uchraydigan tovush to'lqinlaridir.

Shovqinlar--- har – xil tonli tovushlarni bir – biriga qo'shib keli - shi aralashmasidan tashkil topgan. Ularning tarqalishi energiya tarqalishidan iborat.

Tovush energiyasini atrof muxitga va tirik organizmga ko'rsatadigan ta'sirni ifodalash uchun tovushning intensivligi --- shiddati yoki jadalligi (kuchining yuqori va pastligi) kabi fizik kattalikdan foydalaniladi.

Tovush shiddati (intensivligi) deganda tovush yoyiladigan yuzadan vaqt birligi ichida o'tgan energiya oqimiga aytiladi. Uning o'lchovi qilib $V_t \text{ sm/kv}$ yoki $\text{Erg/sek} \cdot \text{sm/kv}$ yoki Disebel qabul qilingan. Insonning odatdagi so'zlashishidan hosil bo'lgan tovush shiddatining o'rtacha qiymati 60 DB ga teng bo'lsa, baqirganda bu ko'rsatkich 80 DB ga teng va undan yuqori bo'lishi mumkin. Harakat qilayotganda avtomobilni shovqini 80-100 DB ga ko'tariladi 80-100

DB shovqinli muhitda insonning tovush to'liqlarini qabul qilish qobiliyatiga iflashadi. Tovush to'liqlarini darajasi 120DB ga yetganda og'riq paydo bo'ladi. Kuchi 140 DB va undan ortiq bo'lgan tovush esa o'rta va kichik quloqda patologik o'zgarishlarni yuzaga kelishiga sabab bo'ladi. Bu vaqt eshitish sezgisi muvaqqat ravishda pasayadi. Uzoq muddat kuchli ta'sirida qolgan inson butunlay kar bo'lib qolishi mumkin. Bunday holatda eshitish markazida mikroserkulyatsiya va metabolism jarayonlari buziladi, eshitish nervlarini distrofiyasi rivojlanadi.

Yuqori shiddatli tovush natijasida organizmning umumiy holatida ham keskin o'zgarishlar masalan (hushdan ketish) holatlari ro'y beradi. Intensivligi nisbatan pastroq (90GB) shovqinlarni orgonizmga uzoq muddatli ta'siri ham shovqin travmatizimiga sabab bo'ladi. Shovqinni organizmga salbiy ta'siri oddiy tovush to'nlariga nisbatan kuchliroqdir.

100 DB va undan yuqori shiddatli bo'lgan shovqinni organizmga ta'siri natijasida oliy nerx faoliyati ham buziladi.

Shuni ham ta'kidlash kerakki, intensivligi unchalik kuchli bo'lma gan shovqinlar orgonizmga uzoq muddat ta'sir qilsa, odamda tez charchash, xotiraning susayishi, e'tiborsizlik, mehnat qobiliyatini pasayishi, tez qo'zg'aluvchanlik, asabiylashish kabi xolatlar kuza tiladi. Yuqori shiddatli shovqinlarning ta'siri natijasida funksional o'zgarishlar zudlik bilan rivojlanadi va uning alomatlari tez orada ko'zga yaqqol tashlanadi. Bu sharoitda yurak-tomir sistemasining faoliyatida bir qancha o'zgarishlar (arterial bosimning ko'tarilishi, sinusli brdikardiya, aretmiya va boshqalar) paydo bo'ladi. Bu

o'zgarishlar nerv sistemasi funksiyasining buzilishi natijasi yuzaga keladi. Yurak mushaklarining funksional holatdagi o'zgarishlari esa markaziy boshqarish mehanizmlari hamda toj arteriyalari to'nusining ortishiga bog'liqdir. Ultra tovush to'lqinlaridan har sohada,shu jumladan meditsinada keng foydalaniladi. Demak uning organizmga potogen tasirini o'rganish katta ahamiyatga egadir. Kuchsiz ultra tovush meditsinada davolash maqsadlarida qo'llaniladi. Uning yordamida yallig'lanish jarayonlarida to'qimalar (mikro massaj) qilinadi va bunda teri qatlamlaridagi qon tomirlari kengayib bir oz qizaradi. Bundan tashqari ultra tovushning bakterisid ta'siri ham bor.Ultra tovush asosida yaratilgan ba'zi aparatlar diagnostikada keng qo'laniladi.

Ultra tovush to'qimalarga mexanik, termik va kimyoviy mexanizmlar orqali tasir ko'rsatadi. Uning mexanik tasiri akustik to'lqinlarining paydo bo'lishi va ulaning qolishiga bog'liq. Ultra tovushning ta'siri natijasida organizmning suyuqlik muhitlarida ko'p miqdorda mikroskopik pufakchalar (kavaklar) paydo bo'ladi. Bu hodisaga (kavitasiya) deyiladi. Kavitasiya natijasida organizmning suyuqliklari (qon, limfa, xujayralararosuyuqliklar) to'qimalarga kuchli tazyiq o'tkazadi. Ultratovushning ta'sirida to'qima hujayralari va orgonoidlari membranalarining yemirilishi, hujayra yadrolarining shikastlanishi, xromosomalar va yirik molekulalarning nisbatan mayda zarrachalarining hosil bo'lishi kuzatiladi.

Ultratovushning to'qimalariga kimyoviy ta'siri uning mexanik kavitatsion va termik ta'siri bilan chambarchas bog'liq. Kavitatsiya bo'shliqlarida murakkab kimyoviy reaksiyalar,shuningdek ularning

devorlarida elektor zarrachalar paydo bo'lishiga olib keladi. Bundan tashqari kavitatsion qavatlarda ultrabinavsha nurlari ham yuzaga keladi. Bu payda muqarrar paydo bo'luvchi elektrokimyoviy va fotokimyoviy reaksiyalar molekulalarning ionlashuviga sabab bo'ladi. Shu jumladan suv ionlashib, natijada kimyoviy jixatdan o'ta faol maxsulotlar- atom shaklidagi oksigen va gidrogen, peroksidlar, erkin rodikallar hosil bo'ladi.

Bu jixatdan ultratovush va ionlashtiruvchi radiatsialar bilan aloqador bo'lgan shkastlanishlarning biokimyoviy va patofiziologik xususiyatlarida o'xshashliklar mavjud. Ultratovush ta'sir qilgan to'qimalarda zaxarli moddalar- amiak, sianid kislotasi, azot kislotasi kabi moddalar qayd qilngan. Ularning ta'siri natijasida kolloid sistemalarda o'zgarishlar paydo bo'ladi, shuningdek oqsillarning denaturatsiya (koagulyatsiya) si yuz beradi. Ultra tovush xujayralar membranalarining va boshqa biologik to'siqlar- barerlarning o'tkazuvchanligini oshirish qobilyatiga ega.

Ultratovushning patogen ta'sirining asosini to'qimalarda hosil bo'lgan biologik faol moddalar va zaxarli maxsulotlarni organizmda hosil bo'lib tarqalishi va shu tufayli sodir bo'luvchi potologik o'zgarishlar hamda refektor reaksiyalar tashkil qiladi. Ichki sekretiya bezlari, yurak tomir sistemasi va eshtish organlari ultratovushning ta'siriga nisbatan o'ta sezgirdir. Kuchli ultra tovush ta'sirini boshidan kechirgan odamlarda nerv sistemasining o'zgarishlari jumladan: tezda toliqish, charchash, ozish, qo'llarni titrashi, kuchli terlash, issiqlik boshqarilishi va yurak-tomir sistemasi faoliyatini buzilishlari kabi xodisalar uzoq muddat davomida saqlanishi mumkin.

Xulosa

Xulosa

Bitiruv malakaviy ishimda ayollar sumkasini yangi modelini ishlab chiqarish va uni konstruktiv qismini yanada tikish bob qilishga intildim. Shu sababli men ushbu Bitiruv Malakaviy Ishimni zamonaviy kompyuter dasturlaridan foydalangan xolda yozdim. Ushbu dastiriy ta'minotlar yordamida B M I ni bajarish davrida kompyuter dasturlarini yangi sir-sarorlarini o'rganib bilimimni yanada mustaxkamladim.

Texnologik jarayonlarni loyixalashda men zamonaviy asbob-uskunalaridan foydalandim. Germaniya davlatining tikuv mashinalaridan keng foydalanganimning asosiy sababi shundaki: bu korxonalar ishlab chiqarayotgan asbob-uskunalarni xozirgi inovatsiyalarga asoslangan xolda yaratilganligi bilan bir qatorda eksplutatsion va iqtisodiy talablarga to'liq javob berishi maxsulotni sifat darajasini dunyo standartlariga mos ravishda ishlab chiqarish imkonini beradi.

O'z o'rnida ko'rinib turibdiki, ushbu texnologiyalar va uskunalar orqali yaratilgan maxsulot bozorda raqobatbardosh bo'la oladi. ATM xozirgi zamonaviy moda yo'nalishi va bozor talabiga asoslanib, men va dizayn raxbarim tomonidan tanlandi.

Xulosa qilib aytganda Bitiruv Malakaviy Ishini bajarish davrida men bilimimni ya'nada mustaxkamlab, o'zimga kerakli bo'lgan muxim ma'lumotlarga ega bo'ldim va bu meni kelajakda katta yutuqlarga erishishim uchun poydevor bo'lishiga aminman.

Foydalanilgan adabiyotlar

Adabiyotlar ro'yxati:

- 1 Karimov I. A "Bizdan ozod va obod vatan qolsin" Toshkent 2000 yil
- 2 Xasanboyeva G.K. "Kompozitsiya asoslari" O'qituvchi 1989 yil
- 3 Коблякова Е. Б и др. «Основы конструирования одежды»
Москва 1998 год
- 4 Кокеткин П. П. «Одежда: технология-техника, процессы-
качество» Справочник. Москва 2001 год
- 5 Пугачевская С. М. «Справочник по нормированию материалов в
швейной промышленности» Москва 1979 год
- 6 Кривобородова Е. Ю. «Разработка методологии адресного
проектирования одежды с использованием информационных
технологий» Москва 2004 год
- 7 "Tikuvchilik ishlab chiqarish" yo'lalish bo'yicha o'quv qo'llanmasi"
(10- kitob) Toshkent 2004 yil
- 8 Kamilova H H Xamrayeva N K " Tikuv buyumlarini konstruksiya
lash" Toshkent 2003 yil
- 9 SEV metodikasi V –tom
- 10 M Sh Jabborova " Tikuvchilik texnologiyasi" Toshkent O'qituvchi
1977 yil
- 11 Karimova M V " Tikuvchilik sanoati " Toshkent O'qituvchi 1989 yil
- 12 Zamonaviy moda yo'nalishi 2009-2010 yil
- 13 [http:// www rotondi – ukr. ru](http://www.rotondi-ukr.ru)
- 14 [http:// www google. com. uz](http://www.google.com.uz)

Byum haqida internet yangiliklari

Женские сумки для ноутбуков

Благодаря тому, что все больше женщин, двигаясь вверх по корпоративной лестнице, ездят в командировки, производители сумок для ноутбуков начали задумываться о необходимости создания именно женских деловых сумок. Но они не должны быть скучными, черного цвета. Благо, выбор материалов и цветов позволяет создать настоящие произведения искусства, которые помогут любой женщине выглядеть модно и стильно даже в командировке или на презентации.

Женские сумки для ноутбуков должны вмещать не только сам компьютер, но и иметь отделения для мелких денег, ручек, косметики, иногда — сменной одежды. Также должен присутствовать большой карман для необходимой документации. Производители заботятся и о сохранности ноутбука. Качественные сумки имеют два водостойких слоя — один снаружи, второй — внутри.

Любая женщина может подобрать себе сумочку на свой вкус, они бывают и стеганными, и со стразами и с вышивкой. Но не забывайте перед походом в магазин, выяснить какой размер вам подойдет. При выборе не стоит руководствоваться лишь дизайном.



Есть сумки для ноутбуков, которые выглядят как обычная сумочка, но большего размера. Они очень вместительны, в них много карманов, в которые с легкостью поместятся все необходимые вам вещи. На них присутствуют привычные для нас две ручки, для ношения на плече.

Кожанные сумки для ноутбуков используются большинством деловых женщин. Они выглядят солидно и стильно, выпускаются в различных расцветках. Можно с легкостью подобрать вариант отделки и расцветки кожаной сумки и наслаждаться ее прочностью и надежностью на протяжении долгого времени.

Тем, кто не любит носить ноутбук на плече или на спине, производители предлагают сумки на колесиках. Они оснащены удобной ручкой для комфортного передвижения и являются незаменимым вариантом для женщин, которых мучают боли в спине и суставах. Единственный недостаток сумок на колесиках — это их высокая цена. Зато, в ней хватит места для всех необходимых в командировке вещей.



И, наконец, есть специальные женские сумки для ноутбуков, которые были протестированы авиакомпаниями. Они специально предназначены для полетов. У них есть множество отделений, в которые поместятся нужные мелочи, документы, мобильный телефон или карманный компьютер. Они, обычно, производятся из прочного полиэстера, что делает их надежными и износостойкими.

Самые актуальные и модные сумки 2012/2013

Рабочая сумка для повседневной носки.

К осени сумки становятся солиднее. Это летом вы можете отправиться в офис с небольшим клатчем под мышкой, а с наступлением холодов он перемещается в коктейльный гардероб. Для будних дней дизайнеры предлагают приобрести вместительную сумку, которую оценит не только начальник или мама, но и друзья.

Сумку для бизнес-вумен в новом сезоне можно найти в коллекциях Valentino, Fendi и Donna Karan.



Универсальная женская сумка 2012.

Сумка Speedy из коллекции Louis Vuitton находится в тренде вот уже два года. Ее можно взять и на работу, и в пресс-тур, и в загородное путешествие или использовать для шопинга, и даже на вечеринке. Универсальная модная сумка должна быть уместной в любой обстановке – если нужно, то прикинуться консервативной, а если вам необходимо блистать на вечеринке, то должна это уметь, как никто другой. Обаятельная простота черного платья с ее помощью превратиться в изящный лаконизм.

Лучшие модели универсальных сумок представлены в последних коллекциях Chloe и Dior.



Сумки сочных цветов для яркой личности.

Если вы жизнерадостная личность и не хотите прощаться с яркими аксессуарами до будущего весеннего сезона, тогда стоит обратить внимание на модные сумки сочных летних оттенков (Reed Krakoff, Gucci, Mulberry), с цветочным принтом (Thakoon и Jil Sander), необычных тонов (Roger Vivier, Reed Krakoff). Достаточно повязать яркий шарф на шею и можно не беспокоиться подходит ли ваша сумочка к осеннему гардеробу.



Леди-джентльмены.

Известно, что мужские, элегантные вещи вдохновляют дизайнеров дома моды Chanel. Новая коллекция изобилует аксессуарами словно с мужского плеча. Сумка, созданная еще в 1955 г. под названием «Boy Chanel» не повторяет винтажную модель, а знакомит модниц с ее вариациями.

Сумки с ювелирными украшениями.

Модные дома предсказывают обострение золотой лихорадки, поэтому рекомендуют спастись от нее золотыми сумочками. Givenchy, Dries Van Noten, Uteque, Ralph Lauren и Louis Vuitton знакомят со своими удивительными моделями ювелирных сумочек. Ее можно сочетать с меховым жилетом, кольцом с крупным камнем, а вечером – с шелком, эксклюзивными духами и алой помадой.



Меховые цветные сумки на пике популярности.

Защитить от морозов бесценные аксессуары – мобильный телефон, кредитные и дисконтные карты и пр., можно обернув их мехом. В нынешнем сезоне меховые цветные сумки на пике популярности. Если вы не приобрели еще такой модный аксессуар, обязательно познакомьтесь с моделями, представленными в коллекциях Miu Miu, Philip Lim и Dior, которые выглядят роскошно, но лишены пафоса. Идеальное дополнение к такой сумочке – тонкий меховой шарфик. Специалисты не советуют закутывать себя в мех с головы до пят, поскольку это выгодно смотрится лишь на моделях Chanel, все остальные рискуют превратиться в первобытных людей.