

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

“ЕНГИЛ САНОАТ МАХСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ”

факультети

“ЕНГИЛ САНОАТ МАХСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ”

кафедраси

КУРС ИШИ

Мавзу: АЁЛЛАР ЖАКЕТИ ВА ЮБКАСИНИ МОДЕЛЛАШТИРИШ

Бажарди:

бу-10 гуруҳи талабаси

Сиддиқова Д

Қабул қилди:

Қаххаров С

Наманган - 2014

Мундарижа

1.Кириш.....	2
1.1. Аёллар жакети ва юбкасига қўйиладиган талаблар.....	8
1.2. Аёллар жакети, юбкасининг материал assortименти характеристикаси.....	10

2.Асосий қисм

2.1. Аёллар жакети ва юбкаси учун замонавий мода йўналиши.....	13
2.2. Аёллар жакети ва юбкаси конструкциясини қуриш учун дастлабки маълумотлар.....	16
2.3. Аёллар жакети, юбкаси конструкция ҳисоби ва чизмаси.....	19
2.4. Аёллар жакети, юбкасини моделлаштириш.....	31
2.5. Аёллар жакети, юбкасини ишчи андозаларини тайёрлаш.....	33

ХУЛОСА ВА ТАКЛИФЛАР.....	38
---------------------------------	-----------

Фойдаланилган адабиётлар.....	39
--------------------------------------	-----------

ИНТЕРНЕТ МАЪЛУМОТЛАРИ.....	40
-----------------------------------	-----------

КИРИШ

Мамлакатимиз иқтисодиётининг турли соҳа ва тармоқларида амалга оширилаётган кенг кўламли ислохотлар самараси йилдан-йилга тобора ортиб бораётганлиги мустақил тараққиётнинг дастлабки йилларида халқимиз танлаб олган ривожланиш йўли нақадар тўғри ҳамда пухта асосга эга эканини, энг муҳими уларнинг негизида фуқароларимизнинг ҳаётий орзу интилишлари ва манфаатлари ўзининг яққол ифодасини топганини кўрсатмоқда.

Биз ўз олдимизга эзгу мақсад қилиб қўйган келажаги буюк давлатни барпо этишда, ижтимоий иқтисодий юксалишнинг мураккаб, изчил ва давомли бўлиши йўлида ҳар бир йил алоҳида поғона бўлиб хизмат қилаётгани эътиборлидир. Шунинг учун ҳам якунига етган ҳар бир йил давомида босиб ўтган йўлимизни атрофлича сарҳисоб қилиб, мамлакатимиз миқёсида эришилган ютуқ ва натижаларни чуқур таҳлил этиш, юксак марраларни қўлга киритиш учун олдимизда турган энг муҳим ва устувор вазифаларни белгилаб олиш ижтимоий-иқтисодий тараққиётимизнинг янги босқичга кўтаришда ҳал этувчи ўрин тутади. Шу нуқтаи назардан қараганда, Президентимиз Ислом Каримовнинг Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2012 йилда мамлакатимизни ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2013 йил учун мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор вазифаларига бағишлаб 2013 йил 18 январ куни ўтказилган мажлисдаги маърузаси бекиёс аҳамиятга эга.

					Тикув буюмларини конструкциялаш фанидан курс иши					
Ўзг	Лист	Хужжат №	Имзо	Сана		Литера			Масса	Масш
Чизди	Райимбердиева Д									1:5
Текиширди	Набиджанова Н									
Қаб.қилди	Набиджанова Н					лист			листлар	
Каф.муд	Эргашев Ж					ЕСМКТ кафедраси	НамМТИ МТБТК - 12 гуруҳи			

Мустақиллик йилларида юртимизда биз учун мутлақо янги бўлмиш автомобилсозлик, моторсозлик ва уларга бутловчи қисмлар тайёрлайдиган соҳаларга, нефт ва газни қайта ишлайдиган, фармацевтика маҳсулотлари замонавий телевизор ва компьютерлар ишлаб чиқарадиган янги-янги саноат тармоқларига асос солинди. Шунингдек озиқ-овқат, енгил саноат, кимё, қурилиш материаллари саноати ва бошқа тармоқлар тўлиқ модернизация қилинди ва дунё бозорида рақобатбардош бўлган товарлар ишлаб чиқариш бошланди ва давом этмоқда (2).

Ўтган 22 йиллик мустақил тараққиётимиз давомида мамлакатимиз эришадиган натижа ва марралар ҳақидаги кўрсаткичлар юртимизда бўладиган мислсиз ўзгаришлар тўғрисида аниқ тасаввур беради.

Ана шу даврда Ўзбекистон иқтисодиёти 4,1 баробарга ўсди. Агарки малакатимиз аҳолиси айни шу даврда қарийб 9,7 миллионга кўпайиб, бугунги кунда 30 миллион 500 минга яқин кишини ташкил этаётганини ҳисобга оладиган бўлсак, аҳоли жон бошига нисбатан ўсиш 3 баробардан зиёдни ташкил этиши бизнинг улкан тараққиёт йўлини босиб ўтганимиздан далолат беради.

Жаҳон миқёсида ҳали-бери давом этаётган молиявий-иқтисодий инқирознинг жиддий таъсирига қарамасдан, мамлакатимиз ялпи ички маҳсулотнинг йиллик ўсиши 2008-2013 йилларда 8 фоиздан ошди, 2014 йилда эса бу кўрсаткич 8,1 фоизни ташкил этади. Бундай ўсиш суратларини камдан-кам давлатларда кузатиш мумкин.(2)

Мустақиллик яшаш тарзимизда ва руҳиятимизда инқилобий ўзгариш ясади. Республикамиз 1991 йил 31 августда мустақиллик декларациясини қабул қилди ва 1-сентябрни мустақиллик куни, деб эълон қилди. Мустақиллик бизнинг ҳаётимизда жуда катта ўзгариш ясади. Воқелик шу даражада тез ривожландики, ижобий равишда қониқарли, ҳеч қандай ларзаларсиз, кескин бурилиш йўлига тушиб бораётган ҳаётимиз ҳам, яшаш тарзимиз ҳам истиқболга муносабатларимиз ҳам бутунлай ўзгача мазмун, ўзгача қиёфа касб этади. Ўзбекистон халқи энди мустақилликнинг дастлабки даврларида юз берган турли иккиланишлар ва

тахминлардан бутунлай холи холда келажакни аниқ кўра оладиган ва унга қатъий ишонадиган бўлиб қолди.

Бугунги кунда Ўзбекистон тўла ҳуқуқлилик асосда энг обрўли ва нуфузли халқаро ташкилотлар таркибига кирган бўлиб, жуда кўп мамлакатлар билан дустана алоқа ўрнатмоқда. Энг йирик банк ва молия органлари билан яқиндан ҳамкорлик қилмоқда. (1) Ўзбекистон Республикаси ўзининг мустақил тараққиёт йўлига асосланган ҳолда бозор иқтисодиётига тўла ишонч билан ўтиб бормоқда. Мустақилликнинг ўтган даври мобайнида миллий хўжалигимиз иқтисодий жиҳатдан мустаҳкамланиб, инкироз ҳолатидан чиқарилди ва унинг кўпгина соҳаларида барқарор ўсишга эришилди. Жамият тараққиётининг барча жабҳаларида, жумладан иқтисодий, сиёсий, ижтимоий ва маданий-маърифий соҳаларда ислохотлар амалга оширилиши натижасида мамлакатимизда бир қатор ижобий ўзгаришлар рўй берди. Иқтисодий соҳада олиб борилаётган ислохотларнинг пировард мақсади – иқтисодиётни эркинлаштириш орқали аҳолига эркин ва фаровон ҳаётни таъминлашдан иборатдир. Амалга оширилаётган ислохотлар ичида енгил саноат ҳам ўз ўрнига эга. Чунки, республикаимиз саноат ишлаб чиқаришда енгил саноат тармоғи етакчи ўринлардан бирини эгаллайди.

Бугунги кунда корхона, фирма ва компанияларнинг иқтисодий мустақил ҳолда молиявий барқарор фаолият кўрсатишларида уларни оқилона бошқариш, ҳисоб-китоб юритишни бозор иқтисодиёти талабаларига мослаш, мавжуд моддий, молиявий ва меҳнат ресурсларидан самарали фойдаланган ҳолда ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатишни ташкил этиш, натижада эса юқори фойда олиш энг асосий вазифалардан биридир. Шунинг учун ҳам ҳозирда тадбиркорлик фаолиятини рағбатлантириш, корхоналарнинг иқтисодий эркинлигини кенгайтиришга қаратилган туб ўзгаришлар амалга оширилмоқда. Лекин, шунга қарамай, бугунги кунда баъзи корхоналаримизнинг бозор шароити ва талабларига ўта секинлик билан мослашаётганлиги, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотни сотиш ниҳоятда қийинчилик билан амалга оширилаётганлиги, бозорда ўз ўрнини топа олмаётганлиги иқтисодиётимиз ривожига катта тўсиқ бўлмоқда. Тайёр маҳсулотнинг сотилмай ётганлиги натижасида катта ҳажмдаги моддий бойликлар

ишлатилмасдан ҳаракатсиз ётибди, кўплаб турдаги хом-ашё ва материаллар, шунингдек, айланма маблағларнинг беҳуда сарф этилишига йўл қўйилмоқда.

Аксарият корхона раҳбарлари инвестициялар жалб этиш, ишлаб чиқаришни модернизация қилиш ва техник қайта жиҳозлаш, кадрларни қайта тайёрлаш, янги, харидоргир маҳсулотларни ишлаб чиқаришга ўтиш масалалари билан жиддий ва мунтазам шуғулланмаяптилар. Бозор муносабатлари шароитида эса ҳар бир тадбиркор, корхона раҳбари ва инвестор корхона молиявий ҳолати кўрсаткичларини баҳолаш ҳамда таҳлил қилиш усуллари пухта эгаллаган бўлиши, улар асосида мақбул бошқарув қарорларини қабул қилишни билиш лозим.

Корхоналарга ишлаб чиқариш мақсадларини амалга ошириш, янги товарлар ишлаб чиқариш учун ишлаб чиқариш ресурслари - ишлаб чиқариш воситалари ва ишчи кучидан самарали фойдаланиш зарурдир. Лекин тараққиётнинг барча босқичларида иқтисодиётнинг доимий ва бош муаммоси эҳтиёжларининг чексизлиги ва иқтисодий ресурсларнинг чекланганлиги бўлиб келган. Мана шундай шароитда кишиларнинг яшаши, камол топиш учун зарур бўлган ҳаётий воситаларни ишлаб чиқариш ва истеъмолчиларга етказиб бериш ғоят масъулиятли вазифадир.

Ҳозирда тикувчилик буюмларига бўлган эҳтиёжни қондириш учун ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш билан бир қаторда маҳсулот сифатини, унинг техник даражасини оширишни яхшилаш, пухталигини ошириш тикувчилик саноати олдида турган асосий вазифадир. Бунинг учун эса ишлаб чиқаришни механизациялаштириш ва автоматлаштириш, янги, замонавий материаллардан кийимлар тикиш, бошқариш структурасини такомиллаштириш, ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ва ривожлантириш, иш вақти, ишчи кучи ва ишлаб чиқаришнинг барча ресурсларидан оқилона фойдаланиш лозимдир. [2]

Енгил саноат тармоғини ривожлантиришнинг яна бир муҳим омили бўлиб, илм-фан ютуқларидан амалиётда фойдаланиш, янги техника-технологияларни жорий этиш бўйича амалий тадбирларни йўлга қўйиш, енгил саноат тармоқларининг ҳудудлараро тақсимланишидаги номутаносиблик муаммоларини ҳал этиш ҳисобланади.

Ушбу курс лойиҳа ишида сунъий чарм хом ашёсидан ишлаб чиқариш жараёналарида оқилона фойдаланиш йўллари таҳлил қилинади. Бундан асосий мақсад замонавий ҳаммабоп янги моделдаги кийим намуналарини аниқлашдир.

"Иқтисодий ва сиёсий соҳалардаги барча ислохотларимизнинг пировард мақсади юртимизда яшаётган барча фуқаролар учун муносиб ҳаёт шароитларини ташкил қилиб беришдан иборатдир. Айнан шунинг учун ҳам маънавий жихатдан баркамол етук ривожланган инсонни тарбиялаш, таълим ва маорифни юксалтириш, миллий уйғониш ғоясини руёбга чиқарадиган янги авлодни вояга етказиш давлатимизнинг энг муҳим вазифалардан бири бўлиб қолади". (И.А.Каримов).

Республикамиздаги тикувчилик корхоналари, қўшма корхоналар ва якка буюртма тикиш корхоналари ишлаб чиқарадиган маҳсулотлар аҳолининг кийимга бўлган эҳтиёжини қондиришга хизмат қилади.

Буюм муҳитини яратиш – одамзотнинг азалий муаммосидир. Бу жамиятнинг маданий асоси билан чамбарчас боғлиқ ва унинг азалларини, маданият даражасини, бадиий-эстетик интилишларини ва идеалларини ифодалайдиган ижтимоий муаммосидир.

Маданиятни тарбиялаш гўзаллик сирлар англаш жараёни билан чамбарчас боғлиқ. Буюмлар ўзи инсонни тарбиялаши лозим.

Буюмларни ишлаб чиқиш асосий мақсади – аҳолини моддий ва руҳий талабларини қондириш ва буюмларни ижтимоий мақбулликдир.

Дизайнерларнинг маҳоратини фақат гўзал буюмларни яратишга йўлантормаслиги лозим. Дизайнер албатта ижтимоий муҳим, қўлай, кўпфункционали, маълум истеъмол гуруҳига мўлжалланган ва талабларини қондирадиган буюмларни яратишда қатнашиши зарур. Булар барчаси буюм дунёни тартибсизлигини, керак эмас, элитар ва дублёр буюмларни йўқотишини осонлаштиради.

Гўзал, ижтимоий йўналтирилган буюмлар янги турмуш тарзни ўрнатишга имкон беради инсоннинг руҳий талабларини қондиради, моддий воситаларни тежамлаш резервига айланб, маҳсулотни мукамаллик даражасини оширади.

Инсон атрофидаги буюм муҳитини яратиш аҳолини, ижодкорларни, заршуносларни ва истеъмолчиларни эътиборини жалб этади.

Дизайнер жамият олдида маъсулияти фақат маҳсулотни сифатинигина эмас, балки инсонни маданий савиясини кўтаришдир.

Енгил саноат олдида турган вазифалар қуйидагилар: аҳолининг талабларини тўлиқ қондириш, бозорни керакли маҳсулотлари билан таъминлаш, буюмлар ассортиментини кенгайтириш ва сифатини кутариш.

Костюмни лойиҳалаш ва модани ривожланиши билан боғлиқ муаммола бежиз пайдо бўлмаган. Бу муаммоларни пайдо бўлишига бир неча сабаблар мавжуд: маҳсулотни керагидан ортиқ тўплангани, буюмларни тез маънавий эскириши, ишлаб чиқариш цикли ва мода циклини носинхронлиги.

Оммабоп эҳтиёжни қондирадиган модали буюмларни ишлаб чиқаришда кўп муаммолар мавжуд. Бу ҳолда эҳтимол муаммолар модани амалиётчилиги ва уни стабил томонларидан келиб чиқади. Мода қизиқарли, тез ўзгармайдиган, фундаментални тақдим этиши керак. Моданинг субъективизм ва объективизми нимадан иборатлигини, модага ҳаёт суръати, илмий-техникавий инқилоб таъсирини тушуниш зарур. Мода ва саноат умумий қонунлар бўйича ривожланади: мода мураккабланади. буюмнинг лойиҳалаш технологияси мураккабланади. Инсон костюмда ўз индивидуаллигини ва ўз сиймосини акс этишга интилади. Шунинг учун либосларни оммабоп ишлаб чиқарилганда стандарт буюмни уйғун сиймолигини ва истеъмолчини индивидуалликка интилишини қондириш талаблари қийинчиликларни пайдо бўлишига сабаб бўлади.

Ўзбекистонда тикувчилик саноатида кенг истеъмолчилар оммаси эҳтиёжи ва дидини қондирадиган хилма-хил кийимлар ишлаб чиқарилмоқда. Оммавий ишлаб чиқариш билан бир каторда яқка буюртма тикиш корхоналари, кичик ва ўрта хусусий корхоналар аҳолининг кийимга бўлган эҳтиёжини қондирмоқда.

Бугунги кунда мамлакатимиз иқтисодиётининг қўллаб соҳаларида чет эллик мутахассислар билан биргаликда ҳамкорлик қилиб келинмоқда. Республикамизда

тикувчилик соҳаси бўйича қўшма корхоналардан ташқари узоқ тарихга эга бўлган “Юлдуз”, “Паризод”, “Тонг” тикувчилик корхоналари мавжуд. [2]

Шунингдек, Наманган вилоятида “Истиқлол” ва “Ифтихор” каби тикувчилик корхоналарида эркаклар устки ва енгил саноат маҳсулотлари ишлаб чиқарилмоқда. Маҳсулотлар ички ва ташқи бозорларга экспорт қилинмоқда.

Бундан ташқари “ЗАМИН ЛУХ ТЕХТИЛ”, “ЕХФОР МИЛАНО” ва “АСРОР ТЕХТИЛ” МЧЖ тикувчилик корхоналарида Россия ва Туркия Давлат стандартлари бўйича эркаклар кастьюм ва шимлари ишлаб чиқарилмоқда. Корхоналар замонавий тикув машиналари билан таъминланган бўлиб, маҳаллий кадрларни иш билан таъминлаб келмоқда. [3]

1.1. Аёллар жакети ва юбкасига қўйиладиган талаблар

Кийимни лойиҳалаш кийимга қўйиладиган талаблардан бошланади. Жакет ва юбка конструкциясига белгиланган талаблар қўйилади. Жакет ва юбка 2 хил талаб қўйилади: истеъмолчининг талаби ва ишлаб чиқариш талаби.

Истеъмолчининг талаби ўз навбатида қуйидагиларга бўлинади:

1. Гигиеник талаб.
2. Эксплуатацион талаб.
3. Эстетик талаб.

Г и г и е н и к талаблар деганда, шуни тушуниладики, жакет ва юбкадан фойдаланганда кийим одам соғлигига зарар етказмаслиги, эркин ҳаракатланиш вақтида ҳалақит бермаслиги керак, яъни ёзда кийиладиган кийимлар енгил, ҳаво ўтказувчан бўлиши, қуёш нурини қайтарувчан бўлиши, намни шимувчан бўлиши керак. Бунда газлама асосий роль ўйнайди. Жакет астари учун табиий толали газламалардан фойдаланиш тавсия этилади. Баҳор ва куз фаслларида кийиладиган жакет ва юбка танасидан чиққан иссиқликни сақловчи, енгил ва қулай бўлиши керак. Кийимга ишлов беришда иложи борича енгил бўлишига, бичими эса қулай бўлишига эътибор бериш керак. Куз ва баҳорги фаслларида кийиладиган аёллар жакети эса ҳароратнинг пастлиги ва ёғингарчилик кўплигига асосланиб кўпроқ

сунъий чарм материалларидан тикилгани маъкулрок сабаби сунъий чарм хароратни бир хиллигини сақлаб туриш хусусиятиги эга.

Э к с п л у а т а ц и о н талаблар деганда, жакет ва юбка вазифасига ва фойдаланиш шароитларига мослиги, қулайлиги, чидамлилиги, ишончлилиги, формасининг барқарорлиги тушунилади. Сунъий чарм материалдан тикилган, жакет ва юбка кийилишига кура турли механикавий ва биологик таъсирларга дуч келади, нам вақтида сувни утказмаслиги лозим булади. Сунъий чарм материалдан тикилган жакет ва юбка ана шу таъсирларга чидамли .

Бундай таъсирлардан кийим ситиладиган, чўзиладиган, рангини ўзгартирадиган ёки ғижимланадиган бўлса, у узоққа чидамайди. Шунинг учун сунъий чарм материалларининг хусусиятларини эътиборга олган ҳолда жакет ва юбка моделини тўғри танлаш керак. Ундан ташқари, жакетнинг ёқалари, енглари, бортлари, чўнтак оғизлари кўп ишқаланади. Бу ерларга пухта техник ишлов бериш керак. Акс ҳолда кийим ўз кўринишини йўқотади.

Э с т е т и к талаблар деганда, жакет ва юбка мода йўналишига мослиги, янги истиқболли сунъий чарм матосидан фойдаланганлиги, безакларнинг янги намуналаридан ишлатилганлиги, истеъмолчиларнинг эстетик дидларини қондиришга ёрдам беради.

Ишлаб чиқариш талаби деганда буюмни корхонада ишлаб чиқариш жараёнидаги юзага келадиган талаби тушунилади. Жакет ва юбкани лойиҳалашда қуйидагиларга аҳамият берилади:

1. Бир жакет ва юбка асоси бўйича бир неча моделларни тайёрлаш мумкин бўлади
2. Жакет ва юбкага кетадиган матодан юқори тежамкорликда фойдаланилади.
3. Жакет ва юбкани тикишда ишлаб чиқариш корхонаси ўзида бор механизациядан ва шарт-шароитлардан тўлиқ фойдалана олади.
4. Жакет ва юбкани ишлаб чиқариш корхонаси тайёрланаётганда юқори унумли бўлишини эътиборга олиш керак, натижада маҳсулот таннарни арзон, самарадорлиги юқори бўлиши керак.

Жакет тайёр ҳолатга келганида унинг вазнининг ҳам жуда катта аҳамияти бор. Жакет оғир бўлса, у одамни тез чарчатади, елкаларини оғритиб қўяди. Кишини

иш қобилиятини камайтириб юборади. Кийимга естетик ва техник жихатларидан ҳам жуда катта талаблар қўйилади. Жакет кийиб юрилганда хилма-хил таъсирларга учрайди ва турлича деформацияланади..

1.2. Аёллар жакети, юбкасининг материал ассортименти характеристикаси

Сунъий ва синтетик материалар (юмшоқ сунъий материаллар) кенг кўламда кийимлар тикишда ишлатиладиган материаллардир. Бу материаллар комплекс хоссаларига эга бўлганлиги учун улардан тайёрланган кийимларнинг эксплуатацион хоссалари юмшоқ булади.

Саноат ишлаб чиқарадиган сунъий чармлар бир қатламли ва кўп қатламли бўлиб уларнинг асоси газмолдан нотўқима материалдан ва трикотаждан тикилиши мумкин. Сунъий чарм сифатида кўпроқ газмолдан фойдаланилади. Пахта толали газмолларда икки ва уч қатламли кирза молескин АСТ-28 ва бошқалар ишлатлади. Бу газмоллар юза зичлиги 200г/м дан ортиқ мустаҳкамлиги 700 Н дан ортиқ, силлиқ юзали ва тўқувчилик деффектлари минимал бўлиши керак. Газмол асослари камчилигига уларнинг хоссаларининг анизотроплиги кам чўзилувчанлиги ва шакл қабул қилишнинг етарли емаслиги ва ниҳоят куп сонли эгилишларга чидамсизлиги киради.

Тикротаж асослари енгил шакл қабул қилади лекин шаклни қобилияти паст.

Нотўқима матолардан тайёрланган асослар сунъий чармлар учун кенг тарқалган материаллардан ҳисобланади. Чунки уларнинг чўзилувчанлиги , изотроплиги мустаҳкамлиги етарли даражадир. Яна бир преспектив материал бу коллеган толалардан тайёрланган материаллар гигиеник хусусиятлари юқори.

Асосга маҳсус эритма билан ишлов бериш устида полимер композитциясидан қоплама хосил қилишдан мақсад сунъий чармнинг механик гигиеник ва эстетик ҳоссаларининг комплекс равишда табиий чарм ҳоссаларига яқинлаштиришдан иборатдир.

Кийимлар учун ишлатиладиган сунъий чармлар полимер қатламини олиш учун каучиклардан поливинурхлордан ва полиуретандан фойдаланилади.

Ташқи кўриниши чиройли ташқи механик таъсирларга чидамли ёруғлик ва иссиқлик таъсирига узоқ муддатда чидамлик пардозлаш қатламлари учун полиакрилат полиамид лаклари термопластик полиретиан эритмалари ва турли сополимерлар ишлатилади.

Сунъий чарм ишлаб чиқариш технологик жараёнлари қуйидагилардан иборат: асос ва ишлов берувчи эритмаларини тайёрлаш асосга эритма билан ишлов бериш (асосни шимдириш) полимер қатламини қўйиш ва пардозлаш.

Асосни тайёрлаш деб материални тозалаш уни бўйаш ва кесмаларни тикишга айтилади. Асосни шимдириш учун уни эритма тўлдирилган ваннадан ўтказиш, композитцияни бир неча валлар ёрдамида асосга бериш пичоқли ракля ва суртувчи каландрлар ёрдамида шимдириш усуллари мавжуддир.

Шундай қилиб тайёрланган асос навбатдаги жараёнларга ўтказилади полимер қатламини ҳосил қилиш жараёнлари турли схемалар бўйича кечади каучик қатламли эластик сунъий чармлар вулканизацияланади.

ПВХ қатламли чармларнинг полимер қатламли турли усуллар билан ҳосил қилинади. Винил сунъий ишлаб чиқарувчи оқим чизиқларида (поток линияларида) ПВХ массаси суртилган газмол ишлатилади кузгусимон ёки нақшдор каландарлардан ўтказилиб пресланади ва совитилади ўрамларга ўралади.

-ғовакли- монолит винил сунъий чарм икки босқичда ишлаб чиқарилади. Аввал ПВХ пастанни ғовак ҳосил қилувчи мода билан асосга суртилади ва дастлабки термо ишлов берилади сўнгра монолит паста қатлами юритилиб асосли юқори ҳароратли термо ишлов берилади.

Замшасимон винил сунъий чармни электрофлактация усули билан ишлаб чиқарилади. Термо ишлов берилган поливинилхлорид (ПВХ) остида асос устига маҳсус елим суртилади электропластик майдон остида асос устига сунъий туклар (калта қилиб кесилган вискоза ёки капрон толалари) сочилади. Электр майдони таъсиридан толалар вертикал ҳолда асос устига санчилиб сунъий тук қатламини ҳосил қиладилар, натижада сунъий замша ҳосил бўлади.

Саноатда ишлаб чиқарилган сунъий чармлардан бир неча турлари кийимлар учун мўлжалланган.

ПВХ сунъий чармлар ғовакли-монолит қатламли бўлиб газмол тикротаж асосларда ишлаб чиқарилмоқда. Асос сифатида ишлатувчи газмол ва трикотаж полотонлари юмшоқ эластик структурасимон юмшоқ даражада ҳаракатланувчанлиги билан характерланади. ПВХ қатламининг қалинлиги 0,1 дан 2 ммгача бўлиши керак.

- Сунъий ва синтетик чармлар кийимлар тикишда кенг кўламда ишлатиладиган материаллардир. Бу материаллар комплекс хоссаларга эга бўлганлиги учун улардан тайёрланган кийимларнинг фойдаланиш жиҳатлари юқори бўлади.
- Механик хоссалари, шакл қабул қилиши ва гигиеник хусусиятлари қониқарли бўлган тўқимачилик материалларининг сувга чидамлилик ва ишқаланишга қаршли юқори полимер плёнкаси билан қўшилишидан табиий чармни еслатувчи материал ҳосил бўлади. Шу сабабли бу гуруҳ материаллар сунъий чармлардир.
- Сунъий чарм ишлаб чиқариш технологик жараёнлари қуйидагилардан иборат: асос ва ишлов берувчи эритмаларни тайёрлаш, асос ва ишлов берувчи эритмаларни тайёрлаш, асосга эритма билан ишлов бериш (асосни шимдириш), полимер қатламини қуйиш ва пардозлаш.(3)

Сунъий чарм	Юза Зичлиги, г/м ²	Узилиш кучи		Қаттиқлиги - с/н	Кўп сонли эгилишларга чидамлиги, килосикллар		Намлаб қуритил гандан сўнги кўрини ши	Асос ва парда қатлами орасидаги белгиланиш инг мустаҳкам лиги
		Узун лиги буйича	Эни буйича		МИРС асбоби да	МИРС асбобида		
Винилуре тан	490	26	12	7,9	150	300	1,5	0,7

сунъий чарм ТР								
Уретан сунъий чарм Т								
Арт. 6815	370	19	16	5,5	150	300	1,5	0,35
Арт. 86059	250	22	20	3,5	150	300	1,9	0,35
Арт. 82260	230	16	10	2150	300	1		0,35
Арт. 6749	280	16	15	7150	300	2,1		0,5
Уретан сунъий чарм– Т								
Арт. 096107111 55	460	31	20	8.6	150	300	2	0,5
Арт. 26740618 200	360	27	13	7,2	150	300	1,3	0,6

Асосий қисм

2.1. Аёллар жакети ва юбкаси учун замонавий мода йўналиши

Уст кийим ассортименти жуда хилма-хил бўлиб, хоридорларнинг эҳтиёж ва талаблари ўзгара бориши, аҳолининг моддий фаровонлиги ва маданий даражаси ўса бориши натижасида мунтазам янгиланиб туради. Ишлатилиш усулига бинаоан кийимлар елкада турадиган ва белда турадиган бўлади. Мода қандайлигига қараб, кийимларнинг силуэти хилма-хил, шакли турли бўлиши, асосий бўлаклари ва безак элементлари бир-биридан фарқ қилиши мумкин. Силуэтига бинаоан жакетлар тўғри силуэтли, гавдагасал ёпишган, гавдага сал

ёпишган ва этак томони кенгайган бўлади. Кийимлар қаттиқ ёки юмшоқ шаклда бўлиши мумкин. Қомат ва елка жакетнинг ўзгариб туриши “орқанинг белгача узунлиги” ва “олдининг белгача узунлиги” “орқанинг кенглиги” ва “олдининг кенглиги” каби етакчи ўлчамларнинг аниқлик даражасида таъсир этади.

Ундан ташқари одамнинг баъзи ўлчамлари сутка мобайнида ўзгариб туриши ҳам ҳисобга олиниши керак

Конструкция чизмасининг сифат ва қоматга кийимнинг туғри ўрнашув ўлчамларининг аниқ ва туғри олинишига боғлиқ. Кийимнинг қоматга мос келиши кийимнинг юқори қисми баланси қандай аниқланганига боғлиқ. Қоматнинг турли жойларида кийим бир хил ёпишиб турмайди, лекин ҳар доим кийим билан одам танасининг орасида унинг бемалол нафас олиб ҳаракат қилиш учун зарур бўлган ҳаво бўшлиқлари бор. Кийимнинг ички размерлари орасидаги фарқ тўқислик қўшимчалари дейилади. Кийим конструкциялаш жараёнида ҳисоблашларни осонлаштириш мақсадида кийим эркинлигига умумий қўшимча олинади. Унинг таркибига ҳам техник, ҳам декоратив конструктив қўшимчалар киради лекин ҳеч қачон умумий қўшимча минимал зарур қўшимчадан кам бўла олмайди. Тўқислик қўшимчалари. кийимнинг умумий кенглигига ёки конструкциянинг айрим участкаларига мўлжалланган бўлиши мумкин.

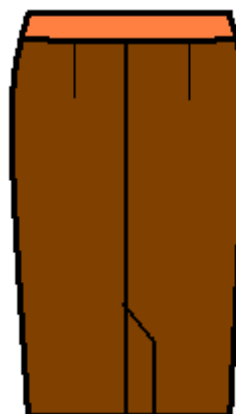
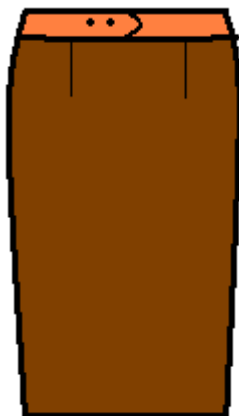
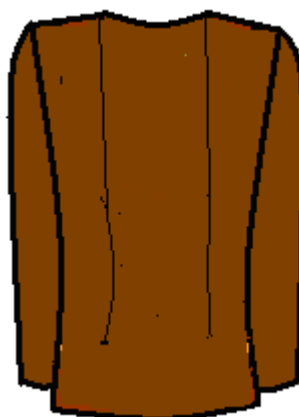
Жакет композитцияси асослари тушунчасини инсоннинг қомат тузилишидан ажратиб бўлмайди. Чунки жакет инсонсиз мавжуд эмас, инсон ва жакет ягона ажралмас бир бутундир.

Курс лойиҳасида кундалик эҳтиёж учун мўлжалланган классик услубдаги аёллар жакет юбкасини конструкциясини қуриш ва моделлаштириш режалаштирилган.

Аёллар жакетига тавсиф

Аёллар жакети сунъий чарм матодан тикилган бўлиб сал ёпишиб турадиган формали. Тик ёқали. Олд бўлакка бир қатор учта тугма қадалади. Енгги икки чокли ўтқазма енг, калта, учи ёпиқ қирқимли, шлитсали манжетга; жакет етакли қисм икки ён қирқимидан бўкса чизиқ қирқимигача шлитсали манжетга; жакет

этаги икки ён қисим қирқимидан бўкса чизик қирқимигача очик қирқимга эга
Жакет ёқаси пиджак типигаги ёқа листочкали қирқма 2 та чўнтак жойлашган.



Ўзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонов			Аёллар жакетини олд ва орт кўриниши	
		Райимбердиева				

**2.2. Аёллар жакети, юбкаси конструкция лойиҳасини ишлаб чиқиш
дастлабки маълумот**

Аёллар жакети учун керакли ўлчамлар

Кийим гавдасининг размер буйича ўлчов белгилари.

(1-жадвал)

Т.р.	Ўлчов олинадиган участкалар	Шартли белгиси	Қиймати (1:1)
1.	Бўйин айланаси	БиА(СШ)	18,1
2.	Кўкрак биринчи айланаси	КА (Сг1)	43,8
3.	Кўкрак иккинчи айланаси	КА (Сг2)	48
4	Бел ярим айланаси	Бл (Ст)	38
5	Бўкса ярим айланаси	Бк (Сб)	53
6	Олд кўкрак кенглиги ярми	Ок.к (Шг)	17,1
7	Кўкрак марказининг ярми	Км (Цг)	9,6
8	Елка қиялиги кенглиги	Ек (Шп)	13,5
9	Орт елка кенглиги	Оек(Шс)	18
10	Елканинг қия баландлиги	Екб (Впк)	40
11	Елканинг узунлиги	Еу (Дрз)	53,7
12	Билак юкори қисми айланаси	Б.ю.к.а.(Оп)	29,1
13	Орт белнинг узунлиги	О.б.у.(Д.т.с.)	38,2
14	Кўкрак баландлиги	К.б.(В.г.)	33,5
15	Олд белнинг узунлиги	О.б.у.(Д.т.п)	49,8
16	Умумий узунлиги	У.у. (Д.и)	75
17	Билакнинг пастки айланаси	Б.п.а.(О.зап.)	15,9

Қўшимчалар

Эркин гавдага ёпишиб турувчи алоҳида конструкцияларни участкаси бўйлаб, силуэт ва ҳар хил муҳитларни таъсирида ўзгаради. Қуйидаги жакет лойиҳасида қўшимчаларнинг катталиги кўпроқ амалиёт ишларида қўлланилади. Бошқа қўшимчаларнинг катталигини ҳам олиш мумкин, фақат улар ассортименти ва моделни авваламбор назарда тутиш керак. Ҳамма қўшимчаларнинг катталиги сантиметрли лентада ўлчанади

Жакет конструктив қўшимчалари

(2-жадвал)

Т.р.	Қўшимчаларнинг номи	Шартли белгиси	қиймати
1	2	3	4
1	Кўкрак чизиғи бўйича	П.г.	5
2.	Бел айланаси кушими	П.т.	3
3.	Бўкса айланаси кушими	П.б.	3,5
4.	Орт бўлак белгача узунлиги кушими	П.д.т.с.	0,5
5.	Енг ўмизи кенглиги кушими	П.с.п.р.	2
6.	Орка ёқа ўмизининг кенглигига қўшиладиган қўшимча	П.ш.г.с.	1
7.	Кўкрак кенглиги	П.в.г.с.	0,2
8.	Елка айланасига қўшимча	П.о.п.	6,9
9.	Билак айланаси қўшимча	П.зап.	8,1
10	Узунлик қўшими	Н	0,08

Кийимни конструкциялашда ишлатиладиган қўшимчалар

Хар хил бичимли кийимларнинг орқа (П ор) ва олд (П олд) қисмлари кўкрак қисмлари бўйича қўшиладиган ҳақлар.

(3-жадвал)

Буюм ва материал тури	Силуэтларга қараб қўшимча қиймати, см			
	Қисман ёпишиб турадиган бичимли		Тўғри бичимли	
	олд	орт	олд	орт
жакет	0,8-1,0	0-0,2	1,6-2,2	1,0-1,8

Белда турадиган буюмларнинг бўкса ва бел ва сон айланаларига қўшимчалар

(4-жадвал)

Буюм ва материал тури	Кийим силуэтига қўшимчалар қиймати	
	Ёпишган	
	Бел ярим айланаси	Бўкса ярим айланаси
жакет	3	3,5

Конструктив участкаларнинг техник қўшимчалар қиймати

(5-жадвал)

	Қўшимчалар номи	Белгиланиши	Жакет учун
1.	Ўмиз чуқурлигига қўшимча	П.с.п.р.	2
2.	Орка ёқа ўмизининг кенглиги	Пш.г.с.	1
3.	Орка ёқа ўмизининг баландлиги	П.в.г.с.	0,2

Елка айланасига қўшимча (П.оп)

(6-жадвал)

	Буюм ва материал тури	Силуэтларга қўшимча	
		Ёпишган	Тўғри
1	2	3	4
1	Жакет	6,9	-

**Хар хил материаллардан тикилган кийимларда енг бошини буриб
ўтказиш нормаси Н (енг ўмизи узунлигининг хар 1 сантиметрига
қўшиладиган ҳақ, см)**

(7-жадвал)

Газлама	Енг қиямасининг кириштириш меъёри
1	2
Сунъий чарм	0,08-0,09

**Кийим пакети (авра билан астар орасидаги қатлам) эвазига қўшиб
бериладиган ҳақ, см**

(8-жадвал)

Т/р	Қўшимча	белгиланиши	Жакет учун
1	2	3	4
1.	Орқа бел узунлигига	Ппгс	0,5
2.	Олд бел чизиғи узунлигига қўшиладиган ҳақ	Пдтс	0,3
3.	Орқадаги елка нуқтасига қўшиладиган ҳақ	Пппс	0,7
4.	Олдинги елка нуқтасига қўшиладиган ҳақ	П пп	0,5

2.3.Классик услубдаги аёллар жакети чизмасини қуриш формуласи

(9-жадвал)

Аниқланган конструктив нуқтани топиш	Шартли белгиси	Аниқланган катталиқ	Тўқислик хақи	Натижа (см)
Орт бўлак кенглиги	Аа	18	1.5	19.5
Олд бўлак кенглиги	а.1.а.2.	19.6	1.5	21.1
Ўмиз кенглиги	а.а.2	10.4	2.0	12.4
Умумий кенглик	А.а1.	48	5	53
	Шрз			36

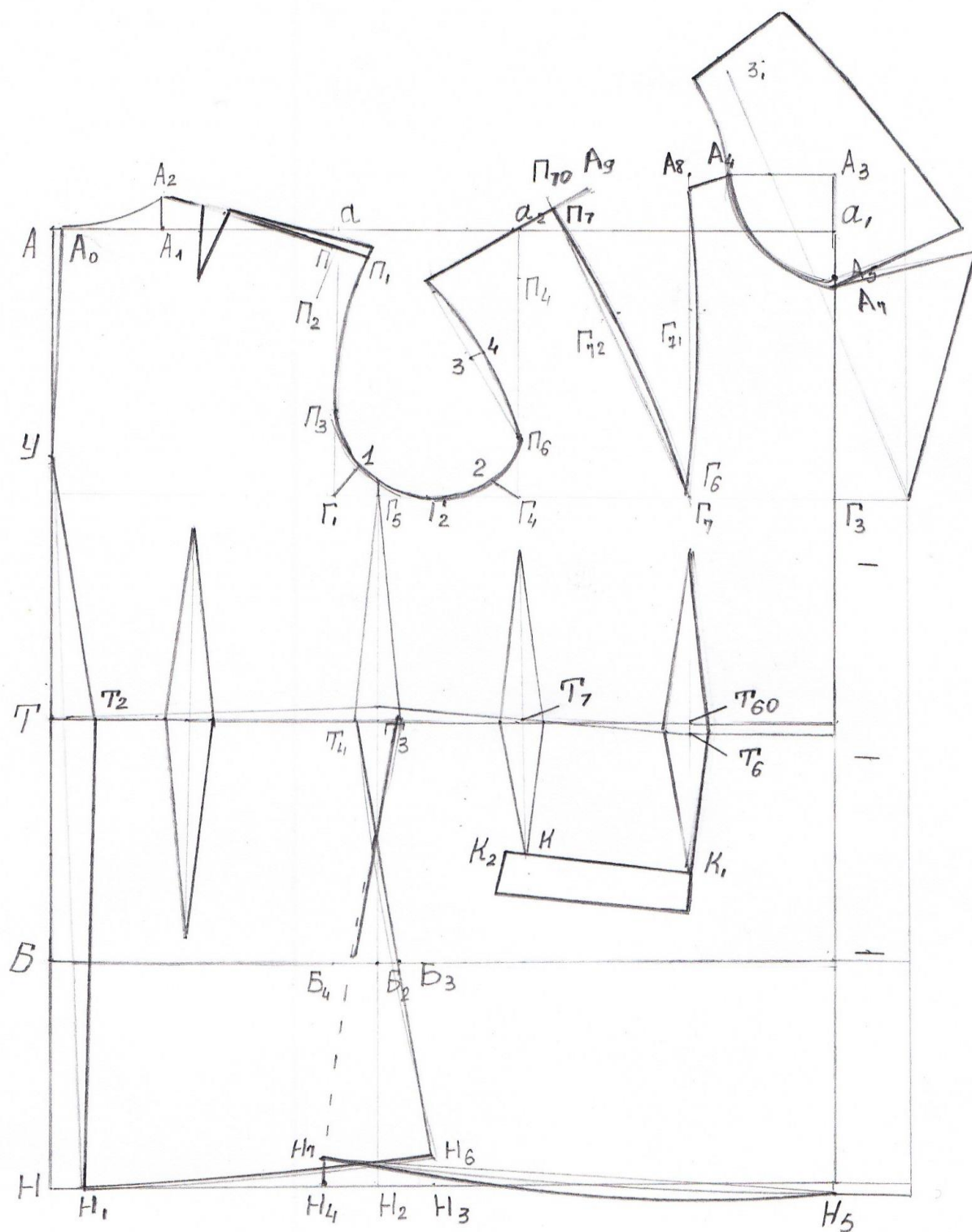
(10-жадвал)

№	Аниқланган конструктив нуқтасини топиш	Шартли белгиси	Хисоб рақамлар	Аниқланган катталиқ	
				М 1:1	М 1:5
1.	Белгача узунлик	А.Т.	$АТ=Дт.с.+Пдтс=38,2+0,5$	38,7	7,74
2.	Кураккача булган масофа	А.У.	$А.У.=0,4+Дт.с.=0,4+38,2$	15,3	3,06
3	Белдан бўксагача булган узунлик	ТБ	$ТБ=0,5+Дт.с.=0,5+38,2$	19,4	3,82
4	Кийимнинг умумий узунлиги	АН	$АН=Ди+Пд.т.с.=75+0,5$	75,5	15,1
5	Орқадаги ўрта чизиқнинг Ао	ААо	$ААо=0,5-1$	0,5	0,1

	нуқтадан горизонтал бўйича силжиши				
6	Оркадаги ўрта чизиқнинг бел чизиғи туғрисидаги эгилиш даражаси.	$T \ T_1$	$TT_1=2-2,5$	2	0,4
7	Орка ёқа ўмизининг кенглиги	$A_0 A_1$	$C_{ш}/3 + П_{шгс} = 18,1/3 + 1,0$	7	1,4
8	Орка ёқа ўмизининг баландлиги	$A_1 \ A_2$	$0,15C_{ш} + П_{вгс} = 0,15 \cdot 18,1 + 0,2$	2,7	0,54
9	Орка елка П нуқтаси A_2 чиққан ёй.	$A_2 П$	$Шп$	13,5	2,7
10	Елка қирқимини четки нуқтасини топамиз	$T_1 П$	$В_{пк11} + П_{дтс} + 0,5П_{уп} = 40,0 + 0,5 + 0,5$	41	8,2
11	Орка елка чизиғи	$ПП_1$	1,5-2,5	2	0,4
12	Орка ўмиз чизиғи нуқтасини топамиз	$П_2 Г_1$	$0,15C_{г1} + 0,4Ш_{пр} + П_{с.пр} + 5,1 + П_{сут} 0,15 \times 43,8 + 0,4 \times 12,4 + 2 + 5,1 + 0,5$	19,1	3,82
13	Орт булак енг ўмизининг кесишиши.	$Г_1 П_3$	$C_{г1}/12 + 0,3Ш_{пр} = 43,8/12 + 0,3 \cdot 12,4$	7,3	1,46
14	$Г_1$	$Г_1 1$	$0,15Ш_{пр} + 0,7 = 0,15 \times 12,4 + 0,7$	2,5	0,5

	биссектриса чиқарамиз.				
15	Орт бўлак кенглиги	$\Gamma_1\Gamma_5$	$0,25Ш_{пр}=0,25 \times 13,5$	3,1	0,62
16	Виточкалар йиғиндиси	ЕВ	$(C_{\Gamma 2}+П_{\Gamma})-(C_{\Gamma}+П_{\Gamma})=(45+5)-$ $(38+3)$	12	2,4
17	Ёрдамчи нукта	T_1T_2	$T_1 T_2$	1,5	0,42
18		p	$p=ЕВ- T_1T_2 /5=12,0-1,5/5$	2,1	0,42
19	Ёрдамчи нукта	T_3T_4	2,1	2,1	0,42
20	Ёрдамчи нукта	$B_2 B_3$	$(C_6+П_6)/2-(C_{\Gamma ИИ}+П_y)+ББ_1/2=$ $(53+3,5)-(48+5)+4/2$	3,7	0,74
21	Ёрдамчи нукта	H_2H_3	$H_2H_3 = B_2 B_3 +4=3,7+4$	7,7	0,74
22	Ёрдамчи нукта	T_4H_6	$T_4H_6= T_2H_1$		
Олд бўлаги					
23	Бўйин ўмизи чуқурлиги	a_1A_3	$(Дт п- Дт с)/2+0,2(C_{\Gamma ИИ}-$ $C_{\Gamma И})-0,2C_{ш}+1,5=49,8-$ $38,2/2+0,2(48-43,8)-0,2$ $\times 18,1+1,5$	4,5	0,9
24	Олд бўйин ўмизи чуқур	A_3A_4	$A_3A_4= A_oA_1$	7	1,4
25	Олд бўйин ўмизи	A_3A_5	$0,45 C_{ш}=0,45 \times 18,1$	8,1	1,62
26	Кўкрак маркази ўрнини топамиз	$\Gamma_3\Gamma_6$	$\Gamma_{\Gamma}+П=9,6+0,3$	9,9	1,98
27	Кўкракгача узунлик	$A_4\Gamma_7$	$B_{\Gamma} - C_{ш} -3-П=33,5-18,1/3-0,7$	26,8	5,36
28	Кўкрак остки	$\Gamma_7\Gamma_{71}$	$0,9 Ш_{\Gamma} + C_{\Gamma ИИ}- C_{\Gamma И}/2-$	16	3.2
29	нуктаси		$1,5=48-43.8/2-1.5$		

30	Виточка кенглиги	$\Gamma_{71}\Gamma_{72}$	$1.5(\text{СгИИ}-\text{СгИ})=1.5(48-43.8)$	6,3	1,26
31	Ўмиз баландлиги	$\Gamma_4\Pi_6$	$0,3 \text{ Шпр}+1,2=0,3+12,4+1,2$	4,9	0,98
32	Ёрдамчи нуқта	$\Gamma_{70}A_9$	$\Gamma_{70}A_9 = A_4A_8$	3	0,6
33	Елка қия кенглиги	$A_9\Pi_5$	$A_9\Pi_5 = \text{Шпр}$	13,5	2,7
34	Ёрдамчи нуқта	$\Pi_6 3$	$\Pi_5\Pi_{6/2}$	Чизма бўйича	
35	Ёрдамчи нуқта	3-4	$0,5-1,2=3-4$	1	0,2
36	Ёрдамчи нуқта	$\Gamma_4 2$	$0,15 \text{ Шпр}=0,15 \times 12,4$	1,8	0,36
37	Ўмиз баландлиги	Γ_7A_{10}	$\Gamma_7A_{10} = \Gamma_7\Pi_{7 \ 0,3-0,7}$	0,5	0,1
38	Ёрдамчи нуқта	T_3T_5	$T_3T_5 = T_3T_4$	2,1	0,42
39	Ёрдамчи нуқта	B_2B_4	$B_2B_4= B_2B_3$	3,7	0,74
40	Белгача узунлик	$A_4\Gamma_7 T_6$	$\text{Дт п}-0,4 \text{ С}_{\text{ш}+} \text{Пдтс}+1,3=49,8-7,2+0,5+1,3$	44,4	8,88
41	Ёрдамчи нуқта	T_8H_5	$\text{ТН}+0,01\text{АН}=36,8+0,8$	37,6	7,52
42			$p=2,1$		
43	Чўнтак ўрни	T_7K	$T_7K= \text{Дт с}/4=38,2/4$	9,6	1,92
44	Чўнтак кенглиги	K_1K_2	$K_1K_2 = \text{СгИИ}/10+\text{П}=4,8+9,2$	14	2,8
45		KK_1	чизмадан ўлчаб олинади		
46		KK_2	чизмадан ўлчаб олинади		



Ўзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонов			Аёллар жакети конструкцияси	
		Райимбердиева				

Юбка конструкциясини қуришда керакли ўлчамлар

11-жадвал

Ўлчов белгиси белгиланиши	Ўлчов белгиси номи:	Катталиги, см.
Сбел	Бел айланаси	37
Сбўк	Бўкса айланаси	50
Дорт.бел.	Орқанинг белгача узунлиги	40,4
Вбел. чиз.	Бел чизиғи баландлиги	103,0
Втиз	Тизза баландлиги	45,4
Д ён.бел.	Белдан ролгача, ён томондан бўлган масофа.	105,8
Дбел олд.	Олд томондан белдан полгача бўлган масофа	103,9
Дбел тизза = Вбел.чиз - Втизза	Белдан тиззагача бўлган масофа.	103-45,4=57,6

Юбкани қуриш учун конструктив қўшимчалар

12-жадвал

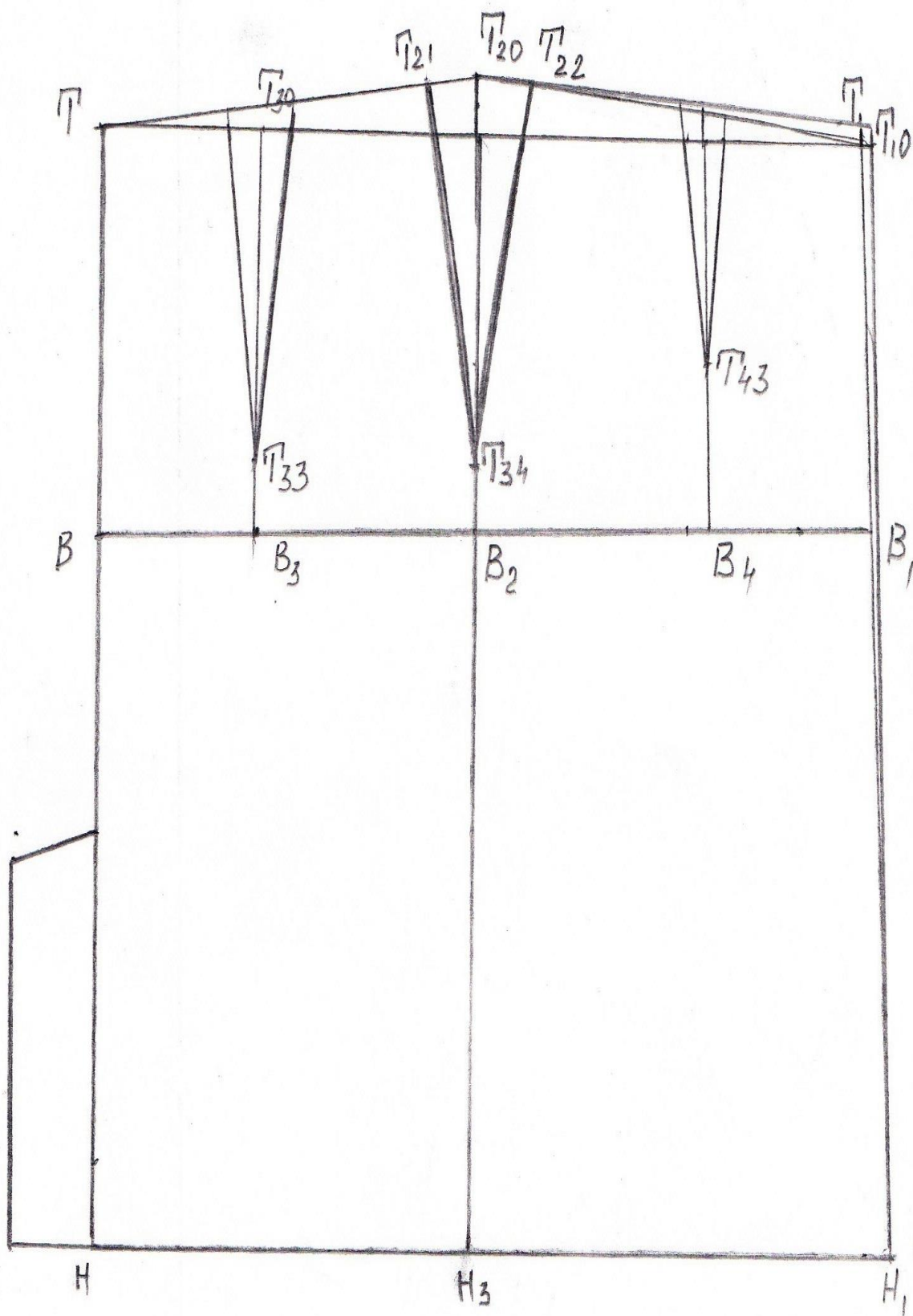
Пбел= 0,5 - ... 1,5 см	- бел айланасига
Пбўкк = 1,0 ... 4,0 см	- бўкса айланасига
ПДбел. = - 2,5 + 45,0	- юбка узунлигига

Юбка контрукциясининг ҳисоби.

13-жадвал

Конструктив бўлак белгиси	Силжитиш йўналиши	Ҳисоб формуласи ва ҳисоблар	Конструктив бўлак қиймати. (см)
	Вертикал бўйича пастга	$TБ = 0,5 D_{орт.бел} = 0,5 \times 40,4$	20,2
ТН	Вертикал бўйича пастга	$ТН = D_{бел.тизза} + ПD_{бел.тизза} = 57,6 + (-2,6) = 57,6 - 2,6$	55,0
ББ ₁	Горизонтал бўйича ўнгга	$ББ_1 = C_{бўк} + П_{бўк} = 50,0 + 2,0$	52
ББ ₂	Горизонтал бўйича ўнгга	$ББ_2 = 0,5 (C_{бўк} + П_{бўк}) - 1,0 = 26 - 1,0$	25,0
ББ ₃	Горизонтал бўйича ўнгга	$ББ_3 = 0,4 ББ_2 = 0,4 \times 25,0$	10,0
Б ₁ Б ₄	Горизонтал бўйича чапга	$Б_1Б_4 = 0,4 Б_1 Б_2 = 0,4 \times 27,0$	10,8
Т ₂ Т ₂₀	Вертикали бўйича юқорига	$T_2T_{20} = D_{орт.бел} - В_{бел.чиз} = 103,9 - 103,0$	0,9
		$\Sigma В = (C_{бўк} + П_{бўк}) - (C_{бел} + П_{бел}) = 52,0 - 38,0$	14
		Орт виточканинг катталиги = 0,35 $\Sigma В$	
		Ён виточка катталиги = 0,15 $\Sigma В$	
Т ₃₀ Т ₃₃	Вертикал	Орт виточка узунлиги = 16,0	16,0

	бўйича пастга		
$T_{20} T_{23}$	Вертикал бўйича пастга	Ён виточка узунлиги = 19,0	19,0
$T_{40} T_{43}$	Вертикал бўйича пастга	Олд виточка узунлиги = 11,0	11,0
$T_{30}T_{31}=T_{30}T_{32}$	Горизонтал бўйича ўнг ва чапга	$T_{30}T_{31} = T_{30}T_{32} = 4,9 \times 0,5 = 2,45$	2,45
$T_{20} T_{21} = T_{20} T_{22}$	Оғма чизиқ бўйича ўнг ва чапга	$T_{20} T_{21} = T_{20} T_{22} = 7 \times 0,5$	3,5
$T_{40} T_{41} = T_{40} T_{42}$	Оғма чизиқ бўйича ўнг ва чапга	$T_{40} T_{41} = T_{40} T_{42} = 2,1 \times 0,5$	1,05
		Ён виточкалар томонлари эгри чизиқ билан чизилади.	



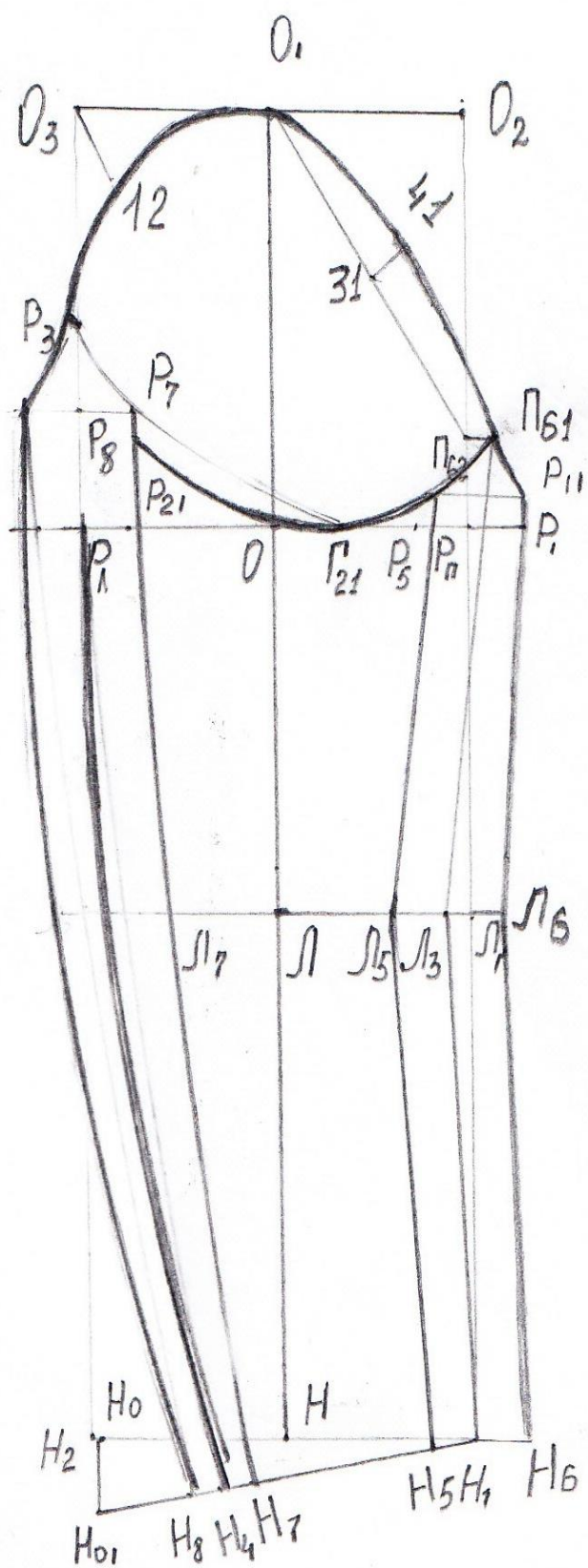
Үзг	лист	хужжат	Имзо	Сана	вароқ
		Набижонова			Аёллар юбкеси конструкцияси
		Райимбердиева			

Ўтқазма енг конструкцияси ҳисоби

14-жадвал

№	Аниқланган конструктив нуқтасини топиш	Қирқим	Конструкция ҳисоби ва формуласи	Қиймати (см)	
				М 1:1	М 1:5
1.	Ўмиз чуқурлиги	O_1O_2	$O_1O_2 = P_2\Gamma_1 - \text{Псут}-0,4$ $\text{Шпр}+2,6=19,1-0,5-5+2,6$	16,7	3,34
2.	Ўмиз тагидаги енгнинг кенглиги	Шр.ж		36	7,2
3		Ппос	$\text{Ппос}=\text{Н Дпр}=0,08 \times 48$	3,8	0,76
4	Тирсак чизиғи урни	$O_1Л$	$O_1Л=0,5 \text{ Др.зап}+5=0,5 \times 53,7+5$	31,8	6,36
5	Енг учи чизиғи	$O_1Н$	$O_1Н= \text{Др.зап} - \text{П}=53,7-1$	52,7	10,5 4
6	Енг бошининг баландлиги	OP_{Π}	$OP_{\Pi} = OP_{\text{л}} = 0,25 \text{ Шр.ж}=0,25 \times 36$	9	1,8
7	Чизиш нуқтаси	$P_{\Pi}P_{62}$	$P_{\Pi}P_{62} = \Gamma_4\Pi_{6-1} = 4,9-1$	3,9	0,78
8	Чизиш нуқтаси	$P_{\text{л}}P_3$	$P_{\text{л}}P_3 = \Gamma_1\Pi_3 + 0,5 = 7,3+0,5$	7,8	1,56
9	Чизикда тирсак вазиятининг ўзгариши	$Л_1Л_3$	$Л_1Л_3 = 1-1,5 \text{ (чапга)}$	1,2	0,24
10	Ёрдамчи нуқта	O_131	$O_131= O_1\Pi_{62/2}$ чизмадан олинади		
11	Орт елка қиялиги	31-41	$O_1\Pi_{62}/7$		
12	Вертикал чизик бўйича кесишган ёрдамчи нуқта	OP_2	$OP_2= 0,225\text{Дпр}+0,4$ $\text{Ппос}=0,225 \times 48+0,4 \times 4$	12,4	2,48
13	Ёрдамчи нуқта	P_2P_4	$P_2P_4= \text{Пс.пр}+2=2+2$	4	0,8
14	Орт перекати холати	O_312	$O_312=0,2 \text{ Шпр} +0,1 \text{ Ппос}+0,5=$ $0,2 \times 12,4+0,1 \times 4+0,5$	3,38	0,67 6
15	Ёрдамчи нуқта	H_1H_0	$H_1H_0=18 \text{ ()}$	18	3,6
16	Енг учи қиялиги	H_0H_{01}	$H_0H_{01} = 3$	3	0,6
17	Енг учи қиялиги	H_1H_4	$H_1H_4= \text{Пзап}+$ $\text{По.зап}/2=15,9+8,1/2=12$	12	2,4

18	Чизикда тирсак перекати вазияти	L_2L_4	$L_2L_4 = 0,5-1,5$	1	0,2
19	Ёрдамчи нуқта	$P_{пГ_{21}}$	$P_{пГ_{21}} = 0,5Ш_{пр} = 0,5+12,4$	6,2	1,24
20	Ёрдамчи нуқта	$P_{пP_5}$	$P_{пP_5} = L_3L_5 = H_1H_4 = 2-3$	2,5	0,5
21	Ёрдамчи нуқта	$P_{пP_1}$	$P_{пP_1} = L_3L_5 = H_1H_4 = P_{пP_5}$	2,5	0,5
22	Чизиш нуқтаси	$P_{лP_8}$	$P_{лP_8} = П_{с.пр} + П = 2+2,8$	4,8	0,96
23	Тирсак ён чизиғи юқориги кисмининг учи	P_8P_7	Нуқталар P_7 чизиғи бўйлаб горизонтал бирлаштирилади.		
24	Орт перекатнинг кенглиг и	L_4L_7	$L_4L_7 = 0,5 P_8P_7$		
25	Орт перекатнинг кенглиг и	H_4H_7	$H_4H_7 = L_4L_7 - 1$		
26	Орт перекатнинг кенглиг и	P_8P_4	$P_8P_4 = P_8P_7$		
27	Орт перекатнинг кенглиг и	L_4L_8	$L_4L_8 = L_4L_7$		
28	Енг учининг қиялиги	H_4H_8	$H_4H_8 = H_4H$		
29	Тирсак перекатининг кенглиги	P_7P_{71}	$P_7P_{71} = 0,5-0,7$	0,5	0,1
30	Тирсак перекатининг кенглиги	P_1P_{11}	$P_1P_{11} = P_5P_{51}$		



Үзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонова			Аёллар жакети енг конструкцияси	
		Райимбердиева				

Ёқанинг конструкцияси ҳисоби

15-жадвал

№	Аниқланган конструктив нуқтасини топиш	Қирқим	Конструкция ҳисоби ва формуласи	Қиймати (см)	
				М 1:1	М 1:5
1.	Ёқанинг қурилиш қисми баландлиги	$A_4З$	$A_4З=2.5-3$	2.5	0.5
2.	Кўтарма катталиги	$З З_1$	$З З_1=Трс+0.5$	8.5	1.7
3	Ўмиз кенглиги	$З_1 З_2$	$З_1 З_2=4-7$	6	1.2
4	Ёқанинг қайрилиш қисми	$З_2 З_4$	$З_2 З_4=2.5-3$	2.5	0.5
5	Ёқа учигача бўлган масофа	$З_4 З_5$	$З_4 З_5=5-7$	5.5	1.1
6		$A_7 З_6$	$A_7 З_6=моделга мувофиқ$	10	2

2.4. Устки ва енгил кийимларини моделлаштириш.

Аёллар жакети олд бўлагини моделлаш учун асос конструкция ёки база конструкция чизмасидан коғозга М 1:1 ёки М 1:2 да нусха кўчирилади. Битта шлицали пиджакнинг шлица узунлиги этак чизигидан ўрта чок бўйлаб қўйиб чиқилади. Шлицанинг кенглиги 5,0 см, узунлиги 20-25 см. Модел бўйича ён чокда шлица лойиҳаланган ҳолда шлица қуриш тартиби бир хилдир.

Мода ривожланишининг маълум даврида жакет моделлари учун силуэт ва шакл сезиларли ўзгармайди. Танланган база конструкцияси ёки ишлаб чиқилган асос конструкция кўпинча бел ва бўкса чизиги бўйича маълум силуэт ва шаклга мўлжалланган бўлади. Шунинг учун база конструкциясини моделлашда орт бўлакнинг ва елка чизиги бўйича габаритлари аниқлаб олинади, яъни елка чизиги кўтарилади ёки пасайтирилади. Узунлиги ўзгартирилади.

Жакетнинг олд бўлагини моделлаштириш.

Олд бўлагини моделлаштириш учун жакет конструкция ёки база конструкциядан М1:1 ёки М1:2 да нусха кўчирилади.

Жакет конструкциясининг технологик жиҳатдан қулайлигини ошириш учун замонавий технология бўйича олд бўлакдаги кириштириш виточкаси бошқа қирқимга кўчирилади. Кириштириш виточкаси борт чизиғида ўмизга бел виточкасига ўтказилиши мумкин. Олд бўлакка технологик ишлов бериш усулида борт виточкасини кириштириш жараёни кўзда тутилган бўлса, унинг ярим қиймати бел виточкасига кўчирилади, қолган ярми жойида қолади.

Олд бўлакда лоцканни моделлаш.

Унда ўрта чизиқда биринчи петла ўрнини белгилаш ва борт кенглигини аниқлашдан бошланади. Олд бўлакдан юқори петла ўрни - У нуқта белгиланади. У нуқта модел эскизга қараб кўкрак ва бел чизиғларига нисбатан пропорционал ҳолда белгиланади.

Жакет борти кенлиги тугма диаметри, материал қалинлиги ва безак бахяқатор кенлиги билан аниқланиб, 1,8 см дан 2,5 см гача бўлиши мумкин.

Икки бортли жакетда борт кенлиги тугмалар орасидаги масофанинг ярмича оширилади. Олд бўлак база конструкцияси чизмасида лотсканнинг букиш чизиғи боши ва охири нуқталари белгиланади ва чизилади. А 41 елка чизиғи давомида ёқа кўтарилмаси (тик қисми) баланлигига тенг масофа кўйилади ва $З_1$ нуқта белгиланади.

Классик услубдаги эркаклар пиджаги ёқасида кўтарма баланлиги ($B_{ст}$) = 2,5 ... 3,5 см.

$$B_{ст} = 2,5 \dots 3,5 \text{ см.}$$

Лацкан аввал олд бўлакка қайтарилган ҳолда қурилади. $З_1$ ва Л нуқта билан туташтирилади ва унинг бўйин ўмизи билан кесишган нуқтасида М нуқта, ўрта чизиқ билан кесишган нуқтасида Р нуқта белгиланади. Қ нуқта тақилманинг очиқлиги (борт тақилмасининг даражасини) баҳолаш учун хизмат килади. Лацканнинг букиш чизиғи ва ўрта чизиқнинг кесишган нуқтасида ётади.

Лацканни кўриш мобайнида шу қийматлар модел эскизига мос бўлмаслиги кузатилса, борт кенглиги, юқори петла ўрни ва ёқа кўтарилмаси баландлиги учун қабул қилинган қийматлар бошидан кўриб чиқилади. - расмда пиджакнинг орт ва олд бўлақларини моделлаштириш схемаси келтирилган. Бу ерда:

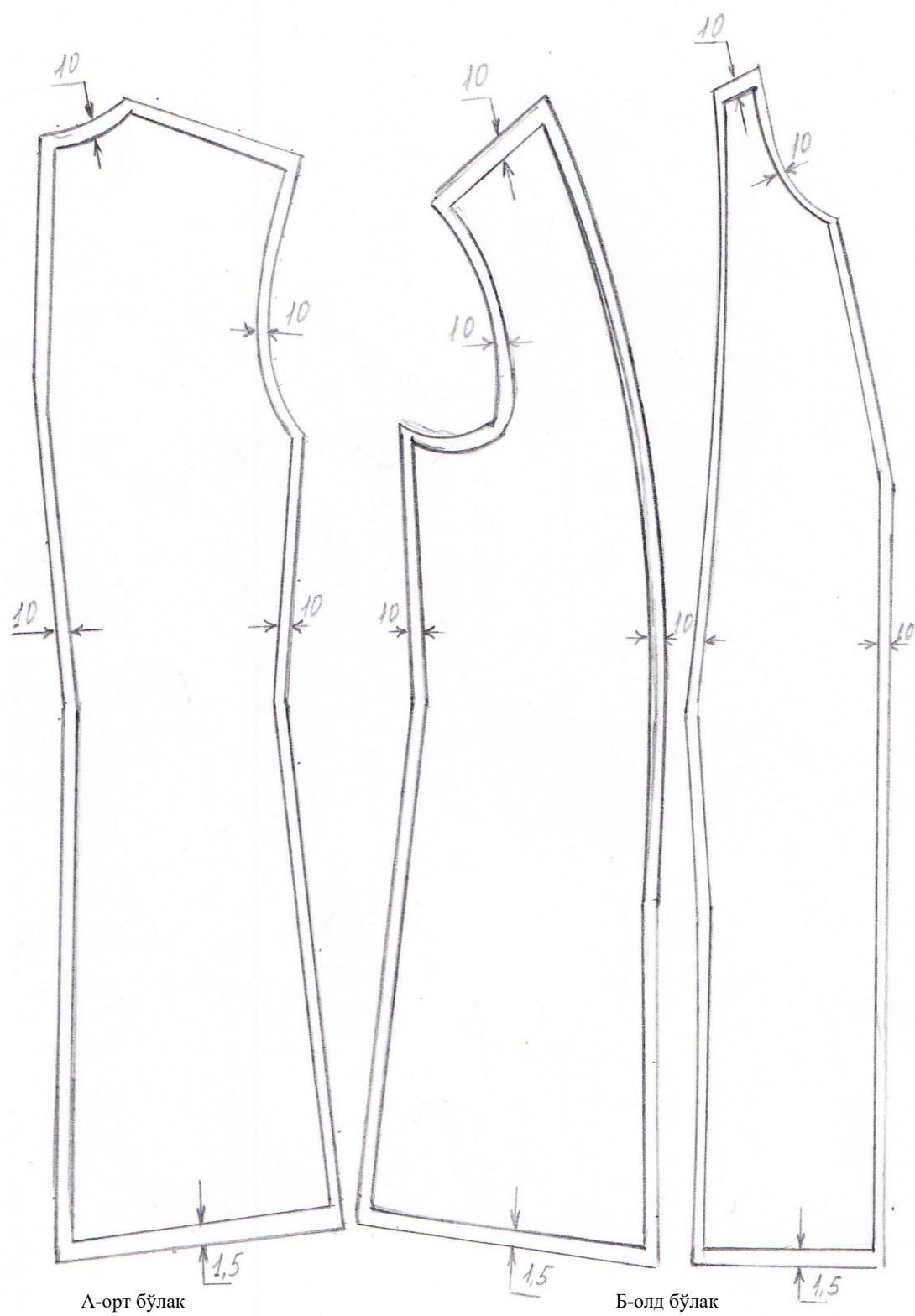
- а) Жакетнинг орт бўлагини конструктив моделлаштириш схемаси;
- б) Жакетнинг олд бўлагида борт кириштириш виточкасини конструктив моделлаштириш;
- с) Жакетнинг лацкан ва борт чизигини моделлаштириш берилган.
- а) Юбканинг орт бўлагини конструктив моделлаштириш схемаси
- б) Юбканинг олд бўлагида борт кириштириш виточкасини конструктив моделлаштириш;

2.5. Аёллар жакети ва юбкаси ишчи андозасини тайёрлаш.

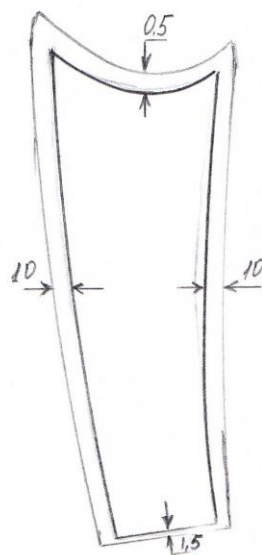
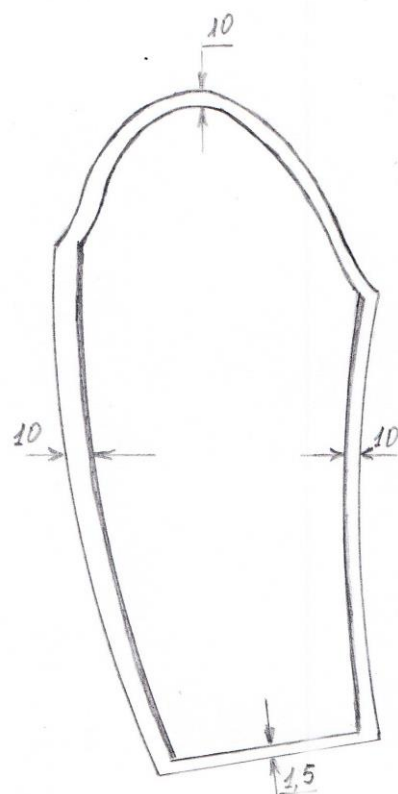
Кийим деталлари унинг андозаси бўйича бичилади. Андоза тайёрлашдан олдин кийим деталларининг чизмасида виточкалар, ён чизиқларнинг барча ўтмас бурчаклари уларнинг учига мумкин қадар яқинроқдан думалоқланади.

Сўнгра кийим орқаси ва олди деталларининг, енгнинг устки ва остки ярмининг, шимнинг олд ярми билан орқа ярми жуфтлаштирилиб бир-бирига уланадиган зичларининг ўзаро мос келиши текширилади; бунда конструкция чизиқларидан арзимаган даражадагина четга чиқишга йўл қўйилади. Шу тарзда аниқланган чизмаларда чокларга ҳамда кийим этагини, енгнинг учи ва шимнинг почасини букиш учун қабул қилинган технологик ва техник шартларга мувофиқ чок ҳақи белгиланади. Андозалар тайёрлаш усулига қараб, асосий андоза, иккиламчи (ҳосила) андоза ва ёрдамчи андоза деган турларга ажратилади, бажариладиган вазифага қараб эса, эталок андоза (оригиналлар), иш андозаси ва ёрдамчи андоза каби хилларга ажратилади.

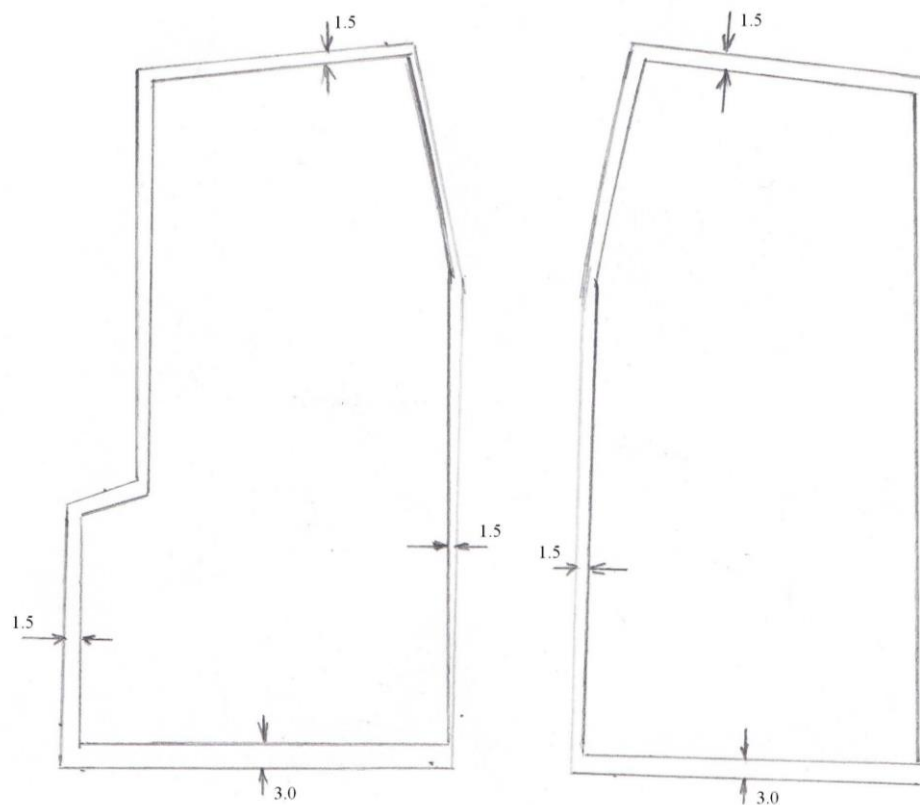
Ишчи андозалардан бевосита технологик жараёнларда (кийим бичиш, бичикларни текшириш вақтида) фойдаланилади. Бу андозалар ойига камида бир марта эталон андозалар бўйича текширилади. Кесилган жойлардаги четга чиқишлар норматив техник ҳужжатларга мувофиқ белгиланади.



Үзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонова			Аёллар жакети олд ва орт бұлақ ишчи андазасы	
		Райимбердиева				



Үзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонова			Аёллар жасакети олд ва орт бўлак ишчи андазаси	
		Райимбердиева				



Ўзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонова			Аёллар юбкаси олд ва орт бўлак ишчи андазаси	
		Райимбердиева				

Аёллар жакети бўлакларига чок хақи миқдори.

Жакет бўлаклари	Чок ҳаққи қўйиладиган қирқимлар.	Чок миқдори см
1. Олд бўлаги	- елка қирқими; - ёқа ўмиз қирқими; - борт қирқими; - енг ўмиз қирқими; - ён қирқими; - этак қисмини улаш қирқими.	1.0 0.7 0.7 1.0 1.0 1.0
2. олд бўлак этак қисми	- олд бўлак улаш қирқими; - ён қирқими; - борт қирқими; - этак қирқими.	1.0 1.0 0.7 2.0
3. Орт бўлак	- ёқа ўмиз қирқими; - елка қирқими; - енг ўмиз қирқими; - ён қирқим; - этак қирқим.	0.7 1.0 1.0 1.0 2.0
4. Орт бўлаг этак қисми	- орт бўлак улаш қирқими; - ён қирқим; - этак қирқими.	1.0 1.0 2.0
5. енг	- ўмиз қирқими; - ён қирқими; - манжет улаш қирқими.	1.0 1.0 1.0
6. Манжетнинг биринчи бўлаги	- енгга улаш қирқими; - ён қирқим;	1.0 1.0

	- манжетни иккинчи бўлагига улаш қирқими; - этак қирқими.	1.0 2.0
7. Манжетнинг иккинчи бўлаги	- енгга улаш қирқими; - ён қирқим; - манжет биринчи бўлагига улаш қирқими; - этак қирқими.	1.0 1.0 1.0 2.0
8. Адип	- елка қирқими; - ёқа ўмиз қирқими; - борт қирқими; - этак қирқими.	1.0 0.7 0.7 2.0
9. Орт бўлаг мағизи	- ёқа ўмиз қирқими; - елка қирқими.	0.7 1.0
10. Устки ёқа	- ёқа ўмизига улаш қирқими; - юқори қирқим.	0.7 0.7
11. Остки ёқа	- ёқа ўмизига улаш қирқими; - ўрта қирқим; - юқори қирқим.	0.7 1.0 0.7

6-жадвал

Тўғри юбка андозаларида чок ҳақи қиймати

Бўлаг номи	Қирқим номи	Чок ҳақи, см.
Олд бўлаг	Бел қирқим	0,7-1,0
	Ён қирқим	1,0-1,5
	Этак	3,0-4,0

Орт бўлаг	Бел қирқим	0,7-1,0
	Ён қирқим	1,0-1,5
	Этак	3,0-4,0
	Ўрта қирқим	1,0-1,5
Белбоғ	Четки қирқим	0,7-1,0
	Ён	0,7-1,0

9-расмда: а) Жакет орт бўлагининг ишчи андозаси;

б) Жакет олд бўлагининг ишчи андозаси келтирилган

в) жакет енг ишчи андозаси келтирилган

13-расмда: а) Юбка орт бўлагининг ишчи андозаси;

б) Юбка ён деталининг ишчи андозаси;

Хулоса

Мен «Истиқболли сунъий чарм материалларидан тикув буюмларини янги ассортиментини контрукциясини ишлаб чиқариш» мавзусида курс лойиха ишида аёллар жакети ва юбкасига қўйиладиган талабларни, материал ассортименти ўрганиб чиқдим,

Бугунги кунда аёлларимиз замонавий мода йўнилишидаги кийим фасонларини хуш кўриб киядилар, замонавий кийимлар ҳақидаги маълумотларни йиғиб шу модага мувофиқ равишда аёллар жакети ва юбкасини конструкциясия ҳисоби ва чизмаларини қуриб, ишлаб чиқдим.

Танлаган модел эскизларини моделлаштирдим ва ишчи андозасини тайёрладим.

Фойдаланилган адабиётлар

1. И.А.Каримов “Бош мақсадимиз кенг кўламли ислохотлар ва модернизация йўлини қатъият билан давом эттириш”. Тошкент 2013 й.
2. Абдуллаев Қ.М “Тикувчилик буюмларини лойиҳалаш ва моделлаштириш асослари” Тошкент 2006 йил
3. Муродов Р.М., Солиев А. “Наманган текстили кластерини шакллантиришнинг илмий-услубий ва амалий масалалари” 2013 йил
4. Нигматова Ф.У. “Тикув буюмларини лойиҳалаш” фанидан ўқув қўлланма Тошкент 2008 й.
5. Мальцева
6. Н.И.Гурянова, В.Н. Зуикова «Конструирование одежда» Москва «Легкая индустрия», 1974
7. Рогова А.П. “Эркаklar ва болалар устки кийимини конструкциялаш асослари” Тошкент 1988 йил.

Интернет маълумотлари



