

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA
MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
SIRDARYO VILOYATI O'RTA MAXSUS, KASB-HUNAR
TA'LIMI BOSHQARMASI
MIRZAOBOD QURULISH VA UY JOY KOMMUNAL
KASB-HUNAR KOLLEJI
MAXSUS FANLAR KAFEDRASI**

“TIKUVCHILIK ISHLAB CHIQARISH” yo’nalishi

36-guruh talabasi

Abduazimova Suqsurning

**“AYOLLAR ZAMONAVIY KO'YLAGINI
LOYIHALASH VA MODELLASH ”**

Mavzusidagi

**BITIRUV
MALAKAVIY
ISHI**

Ilmiy rahbar:

B. QO'SHMURODOV

MIRZACHO'l – 2016 y

MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
SIRDARYO VILOYATI O'RTA MAXSUS KASB-HUNAR
TA'LIMI BOSHQARMASI
MIRZAOBOD QURULISH VA UY JOY KOMMUNAL KASB HUNAR

“Ma’qullandi”

Mahsus fanlar
kafedrası mudiri
_____ B. Qo’shmurodov

“ ____ ” _____ 2016 yil.

“Tasdiqlayman”

Kasbiy ta’lim ishlari bo’yicha
director muovini
_____ F. Togayev

“ ____ ” _____ 2016 yil.

“TIKUVCHILIK ISHLAB CHIQARISH” mutaxassisligi
3-kurs 36-guruh talabasi uchun berilgan

DIPLOM ISHI

bo’yicha topshiriq

Mavzu:

“AYOLLAR ZAMONAVIY KO’YLAGINI LOYIHALASH VA MODELLASH ”

Kirish

II. Asosiy qism.

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____

III. Xulosa

Bo’lim mudiri: _____

Topshiriq beruvchi: _____

Topshiriq oluvchi: _____

Topshiriq berilgan sana “ ____ ” _____ 2016 yil

Kirish

Ta'lim va tarbiya sohasidagi chuqur islohotlarni amalga oshirish, **“Kadrlar tayyorlash milliy dasturi”** vazifalarini ro'yobga chiqarish, yuqori malakali kadr, barkamol shaxsni tarbiyalab voyaga yetkazishda barcha ta'lim muassasalari oldiga murakkab, ko'p qirrali va mas'uliyatli vazifalar yuklangan. O'zbekiston Respublikasining **„Ta'lim to'g'risida“**gi qonuni hamda „Kadrlar tayyorlash milliy dasturi“da o'rta maxsus, kasb- hunar ta'limini yangi tipdagi ta'lim muassasasi sifatidagi rivoji, pedagog kadrlarni tayyorlash va ularning malakasini oshirish kabi masalalarga alohida e'tibor qaratilgan. Bu masalalarni hal etishda kasb-hunar kollejlari ishlab chiqarish ta'limini tashkil etish, ta'lim metodlarini tanlash va yangilarini ishlab chiqish davr talabi bo'lib qolmoqda. Milliy dasturda ko'rsatib o'tilganidek, o'rta maxsus, kasb-hunar kollejlari o'quvchilarga o'zlari tanlagan kasb-hunar yo'nalishlari bo'yicha maxsus bilimlar beriladi va kasb-hunarga o'rgatiladi. Hozirgi kunda ikki mingga yaqin kasb-hunar kollejlari turli xil yo'nalishdagi kichik mutaxassislar tayyorlanmoqda. Malakali kichik mutaxassis tayyorlaydigan kasb-hunar kollejlari qatoriga *„Maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlar“* yo'nalishidagi kollejlarni kiritish mumkin. Mazkur kollejlarda mutaxassislik fanlariga kiruvchi **„Tikuv buyumlarini loyihalash, modellash“** fani o'qitiladi. Respublikamizdagi kichik tikuvchilik korxonalari, qo'shma korxonalar va yakka buyurtma asosida tikishkorxonalari ishlab chiqaradigan mahsulotlar aholining kiyimga bo'lgan ehtiyojini qondirishga xizmat qiladi. Shuning uchun oliy o'quv yurtlarida, kasb-hunar kollejlari, umumta'lim maktablarida, maktabdan tashqari muassasalarda talaba-yoshlarni tikuvchilik korxonalarida xizmat qilishga tayyorlash ishlariga hamda ta'lim muassasalarida olgan mutaxassisligi bo'yicha bilim beriladigan malakali kadrlar tayyorlashga e'tibor qaratilmoqda. Iqtisodiy va siyosiy sohalaridagi barcha islohotlarimizning pirovard maqsadi yurtimizda yashayotgan barcha fuqarolar uchun munosib hayot sharoitlarini tashkil qilib berishdan iboratdir. Aynan shuning uchun ham ta'lim jihatdan barkamol yetuk rivojlangan insonni tarbiyalash, ta'lim va maorifni yuksaltirish, milliy uyg'onish g'oyasini ro'yobga chiqaradigan yangi avlodni voyaga yetkazish davlatimizning eng muhim vazifalardan biri bo'lib qoladi “

(I .A. Karimov).

Hozirgi kunda boshqa iste'mol mahsulotlari kabi, kiyimga nisbatan yanada yuqori talablar qo'yilmoqda. Kiyimlarni loyihalash jarayonida ishlab chiqilayotgan kiyimning zamonaviyligi, shakli, detallari, ularning mutanosibligi, bezaklari hamda buyum chiz- masini chizishda foydalaniladigan hisoblash formulalari, kiyimning tayyor holda kerakli shaklni ta'minlovchi detallarining grafik usullari yordamida qurish nazarda tutiladi. Ushbu o'quv qo'llanma ayollar, erkaklar va bolalar kiyimlarini loyihalash, modellashga oid masalalarning bayoni bo'lib, maktab o'qituvchilari, pedagogika kasb-hunar kolleji o'quvchilari, maktabdan tashqari muassasalarning, tikuvchilik to'garaklarning rahbarlariga mo'ljallangan. Bundan

tashqari, qo'llanmada bayon etilgan material yakka tartibda kiyim tikadigan keng kitobxonlar ommasini ham qiziqtirishi mumkin. Bu qo'llanmaning boblarini yozishda **G.K.Xasanbayeva, I.O.Krimova, X.X.Komilova, N.K.Xamroyeva, G.V.Skachkova, L.V.Martoplyas, A.P.Rogova, L.P.Shershneva** kitoblarida bayon etilgan asosiy qoidalaridan, „Pfaff Singer“ savdo uyining „Ayollar yengil kiyimini loyihalashtirish va modellash“ kitoblaridan, rus tillarda nashr etilgan adabiyotlar hamda shu soha bo'yicha internet tizimidan olingan ma'lumotlardan foydalanildi. O'quv qo'llanmada berilgan materiallardan amaliy ishda ijodiy foydalanish didni, tadbirkorlikni rivojlantirishga, kiyinish madaniyati tushunchasini kengaytirishga, kasbiy bilimlarni chuqurlashtirishga yordam beradi. O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida»gi Qonuni, «Kadrlar tayyorlash Milliy dasturi» va hukumatimiz tomonidan ta'lim-tarbiya jarayonini takomillashtirishga qaratilgan qarorlari ta'limga berilayotgan yuksak e'tibor namunasidir. Bu hujjatlar O'zbekistonning har jihatdan taraqqiy etishini ta'minlabgina qolmay, shaxs va inson omiliga katta e'tibor berishni taqozo qiladi va hamma sohada o'zgarishlar bo'lishini nazarda tutadi. Yuz berayotgan barcha yangiliklar va o'zgarishlarni, bozor iqtisodiyotining o'ziga xos talablarini hayotga tatbiq etgan holda pedagogika kasb-hunar kollejlari turli kasblar bo'yicha mutaxassislarni tayyorlash ko'zda tutilgan. Hozirda maktabdan va sinfdan tashqari tarbiyaviy ishlarda to'garak rahbarlarini tayyorlaydigan pedagogika kasb-hunar kollejlari faoliyatini rivojlantirish asosiy masalalardan biri hisoblanadi. «Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi» tikuvchilik kasbi to'garak tashkilotchisini tayyorlashda mutaxassislik fani hisoblanadi va barcha maxsus fanlar bilan uzviy bog'liq bo'ladi. Bu fan bo'lajak to'garak rahbarlariga bichish-tikish to'garagi jarayonida to'garak a'zolarini har tomonlama tarbiyalash, ularda tikuvchilik kasbi bo'yicha zarur bo'lgan bilim, ko'nikma, malakalarni hosil qilish yo'l-yo'riqlarini o'rgatadi. Yosh avlodning har tomonlama yetuk bo'lishi ta'lim-tarbiya jarayonini to'g'ri tashkil etish hamda fanlarni o'zlashtirish bilan cheklanmaydi. Bichish-tikishni o'rgatish fanidan olgan bilimlarini mustahkamlash maqsadida pedagogika kasb-hunar kolleji o'quvchilari 1-3-bosqichda maktablarda, yoshlar uylari qoshida faoliyat ko'rsatayotgan to'garaklarda amaliyot o'tkazadilar. Amaliyotning maqsadi to'garak a'zolarini maktabdan va sinfdan tashqari ta'lim jarayonida tayyorlanish, maxsus fanlardan olgan bilimlarini amalda qo'llash imkoniyatlarini yaratishdan iboratdir. Bu davrda bo'lajak to'garak rahbarlari bichish-tikish to'garagi a'zolarining faoliyatlarini kuzatish, qiziqishlarini o'rganish, tikuvchilik to'garaklarini tashkil etish, tajriba mashg'ulotlarini o'tkazish orqali kasbni egallash bo'yicha faoliyatlarini sinaydilar. Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi qo'llanmasi kirish qismi va ikki bo'limdan iborat. Kirish qismiga fanning dolzarbligi, unga qo'yilgan Davlat talablari, maqsad, vazifalari haqida qisqacha ma'lumotlar berilgan. I bo'limda bichish-tikish to'garagi jarayonida tarbiyalash, o'quv reja, dastur, taqvim-mavzu rejasi, to'garak rejasi, uni tuzish, to'garak mashg'ulotlari turlari, mehnatni tashkil etish shakllari, o'quv yiliga, mashg'ulotga

tayyorlanish, kuzatish va tahlil etish, kasbga yo'llash, ijodiy ko'rgazmalar tashkil etish metodikasi kabi mavzular o'rganiladi.

II bo'limda bichish-tikish to'garagi uchun moddiy baza, tikuvchilik gazlamashunosligi, asbob-uskunalar va ularni ishlatish, ayollar, bolalar yengil kiyimlarini loyihalash va tikuvchilik texnologiyasi asoslari, bolalar ish fartugi, tungi ko'ylagi, belli kiyimlarni, ayollar va bolalar xalati, milliy ko'ylagi, lozimni bichish-tikish, ta'mirlashni o'rgatish metodikasi mavzulari kiritilgan.

Maktabdan va sinfdan tashqari ishlar bo'yicha Davlat ta'lim standarti va o'quv rejalari, «Bichish-tikishni o'rgatish metodikasi» fani bo'yicha Davlat talablarida o'quvchilar egallashlari kerak bo'lgan bilim, ko'nikma, malaka mazmuni yoritilgan. Fanni o'rganish natiijasida bo'lajak to'garak rahbarlari quyidagilarni bilishlari, ko'nikmaga ega bo'lishlari kerak:

- to'garak a'zolarini manbalar ustida mustaqil ishlashga o'rgatish;
- davlat talablari asosida fan dasturlarini tuzish;
- har tomonlama rivojlangan shaxsni shakllantirish maqsadida davlat siyosatini amalga oshirish;
- to'garak a'zolarining bo'sh vaqtini to'g'ri tashkil etish;
- ta'lim oluvchilarning o'qishi, sog'lig'i, dam olishi uchun sharoit yaratish;
- bichish-tikishni o'rgatish to'garagi rejasini tuza olish;
- bichish-tikish to'garagini tashkil eta olish;
- tikuvchilik materiallari, tikuv mashinalari bilan ishlay olish;
- to'garak a'zolarini ehtiyoj va qiziqishlarini qondirish;
- ayollar va bolalar yengil kiyimlarini loyihalash, badiiy bezash va andaza asosida tika olishni o'rgatish;
- o'qitish va tarbiyalash sifatini yaxshilash maqsadida o'quv-tarbiya va metodik ishlarni takomillashtirish;
- iqtisodiy savodxonlik, fikrlash va madaniyatlilikni tarbiyalash;
- to'garak a'zolari bilan olib boriladigan ishning yanadana marali shakllarini izlash bo'yicha ishlarni tashkil etish;
- to'garak a'zolari bajargan ishlarini baholay olish;
- iqtidorli to'garak a'zolarini aniqlash va ular bilan ishlash;

to'garak a'zolariga tikuvchilik buyumlarining turlari va ularga qo'yiladigan talablar haqida ma'lumot berish. Respublikamizda hamma sohalar singari yengil sanoat sohasiga alohida e'tibor qaratilgan, chunki bizda paxta, ipak, jun kabi xomashyo mahsulotlari yetishtiriladi. Xomashyodan tayyor mahsulot ishlab chiqarish va uni jahon bozoriga olib chiqish bir qancha bosqichlarni o'z ichiga oladi. Bu esa sifatli va raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarishdek mas'uliyatli vazifani talab etadi. Hozirda yangi texnika va texnologiyaning respublikamizga kirib kelishi ham amaliy, ham nazariy bilimga ega bo'lgan, maxsus fanlardan chuqur bilimli ishchilar kerakligidan dalolat beradi. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi uzluksiz ta'limni mazmunli va tashkiliy rivojlantirishga doir strategik yo'nalishga asoslangan holda aniq belgilangan. Bu vazifani muvaffaqiyatli hal etish imkonini beradigan omillardan biri yangi texnika va texnologiyadan mohirona foydalanib, ijodiy va yuksak unumli ishlay oladigan, zamon taraqqiyoti bilan hamnafas bo'la oladigan, mutaxassislikka oid har qanday masalalarni yechishga qodir malakali kadrlar tayyorlashdan iboratdir. Hozirda respublikamizda bu masalaga katta e'tibor qaratilgan. Ko'plab kasb-hunar kollejlarning tashkil topishi, ularning

zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlanganligi o'quvchilarning mutaxassislik fanlarini chuqur egallashlari uchun yetarli sharoitlar yaratilganligidan dalolatdir.«Oikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» fanidan yozilgan ushbu o'quv qo'llanma kiyim haqida umumiy ma'lumotlar, tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologik jarayonlari bosqichlari, ya'ni tayyorlov-bichish jarayoni, tikuv buyum detallarini biriktirish usullari, ustki kiyim tikish texnologiyasi asoslari yoritilgan bo'lib, bunda, ishlov berishning an'anaviy va takomillashtirilgan usullari berilgan. Tikuvchilik sanoatini rivojlantirish tikuv maxsulotlari assortimentini kengayishi va yangilanishi kimyo sanoati bilan bevosita bog'likdir. Tikuvchilik tarmog'i taraqqiyotini yunalishlaridan biri – bu kimyolashtirishdir. Kimyolashtirish natijasida kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi tubdan o'zgaradi, tikuvchilik sanoati uchun zarur ehtiyoj muammolarini yechishga yordam beradi, masalan, tabiiy tolalar iqtisod qilinadi, kiyim tayyorlash uchun material va mehnat sarfi kamayadi, qo'l mehnati qisqaradi va ishlab chiqarilgan mahsulot sifati oshishiga olib keladi. Tikuvchilik texnologiyasida kimyo texnologiyasini qo'llanilishi natijasida tikuv mahsulotlari tayyorlashning kam operatsiyali texnologiyasi ishlab chiqildi, ya'ni detallarni qotirishda yelimli usuldan foydalanildi. Tikuvchilik sanoatini kimyolashtirish quyidagi maqsadlarni o'z ichiga oladi: tikuv mahsulotlari ishlab chiqarishda kimyoviy tolali matolarni keng qo'llash; noto'qima qotirma yelimli materiallar assortimentini kengaytirish va yelim moddalari xususiyatini yaxshilash; turli assortimentdagi tikuv maxsulotlariga ishlov Berishda polimer yelim iplar qo'llash texnologiyasini takomillashtirish; tikuv mahsulotlari detallarining shakl saqlash xususiyatlarini takomillashtirish va h.k. Xalq manfaati, odamlarning oilasi va farzandlari, yurtning farovonligi va taraqqiyoti uchun amalga oshirilayotgan va kelajakda amalga oshirilishi nazarda tutilayotgan barcha islohotlar xalqimiz farovonligi va mamlakatimiz taraqqiyoti yo'lida muhim ahamiyatga egadir. Yaqinda Vatanimiz mustaqilligining 20 yilligini tantanali nishonladik. Bu davr mobaynida yurtimizda ulkan ishlar amalga oshirildi. Shaharu-qishloqlarimizda bunyod etilayotgan turar-joy binolari, ishlab chiqarish inshootlari, yo'llar, ko'priklarni ko'rib ko'z quvnaydi. Ayniqsa, mamlakatimiz ta'lim tizimida tub islohotlar amalga oshirildi. Yoshlarning bilim olishlari uchun barcha qulayliklar yaratib berilmoqda. Yurtimizda yoshlarga ko'rsatilayotgan beqiyos e'tibor bugun o'zining yuksak samaralarini bermoqda. Bunday yutuq va muvaffaqiyatlar zahirida jamiyatimizda ta'lim tizimidagi islohotlar muhim rol o'ynamoqda. Yoshlarning mustahkam bilim olishlari, har tomonlama yetuk va yuksak ma'naviyatli bo'lib voyaga yetishlari uchun yetarli shart-sharoitlar yaratilgan. 2012-yilda mamlakatimizda ijtimoiy sohani rivojlantirishga davlat byudjetining 60%i yo'naltirilishi rejalashtirilmoqda. Ta'lim tizimi rivojiga yalpi ichki mahsulotning katta qismi sarflanmoqda. Mamlakatimiz kelajagi bo'lgan yoshlarning iqtidorini yuzaga chiqarishda ko'plab ijtimoiy loyihalar amalga oshirilmoqda. ongi, tafakkuri, e'tiqodi mustahkam bo'lgan, o'z mustaqil fikri

bilan yashayotgan odamni chalg'itib ham, kimlardir xohlagan tomonga og'dirib ham bo'lmaydi. Bu haqiqatni barchamiz, avvalo, bugun hayotga kirib kelayotgan yoshlarimiz yaxshi anglab olganiga ishonaman. ... ushbu yo'nalishda ma'rifat idoralari, maktablarimiz, mamlakatimizning barcha ta'lim muassasalari tarafidan ko'p ishlar qilinmoqda" O'zbekiston Respublikasi aholisi yaqin kelajakda 30 milliondan oshadi. Ularning katta qismini 18 yoshgacha bo'lganlar tashkil etadi. Respublikamiz Prezidenti I.A.Karimov Qashqadaryo viloyati kengashining navbatdan tashqari sessiyasida so'zlagan nutqida shunday degan edi:

-Yoshlar-bizning kelajagimiz, ertangi kunimizning hal qiluvchi kuchi, deb ko'p gapiramiz. Bugun kuch-quvvatga to'lib, hayotga katta orzu-umidlar bilan kirib kelayotgan o'g'il-qizlarimizni munosib ish o'rinlari bilan ta'minlash, ularning yo'lini ochib berish-ota-ona, ustoz va rahbar sifatida bizning nafaqat vazifamiz, balki asosiy burchimiz bo'lishi zarur [3]. Shu bilan bir qatorda hali bajariladigan ishlar yetarli. Zamonaviy texnologiyalar va innovatsiyalarni xalq ho'jaligining turli sohalariga jalb etish mamlakatimiz taraqqiyoti va iqtisodiyoti va uning yetakchi taqmoqlarini tubdan modernizatsiya va diversifikatsiya qilishga qaratilgandir. Xalq ho'jaligining rivojlanishi bilan chambarchas bog'liq bo'lgan muhim masalalardan yana biri-bu yangi ish o'rinlari yaratish va aholini ish bilan ta'minlashdir. 2011-yilda yurtimizda qariyb 1 millionta ish o'rne yaratilgan bo'lib, ularning 68%dan ortig'i qishloq joylarda tashkil etildi. Qishloq joylarda sanoatni rivojlantirish, kichik biznes va xususiy tadbirkorlik subyektlarini ko'paytirish, xizmat ko'rsatish va servis sohasini takomillashtirish bo'yicha loyihalar hayotga keng tadbiiq etilmoqda. Keyingi yillarda kasanachilikning mehnat bozoridagi ishtiroki ham tobora jonlanmoqda. Natijada aholining salmoqli qismi shunday mehnat turiga jalb etilayotir. Iqtisodiyotning yetakchi sohalari rivojlantirilayotgani, ko'plab yangi quvvatlarning ishga tushirilayotgani tufayli minglab ish o'rinlari tashkil etilib, aholining mehnatga layoqatli qismi, ayniqsa, yoshlarning bandligini ta'minlashga erishilmoqda. Umumlashtirib aytadigan bo'lsak, 2012-yilda ish o'rinlarini tashkil etish va aholi bandligini ta'minlash dasturi yurtimizda amalga oshirilayotgan ijtimoiy islohotlarning samaradorligini oshirish, aholi turmush farovonligini yanada yuksaltirishga xizmat qiladi. Mamlakatimizda amalga oshirilayotgan "Sog'lom ona-sog'lom bola" dasturi bugungi kunga kelib umummilliy harakatga aylandi. 2011-yil 26-noyabrda Toshkent shahrida bo'lib o'tgan "O'zbekistonda ona va bola salomatligini muhofaza qilishning milliy modeli: "Sog'lom ona-sog'lom bola" mavzusidagi xalqaro simpozium"da ham ushbu yutuqlarga keng to'htab o'tildi. Prezidentimiz ushbu simpoziumdagi nutqida, jumladan shunday dedi: "Sizlarning atoqli xorijiy olimlar va tibbiyot olamining yuksak o'bro'-e'tiborga ega mutaxassislari ishtirokida O'zbekistonda aholi salomatligini himoya qilish, sog'lom va barkamol yosh avlodni tarbiyalash bo'yicha amalga oshirilayotgan umummilliy dasturning muhim tarkibiy qismi sifatida shakllangan onalik va bolalikni muhofaza qilish modelining muhokama etilishi biz uchun katta sharaftir" [4]. O'zbekiston joriy yilda "Bolalarni asraylik" xalqaro tashkiloti tomonidan tuzilgan 161 mamlakatdan iborat jahon reytingida o'sib kelayotgan yosh avlod salomatligi haqida eng

ko'p g'amxo'rlik ko'rsatilayotgan davlatlar orasida 9-o'rinni egalladi.1991-yildan buyon o'tgan davrda yurtimizda odamlarning o'rtacha umr ko'rish 67 yoshdan 73 yoshga, ayollarning umr ko'rishini esa 75 yoshga uzaytirishga erishdik.Ushbu anjumanda so'zga chiqqan chet ellik mutaxassislarining fikrlariga e'tibor beraylik.JSST bosh direktori Margaret Chen: "Osmirlar salomatligi masalasiga ham O'zbekistonda doimiy e'tibor qaratib kelimmoqda. Salomatlikni mustahkamlashda muhim o'rin tutadigan sportni rivojlantirishga alohida ahamiyat berilayotgani ham taxsinga sazovordir. Onalar o'limining oldini olish samaradorligi, shuningdek, to'liq malakali shoshilinch akushetlik yordami va undan foydalanish imkoniyatlarining nechog'li kengligiga bog'liq. O'zbekiston bu borada o'z yutuqlari bilan faxrlansa arziydi".Jorj Krol (AQSHning O'zbekistondagi Favqulodda va muxtor elchisi): "Kutubxonalar jamiyatda muhim ahamiyat kasb etadiki, ular ta'lim tizimining ajralmas qismi sifatida odamlarga o'z bilimlari darajasini oshirish, tevarak atrofda kechayotgan jarayonlarni yaxshiroq idrok etish, o'zlarini o'rab turgan barcha voqeliklarni teranroq bilishlariga ko'maklashadi. Ushbu mahobatli "Ma'rifat markazi" binosiga maftun bo'lganimni izhor etaman. Toshkent aholisi va O'zbekiston xalqi mazkur boy ma'lumotlar bazasiga ega bo'lganidan mamnunman. Bularning barchasi O'zbekistonda madaniyat, ilm-fan va ta'limni yanada rivojlantirish yo'lida amalga oshirilayotganiga sira shubha yo'q".Mamlakatimiz taraqqiyotining "O'zbek modeli" haqida "Shuni unutmasligimiz lozimki, biz XXI asrda, intellektual qadriyatlar ustuvor bo'lgan asrda, globallashuv jarayonlari shiddatli tus olayotgan va jahon bozorida raqobat tobora kuchayib borayotgan asrda yashamoqdamiz" Ma'lumki, bir necha yildan beri jahonda moliyaviy-iqtisodiy inqiroz davom etib kelmoqda. Mamlakatimiz iqtisodiyotini yanada etkinlashtirish, ishlab chiqarishni takomillashtirish, xususiy tadbirkorlarni qo'llab-quvvatlash va shu yo'l bilan yangi ish o'rinlarini ko'paytirishga katta e'tibor berilmoqda. Dunyoda davom etayotgan jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi sharoitida amalga oshirilayotgan bunday ishlar, ayniqsa, muhimdir. Dunyo hamjamiyati tomonidan tan olingan mamlakatimiz taraqqiyotining "O'zbek modeli" va shu asosda qabul qilingan "2009-2012-yillarga mo'ljallangan Inqirozga qarshi choralar dasturi"ning hayotga tadbiriq etilishi asosida yurtimizda iqtisodiy o'sish sur'atlari saqlab turilibdi.Xalqaro valyuta fondining xulosasiga ko'ra O'zbekistonda o'tgan 5 yilda yalpi ichki mahsulot ishlab chiqarishning o'sishi o'rtacha 8,5% teng bo'lgan. Bu ko'rsatkich 2011-yilda 8,3%ga teng bo'lgan bo'lsa, 2012-yilda 8,6% bo'lishi kutilmoqda.Mamlakatimizda "O'zbek modeli" sifatida e'tirof etilgan rivojlanish modelini amalga oshirish samarasi o'laroq, davom etayotgan jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozining salbiy ta'siriga qaramay, Respublikamizda iqtisodiy barqarorlik va o'sishning izchil yuqori sur'atlari saqlanib qolmoqda.2012-2015-yillarda O'zbekiston Respublikasi sanoatini rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlari to'g'risidagi Dasturga binoan investitsiya loyihalarining o'z vaqtida va to'liq amalga oshirilishini ta'minlashga alohida e'tibor qaratilmoqda.Prezident I.A.Karimov "Jahon moliyaviy-iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo'llari va choralari" [6] asarida avj olib borayotgan global

moliyaviy inqiroz jahon moliya-bank tizimida jiddiy nuqsonlar mavjudligini, ushbu tizimni tubdan isloh qilish zarurligini ko'rsatganligi, ayni vaqtda bu inqiroz manfaatlarini ko'zlab ish yuritib kelgan, kredit va qimmatbaho qog'ozlar bozorida turli spekulyativ amaliyotlarga berilib ketgan banklar faoliyati ustidan yetarli darajada nazorat yo'qligini tasdiqlanganligiga alohida to'htalib o'tgan edi. Osiyo taraqqiyot banki Boshqaruvchilar kengashi 43-yillik majlisining ochilish marosimida mamlakatimiz Prezidenti jahon inqirozining har bir mamlakatga qay darajada ta'sir ko'rsatgani, o'sha mamlakatda amalga oshirilayotgan islohotlar modeliga, moliyaviy-iqtisodiy va bank tizimlarining naqadar barqaror hamda mustahkamligiga, ularda himoya mexanizmlarining nechog'li kuchli ekanligiga bog'liqligini ta'kidlab o'tgan edi. Bugungi kunda dunyo iqtisodiyotida global inqiroz tufayli yuzaga kelgan ishsizlik darajasi, tashqi qarzlar, byudjet va to'lov balansi taqchilligining o'sishi kabi jiddiy makroiqtisodiy muammolar o'z yechimini topmadi. Ma'lumki, o'tgan davr mobaynida dunyoda va mamlakatimizda ushbu inqirozning kelib chiqish sababi va oqibatlari, uning ta'sirini yumshatish hamda bartaraf etish masalalari bo'yicha juda ko'p ishlar amalga oshirildi. Global inqirozning kelib chiqishiga so'nggi o'n yillikda xorijiy mamlakatlar iqtisodiyotining globallashuvi, bank-moliya tizimida va xalqaro moliya bozorlarida moliyaviy nazoratning susayishi kabi o'zaro bog'liq bo'lgan bir qator makroiqtisodiy omillar o'z ta'sirini ko'rsatdi. Natijada, muammolarning tobora chuqurlashuviga va global inqirozning yuzaga kelishiga zamin yaraldi. Aholi bandligini ta'minlash mamlakatni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish, xalq turmush darajasini yuksaltirish, jamiyatda sotsial barqarorlikka erishishning asosiy omillaridan hisoblanadi. Bu, ayniqsa, aholisining asosiy qismini yoshlar tashkil etadigan O'zbekiston uchun nihoyatda muhimdir. Shu sababli Oliy Majlis Senatining yettinchi yalpi majlisida "2012-yilda ish o'rinlari tashkil etish va aholi bandligini ta'minlash dasturi" ko'rib chiqilib, ma'qullangan. Bandlik dasturi makroiqtisodiy ko'rsatkichlar, soliq va byudjet kontseptsiyasi, ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanishning ustuvor va eng muhim

Kiyim haqida ma'lumot

Kiyim tarixidan ma'lumot. Zamonaviy kiyim murakkab tizim bo'lib unga xos loyihalashning shakllanish qonuniyatlarini tushunmoq uchun, kiyimning uzoq o'tmishdagi ko'rinishi haqida ma'lumotga ega bo'lish kerak.

Kiyim hozirgi mukammal ko'rinishiga murakkab bosqichlar orqali yetib kelgan. U odamzod rivojlanishining ilk bosqichlarida iqlim ta'siridan himoya topmoq vositasi sifatida paydo bo'lgan. Kiyimning dastlabki ko'rinishlari ibtidoiy davr odamlarining qabila bo'lib yashagan vaqtiga to'g'ri kelgan. Bu davrda insonlar daraxt barglari, poxollar, hay von terilarini tanaga beldan bog'lab yurishgan. Kiyim insonning ijtimoiy hayoti, mehnat faoliyati va ongining rivojlanishi tufayli u ham rivojlanib bordi. Kiyimning keyingi ko'rinishi turli o'simlik va hayvonot mahsulotlaridan to'qilgan oddiy gazlamalami tanaga o'rab yurishdan iborat edi. Qadimgi Gresiyada erkaklar kiyimi ikki qismdan — *xiton* va *gimatiydan* iborat bo'lgan. Xiton — bu ichki

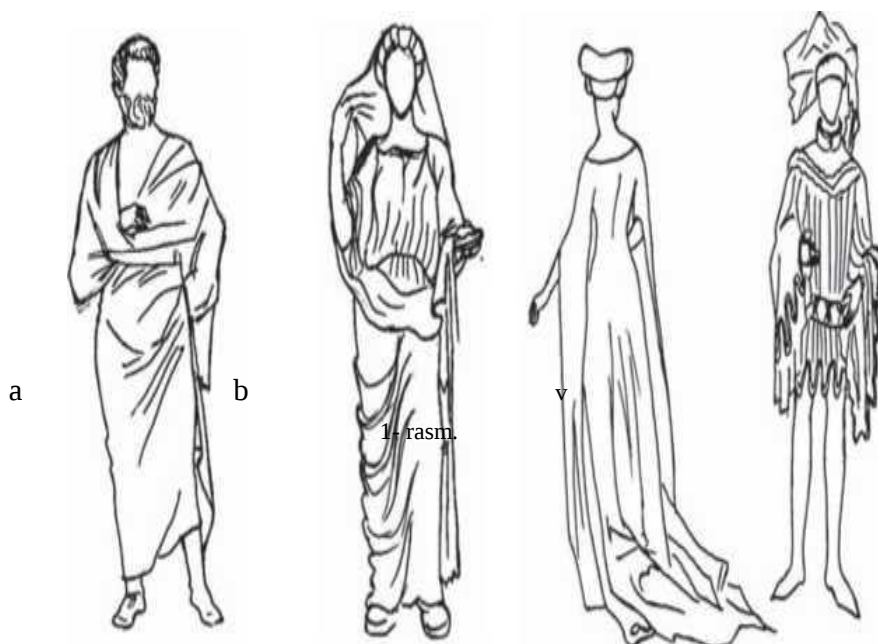
kiyim bo'lib, jun yoki zig'ir tolali gazlamadan tayyorlangan. Erkaklar biror yumush bilan ko'chaga chiqayotganda ustki kiyim — gimatiyni kiyib olishgan. Gimatiy to'g'ri to'rtburchak shakldagi, 1,7x4 m o'lchamdagi gazlama bo'lagidan iborat bo'lib, uni yelka ustida bog'lab yoki yelkaga tashlab quyib, gavdaning tabiiy go'zalligi va harakat bemalolligini ko'rsatadigan hamda unga halaqit bermaydigan nafis taxlamalar tushirib *drapirovka* qilib qo'yilgan (1-rasm, a).

Ayollar kiyimi ham erkaklar kiyimiga o'xshab ikki qismdan iborat bo'lib, ular kiyimi yopiqroq va uzunroq bo'lgan. Ichki kiyimi — *xiton* va ustki kiyimi *peplos* deb atalgan. Peplos 1,5x3,5 m o'lchamdagi gazlama bo'lagidan iborat bo'lgan (1-rasm, b).

Qadimgi greklar va rimliklar bunday burmalangan kiyimlarni ustalik va yuqori did bilan bajarganlar. Tabiatshunoslik, samo fanlarining kelib chiqishi kiyimga o'z ta'sirini o'tkazgan. Kiyim gazlamasi turlari paydo bo'lgan (yupqa, qalin, shoyi, ip tolali gazlamalar). Keyinchalik kiyimda tananing qismlariga alohida gazlamalarni o'rab tayyorlash, bo'ylab biriktirish mehnat qilish uchun ancha qulaylik tug'dirgan.

Ayniqsa, ignaning kelib chiqishi kiyim qismlarini biriktirib tikishda uning takomillashishiga olib kelgan. XIII asrga kelib kiyimda *yoqalar*, *yeng*, *manjetlar*, *cho'ntaklar*, *taqilmalar* shakllangan. Bu vaqtga kelib kiyimning tashqi ko'rinishida, gazlamasida, bichilishida o'zgarishlar tez rivojlangan. Kiyimning gavdaga yopishgan, etaklari hajmli, qavatli ko'rinishlari, gazlamalarning *atlas*, *barxat*, *movut* kabi turlari paydo bo'lgan.

Yevropa mamlakatlarida feodalizm mustahkam qaror topgan o'rta asrlar davrida maxsus estetik ideal va shunga mos kostyum harakteri tarkib topgan. Odamzot gavdasining go'zalligidan zavqlanish nomunosib va gunoh ish hisoblanib, gavdani qo'pol-dan-qo'pol, og'ir, keyinchalik esa cho'ziq shakllarga o'rab tashlangan. Tor, yuqori qismi qator-qator murakkab taxlamalardan iborat, orqa etagijuda uzun, ko'ylakjudabaland konussimon bosh-kiyim va nihoyatda cho'ziq poyafzal bilan birga qo'shilgan holda qaddi qomat ko'rinishini o'zgartirib yuborardi.



0ʻrta asrlarda kostyum gavdani turli vositalar (shnurlar, korsetlar) yordamida qattiq qisib, tabiiy shakldan uzoqlashtiradigan „gʻilof“ sistemasi rivoj topishini boshlab berdi. Uygʻonish davrida (XVI-XVII asrlar) estetik dunyoqarashni qayta baholash yuz berdi, yaʼni gumanistik ideologiyalar shakllandi. Bu davrda ayollar kiyimi juda noqulay — qattiq, harakatga halaqit beradigan holatda boʻlgan. Ikki qavatli kiyim bir vaqtda kiyilib, beldan etak qismiga karkas yordamida konussimon shakl koʻrinishida boʻlgan. Yubka qismida hech qanday burmalar boʻlmay, karkasga



tortib qoʻyilgan. Koʻylakning yuqori lif qismi juda tor boʻlib, pastga tomon burchak shaklida tugallangan edi. Bu davrda ayollar belni xipcha qilib koʻrsatish maqsadida *korsetlar* kiyishgan (2-rasm).

Erkaklar kiyimi esa sipo va sodda koʻrinishda boʻlgan. Kashtali koʻylak, keng kamzul, triko va kalta shar shakliga oʻxshab ketuvchi pantolonlar kiyilgan (3-rasm).

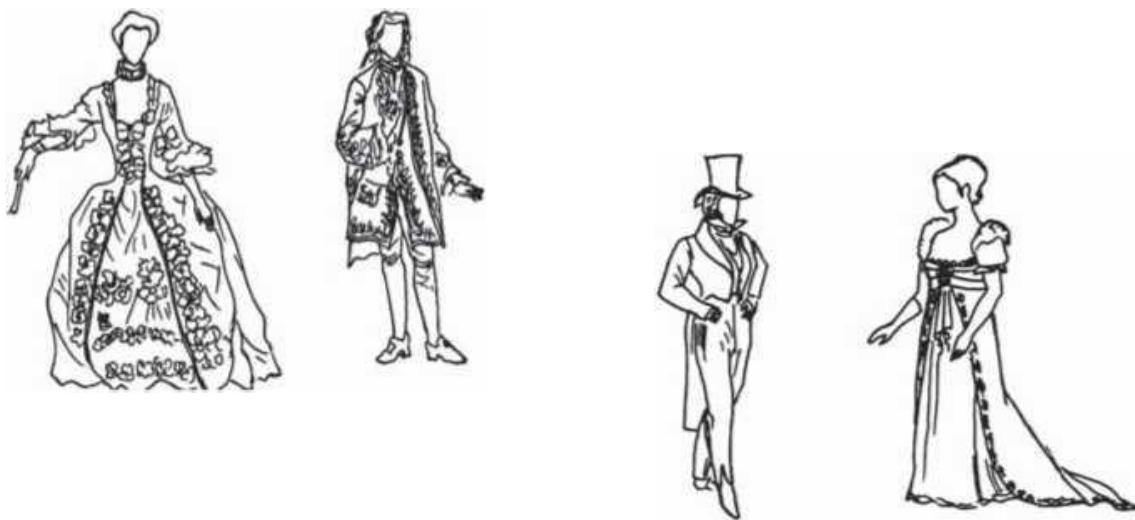
XVIII asr (Barokko davri) larga kelib kiyimda xashamatdorlik juda avj oldi. Bu davr ayollar kiyimi shakllarining nazokatiligi, murakkabligi bilan va gʻaroyib jimjimadorligi bilan farq



qilgan. Kostyumda gavdaning *bel qismi*, *koʻkrak*, *boʻksha* koʻzga tashlanib tuigan. Kostyum yengil, nozik boʻlib, boshdan-oyoq unga gul tikilgan, tyuldan, gazsimon materialdan, toʻqima toʻrdan, „koʻpchitib“ qoʻygandek bezatilgan. Ayollar koʻylagining bezagiga alohida eʼtibor berilgan. Ustki koʻylak koʻkrak qismida bantlar bilan maxkamlangan. Bantlar ketma- ketlikda joylashgan, yaʼni awal kattalari, bel tomon esa mayda bantlar mahkamlab qoʻyilgan. Ayollar kiyimi ikki *kamiza* va *kotta* qismlardan iborat boʻlgan. Kotta ustki

kiyim boʻlib, yuqori qismi juda tor va yon yoki orqada shnurli taqilmasi boʻlgan, yenglari ham juda tor va uzun boʻlib, yubka qismi esa boʻlaklardan iborat juda keng va uzun shleyflar bilan yakunlangan (4-rasm). Bu davr erkaklar ichki kiyimlari *kamiza*, ustki kiyimi *plash* esa *tabar* deb yuritilgan. Tabarlarda yon chok boʻlmagan va bu kiyim juda eʼzozlangan. Erkaklar kiyimida ham xasha- matdorlik sezilib turardi.

XVIII asr boshlanishi sanʼatda, shuningdek, kiyimda ampir uslubi boʻlishi bilan xarakterlanadi. Bu davr uchun fan va texnikaning gurkirab yashnay boshladi. 4-rasm. taraqqiy etishi, yangi-yangi materiallar, tikuv mashinasi paydo boʻlishi xarakterli edi. Kostyumda qator- qator shakllar, siluetlar, karkaslardan (korset va krinolindan) xalos boʻlish va gavdani erkin koʻrsatish sekin-asta sezila boshlandi. Erkaklar tik yoqali oq koʻylak, galstuk yoki sharf, frak kiya boshlaganlar. Ayollar kiyimi oddiy va sipo koʻrinishga ega edi. Kostyunning bel qismi yuqoriroqda boʻlib, yubka qismi esa shleyf, yumshoq taxlamalardan iborat boʻlgan.



XIX Tantanali kiyimlar juda ochiq va uzun shleyfli qilib tikilgan (5-rasm). Kostyumning asosiy intilishi odam harakatlariga maksimal darajada mos bo'lishdan, odamni ezmaslik, uni o'ziga bo'ysundir- maslikdan, balki uning hayotiy manfaatlari izidan borishdan, individuallikni ro'yobga chiqarishdan iborat bo'lgan. XIX asr dunyodagi bo'layotgan voqealar kiyimga o'z ta'sirini o'tkazdi. Shu asming 20-yillar kiyimida ixchamlashtirish, uzunligini kaltalashtirish, etaklarini toraytirish, oddiy bichimlilikni ko'rish mumkin. 30-40-yillardan so'ng kiyimni kiyilish o'miga qarab uslub bo'yicha kiyiladigan bo'ldi, ya'ni *klassik*, *sport*, *fantaziya* uslubi va keyinchalik *erkin uslub* paydo bo'ldi. **Klassik uslubda** — rasmiy ko'rinishda ko'chalik kiyimlar tushunilsa, **sport uslubida** faqat sport mashg'ulotlari uchungina emas, balki harakat qilish uchun, turli ishlar uchun, aktiv dam olish uchun qulay kiyimlar, **fantaziya** uslubda esa bayram, tantanali kiyimlar ko'zda tutilgan. 70-80-yillarda ko'proq erkin uslubdagi kiyimlar kiyish paydo bo'lib, ularda klassik, fantaziya uslublari o'z ko'rinishini beradi.

50-60-yillardan boshlab yangi xususiyatli materiallar assorti- menti kiyim loyihalashiga va shakliga katta o'zgarishlar kiritdi. 70-80-yillarda kiyim bichimi va shakli murakkablashib, uning konstruktiv tuzilishiga ko'proq ahamiyat berildi. Shunday qilib, awal insonni iqlimiy ta'sirlardan muhofaza qilish uchun yaratilgan kiyimning, keyinchalik, turli tarixiy o'zgarishlar, ijtimoiy va iqtisodiy sharoitlar, milliy xususiyatlar va jamiyatdagi estetik tasavur evolyusiyasi ta'siri ostida shakli va xillari o'zgarib, kiyim amaliy san'at obyektiga aylandi.

Zamonaviy kiyimlar assortimenti

Tikuvchilik sanoatida qabul qilingan kiyimlarning sinflanishi uning vazifasini aniqlab beruvchi himoya funksiyasi belgisiga ko'ra aniqlanadi. Bu belgiga ko'ra kiyimlarni 3 ta sinfga bo'lish mumkin:

- maishiy kiyimlar;
- sport kiyimlari;
- ishlab chiqarish kiyimlari.

Maishiy kiyimning vazifasi odam organizmini iqlimiy ta'sirlardan himoya qilishdir. Sport kiyimlari sportchining tanasini turli xil shikastlardan saqlash bilan birga, uning sport sohasida katta yutuqlarga erishishi uchun zamin tayyorlashdir. Ishlab chiqarishga oid kiyimlar odamni

nafaqat iqlimiy ta'sirlardan, balki ishlab chiqarish ta'sirlaridan muxofaza qilishdir. Bu kiyim sinflari o'z navbatida kichik sinflarga, turlarga, guruh va kichik guruhlariga bo'linadi. Ayniqsa, maishiy kiyimlar sinfi ko'p sonli bo'lib, ular o'z navbatida foydalanish sharoitiga qarab *quyidagi kichik sinflarga bo'linadi*:

- ich kiyimlar;
- ko'ylak-kostyumlar;
- ust kiyimlar (palto, kalta paltolar, plashlar, kurtka va hokazo);
- korset buyumlari;
- bosh kiyimlar (kepka, furajka, beretka, shapka, shlyapa, panama va hokazo);
- turli xil qo'lqoplar.

Harbir kichik sinf o'z navbatidayana turlaiga bo'linadi. Masalan, ko'ylak-kostyumli kichik sinflar guruxi quyidagi turlarga bo'linadi: pidjaklar, jaketlar, kurtkalar, jiletlar, shimlar, ko'ylaklar, yubkalar va hokazo.

.Tins va yosh alomatlariga ko'ra kiyimlarni quyidagi guruhlariga: erkaklar, ayollar va bolalar kiyimlariga ajratiladi. Bolalar kiyimi yoshiga ko'ra o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi:

- chaqaloqlar kiyimi;
- yasli yoshidagi o'g'il va qiz bolalar kiyimi;
- maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimi;
- maktab yoshidagi bolalar kiyimi;
- o'smirlar kiyimi.

Kiyimlar yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab: yozgi, qishki, bahorgi-kuzgi kiyim turlariga bo'linadi. Bu kiyimlar qayerga kiyilishiga qarab quyidagilarga:

- kundalik kiyim;
- uy kiyimi;
- tantanali kiyim;
- ish kiyimlariga ajratiladi.

Sport kiyimlari sinfi sport turiga qarab kichik sinflarga, yosh va jins alomatlariga qarab guruhlariga bo'linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari esa vazifasiga ko'ra quyidagi 3 ta kichik sinflarga bo'linadi:

- maxsus kiyimlar;
- forma kiyimlari;
- texnologik kiyimlar.

Maxsus kiyim — odamni zararli muhitdan (mexanik ta'sirlar- dan, past va yuqori haroratlardan, radioaktiv moddalardan, rentgen nurlaridan, kislota, ishqor, yog' va h.k. ta'sirlardan) muxofaza qiladi va kishining ish qobiliyatini saqlashga yordam beradi. Maxsus kiyimlar maishiy kiyimlarga o'xshab o'z navbatida guruhlariga bo'linadi. Ularga *kurtkalar, shimlar, kombinizonlar, plashlar* va hokazolar kiradi.

Forma kiyimlari — temir yo'l ishchilari, harbiylar, aviasiya, daryo va dengiz xodimlari va boshqalar uchun tikiladi. Ularga shinel, palto, kitel, shim, kostyum, kuylak, ich kiyim va boshqalar kiradi.

Texnologik kiyim — tibbiyot va yuqori aniqlikni talab qiladigan ishlab chiqarishda odamni mehnat predmetlaridan muhofaza qilish uchun mo'ljallangan kiyimlar hisoblanadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari ham maishiy kiyimlar singari yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab: yozgi, qishki, bahorgi-kuzgi kiyim turlariga bo'linadi.

Kiyimga qo'yiladigan talablar

Kiyimni loyihalash kiyimga qo'yiladigan talablardan boshlanadi. Har qanday tikuvchilik buyumlariga aniq belgilangan talablar qo'yiladi. Kiyimga iste'molchi va ishlab chiqarish talabi qo'yiladi.

Iste'molchining talabi o'z navbatida *quyidagilarga bo'linadi*:

1. Gigiyenik talab.
2. Eksplyuatsion talab.
3. Estetik talab.

G i g i e n i k talablar deganda, shuni tushuniladiki, kiyimdan foydalanganda kiyim odam sog'lig'iga zarar yetkazmasligi, erkin harakatlanish vaqtida halaqit bermasligi kerak, ya'ni yozda kiyiladigan kiyimlar yengil, havo o'tkazuvchan bo'lishi, quyosh nurini qaytaruvchan bo'lishi, namni shimuvchan bo'lishi kerak. Bunda gazlama asosiy rol o'ynaydi. Kiyim tabiiy tolali gazlamalardan tikilishi talab qilinadi. Masalan: paxta, *ipak, jun, iig'ir* tolali gazlamalar juda yaxshi, gigiyenik hisoblanadi.

Qishki kiyimlar odam tanasidan chiqqan issiqlikni saqlovchi, yengil va qulay bo'lishi kerak. Shuning uchun qishki kiyimlar ko'pincha jun tolali gazlamalardan tikiladi. Kiyimga ishlov berishda iloji boricha yengil bo'lishiga, bichimi esa qulay bo'lishiga e'tibor berish kerak. Kuzgi va bahorgi kiyimlar esa haroratning pastligi va yog'ingarchilik ko'pligiga asoslanib ko'proq sintetik tolali gazlamalardan tikiladi. Eksplyuatsion talablar deganda, kiyimning vazifasiga va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishon- chliligi, shaklining barqarorligi tushuniladi. Kiyilish davrida kiyim turli mexanikaviy va biologik ta'sirlarga duch keladi, nam vaqtida buraladi. Kiyim ana shu ta'sirlarga chidamli bo'lishi kerak.

Bunday ta'sirlardan kiyim sitiladigan, cho'ziladigan, rangini o'zgartiradigan yoki g'ijimlanadigan bo'lsa u uzoqqa chidamaydi. Shuning uchun gazlamaning xususiyatlarini e'tiborga olgan holda kiyim modelini to'g'ri tanlash kerak, ya'ni cho'ziluvchan, sitiluv- chan, gazlamalardan kengroq burmalangan kiyimlar tikilgani ma'qul. Undan tashqari kiyimning yoqalari, yenglari, bortlari, cho'ntak og'izlari ko'p ishqalanadi. Bu yerlarga puxta texnik ishlov berish kerak. Aks holda kiyim o'z ko'rinishini yo'qotadi.

Estetik talablar deganda kiyimning moda yo'nalishiga mosligi, yangi gazlamalardan tikilganligi, yangi bezaklar ishlatilganligi iste'molchilarning estetik didlarini qondirishi tushuniladi.

Ishlab chiqarish talabi deganda buyumni korxonada ishlab chiqarish jarayonidagi yuzaga keladigan talabi tushuniladi. Tikuvchilik buyumini loyihalashda quyidagilarga ahamiyat beriladi: bir asos bo'yichabir necha modellarni tayyorlash, kiyimga ketadigan matodan yuqori tejamkorlikda foydalaniladigan, kiyimni tikishda ishlab chiqarish korxonasi o'zida bor mexanizasiyadan va shart- sharoitlardan to'liq foydalana olsin.

Kiyimni loyihalash

Kiyimlarni loyihalash usullari

Loyihachi faoliyatining eng qiyin va ma'suliyatli bosqichlari kiyim detallarining chizmasi yoyilmasini chizishdan iborat. Bu bosqichdan ko'zlangan asosiy maqsad — detallarning shakli va o'lchamini mumkin qadar aniqroq belgilash, shunday qilinsa kiyimning detallari yig'ilgandan keyin hosil bo'lgan shakli rassom shakliga mos keladi.

Bu ishning qiyinligi murakkabligi shundaki, faqat ta'rifi eskizi yoki namunasigina berilgan, lekin o'zi yo'q kiyimning chizmasini — detallari yoyilmasini chizishga to'g'ri keladi. Buning ustiga kiyimning sirti murakkab yoyib bo'lmaydigan sirt hisoblanadi, shunga ko'ra uning yoyilmasi va hisobi, ya'ni uni chizish uchun kerak bo'ladigan ma'lumotlarni hisoblab chiqarish va chizmani chizish ancha qiyin. Kiyim detallarini hisoblash va chizma tayyorlashning quyidagi mavjud usullaridan foydalanish mumkin:

1. Mulyaj usuli.
2. Hisoblab loyihalash usuli.
3. O'lchab-hisoblab loyihalash usuli.
4. Yagona loyihalash usuli.

Mulyaj usulining mohiyati shundan iboratki, maneken yoki kishi gavdasiga maket material (gazlama, yengil-yumshoq qog'oz yoki to'rganva) modelning formasiga moslab to'g'nag'ichlar bilan qadab chiqiladi. To'g'nag'ichlar odam gavdasining konstruktiv chiziqlari bo'ylab (bo'yin, yelka, yeng o'yindisi, yon, bel, o'rta chiziqlar) to'g'nag'ichlanadi. So'ngra rangli ipda to'g'nalgan joylardan tikib chiqiladi. Shunda ko'krak do'ngligini aniqlovchi ko'krak vitochkasi ikki tomonlama tikiladi. So'ngra to'g'nag'ichlar bo'shatilib gazlama yoki qog'ozni stol ustiga yoyiladi. Bu hosil bo'lgan chizma gavdaning asos chizmasi hisoblanadi. Bu usuldan murakkab bichimli kiyimlarni loyihalashda va ko'pgina saxna kiyimlarini, tarixiy kiyimlarni loyihalashda qo'llaniladi.*Hisoblab loyihalash usuli.* XIX asming boshlarida Fransiya, Rossiya va boshqa mamlakatlarda loyihalashning hisoblash (bichish tizimi) usuli tarqala boshlandi. Bu usulni ko'p yillik tajribaga ega bo'lgan bichuvchilar ixtiro qilganlar. Ular gavdadan ayrim o'lchovlarni olib, sodda hisoblash formulalari yordamida buyum detallari chizmasini gazlamaning o'zida bajaradilar, ya'ni alohida andaza tayyorlab o'tirmaydilar. Bu usul yakka tartibda buyum ishlab chiqarishda qo'llanilgan.

O 'Ichab — hisoblab loyihalash usuli. Kiyimni yakka buyurtma yo‘li bilan tikishda o‘lchab-hisoblab loyihalash usuli juda mos keladi, chunki bu usulda gavdani aniq o‘lchangani tufayli gavdaning o‘ziga xos xususiyatlarini hisobga olish imkonini beradi.

Hozirgi vaqtda o‘lchab-hisoblab loyihalash usullari bo‘yicha kiyim detallari chizmasini tuzish keng tarqalgandir. Bu usulda gavadan kerakli o‘lchovlar olinadi, hisoblash jadvali tuziladi. Jadval asosida buyumning asos chizmasi chiziladi. Bu usuldan maktablarda o‘quv muassasalarida to‘garaklarda qo‘llaniladi. Bu usulning bir necha o‘nlab turlari mavjud. Chizma chizishni, andaza tayyorlashni o‘rganayotgan kishilar uchun bu usul qulay hisoblanadi. *Yagona loyihalash usuli.* Mamlakatimiz va o‘zaro iqtisodiy yordam kengashi (O‘IYoK) a‘zolari bo‘lgan mamlakatlar tikuvchilik sanoatlarida kiyimni loyihalash usullarini takomillashtirish ustida ishlab loyihalashning yagona usulini ishlab chiqqanlar. Bu usul boshqa usullardan universalligi bilan ham farq qiladi, chunki har qanday bichimdagi va ko‘rinishdagi kiyimlar loyihasini tuzishda baza loyihalar asos qilib olinadi. Bu usulni yaratish jarayonida aholining antropometrik o‘lchovlari asosida standartlar ishlab chiqilgan. Bu standartlar ayollar, erkaklar va bolalar assortimentlari uchun alohida-alohida ishlab chiqilgan. Bu usuldan tikuvchilik korxonalari foydalanadi. Korxonadagi loyihachilar standartlarda berilgan loyihalash usuli o‘lchovlardan foydalanib buyum assortimentiga qarab buyumning asos chizmasini loyihalaydilar, modellashtirib buyum andazasini hosil qiladilar. Bu andazalardan foydalanib tikilgan buyumlar aholining buyumga bo‘lgan ehtiyojini 80-85% ga qondiradi. Bu usulda loyihalash jarayonida turli razmer (o‘lcham)larga, rost (bo‘y)larga, to‘lalikka moslab andazalar tayyorlanadi. Ko‘krak yarim aylanasi II ga binoan kiyim razmeri aniqlanadi. Razmerlar orasidagi farq — 2 sm bo‘ladi. Masalan: 40, 42, 44, 46 va hokazo. *Ayollar va erkaklar uchun 6 tadan rost mavjud bo‘lib, rostlar orasidagi farq — 6 sm bo‘ladi*

Ayollar uchun: 1 – 146

II-	15
2	
III-	15
8	
IV-	16
4	
V-	17
0	
VI-	17
6	

Erkaklar uchun : 1 – 125

II-	15
8	
III-	16
4	
IV-	17
0	
V-	17
6	
VI-	18
2	

Ikkinchi ko‘krak aylanasi (KYaA_n) bilan bo‘ksa aylanasi (BkYaA) o‘lchamlari orasidagi farq bo‘yicha to‘lalik guruhi aniqlanadi. Bu farq birinchi to‘lalik guruhida 4 sm, ikkinchisida 8 sm, uchinchisida 12 sm ga teng.

Tayyor kiyim sotib olinayotganda albatta, odam o‘zining bo‘yini va o‘lcham belgilardan KYaA_n bilan BkYaA lami bilishi kerak.

Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan o'ichov turlari va ularni gavdadan olish yoilari

Kiyimni tikishdan oldin uni loyihalash kerak. Kiyimni loyihalashda esa gavdadan aniq olingan o'ichovlar ishlatiladi. Buning uchun santimetrli lenta olib kiyim tikmoqchi bo'lgan kishi gavdasini o'lchash kerak. Bu ishni bajarayotganda odam tovonlarini juftlab, ikkala oyog'ida, gavdani tabiiy holatda bo'sh qo'yib, qo'llarini tushirib tinch turishi kerak. O'lchayotganda tor futbolka ustidan emas, balki gavdaga yopishib turmaydigan ich kiyim, masalan kombinasiya ustidan o'lchanadi. O'lchashni boshlashdan oldin gavadada asosiy hisoblash nuqtalari — bel chizig'i va boshqalar belgilab olinadi. Buning uchun belga 70-90 sm uzunlikdagi rezinka belga gorizontal qilib ilgakyordamidabiriktiriladi. O'lchayotganda santimetrli lentani tortmay va bo'shashtirmay old tomondan tutashtiriladi. Yelka, qo'l, yubka uzunligi va boshqa o'lchamlari gavdaning o'ng tomonidan olish kerak. Yelka, bo'ksa va hokazolar simmetrik bo'lmasa ikkala tomon ham o'lchanib, natijalar alohida yoziladi. Aylana o'lchamlari to'la o'lchanadi, lekin bu o'lchamning yarmi (yelka, bilak, yelka qiyamasining kengligidan tashqari) yoziladi. Uzunlik o'lchamlari to'la yoziladi.

Razmer belgilari qisqartirib: *aylana* — A, *yarim aylana* — YaA, *uzunlik* — U, *kenglik* — K, *balandlik* — B deb yoziladi.

Gavdani o'lchashdan oldin hech narsani esdan chiqarmay to'g'ri o'lchash uchun o'lchash belgilari ro'yxati yozilgan qog'oz tayyorlab olishni maslahat beramiz.

Gavdani to'g'ri o'lchash usullari 13-rasmda ko'rsatilgan. Ularni razmer belgilarini shartli belgilanishi esa quyida yozilgan:

1. Bo'yin aylanasi (BnA). Santimetrli lenta bo'yin nuqtasi va bo'yin asosidagi nuqta orqali o'mrov nuqtasigacha aylanib o'tadi.

2. Ko'krakning birinchi aylanasi (KA₁). Santimetrli lenta gavda ort qismi bo'ylab gorizontal qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib oldinda kukrak bezlari asosining ustidan o'tadi

3. Ko'krakning ikkinchi aylanasi (KA₂). Santimetrli lenta kuraklarning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib oldinda ko'krakning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab o'tadi.

4. Bel aylanasi (B1A). Santimetrii lenta bel chizig'i darajasida eng ingichka joydan tanani aylanib o'tadi.

5. Bo'ksa aylanasi (BkA). Santimetrii lenta tana atrofidan gorizontal aylanib lekin qorinning turtib chiqqanini hisobga olib dumbaning turtib chiqqan nuqtalari orqali o'tadi.

6. Bilak aylanasi (BA). Panja bilakka ulanadigan joyidan aylantirib o'lchanadi.

7. Son aylanasi (SA). Sonning eng yuqori qismidan dumba chiziqlaridan gorizontal ravishda aylantirib o'lchanadi.

8. Tizza aylanasi (TA). Oyoqni 90° bukilgan holatda tizza atrofidan aylantirib o'lanadi.

9. Gavdaning ort qismining kengligi (OrK). Gavda ort qismi bo'ylab qo'ltiq chuqurligining

10. ortki burchaklari orasi gorizontall o'lanadi. **Ko'krak kengligi 1 (KK).** Ko'krak

11. bezlarining asosi ustidan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklari orasi gorizontall o'lanadi. Bu nazorat qilish o'lchovidir.

12. Ko'krak kengligi 2 (KK₂). Santimetrii lenta ko'krak bezlarining uchlaridan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklaridan hayolan pastga tomon o'tkazilgan vertikal chiziqlar orasidan o'tadi.

13. Ko'krak markazi (KM). Ko'krakni turtib chiqqan nuqtalarining orasi o'lanadi.

14. Yelka kengligi (YelK). Bo'yin asosining nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lanadi.

15. Yelka aylanasi (YelA). Qo'lning yuqori qismidan aylantirib qo'ltiq chuqurliklarining burchaklariga taqab gorizontall o'lanadi.

16. Yeng uzunligi (YeU). Santimetrii lenta yordamida yelka nuqtasidan sal bukilgan tirsak nuqtasi orqali bilakgacha o'lanadi. Bir vaqtda yengning tirsakkacha uzunligini ham belgilab olish kerak.

17. Gavda ort qismining belgacha uzunligi (OrbU). Santimetrii lenta bo'yin asosidan kurak nuqtasi orqali belgacha umurtqa pog'onasigacha parallel ravishda o'tadi.

Yelka qiyamasi uzunligi (YeQU). Bel chizig'i umurtqa

18. chizig'i bilan kesishgan nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lanadi.

19. Gavdaning old qismi belgacha uzunligi (OlbU). Santimetrii lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlaridan orqali belgacha vertikal ravishda o'tadi.

20. Ko'krak balandligi (KB). Santimetrii lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlarigacha o'tadi.

21. Yeng o'mizi uzunligi (YeO'U). Bo'yin asosi yonida loyihalangan yelka chokining eng yuqori nuqtasidan qo'ltiq chuqurligining ort tomon burchaklari darajasida o'tadigan gorizontalgacha vertikal o'lanadi.

22. Kiyim uzunligi (KU). Yettinchi bo'yin umurtqasidan istalgan uzunlik darajasigacha umurtqa bo'ylab belga yopishib turadigan kiyimlarda bel bukilishini hisobga olib o'lanadi (kiyim uzunligi ikkita o'lchamdan ham iborat bo'lishi mumkin $KU = OrbU + YuU$).

23. Yubka uzunligi (YuU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lanadi.

24. Shim uzunligi (ShU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lanadi.

25. Bo'ksa balandligi (BkB). O'tirgan holatda bel darajasidan stulgacha yon tomon bo'ylab vertikal o'lanadi.

Birinchi to'ralik guruhidagi gavdaning o'lcham belgilarining kattaliklari 1-ilovada keltirilgan.

Kiyimni loyihalashda ishlatiladigan qo'shimchalar

Kiyim gavda yuzasining shaklini to'la takrorlamaydi va gavdaning u yoki bu joylariga turlicha yopishib turadi. Ma'lumki ko'krak qismida, belda, bo'ksada kiyimning gavdaga qay darajada yopishib turishi kiyim bichimini (siluetni) belgilaydi. Kiyim bichimi yelka kengligi va balandligi, modelning etak kengligi bilan ham xarakterlanadi. Kiyim qay darajada gavdaga yopishib turishiga qaramay uning ichki o'lchamlari odam gavdasining o'lchamlaridan katta bo'ladi. Shuning uchun kiyim loyihasi asosining chizmasini tuzish uchun gavda o'lchamlarining o'zi yetarli bo'lmaydi. Kiyim ichki o'lchamlarining gavda o'lchamlaridan farqining miqdori qo'shimcha deyiladi va „Q“ harfi bilan belgilanadi

Qo'shimchalar nimaga mo'ljallanganiga qarab zarur bo'lgan *minimal* (texnik) „Qtex“ va *konstruktiv - de korativ* — „Qkd“ qo'shimchalarga bo'linadilar.

Qtex — ko'shimcha bemaol harakat qilishni bemaol nafas olishni ta'minlaydi, gazlama tana yuzasi bilan kiyimning ichki yuzasi orasida havo qatlami hosil qilishi imkonini beradi. Bunday havo qatlamining issiqlik almashuvini tartibga solishda katta ahamiyati bor.

Texnik qo'shimcha o'z navbatida 4 ga bo'linadi:

- minimal qo'shimcha;
- kiyim qavati uchun;
- erkin harakatlanish uchun;
- texnologik.

Minimal qo'shimchada odamning qon aylanishi, nafas olishi, ovqat hazm bo'lishi hisobga olinadi.

Kiyim qavati uchun qo'shimchada asosan ustki kiyimlar uchun ichidan necha qavat kiyilishini hisobga olgan holda bo'shliq beriladi. Erkin harakatlanish uchun qo'shimchada asosan kiyimni qayerda kiyilishini hisobga olgan holda olinadi, ya'ni kiyimning vazifasiga, assortimentiga qaraladi. Masalan, sahnada ashula aytadigan xonandaning kiyimiga nisbatan qurilishda kiyiladigan ish kiyimida bir necha marta ko'p qo'shimcha bo'ladi, chunki u yerda odam ko'p harakatlanadi.

Texnologik qo'shimchada kiyimni tayyorlash jarayonida uning gazlamasi turiga qalinligiga qarab ishlov berilishiga, ya'ni qotirmalar issiq qatlamlar bilan ishlov berish hisobga olinadi.

Konstruktiv-dekorativ qo'shimchalar o'z navbatida ikkiga bo'linadi:

- konstruktiv qo'shimcha;
- dekorativ qo'shimcha.

Konstruktiv qo'shimchalarda kiyimning bichimi hisobga olinadi. Masalan, kiyimning bichimi to'g'ri, gavdaga sal yopishgan, gavdaga yopishgan va hokazo bo'ladi. Bu yerda to'g'ri bichimli kiyimlarga eng ko'p qo'shimcha beriladi. Dekorativ qo'shimchalarda kiyim bezaklari uchun beriladigan qo'shimchalar hisobga olinadi. Masalan, *burmalar, taxlamalar, bufflar, vafli* va

hokazolar uchun qo‘shimcha beriladi.

Konstruktiv-dekorativ qo‘shimchalar kiyimda doimiy bo‘l- maydi. Ularning qiymati kiyim turiga, uning bichimiga, shakli va boshqalarga qarab, ya’ni moda talabiga binoan o‘zgaradi.

Kiyim loyihasi asosining chizmasini hisoblash qulay bo‘lishi uchun:

$$Q_{\text{umumiy}} = Q_{\text{tex}} + Q_{\text{kd}}$$

Q umumiy — bu umumiy qo‘shimcha kiyimni gavdada bimalol turish qo‘shimchasi deb ataladi va u quyidagilarga bo‘linadi:

Qk — ko‘krak chizig‘i bo‘ylab gavdada bimalol turish qo‘shimchasi;

B1Q — bel chizig‘i bo‘ylab gavdada bimalol turish qo‘shimchasi;

BkQ — bo‘ksa chizig‘i bo‘ylab gavdada bimalol turish qo‘shimchasi.

Yuqorida sanab o‘tilgan qo‘shimchalarning qiymati kiyim bichimiga bog‘liq bo‘ladi. Masalan, gavdaga yopishib turadigan bichimli kiyimlar uchun gavdada bimalol turish qo‘shimchasining qiymati minimal bo‘lishi xarakterlidir.

Old va ort bo‘laklar bilan yaxlit bichiladigan va reglan ko‘ylak- larning loyihasini ishlab chiqishda Q_k — qo‘shimcha 1-2 sm ko‘paytiriladi. Qanday bichim bo‘lmasin yubkaning (shimning) bel chizig‘i bo‘ylab gavdada bimalol turish qo‘shimchasi 1 sm ga bo‘ksa chizig‘i uchun 2 sm ga teng olinadi.

Kiyim gavdada yaxshi turishi va kiyganda qulay bo‘lishi uchun qo‘shimchalar faqat ko‘krak, bel, bo‘ksa qismlaridagina emas balki boshqa konstruktiv joylarda ham bo‘lishi kerak.

Turli xildagi kiyimlarni loyihalashda ishlatiladigan qo‘shim- chalar turlarining qiymatlari 1, 2, 3, 4-jadvallarda keltirilgan.

Ko‘krak, bel va bo‘ksa chizig‘ida erkin turish qo‘shimchalarining qiymati (sm)

Kiyim turlari	Kiyimni yopishib turish darajasi											
	Juda yopishib turadigan			Yopishib turadigan			O‘rtacha yopishib turadigan			Bimalol turadigan		
	Qk	Qbl	Qbk	Qk	Qbl	Qbk	Qk	Qbl	Qbk	Qk	Qbl	OK,
Ko‘ylak	4-5	1-1,5	0,5-1	5-6	2-3	1-1,5	6-7	4-5	2-3	7-8	—	—
Jaket	5-6	1,5-2	1-2	6-7	3-4	1,5-2	7-8	5-6	3-4	8,5-10	—	—
Yubka	—	0,5	0-0,5	—	0,5-1	1,2	—	1-1,5	2-4	—	—	—

Ko‘krak chizig‘ida orqa (Qor) va old (Qol) bo‘laklar uchun erkin turish qo‘shimchalarining qiymati (sm)

Kiyim turlari	Kiyimni yopishib turish darajasi							
	Juda yopishib turadigan		Yopishib turadigan		O‘rtacha yopishib turadigan		Bimalol turadigan	
	Qor	Qol	Qor	Qol	Qor	Qol	Qor	Qol
Ko‘ylak	0,7-0,8	0	0,8-1	0	1-1,4	0,5-0,8	1,4-2	0,8-1,5
Jaket	0,8-1	0	1-1,2	0,5	1,2-1,6	0,6-1	1,6-2,2	1-1,6

Orqa bo‘lakning belgacha uzunligiga, yeng o‘mizi chuqurligiga, orqa va old bo‘laklarning bo‘yin o‘mizi chuqurligi va kengligiga qo‘yiladigan erkin turish qo‘shimchalari

Qo‘shimchani nomi	Qo‘shimchaning belgilanishi	Qo‘shimcha qiymati (sm)	
		Ko‘ylak	Jaket
Orqa bo‘lakning belgacha uzunligi o‘tkazma yenglarda yeng o‘mizi chuqurligi	Qor.b.u.	0,5	0,7-1
Bo‘yin o‘mizi kengligi	Qyen.o‘.cli.	1,5-2	2,5-3
Orqa bo‘lak bo‘yin o‘mizi chuqurligi	Qb.o‘k.	0,5-1	1,0
Old bo‘lakbo‘yin o‘mizi chuqurligi	Qor.b.o‘.ch. Qol.b.o‘.ch.	Model bo‘yicha	Model bo‘yicha

Kiyimni gavdada bimalol turishiga mo‘ljallangan yelka aylanasiga qo‘shimcha — Yelkaning qiymati

Yeng turi	Qo‘shimcha miqdori sm		Izoh
	Ko‘ylak	Jaket	
Qo‘lga yopisliib turadigan Tor o‘rtacha	3- 4 4- 6 6-7	4-5,5 5.5- 7,5 7.5- 9,5	Gavdaga yopisliib turadigan bicliim Gavdaga sal yopisliib turadigan bicliim To‘g‘ri bicliim To‘g‘ri bicliim
Kengaytirilgan	8-10		
Keng	10-2	9.5- 11,5	
Juda keng	2-14	11.5- 13,5 13.5- 15,5	

Qiz bolalar ko‘ylagini modellashtirish.

Tana bo‘ylab 3—4 sm qo‘yiladi va koketkaning pastki qirqimi ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi. Old va ort bo‘lakdagi koketkaning pastki chiziqlari 4 bo‘lakka bo‘linadi. Bu nuqtalar orqali ko‘ylakning etak chizig‘i bilan kesishguncha chiziqlar o‘tkaziladi. Bu kesish chizig‘i hisoblanadi. Koketka qismi qirqib olinadi. Shu chiziqlar orqali etak qismi koketka chizig‘iga 0,1—0,3 sm yetmasdan qirqiladi va har bir bo‘lak orasi 4—6 sm ga kengaytiriladi.

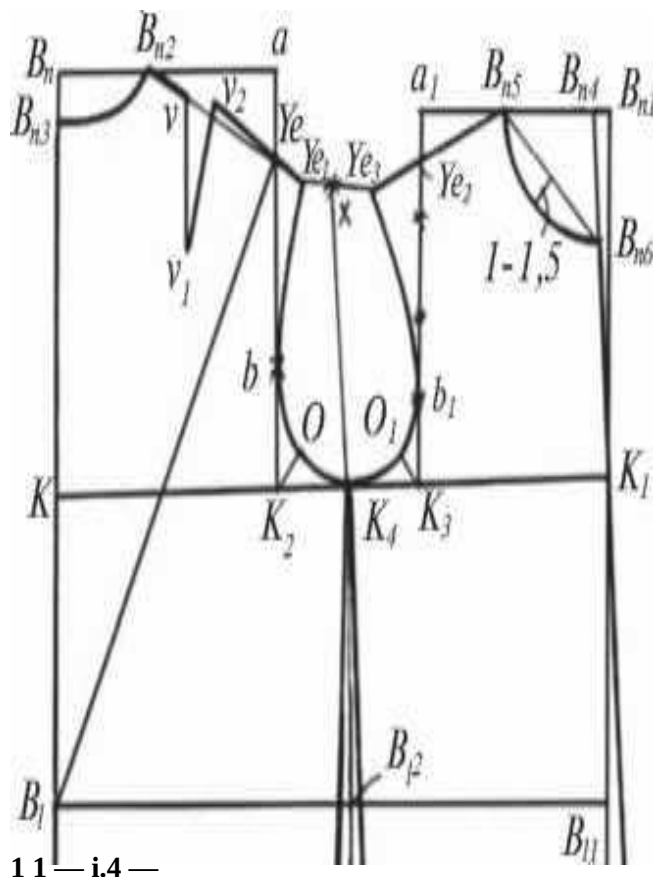
Modellashtirish natijasida quyidagi detallar hosil bo‘ldi:

- 1 — ort etak qismi;
- 2 — old etak qismi;
- 3 — ko‘ylakning yengi;
- 4 — ort bo‘lak koketkasi;
- 5 — old bo‘lak koketkasi;
- 6 — ko‘ylak yoqasi.

ilovada qiz bolalar ko‘ylagini modellashtirish bo‘yicha namunalar keltirilgan.

Old va Ort bolak chizmasi

1. $B_n B_o = B_n Y_a A : 3 + 1 = 14,5 : 3 + 1 = 5,8$ sm (bo'yin o'mizi kengligi).
2. $B_n B_o = B_n B_{ii2} : 3 = 5,8 : 3 = 1,9$ sm (bo'yin o'mizi chuqur- ligi).
3. B_{n3} , B_o nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
4. $B_j Y_e = OrbU = 31$ sm (yelka chizig'ini aniqlovchi nuqta).
5. B_o va E nuqtalar tutashtirilib o'ng tomonga davom ettiriladi.
6. $B^{\wedge} Y_{ej} = Y_{el} K + 1,5 = 10 + 1,5 = 11,5$ sm (yelka uzunligi).
7. $B_{ii2} V = 3$ sm (vitochkagacha bo'lgan oraliq).
8. v nuqtadan pastga o'rta chiziqqa parallel qilib vertikal chiziq o'tkaziladi.
9. $W_j = 6$ sm (vitochka uzunligi).



10. $w = 1,5$ sm (vitochka kengligi).
11. $V_j V_o = 6$ sm (vitochka ikkinchi tomon uzunligi).
12. v , nuqtani Y_e , nuqta bilan tutashtiriladi.
13. $K, b = K, Y_e : 2$ (chizmadan olinadigan yordamchi nuqta).
14. $K, O = 2$ sm (bK, K , burchak bissektressasi).
15. Y_e, b, O, K nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
16. $E, E_o = 1$ sm (etak qismining kengayishi).
17. K, E nuqtalar chizig'ich yordamida tutashtiriladi

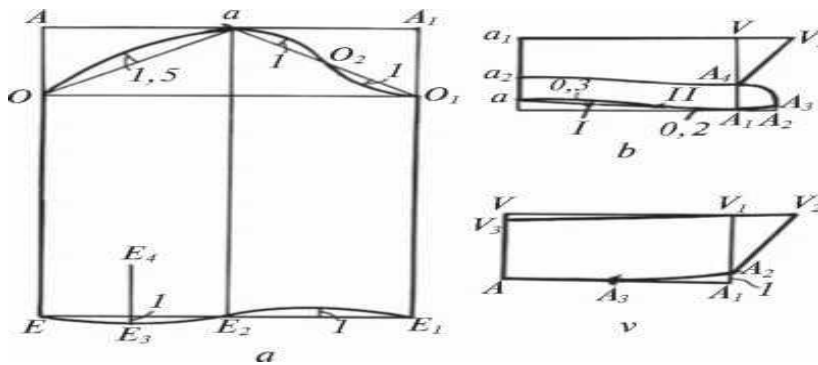
Old bolak chizmasi (42-rasm)

1. $B_{n1}B_{n2} = 0,3-0,5$ sm (yordamchi nuqta o'rta chiziq holatini o'zgartirish).
2. B_{n2} va K_j nuqtalar tutashtirilib etak qismi bilan kesishguncha davom ettiriladi.
3. $B_{n1}B_{n2} = B_{n1}B_{n2} = 5,8$ sm (bo'yin o'mizi kengligi).
4. $B_{n1}B_{n2} = B_{n1}B_{n2} = 5,8$ sm (bo'yin o'mizi chuqurligi).
5. B_{n5} , B_{n2} nuqtalar tutashtirilib o'rtasidan pastga o'tkazilgan perpendikulyarda 1,5 sm qo'yiladi.
6. B_{n5} , 1,5 sm, B_{n2} nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
7. $a_j Y_{e1} = 1,5-2$ sm (yelka chizig'i o'tadigan nuqta).
8. Y_{e1} nuqta bilan B_{n2} nuqta tutashtiriladi va chap tomonga davom ettiriladi.
9. $B_{n1} Y_{e1} = Y_{e1} K = 10$ sm (yelka kengligi).
10. $K_3 b_j = K_{aj}:4$ (yordamchi nuqta).
11. $K_3 O_j = 1,5$ sm (b, K, K. burchak bissektressasi).
12. Y_{e3} , b_p O_j , K nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi).
13. $E_1, E_2 = 1$ sm (etak qismining kengayishi).
14. K_4 , E nuqtalar chizig'ich yordamida tutashtiriladi.

O'tkazma eng chizmasi asm,

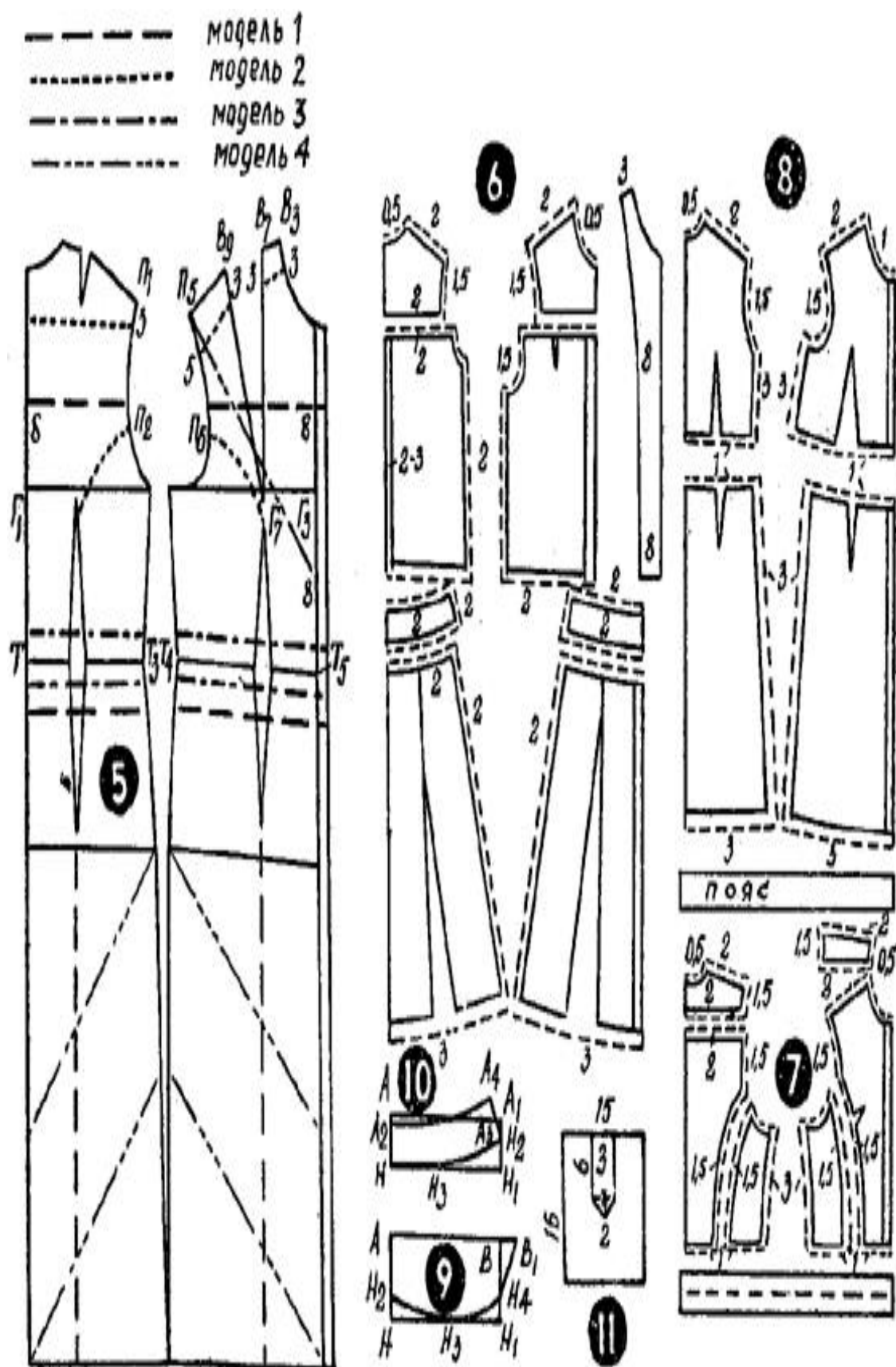
1. To'g'ri burchak chizib burchagiga A nuqta qo'yiladi.
2. $AE = Y_{e1} U = 39$ sm (yeng uzunligi).

Asos chizmasidagi Y_{e1} nuqtalar tutashtiriladi o'rtasini topib X bilan belgilanadi va K nuqta bilan birlashtiriladi/



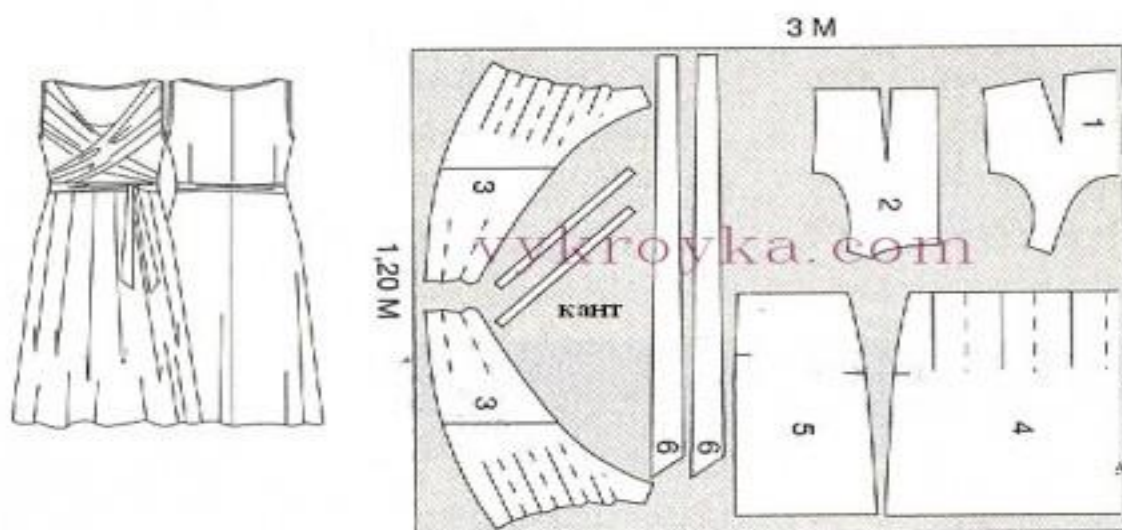
3. $AO = K_4 X - 3,5 = 12,5 - 3,5 = 9$ sm (yeng boshi balandligi, 3,5 sm — hamma razmerlar uchun).
4. A, O, E nuqtalardan gorizontall chiziqlar o'tkaziladi.
5. $AA_j = Y_{elA} + Q_{Y_{elA}} = 19 + (6-8) = 26$ sm (yeng kengligi).
6. A_j nuqtadan pastga vertikal chiziq o'tkazilib yeng boshi balandligi chizig'i va etak chizig'i bilan kesishgan nuqtalar O_p E, bilan belgilanadi.
7. $Aa = AA_j:2 = 26:2 = 13$ sm (yeng o'rtasi).
a nuqtadan pastga vertikal chiziq o'tkaziladi va E, nuqta aniqlanadi.
8. O_j va O nuqtalar a nuqta bilan birlashtiriladi.
9. aO_j chiziq o'rtasini O, nuqta bilan belgilanadi.
10. O_jO , chiziq o'rtasidan pastga perpendikulyar o'tkazilib unda 1 sm qo'yiladi.
11. O_2a chiziq o'rtasidan yuqoriga perpendikulyar o'tkazilib unda 1 sm qo'yiladi.
12. Oa chiziq o'rtasidan yuqoriga perpendikulyar o'tkazilib unda 1,5 sm qo'yiladi.
13. O, 1,5 sm, a, 1 sm, O_2 , 1 sm, O_j nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.
14. EE_1 , chiziq o'rtasidan perpendikulyarda pastga, E, E_j chiziq o'rtasidan perpendikulyarda yuqoriga 1 sm dan qo'yiladi.
15. E, 1 sm, E_2 , 1 sm, E_j nuqtalar ravon egri chiziq bilan birlashtiriladi.
16. $EE_3 = EE_2:2$ (taqilma o'mi).
17. $E_3E_4 = 6-8$ sm (taqilma uzunligi).

Ayollar ko'ylagining asosiy andoza kurinishi.
Modellarning asosiy andozalari



(1 rasim)

Andozani matirialga joylashishi



(2 rasim)

РАСКЛАДКА ДЕТАЛЕЙ ПЛАТЬЯ (МОДЕЛЬ 3)

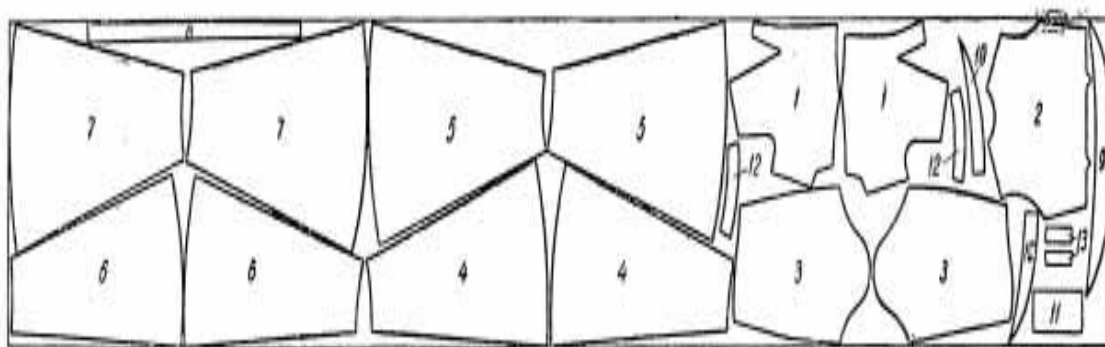


Рис. 28.

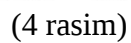
1 — полочка; 2 — спинка; 3 — рукава; 4 — заднее полотнище юбки; 5 — боковое заднее полотнище юбки; 6 — переднее полотнище юбки; 7 — боковое переднее полотнище юбки; 8 — пояс; 9 — воротник; 10 — подворотник; 11 — вставка; 12 — обтачка низа рукава; 13 — наставка к подборт.

Ширина раскладки 84 см

Длина раскладки 5 м 20 см

(3 rasim)

(4 rasim)



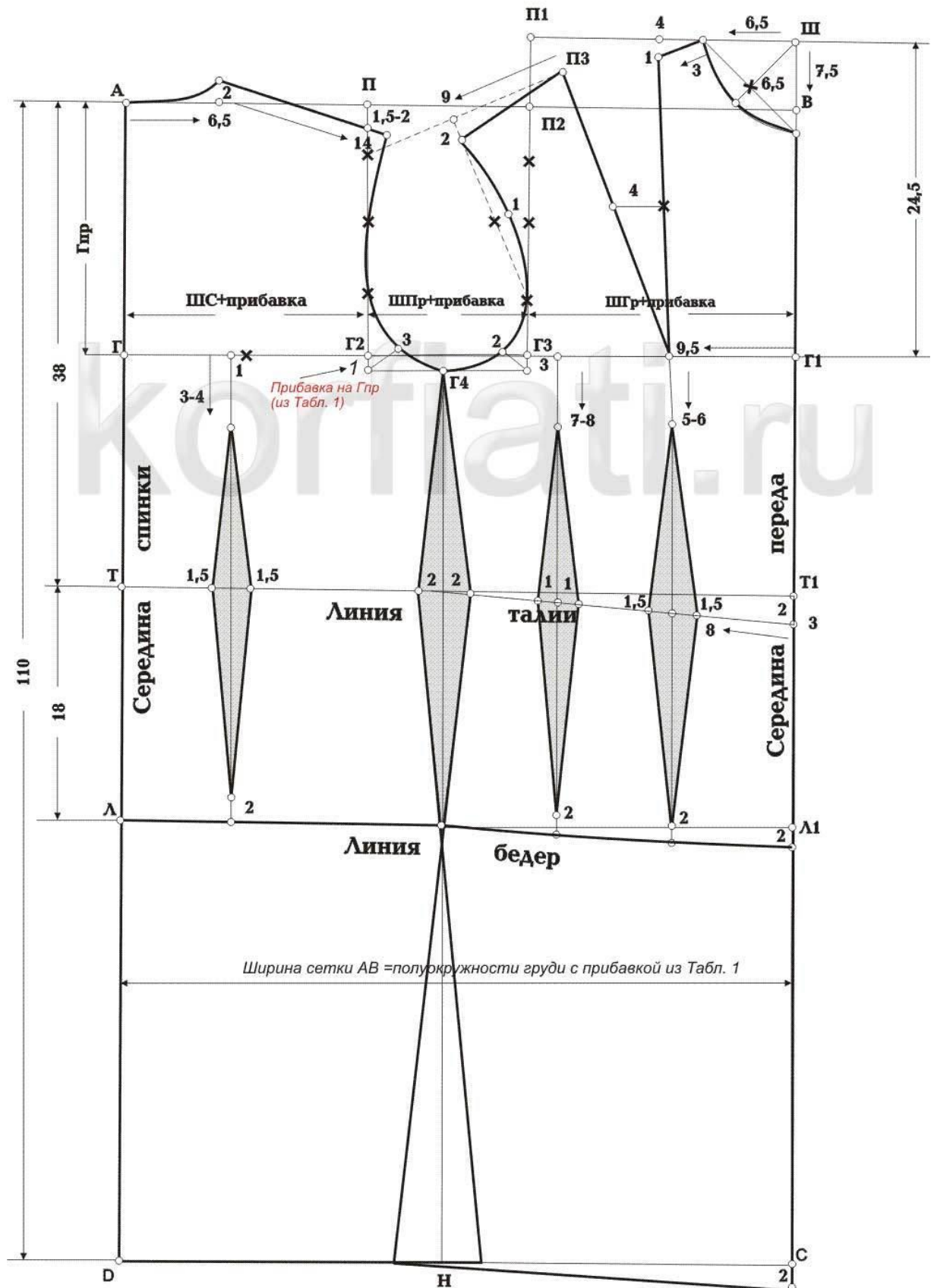
**Zamonaviy ko`ylaklarni ko`rinishi va
ularning detallari.
(1- Libos)**



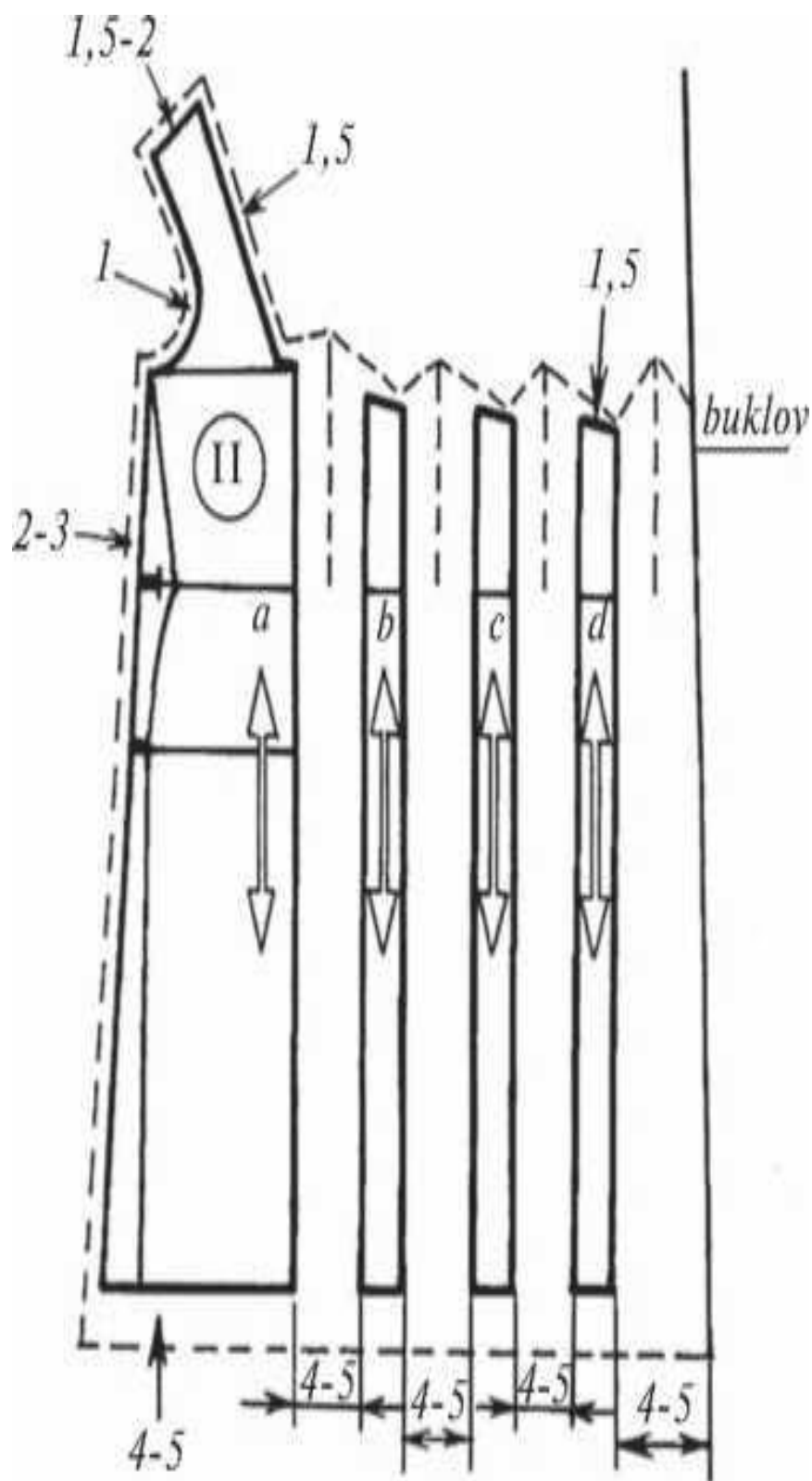
(5 rasim)

Birinchi ko`ylakni detali.

Чертеж выкройки платья (блузки)

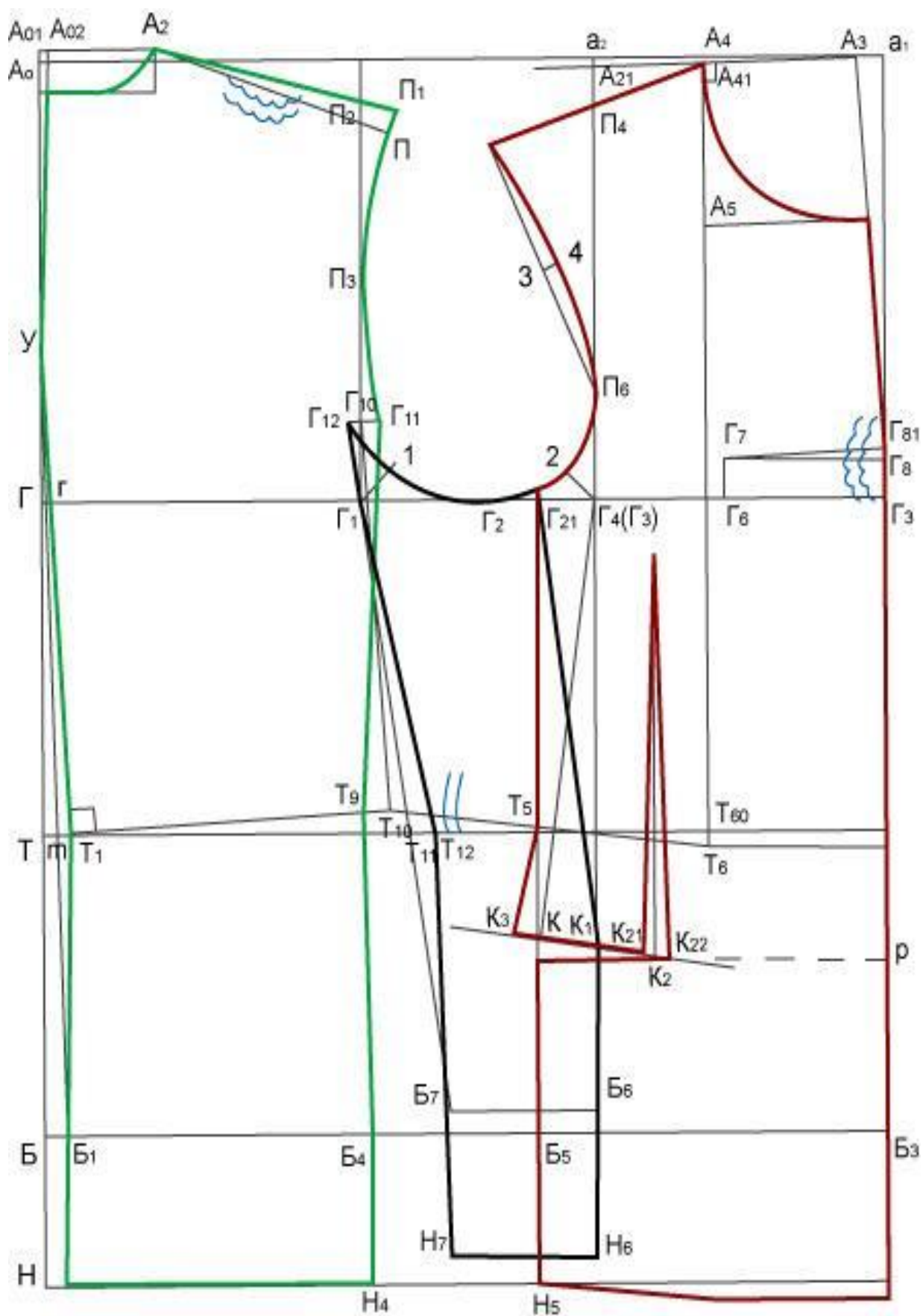


Uchinchi ko'ylak detali

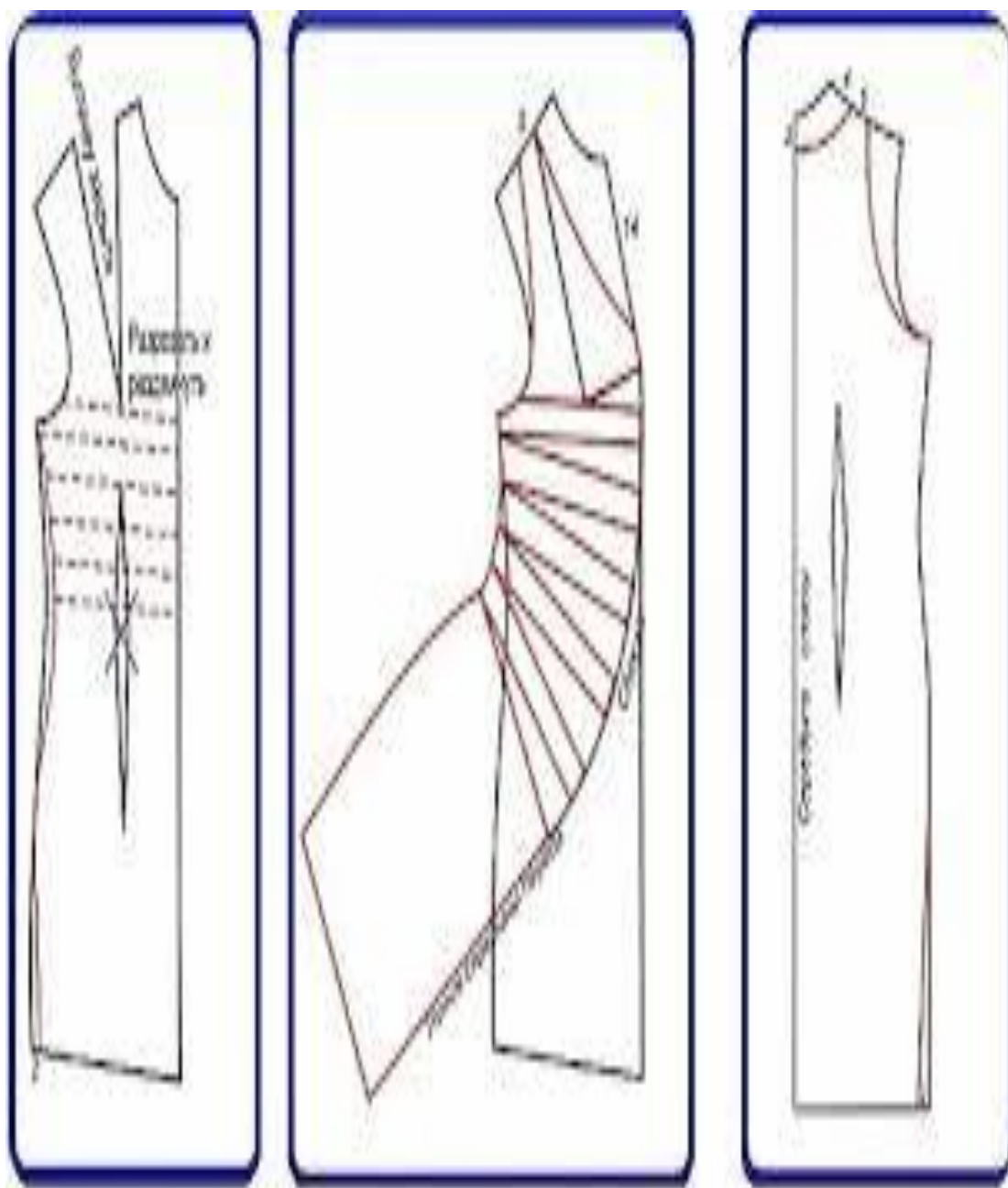


98-rasm. Old bo'lak ansozasini hosil qilish.

To`rtinchi ko`ylak andozasi



Beshinchi ko`ylak andozasi



Andozalar asosan 2 xil bo`ladi.

- Oddiy andoza
- Murakkab andoza

- 1) Oddiy andozalar materialga qanday bichilgan bolsa shunday quyiladi.
- 2) Murakkab andoza materialga quyilganda yoyiladigan va kengayadigan joylarixam boladi.

Mehnat muhofazasi

Ishlab chiqarish honalari va yordamchi honalar normal ish sharoitini ta'minlaydigan istish va shamollatish (ventiliysiya) tizimlari bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Ularda harorat 18 -22 grads atrofida saqlanishi kerak. Hamma dastgohva uskunalar asoslariga qattiq mahkamlangan bo'lishi, mashinalar, astgohlar, apparatlar va boshqa qurilmalarning hafli joylari hotalangan bo'lishi lozim. Yelim, yuqori harorat, yuqori bosim ishlatiladigan jarayonlar (yopishtirish, presslash, qavat qilish va hokazo.) joylari alohida honalarda yoki alohida uchastkalarda bo'lishi kerak. Yelim ishlatiladigan presslar qo'yilgan honalar (yelimlash, presslab yopishtirish va hakoza honalar) havo kiradigan umumiy va bug' yoki gaz paydo bo'ladigan joylar esa mahalliy havo surish qurilmasi bilan jihozlanishi kerak. Har bir qonada kerakli dori –dormonlari bor birinchi yordam apteshkasi bo'lishi lozim. Korxona hududida ishchilarni havf – qatar haqida ogohlantiradigan (yorug'lik, tovush va hokoza) signal beruvchi qurilmalar, shuningdek ishchilarga, yorqin suratli ogohlantirish yozuvlari o'rnatilgan bo'lishi kerak. Shikastlanishdan saqlanish uchun turli to'siqlardan foydalaniladi. Tishli, zanjirli va chervyakli uzatmalardan hamma tomoni berk to'siqlar bilan ihotalanadi. Chunki ularning hamma tomoni havfli. Tortib ochiladigan hamma to'siqlar (qopqoqlar, eshikchalar, to'sgichlar) da blokirovkalanagan berkitgichlar bo'lib, ular mashina butunlay to'qtaguncha to'siqlar ochilib ketishiga yo'l qo'yilmaydi. Hamma press va bug'lagichlarda (jumladan, stolga qo'yilganlarida ham) boshqaruv ikki tugmachali bo'lib, bu ishchining qo'li press yostiqlari orasiga kirib qolishiga yo'l qo'ymaydi. Mashina va maxsus mashina joylari, qo'llarga igna tegib ketmasligi uchun, iqtiyot plastinalar qo'yib mahkamlangan bo'ladi. Tugma chatish, puqtalash va izmalash mashinalarining hammasida ishchining ko'zini iqtiyotlash uchun ileksiglasdan qayrilma plastinalar bo'ladi. Bichish sehining qo'shma va stasionar bichish mashinalarida, shuningdek tashash mashinalarida ishlovchi ishchilarning hammasi ro'mol va xalatdan iborat maxsus jomakor bilan ta'minlanadi. Elektr montyurlar rezina qo'lqop, rezina kalish va rezina to'shama bilan, shuningdek izolyosiylovchi qurilmasi bor asbob bilan ta'minlanadi. Xavfsiz mehnat sharoiti va ishlab chiqarish sanitariyasi yuzasidan yo'l –yo'riqlar quyidagi turlarga bo'linadi; kirish yo'l – yo'riq, malum vaqtlardagi takroriy yo'l – yo'riq va rejadan tashqari yo'l –yo'riq. Kirish yo'l- yo'rig'i ishlab chiqarishga yangi kiruvchi hamma ishchilar, muhandis – texnik qodimlar, xizmatchilar uchun, shuningdek korxonaga ishlab chiqarish praktikasio'tish uchun yuboriladigan o'quvchi – shogirdlar uchun o'tkaziladi. Dastlabki yo'l – yo'riqni kirish yo'l – yo'rig'idan keyin seh boshlig'i, smena ustasi, atele mudiri ish boshlaguncha bevosita ish o'rnida o'tkazadi. Dastlabki yo'l – yo'riq dasturiga maskur ish o'rnidagi texnologik jarayon bilan tanishtirish ham kiradi. -Uskunaning tuzilishi, xavfli zonalar va ularga qo'yilgan ihotalar; -ishga tayyorgarlik tartibi (uskunalar, ishga tushirish asboblari, erga ulash qurilmalari, asboblari va moslamalarning yoroqliligi); -iqtiyotlik moslamalarini va yakka himoya vositalarini ishlatish tartibi, bu vositalarining vazifasi va ulardan foydalanish qoidalari, ish vaqtida kiyim, poyafzal va bosh kiyimda yurishga nisbatan bo'lgan talabalar; - ish o'rnini to'g'ri tashkil etishga va uni qanday tutishga kiyiladigan talablar (ish o'rinlari va o'tish joylari bichiq detallariga ketmasligi, iflos bo'lmasligi haqida ogohlantirish); - qo'l asboblari ishlatish xavfsizligi va ularni asrash tartibi; -ishlovchilarning xatti-harakati qoidalari (texnologik va ishlab chiqarish intizomiga qat'iy rioya qilish kerakligini tushuntirish); -ishlab chiqarishda shikastlangan kishiga birinchi yordam ko'rsatish qoidalari; Takroriy yo'l –yo'riq (dastlabki yo'l yo'riq dasturiga binoan ish o'rnida yiliga kamida bir marta, juda xavfli uchastkalarda esa yilning har choragida o'tkazilib turadi.). Rejadan tashqari yo'l-yoriq quyidagi hollarda o'tkaziladi; -uskunalar ichidagi texnologik jarayon o'zgarish natijasida ishlash xavfsizligi shartlari o'zgarganda : -ishlovchi mehnat xavfsizligi shartlari qoidalari va yo'l-yo'riqlarini buzganda : Texnologik va ishlab chiqarish intizomi buzilganda. Dastlabki, takroriy va rejadan tashqari instruktajini ish ustasi yoki atelle mudiri ish o'rnida

o'tkazadi. Korxonada ishlovchilarning har biridan xavfsiz mehnat sharoitlariga qat'iy rioya qilish talab etiladi.

Biriktirib tikish mashinalarida, shuningdek elektr dazmolda va pressda e'tiborsizlik bilan tushunmat ishlaganda ishlovchi o'zini xavf ostida qoldiradi. (mashina ignasi barmoqni teshib ketishi, tugma va igna parchalari ko'zga tushishi elektr tok urishi pressning ustki qopqog'i qo'lni yoki barmoqlarni kuydirishi va ezib yuborishi). Tikuv mashinasida ishlovchilar uchun qoidalar. Tikuv mashinasida ishlayotgan kishida quyidagi qoidalarga qat'iy rioya qilish talab etiladi. Biriktirib tikiladigan maxsus mashinalarda ish o'rnida dastlabki yo'l-yo'riq o'tgandan keyingina ish boshlash mumkin: Ish boshlash oldidan mashina sozligini tekshirib ko'rish, bashorat nosozlik sezilsa mexanikni chaqirish kerak: -Mashinada ishlayotganda qo'l halati noto'g'ri bo'lsa barmoqlarni igna teshib ketishi umkinligini yodda saqlash kerak. Mashina tagliklaridagi pedallarga rezina to'shama qoplangan bo'lishi lozim; -temir pedalda rezina to'shamasiz ishlash man etiladi; -elektr dvigatelni o'chirmay turib, mashinani tozalash va moylash, shuningdek mashina shkviga tasma qo'yish man etiladi; -himoya shchiti bo'lmagan tugma qadash mashinasiga ishlash man etiladi; -mashinang aylanadigan qismlari yaqiniga qaychi va boshqa asboblarni qo'yish man etiladi; Mahalliy yoritish lampalarini chiqarib olish man etiladi. Elektr dazmolda ishlovchilar uchun qoidalar. Elektr dazmolda ishlovchilardan quyidagi qoidalarga rioya qilish talab etiladi: Dazmolni elektr tarmog'iga ulashdan oldin shnur izolyasini va dazmolning taglikdagi holatini tekshirish kerak. -elektr dazmol qiziganligini barmoq qo'yib tekshirilmaydi; -elektr dazmolni elektr shnurdan emas, balki vilka korpusidan ushlab tokka ulanadi; -dazmol tushib ketishiga, simi halqalar va tugunlar hosil qilib aylanib qolishiga yo'l qo'yib bo'lmaydi; -o'ta qizib ketgan dazmolni suvga solib yoki purkagichda suv sepib sovitish man etiladi – qo'llarni va yuzni kuydirib qo'yishi mumkin; -dazmolni elektr shnuri ustiga qo'yish man etiladi – simlar izolyasiyasi yomon bo'lsa, qo'l kuyib qolishi yoki tok urishi mumkin; -buzuq dazmolda ishlash, dazmolni va elektr simlarini uzicha tuzatish man etiladi. -Dazmolda ishlayotganda oyoq tagida rezina to'shama bo'lishi kerak; -ish tugagandan keyin dazmol stollarining elektr taminoti o'chirib qo'yilishi zarur. Shikastlanib yoki kuyib qolinsa medisina punktiga murojaat qilinadi. Pressda ishlovchilar uchun qoidalar. Presslarda ishlash, ishlash huquqini olish uchun maxsus o'qishni, alohida etibor berib ishlashni va quyidagi qoidalarga qat'iy rioya qilishni talab qiladi: -ish o'rnida dastlabki yo'l – yo'riq ko'rsatilgandan keyingina presslarda ish boshlashga ruqsat etiladi; -ish boshlashdan oldin pressning sozligi va avtomatikasi ishlayotganligi tekshiriladi; press nosoz bo'lsa, ish boshlash man etiladi, mexanikni chaqirish kerak bo'ladi; -pressning ustki yostig'i ikkala tugmacha bir vaqtda – baravariga – bosilgandagina yopiladigan bo'lishi kerak; -gidravlik pressning ustki yostig'i pastga tushayotganda, qo'llar plitalar orasiga tushib qolmasligi uchun, ishchining ikkala qo'li boshqaruv tugmachalari ustida bo'lishi kerak; -ko'yib qolmaslik uchun, kiyimni bug'layotganda yuzni press yostiqlariga yaqinlashtirish man etiladi, bug' berish pedalini bosayotganda press yostig'idagi kiyimni qo'l bilan o'g'irlash man etiladi. Jarahotlangan kishiga birinchi yordam ko'rsatish. Har qaysi sixda quydagilar bo'lishi shart; birinchi yordam ko'rsatish uchun kerakli narsalari va moslamalari bor aptechka – shkafcha; birinchi yordam ko'rsatish qoidalari ko'rsatilib, ko'rinarli joylarga osib qo'yilgan plakatlar. Zaharlanganlikning birinchi belgilari paydo bo'lgan zahoti jarohatlangan kishini ochiq havoga olib chiqish va medisina punktiga yuborish kerak. Termik kuyish hollarida kuygan joy yangi tayyorlangan tanin eritmasi yoki kaliy permanganat eritmasi bilan yuviladi. Elektr toki urganda quyidagi choralar ko'riladi; shikastlangan kishi hushidan ketib, keyin o'ziga kelgan bo'lsa, unda, ahvoli yomanlashib qolmasligi uchun, uni shifokorga olib borish kerak; shikastlangan kishi hushi joyida bo'lmasa, uni yotqizib, kiyimni tugmalarni yechib qo'yib, derazalarini ochish, novshadil spirti hidlatish; badanini ishqalab isitish, darhol shifokorni chaqirish zarur. Elektr toki urgan hamma holarda, shikastlangan kishining ahvoli qandayligidan qat'iy nazar, shifokorni chaqirish shart.

yuksak elastik holat hosil bo'ladi va kerakli vvolormatsiyaga erishiladi. Yopishqoq-cho'ziluvchan holat yuqori haroratda paydo bo'ladi. Bunda deformatsiya juda katta va qaytmaydigan bo'ladi. Chunki polimer tola yumshab, oqadi. Har qanday gazlama oddiy sharoitda issiqni yomon o'tkazadigan bo'ladi. Agarda gazlama yoki dazmol mato ustiga suv purkab, issiq press yoki dazmol qo'yilsa, suv bug'ga aylanadi. Natijada gazlamaning ustki va ostki qatlam tolalarini qizdirib, shishasimon holatdan yuksak elastik holatga o'tkazadi va bu holatda detallarga kerakli deformatsiya berish mumkin. Shuning uchun tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlov berishda namlik katta ahamiyatga ega. Lekin namlab-isitib ishlov bergandan keyin qolgan namni yo'qotish kerak. Buning uchun dazmol yoki pressni bir oz vaqt davomida gazlama ustida tutib turib, nam yo'qotiladi. Tikuvchilik buyimlariga namlab-isitib ishlov berishda turli asbob-uskunalar, elektr press va dazmollar yoki bug'li press, dazmollar ishlatiladi. Elektr presslarda yoki elektr dazmollarda ishni bajarish uchun suv maxsus purkagichlarda sepiladi, bunda sepilgan suv ba'zi joyga ko'p, ba'zi joyga kam puikaladi. Natijada kaip suv tushgan joyda ko'p bug' hosil bo'ladi va tolalarni shishasimon holatdan yuksak elastik holatga o'tkazadi. Suv kam purkalgan joydagi tolalarning bir qismigina yuksak elastik holatga o'tadi va detal sifati past bo'ladi. Elektr bug' va bug'-press hamda dazniollarni ishlatishda, yuboriladigan bug' gazlamaning hamma joyidagi va hamma qavatlaridagi tolalar yuksak elastik holatga o'tadi, ish sifati yuqori bo'ladi. Namlab-isitib ishlov berishda hosil qilingan shaklni saqlab qolish uchun gazlama tolalari sovitilib, yuksak elastik holatdan yana shishasimon holatga o'tkazishlari kerak. Buning uchun gazlamadan qolgan namni butunlay yo'qotib, sovutish kerak bo'ladi. Naralab-isitib ishlov berishda ishning to'g'ri bajarilishi katta ahamiyatga ega. Chunki namlab-isitib ishlov berishning parametrlari to'g'ri tanlanmasa, ayniqsa lavsan va lavsan aralashgan gazlamalarda detallar kirishib ketishi, tuzatib bo'lmaydigan dog'lar hosil bo'lishi mumkin. Namlab-isitib ishlov berishning parametrlari to'g'ri tanlangan bo'lsa, hosil qilingan taxlamalar (plisse, gofre) turg'unlashadi va yuvilganda ham o'zgarmaydi. Kiyim detallaridagi hosil qilingan deformatsiyani tuig'unlashtirish uchun kimyoviy ishlov beriladi. Bunda gazlamalar suv ta'siriga ham yaxshi chidaydigan bo'ladi. Kiyim yuvilgandan keyin va namlab yoki quyuq kimyoviy tozalangandan keyin ham dazmollashga hojat qolmaydi. Tikuvchilik korxonalarida namlab-isitib ishlov berish uchun asosan dazmol, press, bug'lagich, bug'li havo manekenlari ishlatiladi. To'g'ri burchak shaklidagi dazmollash stoli Tikuvchilik korxonalarida namlab-isitib ishlov berish uchun asosan dazmol, press, bug'lagich, bug'li havo manekenlari ishlatiladi. Stol ustida bug'li elektr dazmol yordamida beriladi. Stolning ustiga movut va zig'ir tolasidan to'qilgan gazlarni qoplanadi. Dazmollar elektr, bug', elektr-bug' bilan qizdiriladi. Dazmollash yuzalariga qizdiriladigan va bug' so'rib olinadigan dazmollash stollari ishlatiladi. Gazlama yuziga suv purkash uchun maxsus purkagich ishlatiladi. Namlab-isitib ishlashda dazmollardan tashqari pnevmatik, gidravlik va elektromexanik yuritmal presslar ishlatiladi. Kiyim detallariga elektr dazmolda yoki elektr presslarda ishlov berishda gazlama tolalarida kuchlanish hosil bo'ladi va gazlama tolalari ezilib, gazlama yuzasida yaltiroq joylar paydo bo'ladi. Bunday joylarni yo'qotish uchun gazlama bug'lanadi. Bug'lash ishlari bug'li dazmol, bug'li press yoki bug'li havo manekenida bajariladi. Bir tomonga yotqizib dazmollash. Yupqa gazlamadan tikiladigan ko'ylakning yelka, yon, yeng choklarini yupqalashtirish uchun bir tomonga yotqizib dazmollash. Yorib dazmollash. Ust kiyim va kostyum, yubka, shim choklarini (yon, yelka, yeng, shim yon choklarini va h.k.) yupqalashtirish uchun yorib dazmollash. Bukib dazmollash. Qoplama cho'ntak, koketka kiyim etagining chetini bukib dazmollash. Dazmollab yupqalashtirish. Kiyim bortini, yoqa chetlarini, yeng uchini dazmollab yupqalashtirish. Cho'zib dazmollash. Kiyim detalining ma'lum joyida botiqlik hosil qilish uchun shu joyga yondosh joylari o'lchamlarini cho'zib uzaytirish

Mundarija.

Kirish.....	
Texnologik qism.....	
Zamonaviy kiyimlarni asartimenti.....	
Kiyimni loyخالash.....	
Kiyimga quyiladigan talablar.....	
Kiyimni loyخالashda ishlatiladigan o`lchov turlari va gavdadan olish Yullari.....	
Kiyimni loyخالashda ishlatiladigan qushimchalar.....	
Qiz bolalar ko`lagini modellashtirish.....	
Old va ort bolak chizmalari.....	
Ayollar kuylagini asosiy andozasini kurinishi.....	
Andozani matrrialga joylashtirish.....	
Zamonaviy ko`ylaklarni kurinishi va ularning andozalari.....	
Mexnat muxofazasi.....	
Dazmol texnologiyasidan foydalanish.....	
Ayollarni bashangroq ko`rsatuvchi *Aksesuarlar*	
Tikuvchilik kasbini tanlaganlar uchun kerak boladigan narsalar.....	

Xulosa

Xulosa Men tikuvchilik ishlab – chiqarish yo'nalishida 3 – yil davomida o'qib tikuvchilikning hamma sir – asrorlarini o'rganishga harakat qildim. Men malakaviy ishimga ayollar zamonaviy kiyimlarini tikish ushun shu mavzuni tanladim. Bu mavzuni tanlashimga sabab ayollar zamonaviy liboslarini tikish uchun turli modellini yaratish, va har xil bezaklardan foydalashni juda – juda xoxlayman va mana shu ma'lakaviy ishimni tayyorlashga harakat qildim. Natijada, tikuvchilik sanoati aholi va xalq xo'jaligining barcha tarmoqlari uchun mavsumiy, zamonaviy modaga mansub bo'lgan, iqtisodiy talablarni qondiruvchi kiyim-kechaklar ishlab chiqaradi. Bu sanoat xodimlari tikuvchilik materiallaridan samarali foydalanish, yuqori sifatli bejirim buyumlar ishlab chiqarish uchun materiallarning olinishi, xossalari, fizik-mexanik ko'rsatkichlari va assortimentlarini yaxshi bilishlari kerak. Chunki, tikuvchilik materiallarining xossalari, ularning qanday tolalar, iplardan tashkil topganligi, o'rilishi, pardozi va boshqa ko'rsatkichlariga bog'liq. Ayollar zamonaviy liboslarining bichimining, ko'rinishi boshqa kiyimlarga qaraganda ancha farq qiladi. Bunday matollardan tikiladigan liboslarni kundalik hayotda muhim biznes ishlarida ishonchli ish o'rnida qo'llash maqsadga muvofiqdir. Och ranglardagi liboslarni esa turli uchrasuvlarga kechki bazimga, bayrm va tadbirlarga kiyish tafsia etiladi. Bunday liboslarni tikish vaqtida mato mavsumga qarab tanlanishi lozim. Liboslarni tikish vaqtida uning bichimiga qarab yetarlicha bezak beriladi va har xil mayda detallarida ko'piroq foydalaniladi. Men ayollar zamonaviy liboslarini tikishda modelini hozirgi zamoning modasiga asoslangan holda va o'zimga yoqadigan rangdan foydalandim. Har bir bo'lagini tikuv texnologiyasi asosida tikdim. Ko'proq bezak berishga harakat qildim o'ylaymanki bu modellar har qanday ayollar uchun zavq bag'ishlaydi. Iqtisodiy qism

Nomi	O'lcham	o'lish	Miqdori	Narxi	Jami	ketgan	harajat
1	Gazlama	metr	1	2000s	2000s	2	Ip
Dona	1	200	s	200s	3	Flezilin	Metr
0,5	600	s	300	s	4	Ish haqi	So'm
3000	3000	5	Elektr	energiya	quvvati	R.V	6,392
4	s	6	Soliq	So'm	550	s	7
Sarflangan	harajat	So'm	6054	s	8	Sotuv narxi	So'm
8054s	9	Sof foyda	2000	s	2.9	Mehnat muhofazasi	va texnika

xavfsizligi. Mehnatni muhofaza qilish – ishlab chiqarishni tashkil etishning eng muhim va zarur elementi bo'lib, texnika va sanitariya –gigiena tadbir –choralarini o'z ichiga oladi. Bunday tadbir –choralar sog'lom va havfsiz mehnat sharoiti yaratishga yordam beradi. Mehnat muhofazasining asosiy prinsiplari quydagilardan iborat; havfsizlik texnikasi qoydalari va normalari fan va texnikaning eng sungi yutuqlarini hisobga olib, qatidan ilmiy asosda ishlab chiqiladi.

Iqtisodiy qism

Bir dona zamonaviy ko`ylakka ketgan xarajat

- 1- Gazlama metr 12000s 20000s
- 2- Ip Dona 1200 s 1500s
- 3- Flezilin Metr 0,5 600 s 300 s
- 4 Ish haqi So'm 3000 3000
- 5 Elektr energiya quvvati R.V 6,392 4 s
- 6 Soliq So'm 550 s
- 7 Sarflangan harajat So'm 6054 s
- 8 Sotuv narxi So'm 8054s
- 9 Sof foyda 2000 s 2.9

Bunday zamonaviy ko`ylag albatta chiroqli chiqishi kerak nimaga deganda bunday ko`ylagni xardoim kiyilmaydi.U faqat bayram va kechgi bazimlarda kiyiladi.Odamga bunday ko`ylag odam qomatiga loyiq bo`lishi odamga chiroy bag`ishlashi shart. Dastlab teri va jundan mato to`qish va tikishni o`rgangan odamzod, keyinchalik paxta va ipak tolalarining paydo bo`lishi bilan liboslarga qulaylik va go`zallik baxsh etdi. Demak, inson tafakkurining rivojlanishi uning libosiga ham madaniylikni olib kirdi. Bugungi kunda turli mamlakatlarda paydo bo`layotgan har qanday liboslar tez orada dunyo miqyosida urfga aylanyapti. Buning sababi nimada? Buning ikkita sababi bor. Birinchisi, urfga aylanayotgan liboslar targ`ib qiluvchi vositalarning hozirgi paytda kuchli taraqqiy etgani, ya`ni sun`iy yo`ldoshlar, ommaviy axborot vositalari, internet orqali jahonda paydo bo`layotgan kiyinish yangiliklari haqida axborotga ega bo`lish. Ikkinchisi, hozirgi paytda erkinlikka intilish hamda madaniyatlarning o`zaro yaqinlashuv jarayoni bilan bog`liq. Bugungi yoshlarimiz juda qiziquvchan, yangilikka o`ch. Ular har bir voqea-hodisani e`tiborsiz qoldirmaydilar. Ayniqsa, dunyoda paydo bo`layotgan modalar hamisha ularning diqqat markazida.

Modani ikkiga bo`lish mumkin. Birinchisi, tor doirada, ya`ni mahalla, qishloq, shahar miqyosida hamda ikkinchisi, keng doirada mamlakat, dunyo miqyosidagi modalar. Tor doiradagi liboslarda milliy o`ziga xoslik ustun bo`ladi. Keng doirada, ya`ni butun dunyoda urf bo`lgan kiyinish ma`lum mamlakatda paydo qilinsa-da, unga boshqa mamlakatlarning ta`siri ham bo`ladi.

Tehnologik qismi

Gazlamaning oʻzidan haso, suv, gaz, bugʻ, chang, tutun, suyuqliklar, rasiaktiv nurlarni oʻtkazish qobiliyati oʻtkazuvchanlik deb ataladi.

Havo oʻtkazuvchanligi — namunaning oʻzidan havo oʻtkazish qobiliyati boʻlib u havo oʻtkazuvchanlik koeffitsienti bilan baho otkaziladi. Havo oʻtkazuvchanlik koeffitsienti B_{Ap} ($dm^3 m^2 s$) namunaning ikki tomonidagi havo bosimlarining maʼlum boʻlgan farq sharoitida bir sekund vaqt ichida 1 kvadrat metrli yuzadan oʻtgan havo hajmining miqdorini koʻrsatadi:

$$\% = 9$$

$$\% \&P_{Ft}$$

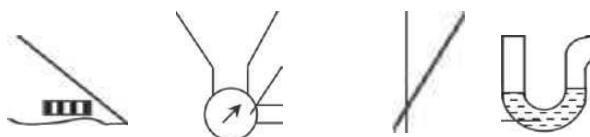
Sinovlarni oʻtkazganda namunaning ikki tomonidagi havo bosimining farqi $A_r = 5 \text{ mm}$ suv ustuni yoki 49 Pa ga teng boʻladi. Bunday farq kiyim ostidagi havo bosimi bilan atrofdagi havo bosimi bilan farqga mos keladi. Havotola tarkibi, pardozlash turi va zichligiga bogʻliq boʻladi. Gazlamalarning havo oʻtkazuvchanligini bir necha asboblarda aniqlash mumkin. Ularning ishlash prinsipi quyidagicha (1- rasm). Gazlamadan qirgʻilgan namuna 2 kamera 3 ustida mahkamlangan va shamolparrak (ventilator) yoki nasos kameradagi havo bosimi pasaytiriladi. Kameradagi va atrofdagi muhitning havo bosimlarining farqini manometr 1 koʻrsatadi. Namunadan oʻtgan havo hajmi oʻlchagich 4 bilan aniqlanadi.

Bugʻ oʻtkazuvchanlik — bu gazlamalarning namligi yuqori boʻlgan muhitdan bugʻni namligi past boʻlgan muhitga oʻtkazish qobiliyati. Bu xususiyatning ahamiyati katta, chunki uning yordamida odam tanasidan ajraladigan suv bugʻlari kiyim ostidan chetlashtiriladi. Suv bugʻlari gazlamalardagi gʻovaklar orqali hamda ularning gigroskopikligi hisobiga oʻtadi. Bugʻni oʻtkazish usuli gazlamalarning zichligiga bogʻliq boʻladi. Gazlamalarning bugʻ oʻtkazuvchanligi bir necha koʻrsatkich orqali ifodalaniladi.

1. Bugʻ oʻtkazuvchanlik koeffitsienti B_h I- bir soat mobaynida bir kvadrat metrli gazlama yuzasidan oʻtgan bugʻ massasining miqdorini koʻrsatadi:

$$B_h = \frac{A}{F \cdot T}.$$

Bugʻ oʻtkazuvchanlik koeffitsientining qiymati gazlama bilan suv orasidagi masofaga bogʻliq boʻladi. Shuning uchun sinovlarni oʻtkazganda bu masofa iloji boricha kam boʻlishi kerak. Koeffitsient qiymatiga havoning harorati va nisbiy namligi ham taʼsir etadi. Shu sababli sinovlarni $35 — 36^\circ\text{C}$ haroratda oʻtkazish taklif etiladi, chunki bu harorat inson tanasining haroratiga mos keladi. 2. Nisbiy bugʻ oʻtkazuvchanlik B_0 (foiz) — bu bir xil sinov sharoitidagi gazlamadan oʻtib bugʻlangan bugʻ miqdorining (A) ochiq suv ustidan bugʻlangan bugʻ miqdoriga teng. Bugʻ oʻtkazuvchanlik koeffitsientining qiymati gazlama bilan suv orasidagi masofaga bogʻliq boʻladi. Shuning uchun sinovlarni oʻtkazganda bu masofa iloji boricha kam boʻlishi kerak. Koeffitsient qiymatiga havoning harorati va nisbiy namligi ham taʼsir etadi. Shu sababli sinovlarni $35 — 36^\circ\text{C}$ haroratda oʻtkazish taklif etiladi, chunki bu harorat inson tanasining haroratiga mos keladi. 2. Nisbiy bugʻ oʻtkazuvchanlik B_0 (foiz) — bu bir xil sinov sharoitidagi gazlamadan oʻtib bugʻlangan bugʻ miqdorining (A) ochiq suv ustidan bugʻlangan bugʻ miqdoriga teng.



Gazlamalarning havo oʻtkazuvchanligini aniqlash asbobining shakli.

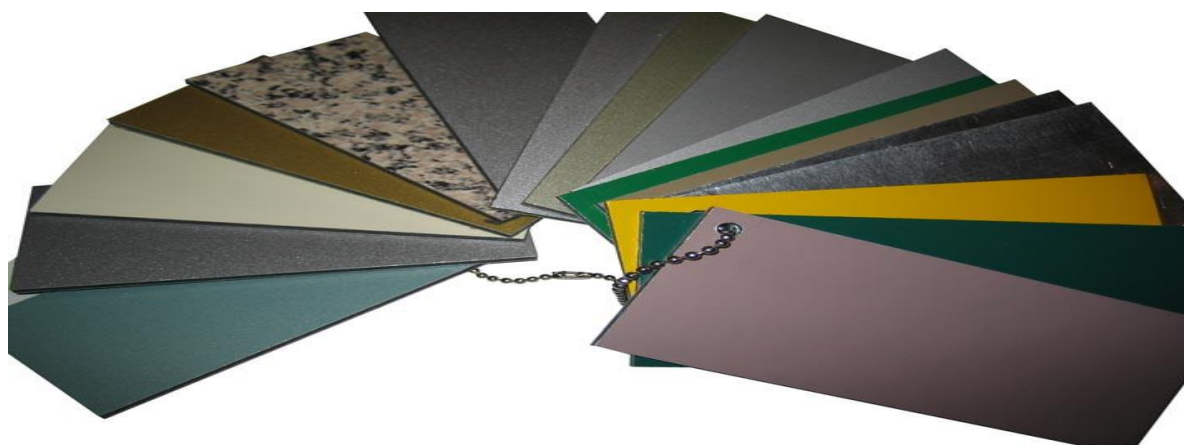
1- manometr; 2.- namuna;

3 - kamera; 4 - havo oʻlchagich

Mehnat va Atrof muhit muhofazasi

Shikastlanib yoki kuyib qolinsa medisina punktiga murojaat qilinadi. Pressda ishlovchilar uchun qoidalar. Presslarda ishlash, ishlash huquqini olish uchun maxsus o'qishni, alohida etibor berib ishlashni va quyidagi qoidalarga qat'iy rioya qilishni talab qiladi: -ish o'rnida dastlabki yo'l – yo'riq ko'rsatilgandan keyingina presslarda ish boshlashga ruqsat etiladi; -ish boshlashdan oldin pressning sozligi va avtomatikasi ishlayotganligi tekshiriladi; press nosoz bo'lsa, ish boshlash man etiladi, mexanikni chaqirish kerak bo'ladi; -pressning ustki yostig'i ikkala tugmacha bir vaqtda – baravariga – bosilgandagina yopiladigan bo'lishi kerak; -gidravlik pressning ustki yostig'i pastga tushayotganda, qo'llar plitalar orasiga tushib qolmasligi uchun, ishchining ikkala qo'li boshqaruv tugmachalari ustida bo'lishi kerak; -ko'yib qolmaslik uchun, kiyimni bug'layotganda yuzni press yostiqlariga yaqinlashtirish man etiladi, bug' berish pedalini bosayotganda press yostig'idagi kiyimni qo'l bilan o'g'irlash man etiladi. Jarahotlangan kishiga birinchi yordam ko'rsatish. Har qaysi sixda quydagilar bo'lishi shart; birinchi yordam ko'rsatish uchun kerakli narsalari va moslamalari bor aptechka – shkafcha; birinchi yordam ko'rsatish qoidalari ko'rsatilib, ko'rinarli joylarga osib qo'yilgan plakatlari. Zaharlanganlikning birinchi belgilari paydo bo'lgan zahoti jarohatlangan kishini ochiq havoga olib chiqish va medisina punktiga yuborish kerak. Termik kuyish hollarida kuygan joy yangi tayyorlangan tanin eritmasi yoki kaliy permanganat eritmasi bilan yuviladi. Elektr toki urganda quyidagi choralari ko'riladi; shikastlangan kishi hushidan ketib, keyin o'ziga kelgan bo'lsa, unda, ahvoli yomonlashib qolmasligi uchun, uni shifokorga olib borish kerak; shikastlangan kishi hushi joyida bo'lmasa, uni yotqizib, kiyimni tugmalarni yechib qo'yib, derazalarini ochish, novshadil spirti hidlatish; badanini ishqalab isitish, darhol shifokorni chaqirish zarur. Elektr toki urgan hamma holarda, shikastlangan kishining ahvoli qandayligidan qat'iy nazar, shifokorni chaqirish shart. Organizim o'ta qizib ketib, issiq ilitganda (bo'shashish, bosh og'rish, yurganda gandraklash hollarida) shikastlangan kishini darholsalqin joyga, ochiq havoga olib chiqish, nafasi to'qtab qolgan yoki keskin aynigan bo'lsa, suniiy nafas oldirish kerak. Hamma honalar yong'indan signal berish uskunalari va yong'in o'chirish vositalari bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Yong'in chiqishining asosiy sabablari elektr jihozlarining nosozligi, uskunalarni ishlatish haqidagi yo'l – yo'riqlar buzilishi, oson yonadigan moddalarini noto'g'ri saqlanishi hisoblanadi. Yong'ining oldini olish vazifalariga quyidagilar kiradi; o't o'chirish vositalari (o't o'chirgichlar, o't o'chirish kranlari va hokaza kiradi.) bilan to'liq ta'minlanganlik; Yo'laklarni, zinaxonalarni ahlal – chiqindilardan tozalab qo'yish; eshiklar (yong'inda chiqish joylari) tez ochiladigan bo'lishi, o't o'chirish kranlarini doim tayyor tutish, o't chiqqanda odamlarni evakuasiya qilish rejalari mavjudligi, shuningdek zinaxonalarni, imorat qavatlarini, kirish va chiqish eshiklarini nomerlab qo'yish. Yong'in chiqqudek bo'lsa, hamma mashina va apparatlarni to'qtatish, havo kishi va chiqish ventilyasiyasini o'chirish, sehga elektr toki berilishini uzib qo'yish; o't chiqqanligi haqida darhol 01 telefonida va yong'in haqida elektron signal (YES) da xabar berish; o't o'chirish komandasi kelguncha yong'in yelib ketishiga yo'l qo'ymaslik uchun barcha choralarni ko'rish, odamlarni o't olgan xonadan rejaga muvofiq olib chiqish kerak.

Matrial xaqida qisqacha malumot. Matrial tanlash



Ayollar matrial xilma-xildir. Zamonaviy bashang liboslar uchun matrial juda ko'p. Bir necha tanho tolalarning bo'ylamasiga qo'shilishidan hosil bo'lgan tolalarni birikkan (kompleks) tola deb ataladi. Tolalar tarkibi va olinish usullariga ko'ra tabiiy va kimyoviy tolalarga bo'linadi. To'qimachilik tolalarining sinflanishi 1-rasmda berilgan. Tabiiy tolalarga tabiatdagi organik va noorganik moddalardan olinuvchi to'qimachilik tolalari kiradi. Tabiiy organik tolalar o'simliklarning urug'i va mevasidan (paxta, koyr, kapok), poyasidan (zig'ir, jut, kanop va hokazolar), barglaridan (yukka, abaka, manilla) olinadi. Tabiiy organik tolalar tarkibiga qo'y, echki, tuya va boshqa hayvonlarning terisi ustidagi tuk qoplamasidan olinuvchi jun tolalari hamda tut va eman qurtlarining bezlari ishlab chiqaradigan tabiiy ipak kiradi. Tabiiy noorganik tolalarga toshpaxta (asbest) tolasi kirib, u tog' jinslari birikmalaridan ishlab chiqariladi. Kimyoviy tolalarga tabiiy yoki sintez yo'li bilan olingan yuqori molekulali birikmalarni kimyoviy usulda ishlov berish asosida olinadigan tolalar kiradi. Xuddi tabiiy tolalardek, kimyoviy tolalar ham organik va noorganik moddalardan iborat bo'ladi. Organik kimyoviy tolalar sun'iy va sintetik tolalarga bo'linadi. Agar tola tabiatda mavjud bo'lgan yuqori molekulali birikmalardan olinsa, u sun'iy tola deb ataladi. Agar tola olish uchun ishlatiluvchi yuqori molekulali birikmalarni oddiy moddalarni sintezlash yo'li bilan olinsa, bunday tolalar sintetik tola deb ataladi. Sun'iy kimyoviy tolalarga sellyuloza va uning efirlaridan olinuvchi viskoza, mis-ammiak va atsetat tolalari hamda oqsil moddalardan olinuvchi kazein, zein va hokazolar kiradi. Sintetik kimyoviy tolalarning assortimenti juda keng bo'lib, ularga poliamidlardan olinuvchi kapron, anid, enant; poliefirdan

lavsan; poliakrilnitrildan

- nitron; polivinilxloriddan
 - xlorin; polivinil spirtidan
 - vinilon; poliuretandan
 - spandeks; poliolefindan
 - polipropilen, polietilen tolalari va shularga o'xshash bir qator tolalar kiradi.
- Noorganik kimyoviy tolalarga metall va shishadan olinuvchi tolalar kiradi

To'qimachilik tolalarining sinflanishi

