

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ
НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК ТЕХНОЛОГИЯ
ИНСТИТУТИ

«Енгил саноат технологияси»
факултети
«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва
технологияси» кафедраси

Ҳимояга рухсат этилди

Факултет декани

_____ У. Мелибоев

«__» _____ 2016 йил

5320900-«Енгил саноат буюмлари конструкциясини ишлаш ва
технологияси» йўналиши бўйича битирувчи

Ахмаджанов Акбаржон Иномжон ўғли нинг

"Аёллар узун кўнжли этигини замонавий эскиз моделларини яратиш ва
уларни таҳлили асосида ишлаб чиқариш технологиясини
такомиллаштириш " мавзусидаги

БИТИРУВ МАЛАКА ИШИ

Битирувчи: А.Ахмаджанов

(имзо)

Илмий раҳбар: Эргашев Ж

(имзо)

Кафедра мудири: Эргашев Ж

(имзо)

Наманган - 2016 й.

1. КИРИШ

Мамлакатимизда чуқур ўзгаришлар, сиёсий ва ижтимоий-иқтисодий ҳаётнинг барча томонларини изчил ислоҳ этиш ва либераллаштириш, жамиятимизни демократик янгилаш ва модернизация қилиш жараёнлари жадал суръатлар билан ривожланиб бормоқда. Бунда кучли фуқаролик жамиятини шакллантириш йўлида белгилаб олинган ва изчил равишда амалга оширилаётган улкан вазифалар мустаҳкам замин яратмоқда.

Иқтисодиётнинг изчил ва барқарор ривожланишини таъминлашда келгуси давр учун пухта ва ҳар томонлама асосланган чора-тадбирлар, муҳим вазифа ва йўналишлар, турли даражалардаги иқтисодий тараққиёт дастурларнинг ишлаб чиқилиши ва аниқ белгилаб олиниши муваффақият гарови ҳисобланади. Айни пайтда, босиб ўтилган йўл – олдинги даврдаги эришилган ютуқ ва натижаларни танқидий баҳолаш орқали тегишли хулосалар чиқариш, улар асосида ижтимоий-иқтисодий ривожланиш дастурларини янада такомиллаштириб бориш ҳам муҳим принципиал аҳамият касб этади.

Мамлакатимизда мустақилликни мустаҳкамлаш ва иқтисодиётни барқарорлатириш иқтисодиётнинг муҳим соҳаси ҳисобланган саноатни ва енгил саноат корхоналарининг ривожланишига боғлиқ бўлиб қолди. Енгил саноат корхоналарининг ривожини ундаги ишлаб чиқариш жараёнларини ташкил этиш самарадорлигига ҳамда бошқарув самарадорлигига кўп жиҳатдан боғлиқдир.

					<i>Аёллар узун кўнжли этигини замонавий эскиз моделларини яратиш ва уларни таҳлили асосида ишлаб чиқариш технологиясини такомиллаштириш</i>					
<i>Ўзг</i>	<i>Лист</i>	<i>Хужжат №</i>	<i>Имзо</i>	<i>Сана</i>	<i>Кириш</i>			<i>Адабиёт</i>	<i>Масса</i>	<i>Маси</i>
<i>Бажарди</i>		<i>А.Ахмаджонов</i>								
<i>Рахбар</i>		<i>Ж.Эргашев</i>								
<i>Маслаҳатчи</i>		<i>Б.Дадажонов</i>								
<i>Маслаҳатчи</i>		<i>Х.Хайдаров</i>								
<i>Каф.мудири</i>		<i>Ж.Эргашев</i>								
					<i>“ЕСМКТ” кафедраси</i>	<i>15у-12 гуруҳи талабаси</i>				

Мамлакат аҳолисининг талабларини қондириш учун ўзимиздаги енгил саноат ишлаб чиқаришини ривожлантиришимиз, уларни имкони борича кенгайтиришимиз ҳамда самарадорликни ошириб бориш талаб этилади. Бунинг учун мулкчилик шаклидан қатъий назар, халқ учун маҳсулотлар ишлаб чиқарадиган енгил саноат корхоналарга ҳар томонлама ёрдам кўрсатиш лозим, бу соҳага инвестицияни биринчи навбатда йўллаш, уларни ҳам ашё ва кредит ресурслари билан таъминлашга эътибор бериш лозим. Мамлакат саноатини харидорларнинг юксак дидларига жавоб берадиган юқори сифатли халқ истеъмолчи моллари ишлаб чиқаришга қаратиш талаб қилинади. Замонавий истеъмолчи моллари ишлаб чиқарадиган янги корхоналарни ташкил қилиш ва улардаги бошқарув фаолиятини замон талаблари даражасида йўлга қўйиш бугунги кундаги энг муҳим масалалардан биридир.

Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислам Каримовнинг мамлакатимизни 2015 йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2016 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамаси мажлисидаги маърузаларида – “2015 йил якунлари бўйича мамлакатнинг ялпи ички маҳсулоти 8 фоизга, саноат маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажми 8 фоизга, қишлоқ хўжалиги маҳсулотлари қарийб 7 фоиз, қурилиш-монтаж ишлари ҳажми салкам 18 фоизга ошди. Давлат бюджети ялпи ички маҳсулотга нисбатан 0,1 фоиз миқдорида профицит билан ижро этилди. Ташқи савдо айланмасида ижобий сальдо таъминланди. Инфляция даражаси прогноз кўрсаткичларидан ошмади[1].

Таркибий ўзгартиришлар, тармоқларни модернизациялаш, техник ва технологик жиҳатдан янгилаш бўйича чора-тадбирлар ва инвестиция лойиҳаларининг фаол амалга оширилиши, шунингдек, замонавий инфратузилманинг шакллантирилиши 15,8 миллиард АҚШ доллари миқдорида ёки 2015 йилдагига қараганда 9,5 фоиз кўп инвестициялар ўзлаштирилишини таъминлади. Бунда барча инвестицияларнинг 3,3

миллиард доллардан зиёди ёки 21 фоиздан ортиғини хорижий инвестициялар ташкил этди, уларнинг 73 фоизи тўғридан-тўғри чет эл инвестицияларидир. Юқори технологияли тайёр маҳсулотлар ишлаб чиқаришга йўналтирилган тармоқлар жадал ривожланишга эга бўлди. 158 та йирик ишлаб чиқариш объекти фойдаланишга топширилди” – деб таъкидлаган эди [2].

Енгил саноат корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнларинисамарали ташкил этиш ва бошқариш енгил саноат корхоналаридаги маҳсулотлар сифатига, меҳнат унумдорлиги, маҳсулот ишлаб чиқариш таннархи, корхонада фойдаланиладиган иқтисодий ресурслардан фойдаланиш самарадорлиги каби муҳим кўрсаткичларни яхшиланишига ва бозорни рақобатбардош ва харидоргир маҳсулотлар билан тўлдиришга имкон беради. Бу билан биз истеъмолчиларимизни бозорларимизга истеъмол сифати паст бўлган ва одамларнинг соғлиги учун, зарарли, нархи қиммат маҳсулотлар кириб келишидан химоя қилиб, импорт моллар таркибини такомиллаштираверамиз.

Ҳозирги бозор муносабатларига ўтиш шароитидаги муҳим вазифалар қаторига енгил саноат корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнларини самарали ташкил этиш ҳамда улардаги мавжуд иқтисодий ресурслардан самарали тарзда фойдаланиш ва унумдорликни орттириш сингари вазифаларни келитириш мумкин. Енгил саноат корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнларини самарали ташкил этиш моддий ва меҳнат ресурсларидан юқори даражада фойдаланиш, корхона фаолиятини илмий жиҳатдан мукамал ташкил этиш ва бошқарув тизими фаолиятини такомиллаштиришга кўп жиҳатдан боғлиқ бўлиб қолмоқда. Шу нуқтаи назардан олганда енгил саноат корхоналарида ишлаб чиқариш жараёнларни самарали ташкил этиш иқтисодий ислохотларни чуқурлаштириш шароитидаги энг долзарб масалалардан бири бўлиб ҳисобланади[3].

1.1. Мавзунинг долзарблиги ва унинг аҳамияти

Ҳозирги вақтда кичик корхоналарга ва хусусий тадбиркорликка аҳамият берилмоқда. Мен танлаган мавзу ҳозирги вақтда энг долзарб масалалардан биридир ва катта аҳамиятга эга. Шу боис менинг битирув малака ишимни мақсади аёллар узун қўнжли этигини замонавий моделлар асосида лойиҳалаш, пойабзалларга қўйиладиган талаблар асосида устки ва таг деталларига турли босқичларда ишлов берувчи замонавий жихозларни қўллаб технологик жараёнларни ишлаб чиқишдир. Чунки биз замонавий, истеъмолчиларнинг талабини қондирадиган қулай, ҳушбичим ва арзон пойабзал турларини ишлаб чиқаришимиз керак.

1.2. Битирув малака ишининг мақсади ва вазифалари

Замонавий мутахассис бир вақтнинг ўзида дизайнер, конструктор, технолог ва ўз маҳсулотини муваффақиятли сотувчи каби вазифаларни бажариши керак. Юқоридаги масалалар фақатгина малакали мутахассислар орқали амалга оширилади.

Битирув малака ишининг мақсади аёллар узун қўнжли этигини янги турларини яратиш ва замонавий жихозларда тикиш технологиясидан фойдаланишдан иборатдир.

Ишнинг вазифаси жаҳон талабларига жавоб бера оладиган энг янги, замонавий, модабоп аёллар узун қўнжли этигини конструкциясини қуриш ва технологик жараёнларини ишлаб чиқиб, пойабзал корхоналарга тадбиқ этишдир.

1.3. Битирув малака ишининг объекти.

Замонавий аёллар калта қўнжли этигини лойиҳалаш, замонавий моделларини яратиш ва уни тикиш технологиясини корхонага тадбиқ этиш. Битирув малака ишини тадбиқ этиш учун Наманган “DAMBOG” пойабзал савдо ишлаб чиқариш хусусий корхонаси объект сифатида

танлаб олинди. Бундааёллар узун кўнжли этигини янги моделдаги конструкцияси тадқиқ қилинди.

1.4. Битирув малака ишидаги илмий янгиликлар ва кутилаётган натижалар

Тадқиқот ўтказиш давомида куйидаги натижаларга эришилади:

- аёллар узун кўнжли этигини моделлари турларини таҳлил қилиш ва конструкциясини яратилади.

Ишнинг илмий аҳамияти шундан иборатки замонавий ва маҳсулдор технологияларни қўллаган ҳолда, тайёрланган моделни пойабзал корхоналарига тадбиқ этиб, уларни ишлаб чиқаришга қўйилса яхши натижалар беради деб ҳисоблайман.

1.5. Битирув малака ишининг амалий аҳамияти

Битирув малака ишини амалий аҳамияти шундаки, пойабзални устки ва таглик деталларини лойиҳаланган андозаларини ишлаб чиқаришга тадбиқ этиш ва шу асосида оммавий ишлаб чиқаришга жорий этиш керак.

1.6. Битирув малака ишининг тузилиши.

Битирув малака иши кириш, асосий қисм, назарий қисм, дизайн қисми, конструкция қисми, технология қисми, ижтимоий-иқтисодий самарадорлик бўлими, меҳнат муҳофазаси каби бўлимлардан иборатдир.

2. АСОСИЙ ҚИСМ

2. Буюм дизайни

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

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

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

Дизайнерларнинг маҳоратини фақат гўзал буюмларни яратишгайўлантирмаслиги лозим. Дизайнер албатта ижтимоий муҳим, кўлай, 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 воситалрни тежамлаш резервига айланб, маҳсулотни мукамаллик даражасини оширади.

Инсон атрофидаги буюм муҳитини яратишаҳолини, ижодкорларни, заршуносларни ва истеъмолчиларни эътиборини жалб этади.[4]

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

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

Пойабзални 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 кизиқарли, 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 мураккабланса, буюмнинг лойиҳалаш технологияси мураккабланади. Инсон пойабзалда ўз индивидуаллигини ва ўз сиймосини акс этишга интилади. Шунинг учун пойабзалларни оммабоп ишлаб чиқарилганда стандарт буюмни уйғун сиймолигини ва истеъмолчини индивидуалликка интилишини қондириш талаблари қийинчиликларни пайдо бўлишига сабаб бўлади.

Булар барчаси пойабзарни оммабоп ишлаб чиқариш учун муайян нуқтаи назардан лойиҳалашни талаб қилади. Дизайнер – саноат тармоғи – истеъмолчи тизим алоқасини барпо этиш лозим, яъни янги илмий лойиҳалаш усулини. Лойиҳалаш усули модага тегишли барча вазифаларни, костюмни вақтга биноан шакллантиришни, уни тузилишини ўзига ҳослигини, ижтимоий аспектларини ва сиймолигини бирлаштирилиши лозим.

Дизайнер фаолиятида уни воқеликка ижтимоий-эстетик муносабати ифодаланади. Бу фаолият бадий ижод қонунларига жавоб бериши лозим.

Замонавий пойабзални яратганда уни асосий функциясини инобатга олиш зарур. У пойабзални конструктив ечимини, материални ва сиймосини белгилайди. Буюмни лойиҳалашда бундай йўл “функционал кадам” деб аталган, қачонки буюм эмас, балки истеъмолчига берадиган

фойда кўзда тутилади (шу нуқтаи назардан башанг пойабзални эмас, балки яхши кайфиятни, гўзалликнилойиҳалаш зарур).

Буюм лойиҳаланганда функционал қараш уни ишлаш жараёнини дастлаб ўрганилгандан сўнг, идеал ишлайдиган тизим яратилади ва натижада одамни ҳар хил ва ўзгарувчан талабларини қондирадиган принципиал янги функцияни бажарадиган буюм яратилади.

Пойабзал истеъмол ва оммабоп чиқариладиган буюм бўлгани боис, пойабзал дизайнери асосан саноатга оид коллекцияларни яратади. Бундай мутахассисларни пойабзал дизайнери ёки стилист деб аташади.

1950 йилда пайдо бўлган тушунча “прет–а–порте” (кийишга тайёр) пойабзал ишлаш соҳасида мавжуд. “Прет-а-порте” кийими таниқли дизайнер фирманинг номи қўйладиган юқори сифатли пойабзал. Саноат модасининг биринчи ярмаркаси 1948 йилда Дюссельдорфда ўтказилган, 1951 йилда Флоренцияда аёллар модасининг биринчи кўргазмаси ўтказилган, 1956 йилда Парижда биринчи “прет-а-порте” салони очилди.

“Пойабзал дизайни” тушунчаси ҳозир умуман костюм яратиш фаолиятида тарқалган ва фақат саноатда ишлаб чиқариладиган буюмлар учун эмас, балки кутюръелар ижодида ҳам учрайди.

Парижда бир йилда икки маротаба аёл ва эркаклар мода салони ўтқазилади. Йирик мода салонларининг “Юқори мода синдикати”ни 1868 йилда Ч.Ф.Уорт Парижда ташкил этган. Юқори мода синдикати ўрта аср хунармандчилик цехини эслатади. Фақат бу ташкилот аъзоларигина кутюръе деб аталиши мумкин. Синдикатга қабул қилиниш учун бир қатор талабларга мувофиқ бўлиш керак: моделларни фақат шахсий буюртма бўйича ишлаш, буюмни фақат кўлда тикиш, махсус миждозлари бўлиши лозим. Синдикат низомига янги талаблар киритилди – миждозлар ва оммавий ахборот вакиллари учун ва мавсумий янги модалар коллекцияси доимо кўргазмаларини ўтқазилди. Ҳозирги кутюръе юқори мода синдикати аъзосибўлиши учун Парижда салони (Юқори Мода ўйи), штатида 20 дан кам бўлмаган ҳодимлари, 3 доимий манекеншичицалари бўлиши ва маълум

қоидаларга риоя қилиши лозим: моделлар ишланганда асосан қўл иши қўлланиши (ҳозир 30% машина чоклари қўлланиши мумкин), маълум баҳодаги матоларни қўллаш, бир йилда икки мартаба 75 та моделдан кам бўлмаган янги моделларнинг мавсумий кўрғазмаларини ўтказиши шарт.

Пойабзал дизайни ўзига хос хоссаларга эга. Бу соҳадаги профессионал муаммолар съезд ва конференцияларда муҳокама қилинмайди, дизайнерларни бирлаштирадиган уюшмалари йўқ. Маълум даражада бу ролни мода ярмаркалари, прет-а-порте салонлари, юқори мода ҳафталари бажаради. Бунда асосий вазифа – реклама, корхоналар ва савдо-сотик орасида алоқа боғлаш. Яна пойабзал дизайнерлар орасида назарий ва манифест турида ўз ижодий концепциясини ифода этиш анъанаси йўқ. Одатда, дизайнернинг концепцияси моделлар кўрғазмаси ўтқзилгандан сўнг интервью ёки пресс-релиз сифатида берилади. Шу билан бирга етакчи роль дизайнерларга мансуб бўлмасдан, танқидчиларга, мода шарҳловчиларига мансуб, чунки улар янги мода йўналишини асослаб реклама қиладилар.

Пойабзал дизайнери ўз ғояларини энг аввало моделларда намоён этади, ижодий концепцияларини эса – мода кўрғазмасида. Дизайнерлар фаолияти лойиҳа маданиятини умумий ривожланиш рағбатини акс эттиради.

Пойабзал дизайннинг объекти – амалий мўлжали ва эстетик функциялардан ташқари бир неча функцияларни бажарадиган утилитар буюмдир. Дизайнер буюм дунёсини тасвирламасдан уни яратади. Лойиҳа маданиятининг келажакка интилиши, унинг динамиклиги, янги дунё сиймосини яратишга мақсад қилиб олиши, дизайннинг асосий вазифасини белгилайди – янги буюм намуналарини яратиш. Шунинг учун пойабзал дизайни одамларнинг талабларини ва турмуш тарзининг ўзгаришини инобатга олиб, анъанавий шаклларга безак бўлмасдан, кийимнинг янги функцияларини лойиҳалаши лозим.

Пойабзал буюмлар тўплами бўлиб, қуйдаги функцияларни бажаради:

- инструментал: одамнинг фаолияти, кийим мўлжали билан боғлиқ (утилитар-амалий функция);
- адаптив: буюм-фазо муҳотида комфортни таъминлаш, одамнинг ташқи муҳитга адаптация қилинишига осойишталаш (бу функция экологик муаммолар нуқтаи назаридан жуда муҳим);
- натижали: буюмлар бирлаштирилган ва уларда маданият сифати умуман кўринади - маъно, анъана, материал ва шаклда акс этган қиймати.

Демак, буюм умуман турмуш тарзининг акси бўлса, кийим эса -одам сийимоси ва унинг турмуш тарзининг ифодасидир.

Баъзи дизайн тадқиқотчилари дизайн санъатнинг янги шакли деб муҳокама қиладилар. Бир қараганда дизайн билан амалий санъатни кўп умумийлиги бор. Аммо, дизайн янги функционал вазифани ечишни кўзда тутса, амалий санъат мавжуд буюмларга бадий вариантларини яратади.

Дизайнер ўз фаолиятида фан ва техника ютуқларини таҳлил этиб, ижодий фикрлаш асосида янги буюмларни яратиши лозим, улар саноат соҳасда ишлаб чиқарилиши мумкинлиги инобатга олиши керак.

Дизайнернинг ижодий қобилиятининг интегратив хусусиятини италиян дизайнери Э.Сотсасс ўз таърифида қуйидагича этган: “Дизайнер – бу юқори даражали рассом, файласуф, хунарманд”. Дизайнер файласуф бўлиши лозим, чунки у инсоннинг дидига ва ташқи кўриришига, сезгисини, турмуш услубини лойиҳалайди. Дизайнер бевосита буюмни лойиҳалайди, восита эса – инсонни ва жамоани. Демак, дизайннинг ҳақиқий мақсади – инсонни лойиҳалаш, унинг қиёфасини, турмуш тарзини. Шунинг учун лойиҳанинг асоси инсон сиймосини ва жамоанинг концепцияси бўлиши лозим.

Дизайнда услуб ва услублаш

Санъатда услуб асосий тушунчаларнидан бири бўлиб, вақт мобайнида ва жамиятда пойабзал эволюцияси билан боғлиқ. Давр услуби,

тарихий пойабзал услуги, мода услуги, дизайнер услуги, фирма услуги тушунчалархам учрайди.

Услуг – бадий фикрлашнинг энг умумий категорияси; санъатда муайян давр ёки асарнинг тасвирий воситаларнинг ғоявий бирлиги; буюм мухитининг бадий-пластик ўхшашлиги. Услугда ҳар бир даврни дунёқарашлар, ғоя ва қарашлари акс этилади. Услуг – даврнинг бадий тили, даврнинг бадий ифодаси. Унда муайян тарихий даврнинг эстетик идеали намоён бўлади. Услуг барча санъат турларига ўзгача таъсир этади, уни “даврнинг катта бадий услуги” деб аташади. Санъат тарихида даврга мансуб “катта услублар” бирин кетин бўлган: Қадимий Миср, Антик, Роман, Готик, Ренессанс, Уйғониш, Барокко, Рококо, Классицизм, Амбир, Модерн. Ушбу услублар костюм турини, шаклини, пропорцияларини, қўллаган матоларини, кийиш усулини ва ҳ.к. белгилаган.

Ҳар бир услуб ривожланиш жараёнида бир неча босқичлардан иборат: пайдо бўлиши, авжга етиши, инқирозга учраши. Шунинг эътиборига олиш лозимки, ҳар бир даврда бир неча услублар биргаликда мавжуд бўлган: олдин бўлган, айти шу вақтда ҳукумронлик қилган ва келажак услубнинг элементлари. Ҳар бир мамлакатда бадий маданияти ривожланиш даражаси, сиёсий ва ижтимоий-иқтисодий тараққиёти, бошқа мамлакатлар маданияти билан алоқалиги билан боғлиқ бадий услубларни эволюция динамикаси ўзига хос бўлган: масалан, XV асрда Италияда Ренессанс услуги авжга чиққан бўлса, Францияда - кеч Готика, Германияда эса - Готика XVI асрни ўртасигача бўлган, Ўрта Осиёда эса - Ренессанс услуги IX асрдан бошлаб то XVII асрга қадар ривожланган.

“Катта услуб” доирасида “микроуслублар” ривожланиши мумкин. Масалан, Рококо услуги доирасида (1730-1750 йй.) “шинуазри” (хитой услубига ўхшаш) ва “тюркери” (туркча услуб); модерн услуги доирасида (1890-1900 йй.) “неоготика”, “неорус” ва геометрикуслублари; “арт деко” услубда (1920 йй.), Миср, рус, африка, геометрик ва б. микроуслублар мавжуд бўлган.

Аммо, тарихий даврлар ўтиши билан “катта услуб”лар ўтмишда қолди: жамоа ва инсонни турмуш суръати тезлашиши, инфор­мацион жараёнларни ривожланиши, янги технологиялар ва оммабоп бозорни таъсири, ягона услубга эмас, балки кўп услубий шакллар ва пластик сиймоларни мавжуд бўлишига олиб келди.

XIX асрда илгари бўлган услубларга асосланган услубий йўналишлар пайдо бўла бошлади (эkleктизм, ўтмишга берилиш ва б.). Эkleктика – бу ҳар хил услубларни аралашмаси, бир неча услубни бараварига мавжудлиги. XX асрда эkleктика маданиятини муҳим хусусиятларидан бири бўлди, айниқса асрни охирида – постмодернизм маданияти модага таъсир этганди.

XX асрда “катта услуб”ларни ўрнига санъатда авангард санъатни инновацион моҳияти билан боғлиқ янги концепциялар келди: абстракционизм, функционализм, сюрреализм, поп-арт, оп-арт ва ҳ.к. Мо­дада ҳар бир ўн йилликда “микроуслуб”лар мавжуд бўлган: 1910 йй. - нео-грек ва шарқ услуби; 1920 йй.- рус, миср, лотинамерика, африка; 1930 йй.- неоклассицизм, ўтмишга берилиш, лотинамерика, сюрреализм; 1940 йй.- кантри, вестерн; 1950 йй.- Нью Лук, Шанель; 1960 йй. – космик; 1970 йй. романтик, ретро, фольк, этник, спорт, джинс, диффуз, милитари, ички кийим, диско, сафари, панк; 1980 йй. – экологик, янги қароқчилар, неоклассик, необарокко, секси, корсет; 1990 йй. – гранж, этник, нео-панк, киберпанк, гламур, ўтмишга берилиш, нео-хиппи, минимализм, деконструктивизм ва б.

Ҳар бир мавсумий нашрлар янги услубларни тарғибот этади, дизайнерлар эса ўз услубини яратишга интилишади. Аммо, барча услублар тасодифий пайдо бўлмайди. Сиёсий воқеалар, ижтимоий муаммолар ва б. услубни шаклланишига таъсир этиб, уни актуал қилади. Мо­дали услубларда инсоннинг сиймоси ва турмуш тарзини ўзгариши ҳозирги замонда уни ўрни ва ва роли бўйича тасавури ифодаланади. Янги

услугларни пайдо бўлишига янги материаллар ва уларга ишлов бериш усуллари таъсир этади.[5]

Кўп услублар орасида классик услубни ажратиш мумкин: улар узоқ вақт давомида актуаллигини сақлаб, модада бўлади. Классик услуб муайян хусусиятларга эга бўлиши мумкин: универсаллик, кўпфункционалик, шакл яхлитлиги ва оддийлиги, одамни талабларини қондирадиган. Классик услубга, масалан, инглиз, Шанель услублари кириши мумкин.

“Катта бадий услуб”лар ва “микроуслуг”лардан ташқари “муаллиф услуби”ёки “устанинг индивидуал услуби” деган тушунчалар бор. Бу услуб турида муаллифнинг мавзулари, ғоялари, қўллаган тасвирий воситалари ва бадий усуллари намоён этилади. К.Шанель, К.Диор, А.Курреж, Дж.Версаче, К.Лакруа, В.Зайцев, В.Юдашкин ва б. ижоди муаллиф услуби билан ажралиб туради.

Замонавий буюм муҳитни бадий-пластик бир хиллиги “дизайн-услуг” деб аталади. Бу услуб техникавий тараққиётни ўзлаштириш натижасини намоён этади. У янги мато ва технологиялар билан боғлиқ бўлиб, буюмларни ташқи кўринишини фақат ўзгартирмасдан, инсонни ҳаётига янги хоссаларни бахш этади ва буюм ва инсонни ўзаро алоқасига таъсир этади.

Дизайнда “фирма услуби” деган тушунча ҳам бор – бу фирмани ишлаб чиқарган маҳсулотига услубий бирлик мансуб. Фирма услуби конкрет муаллифлар томонидан яратилади ва субъектив хоссага эгадир.

“Услуг” тушунча билан “услуглаш” тушунчаси чамбарчас боғлиқ. Янги санъат асрлари яратилганда услублаш бадий усул сифатида қўлланади. Услуглаш – маълум услубнинг сиймоси ва формал белгиларини янги, унга монанд эмас бадий контекстда ғаразли мақсад билан қўллаш.

Бу усул тимсол билан эркин фойдаланишни, трансформация этишни кўзда тутаяди, асос қилиб олинган услуб билан алоқани узмасдан. Бу ҳолда ижодий манба доимо таниш бўлади. Бадий восита сифатида услублаш классицизмда, неоклассицизмда ва б. қўлланган.

Замонавий дизайнда оммабоп истеъмолчига мўлжалланган маҳсулот ишлаб чиқаришда бу усул ўз аҳамиятини сақлаб қолган, айниқса, коммерциячилик дизайнда (“корпоратив” дизайнда).

Услуглаш – бу биринчидан буюмни лойиҳалашда муайян услуб хоссаларини онгли қўллаш (бу маънода кўпинча “стайлинг” тушунчаси қўлланади); иккинчидан – маданий намунани кўринарли хоссаларини тўғридан-тўғри лойиҳалаётган буюмга кўчирмоқ, кўпинча безакда; учинчидан – табиий шакллар ёки муайян буюмларга таклид этиб, шартли декоратив шакл яратиш.

Услуглаш усулда ажойиб коллекцияларини Ив Сен-Лоран 1960-1980 йй. (“Африканка”, “Рус балет-опералар”, “Хитой аёли”, “Испан аёли”, “Пикассо хотирасига” ва б.) яратган.

Модага нисбатан услуб-оғишмаси ижтимоий феномен. К.Шанель этиши бўйича: “Мода ўзгаради, ҳақиқий услуб эса – ҳеч қачон”.

Дизайнерлар, мода журналлари, телевидение ва Интернет тавсия этган кўп услублар орасида замонавий костюм дизайнда асосий йўналишни аниқлаш мумкин.

Бу йўналишлардан бири – модани демократизацияланиши, ўзига хос “модани ҳуқумдорлигидан озод бўлиш”, барчага мажбурий ягона модали намунани йўқлиги, турли мўлжал кийимларни фарқланмаслиги, “яхши дид” қонунларни, турли буюмларни бирикмаларини, ранглар ва материалларни қўллаш қоидаларни муқаррар эмаслиги.

Иккинчи йўналиши – буюм муҳитини индустриализацияланиши, ҳар бир инсонга ўз фикрини эркин ифодалашга шароит яратиш.

Жамоани олдида турган муаммоларни ечишда кумак беришда дизайнни инсонпарвар роли кучаймоқда, чунки у турмуш тарзни шаклланишига инсоннинг талаблар таркибини аниқлашга таъсир этиши мумкин, жамиятда экологик қийматини тасдиқлашга имкон тўғдириб.[6]

Замонавий пойабзалда услубий ечимлари

Классик услуб. Классик (одмий, ишбилармон, элегант) услубига модага деярли сиғинмайдиган, турғун вақт давомида танланган, деярли ўзгармайдиган услуб. Классик услуб – чизикларни сиполиги ва оддийлиги, бичимни мантиқанлиги. Одатда, классик услубдаги буюмлар – бу кўзга ташланмайдиган жуда оддий сиймо, эътиборни ўзига сифати билан тортади. Классик услубини асосида, уни баъзи элементларини комбинация қилиб, ҳар хил микроуслублар шаклланади. Классик услубга пойабзалнинг барча элементларини киритиш мумкин. Янги классика одатий шаклларнинг сиполигини йўқотди– моделлар юмшоқ, табиий ва олийжаноб. Аммо, авалгидай классика деталларни минимуми билан фарқланади. Услуб фаворити– этик, ботинка, кўнжсиз ботинка.

Инглиз услуби. Кийимда классик услубни типик намунаси– инглиз услуб. Бу услуб уч аср мабойнида ривожланди ва модани инжиқлигига қарамасдан ўз оммабоплигини йўқотмади.

“Инглиз костюми” тушунчаси XVIII асрда пайдо бўлган. Айнан шувақтда Англияда шакли ва ранги бўйича сипо пойабзал услуби юзага келган.

XVIII асрни 80–чи йилларида отда юриш учун жуда оммабоп бўлган пойабза - қайтармали этиклар. Бу одми пойабзални инглиз костюми деб аташадиган бўлди.

Инглиз услуби аёллар пойабзалига ҳам таъсир этди: силуэти ўзгарди, бу пойабзални қулай ва оддийроқ қилди. XIX асрни 80–чи йилларида аёллар модасига эркаклар оёқ кийим бичимини эслатадиган пойабзал кирди. Шундай пойабзални одатда эркак усталари тикишган. Инглиз пойабзали кўзга ташланмайди, шунинг учун ёрқин рангларда эмас.

Шанель услуби. Коко Шанель услуби – бу эркин аёлни элегант – амалий услуби. Бу услуб оддий, гўзал ва интернационал. Мадам Шанель костюмида ўз фикрини амалга оширди: “Мен модага қаршиман, чунки у

тез ўтиб кетади. Баҳор келгани учун буюмларни ташланганини кўришга тоқатим йўқ”.

Нафис элементлари туқалар, брелоклар, бантлар, тўғноғичлар. Шанель илк бор икки рангли туфлиларни яратди. Замонавий модада Шанельнинг содиқ давомчиси – машҳур дизайнер Карл Лагерфельд.

Минимализм услуби. Минимализм услуби ёки *пуризм*, оддий айтилганда – соддалик, одатда даврлар қиррасида рўй берди, қачонки эскиси жонга теккан, янгиси эса ҳали яратилмаган. Айнан шу вақтда жамоада “тоза варақдан ҳаётни бошлаш” талаби пайдо бўлади. Турли даврларда ва мамлакатларда минимализм ўзига хос бўлган. Бу услуб комфортликни хоҳлайди, унинг шиори: қанчалик кам бўлса, шунчалик яхши! Бу услубда оддий бичим, ранг палитраси очиқ, қора, кул ва оқ ранглар кўп қўлланади; табиий ранглар пойабзални ҳар хил қилиб кўрсатади. Бу услуб аёлларга пойабзал модага қора туфлини киритган. Силуэт прет-а-порте мода тенденцияларига риоя қилган.

Анимал услуб- кийимда чарм ва мўйнали қўллаш. Анимал услуб мододадан чиқмайди, демак у классик деб ҳисобланса бўлади. Замонавий мода бу услубда хайвонларнинг чармини имитация қиладиган материаллар қўлланади. Анимал услуби кундалик пойабзал модаси эмас.

Бугун табиий мўйна ва чармда бадалиқ рамзидир. Сунъий чарм ва мўйна табиийларидан қолишмайди. Бу услубда мураккаб бичимлар бўлмаслиги лозим бўлган пойабзаллар тайёрланади.

Романтик услуб- бу фантазия, изланиш, хотира соҳаси, у тарихий костюмга интилади ва ундан шакл, бичим ва декоратив безак ўзлаштирилади. Романтик пойабзал қомадни гўзаллигини ва аёлларнинг анъанавий сузилмоқлигини, сентименталлигини, сезувчанлигини намоён этиши лозим. Бу услубнинг асосий силуэти – Х-симон, юмшоқ ва майин чизиқлар билан. Минималистик услуб ман этган безаклар – рюшлар, бантлар, тўрлар, романтик пойабзалларда кенг қўлланади. Бу услубда ёрқин ранглар қўлланади. Пойабзал локланган чармда ва кимхобдан баланд

пошнали “қайиқча” туфлилар. Бу услуб кеча ва байрамона пойабзалларида қўлланади.

Фантази услуби. Замоनावий мода романтикага ўз кўринишини намоён этади. Фантазия услуби авангард услубидан фарқи– замонавий модани ифодаси бўлмади. Романтик услуб– бу ўтмиш ва келажакни фантастик сиймолари. Фантази услубини асосий хусусиятлари: нореаллик, эртаклик, ажаблик, жасурлик. Бу услуб томашабинни хайратга солади. Фантази пойабзалларни силуэтлари ҳар хил ва ўзгача. Безак сифатида бантлар, стразлар, мунчоқлар, чарм ва замша, кашта ва б. қўлланади. Фантази услуби дизайнернинг ижодини чекламайди.

Ретро услуби. Утмиш модаси– замонавий дизайнерларини ижодида илхомланиш манба. Ретро услуби – замонавий модада утмишмавзуларни, деталларни, моделлаштириш усулларни қўллаш йўналиши, аммо уларни такрорланмаслиги.

Ҳар бир тарихий давр модаси ўзига хослиги билан ажралади, уларни ўз ретро сиймоси бор. Ретро мода утмиш модасини нусхаси эмас, балки уни стилизацияси бўлиши керак.

Винтаж усули. Ўтмишга асосланган романтик модада яна бир йўналиш винтаж (vintage). Бу услубдаутган йиллардаги ўзига хос пойабзаллари мавжуд, яъни попукли Винтаж коллекция моделлари бенуқсон тарбияланган, қиролича қоматли, нозик ва элегант ҳақиқий ледиларни эслатади. Бу услубнинг асосий элементлари – тўғри силуэтлар, шаклни сиполиги.

Спорт услуби. Спорт услубиқулай ва гўзал спорт пойабзалларни модага таъсир этди. Хозир спорт услубида пойабзалнинг барча элементлари қилиниши мумкин: уй оёқ кийимидан башанг пойабзалигача. Энг оддий спорт усубининг варианты пойабзалида фурнитура ва б. Спорт услубига бир неча микроуслублар киради.

Сафари услуби. Сафари– бу спорт услубининг энг оммабоп йўналиши. “Сафари” услуби Африкада инглиз харбийлар ов

сафарида кийиган пойабзалларига асосланган. Бу услубни тарғиботчиси 1980–чи йилларда Ив Сен–Лоран бўлган. Сафари услубдаги пойабзал – бу асосан джинс газламалардан тикилган оёқ кийим. Сафари услубда барча ечимлари узун этикларга қаратилган. Юқорида айтилган ранглар қаторида сафари услубида зирворлар ранги, сариғич–яшил, нухат, яшил лимон ранглар қўлланган. Судралибюрадиган хайвонларнинг терисига ўхшайдиган анимал босмаларва расмлар кенг қўлланади. Ганновер мода эксперти Туула Залосафари услубини замонавий йўналишини шундай тавсифлади: “Янги сафари услубидаги оёқ кийимларянги материаллардан ва анимал босмаларга асосланади. Бичимигаэса деярли аҳамият берилмайди”.

Деним ёки джинс услуби. Бу услуб бошидан доимо оммабоп, хашаматли, ёки оддий. Джинс услубида асосий ранг– тўқ–кўк. Илк бор ишчилар учун оёқ кийим бўлиб, хозир эса кўк деним “от кутюр” ва “прет–а–порте”да кенг намоиш қилинади. Индигога бўялган ип газламаси дағаллигини йўқотди. Янги технологиялар ёрдамида янги хусусиятларга эга бўлди. Бугун джинс услуби спорт услубидан чиқиб, башанг пойабзалига ҳам кирди

Милитари услуби.Милитари – лук – 70–80 чи йилларда спорт ва дам олиш учин киймларида харбийлашган услуб. Милитари услубда дизайнерларни қизиқтирадиган хосса – унинг утилитарлиги ва театраллиги.Бу услуб тартиб ва жасорат рамзи. 2001–2002 йилларда милитари услуби кенг тарқалганди. Бу даврдаги милитари модаси кўпроқ театрал томонга интилганди.

Космик услуб. Космик услубни асосан космосни эслатадиган футуристтик турдаги материаллар қўлланади, ранги ва бичимига деярли аҳамият берилмайди. Нюанслар асосий бўлади– безак оқ вакумиш ранглар. Қора ранг кам учрайди. Силуэтлар оддий туғри ва тор.Космик услубида пойабзал ўзгача маънога эга – “луноход” туридаги, тумшиғи думалоқ,қалин тагликлиёки газламалардан тайёрланган этиклар.

Оп–арт услуги. Оп–арт услуги (*optical art* – оптик санъат) илк бор60–чи йилларда модага кирди. Тасвирий санъатда оп–арт оқимининг асосчиси венгрия rassосми Виктор Вазарелли бўлган. Бу услубнинг ўзига хослиги – ясси ва фазовий фигураларни тасаввур қилинишига асосланган кўз алданишлар. Оптик рангтасвирда оддий бирхил элементлар шундай жойланади, қачонки шакл таркиби яхлит тасаввур этилмайди, яъни кўз алданади. “Соф ранг ва соф шакл ўзига бутун дунёни сиғдириш мумкин” – ҳисоблаган В.Вазарелли.

Граффити услуги. Буёшлар услуги 1960 йилдаги оп–арт услубининг давоми. Граффити (италиан *gruffiare* - тирнамоқ)–будеворлардарасм ёки ёзувларданбадий композицияни яратадиган “куча санъати”. Пикассо граффитида одамнинг юзини ва қоматини ифодалаш учун минимал миқдорда график элементлари қўлланади деган [7]

2.1. Замонавий мода тенденциялари

Ҳар бир замонавий ва мода боп аёлни гардеробида энг асосий атрибутларидан бири – бу пойабзал. “Комплектда” тўғри танланган аксессуар, макияж ва кийим билан у образни тугатилган қилиб, чиройли ва жозибали кўрсатади.

Мода билан ҳам нафас бўлиб юрадиганлар аёллар оёқ қафтидаги оёқ кийим такрорланмайдиган ва жаҳон мода йўналишларини билишади. Талантли дизайнерлар тинмасдан ўзларини турли ҳил янгиликлар билан аёлларни қўвонтиради.

Машҳур дизайнерларни коллекцияларини ўрганиб, ёқимли тенденцияларни кўриш мумкин. Улар оддий ва “марказ эътиборида” . Бу ҳақида ҳамма нарса гувоҳ: ёрқинлик, ранглар палитраси, пошналар ҳилма – хиллиги, материаллар турлари, дизайн гламурида, тошлар ялтрашида ва гузаллик принтларида.

Юқори мода уйлари бу сезонда паст ва баланд пошналарни моделларни таклиф этади. Нозик пошналарга – йўғон, асоси маҳкам пошналар келди.

Шу билан бир вақтда шпилькалар оммалашган ва машҳурлиги, элегантлиги ва бироз сексуаллиги билан қолади ва аёлларни дидига мос келади.

Замонавий пойабзалларда кўйдаги моделлар лидер позицияни жаҳон модасида жойлашган: “ қайқсимон” туфлилар (доимий классика); Mary Jane (умурбод ретро); турли тасмали пойабзаллар.

2.2. Лойиҳа эскизи

Топшириқ асосида эскизни лойиҳасига ўтилади. Ишланган эскиз лойиҳалаётган пойабзални хусусиятларини ёритади: қолипни ва пошнани шакли, пошна баландлиги, устки ва таг деталларни шакли, чокларни сони ва уларни тақсимланиши, перфорация расми, ишлатиладиган фурнитура ва безаклар.

Бундан ташқари эскизни кўрсатиш учун материални рангини ва фактурасини ҳам кўрсатиш зарур.

Эскизлар қалам , туш ёки буёқлар билан бажарилиши мумкин.

Ҳозирги вақтда эскизларни ишлаганда ҳажмий лойиҳалаш усули ишлатилади. Бундай усул билан яратилган модель пойабзални мақсадли шаклини баҳолайди. Кейинчалик модель билан ишлаганда шаклни ,яъни олдинги вариантдан ўзгарилган қирғоғлари аниқланади. Бундан ташқари бўлажак буюмни чизиклари, декори рационал жойилаштирилади.

Эскизда бажарилган муддат, лойиҳалашга топшириқни номери қолип фасони, пойабзални тури, жинси, пойабзални устки ва таг материаллари, бириктириш усули, модельерни ёки рассомни фамилияси кўрсатилади.

Баъзи бир ҳолатда пойабзал эскизига расмийлаштирилган бадиий тасвир ёки безакларни турли хил намуналари илова қилинади. Ҳар бир лойиҳа топширишга бир нечта яратилган эскиз кўзда тутилади.

Пойабзални янги модель эскизини яратганда мода йуналишини, пойабзални ансамблини бошқа буюмлари билан биргаликдагини эътиборга

олинади. Модельер ва рассом бадий – техник кенгашига эскизларини тақдим этади.

Бадий – техник кенгаш кўриб чиқиб ўзини тузатишларини киритади.

Эскизни кўриб чиқишда буюмни конструкциясидан ташқари кўриниши, моделни тежамлилиги эътиборга олинади. Бадий-техник кенгаш эскизни тасдиқлагандан сўнг уни муаллифига қайтариб беради ва унга ишлов бериб, кейинги бадий техник кенгаши йиғилишига тақдим этилади.[7]

2.3 Янги моделларни эскизини тайёрлаш

Биринчи босқичда асос моделини танлаб олгандан сўнг, лойиҳаланаётган пойабзалга бир нечта (4-6) моделини ишланади. Бунда қолипни конструкциясини, тумшуқ қисмини шаклини ҳисобга оламиз.

Моделни қиёсий баҳолаш технологиявийлик, унификация, техник эстетика бўйича қилинади. Эскиз тайёрлангач, пойабзал учун битта асос моделга унификацияланган қаторнитузамиз.

2.3.1. Моделни ташқи кўринишини тавсифлаш

Мен танлаган аёллар узун қўнжли этигини замонавий ва нозик жозибали аёлларга мўлжалланган. Бу пойабзал ўзини ташқи кўриниши билан барча аёлларни ўзига қаратади .

Оёқ кафтини тўла беркитади. Пойабзалда ортикча деталлар йўқ ва шу билан бу пойабзал оёқ кафтида чиройли ва жозибали кўринади.

Устки деталларни шакли мураккаб эмас. Пойабзал “романтик ” ва “фантазия ” услубларида бажарилган. Тановар икки қисмдан иборат: устки деталлар ва астарлик деталлар тугуни. Деталларни бир бири билан қўйма икки қатор чок билан бирлаштирилади.

Тановар икки қисмдан иборат: устки деталлар ва астарлик деталлар тугуни. Деталларни бир бири билан қўйма икки қатор чок билан бирлаштирилади.

Пойабзални устки қисмини табиий чармдан ишлаб чиқаришни тавсия этилади. Таглик қисмга эса қаттиқ чарм ёки кожволондан ишлаб чиқариш мумкин, пошнаси эса шпилька.

Пойабзални ранг палитрасига келинса, дизайнерлар асосан ранг барангликни кўпроқ ишлатади.

Аёллар узун қўнжли этигини классик кийим билан кийимасдан, балкибайрам боп усулига ўхшаш кийим кийса ҳам бўлади.

Пойабзални силуэти ихчам, қолипнитумшуқ қисми ўртача овалсимон ваучлик шаклга эга. Бундай услубда ишлаб чиқарилган пойабзал харидорни четда назарини қолдирмайди.

Лойиҳалаётган пойабзалимга пойабзални вазифасини, қолипини, тановор ва пойабзални констукциясини, устки ва таг материалларини, таглик ва пошнани бириктириш усули, пойабзални ДАСТи, артикули, қолип фасонини келтирамиз.

Юқоридаги талаблар асосида модел паспортини тузамиз ва жадвал кўринишида ёзамиз.













1 - Модел паспорти

1. Пойабзал тури – узун кўнжли этик
2. Пойабзал жинси – аёллар
3. Қолип фасони – 846220
4. Бириктириш усули – елимли
5. Устки материали – тана
6. Таглик материали – кожволон
7. Пошна баландлиги – 60 мм
8. Артикул – шартли
9. ДАСТ – 19116-84
10. Тановор конструкцияси – оёқ кафтида чакмоқ занжир билан маҳкамланади, деталларни кўринадиган қирғоғи кесиб ишлов берилади

1- жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзалдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Бетлик	2	Тана	1,2	939-84
2	Гулчин	4	Тана	1,2	939-84
3	Кўнж	6	Тана	1,2	939-84
4	Асосий астар	4	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
5	Чарм астар	2	Кўй чарми	0,8	940-84
6	Лавшар	6	Кўй чарми	0,8	940-84
7	Бетлик оралик астари	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
8	Дастак оралик астари	4	Бўз	0,5	17-21-92-84
9	Ички патак	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
10	Тумшук ости	2	Термопласт	1,2	17-21-592-87
11	Бикр дастак	2	Чарм картон 3-1	1,9	17-22-85
12	Асосий патак	2	Чарм картон С-1	2,4	17-112-85
13	Ярим патак	2	Чарм картон С-1	2,2	17-112-85
14	Тўлдиргич	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
15	Таглик	2	Кожволон	3,0	17-92-84
16	Пошна	2	Пластмасса	60,0	-

3. Буюм материалларини конфекциялаш.

Пойабзал устки ва таг деталлари материалларини конфекциялашда, аввало пойабзални вазифаси, ДАСТи ва ТШ талаблари, материални механик хусусиятини ҳисобга олишимиз лозим. Материални хусусиятларини иқтисодий жиҳатдан ишлаб чиқариш технологиясини ҳисобга олган ҳолда ҳамда пойабзални эксплуатация қилиш нуқтаи-назаридан кўрсатишимиз лозим. Материалларни физик ва механик хусусиятларини таққослаб уларни 2-жадвалга ёзамиз.

Материалларни физик-механик хусусиятлари.

2-жадвал

№	Кўрсаткич номи	Ўлчов бирлиги	Кўрсаткичларни ДАСТ ёки ТШ бўйича қиймати		
			Бузоқ чарм	Ярим тана	Тана
1	2	3	4	5	6
1.	Чарм майдони	дм ²	95	165	215
2.	Вазни	Кг	11	13	15
3.	Чарм қалинлиги	Мм	0,9	1,1	1,2
4.	Чармдаги мустаҳкамлик даражаси	М/па	20	20	20
5.	Кучланишдаги узайиши, %	%	16÷28	20÷33	18÷33
6.	Кучланишдаги чарм юзасини ёрилиши	М/па	18,5	18,5	24,5
7.	Ишқаланишдаги мустаҳкамлик	Соат/ айл	200	200	200
8.	Иссиқликка чидамлилиги	м ² /см ²	2÷4	2÷6	2÷6
9.	Гигроскопик даражаси	%	15	17	17
10.	Намланиш даражаси	%	30	30	28

Хулоса: жадвалдан кўришиб турибдики, физик-механик хусусиятлари асосида, тана чармини афзалликлари жиҳатидан аёллар узун кўнжли этигигаустки қисмига ишлатишга тавсия этаман.

Бир жуфт пойабзалга кетадиган материалларни нархи бўйича таққослаш.

3-жадвал

Материални номи	Чармни ўргача майдони	Нави	Материални фойдаланиш фоизи	Материални нархи (сўм)		Жуфтдаги соф майдони	Материалнинг сарф меъёри	Жуфтдаги материални нархи (сўм)
				1-нав	Навга ташлама			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Тана	215	11	76,5	1100	1045	30,54	39,92	49303,1
Ярим тана	165	11	76,5	1200	1140	30,54	39,92	53093,6
Бузоқ чарми	95	11	76,5	1300	1235	30,54	39,92	56886,0

Экспериментал бўлим

4.Технология қисми

4.1. Корхона ассортименти

4.1.1.Ассортименти танлаш ва асослаш

Лойиҳаланаётган корхонани пойабзал ассортиментини танлаймиз ва асослаймиз. Бунда қуйидагиларга эътибор беришимиз керак: [8]

-замонавий стил ва модага жавоб бера оладиган, қулай қолипда тайёрланадиган пойабзал конструкцияларивамоделларини яратамиз;

-қўлланаётган материаларнивазифасига вамавсумга мос келиши, материалларни ассортиментини кенгайтирамиз;

-лойиҳаланаётган пойабзал конструкцияларини технологиявийлиги, пойабзал сифатини таъминлаган ҳолдаюқори маҳсулдорликка, материал сарфини камайтиришга имкон яратадиган механизациялаштиришва автоматлаштиришниқўлласа бўладиган янги ишлаб чиқариш технологик-усулларини жорий қиламиз;

-массасини камайтирамиз ва лаёқатлигини купайтиришимиз ҳисобига пойабзални қулайлигини оширамиз;

-пойабзал конструкцияларини асосий бир жинслилигини сақлаган ҳолдаассортиментиникенгайтирамиз.

Корхонани танлаган ассортиментини маълумотлари 4-жадвалга ёзамиз.

Корхона ассортименти

4 – жадвал

№	Цех, смена, оқим	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бирлаштир иш усули	Пойабзал материали	
					Устки қисми	Таг қисми
1	2	3	4	5	6	7
1	Цех 1	Аёллар узун қўнжли этиги	846220	Елимли	Тана	Кожволон
	Смена А					
2	Цех 1	Болалар этиги	342220	Елимли	Тана	Резина
	Смена Б					
3	Цех 2	Эркаклар ботинкаси	942220	Елимли	Ярим тана	Полиуретан
	Смена А					
4	Цех 2	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	642520	Елимли	Ярим тана	Резина
	Смена Б					
5	Цех 3	Ўғил болалар қўнжсиз ботинкаси	712220	Елимли	Бузоқ чарми	Қаттиқ чарм
	Смена А					
6	Цех 3	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	412220	Елимли	Бузоқ чарми	Қаттиқ чарм
	Смена Б					

Изоҳ: Корхона ассортиментини пойабзал жинси қолип фасонининг бириктириш усули ва пойабзални устки ва таг деталларини материалларини эътиборга олишимиз керак.

4.1.2. Ўлчам-тўлалик ассортиментини ҳисоблаш.

Пойабзал одамларни жинси ва ёшига қарабўлчам тўлалик ассортиментида тўғри тақсимлаймиз, бир хил пойабзал бошқаларига нисбатан тез сотилиб кетиб, тақчил бўлиб қолишни олдини оламиз[9].

Ўлчам-тўлалик ассортиментини қуйидаги маълумотларга асосланиб ҳисобланади:

- шу ўлкадаги аҳолини оёғини ўлчамини ўртача узунлиги;

- пойабзални ўртача ўлчами;

- ҳозирги пайтда қўлланаётган пойабзал ўлчамларини туманлар бўйича ўлчамлар шкаласи (Вазирликни 299-буйруғи 09.08.82).

Ўлчам-тўлалик assortименти ҳар бир буюмчун ҳисобланиб натижалари 5-жадвалга ёзамиз.

Ўлчам-тўлалик assortиментини ҳисоблаш.

5 – жадвал

1. Аёллар узун қўнжли этиги

Пойабзал ўлчами	Метрик система												Ўртача ўлчам
	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	
Пойабзал размери	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	243,1
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	0,5	2,0	4,5	9,0	14,0	17,0	18,0	15,0	10,0	5,5	2,0	1,5	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	3	12	27	54	84	105	111	90	60	33	15	6	700
Тўлалик assortименти													
Ўрта 30%	1	4	9	19	29	37	39	31	21	20	5	4	
Тўла 60%	2	8	18	38	58	74	78	62	42	40	10	8	
Топ10%	1	1	3	6	10	12	13	10	7	7	2	1	

2. Болалар этиги

Пойабзал ўлчами	Метрик система							Ўртача ўлчам
	170	175	180	185	190	195	200	
Пойабзал размери	170	175	180	185	190	195	200	184,3
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	15,5	15,5	15,0	14,5	13,5	12,0	13,5	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	108	108	105	98	94	84	94	700
Тўлалик assortименти								
Ўрта 30%	32	32	31	29	28	25	28	
Тўла 60%	64	64	62	58	56	50	56	
Топ 10%	11	11	10	10	9	8	9	

3. Эркаклар ботинкаси

Пойабзал ўлчами	Метрик система												Ўртача ўлчам
Пойабзал размери	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	263,3
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	2,5	5,5	10,0	14,5	18,0	17,4	14,5	9,0	4,5	4,0	2,0	0,5	100
Смена топширигига ўлчамларни тақсимланиши	15	33	57	87	105	102	81	51	27	27	12	15	600
Тўлалик ассортименти													
Ўрта 30%	4	10	17	26	31	31	31	24	15	8	8	4	
Тўла 60%	8	20	34	52	62	62	62	48	30	16	16	8	
Топ 10%	2	3	6	9	10	10	10	5	3	3	2	2	

4.Мақтаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси

Пойабзал ўлчами	Метрик система					Ўртача ўлчам
Пойабзал размери	205	210	215	220	225	216,0
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	15,5	18,0	20,5	22,5	23,5	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	108	126	143	157	164	700
Ўрта30%	32	38	43	47	49	
Тўла60%	64	76	86	94	98	
Топ10%	11	13	14	16	16	

5. Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси

Пойабзал ўлчами	Метрик система			Ўртача ўлчам
Пойабзал размери	230	235	240	235,3
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	31,0	32,0	37,0	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	186	192	222	600
Тўлалик ассортименти				
Ўрта30%	57	58	67	
Тўла60%	114	116	134	
Топ10%	17	19	22	

6. Мактаб ёшидаги қизлартуфлиси

Пойабзал ўлчами	Метрик система					Ўртача ўлчам
	205	210	215	220	225	
Пойабзал размери	205	210	215	220	225	216,7
100 жуфтга ўлчамларни тақсимланиши, %	14,0	16,0	19,5	23,5	27,0	100
Смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши	84	96	117	141	162	600
Тўлалик ассортименти						
Ўрта 30%	25	29	35	42	49	
Тўла 60%	50	58	70	84	98	
Тор 10%	8	10	11	14	16	

Изоҳ: Размер тўлалик ассортиментини ҳисоблаганимизда пойабзал ўлчамини метрик тизимда, юз жуфтга ўлчамларини ва смена топшириғига ўлчамларни тақсимланиши ва тўлалик ассортиментини 3 та тўлаликда ҳисоблаймиз.

4.1.3. Лойиҳаланаётган буюмни техник тавсифи.

Модел паспортини тузиш.

Битирув малака ишимни тушинтириш ёзувида пойабзални техник тавсифида пойабзални жинси, тури, бирлаштириш усули, устки ва таг деталларини материали, қолип фасони, пошнани баландлиги, артикули, ДАСТикелтирамиз[10].

Пойабзални расминичизамиз.

Тановарни конструктивхусусиятлари, деталларни қирғоғига ишловбериш тавсифи, безаклари ҳақида маълумот ва таг деталларни конструктив хусусиятларини ёзамиз.

Пойабзал конструкциясинитавсифлаб, ёзилган маълумотлар асосида қабул қилинганассортиментдаги ҳар бир пойабзал моделига паспорт тузамиз.

1 - Модел паспорти

1. Пойабзал тури – узун кўнжли этик
2. Пойабзал жинси – аёллар
3. Қолип фасони – 846220
4. Бириктириш усули – елимли
5. Устки материали – тана
6. Таглик материали – кожволон
7. Пошна баландлиги – 60 мм
8. Артикул – шартли
9. ДАСТ – 19116-84
10. Тановор конструкцияси – оёқ кафтида чакмоқ занжир билан маҳкамланади, деталларни кўринадиган қирғоғи кесиб ишлов берилади

б-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзалдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Бетлик	2	Тана	1,2	939-84
2	Гулчин	4	Тана	1,2	939-84
3	Кўнж	6	Тана	1,2	939-84
4	Асосий астар	4	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
5	Чарм астар	2	Кўй чарми	0,8	940-84
6	Лавшар	6	Кўй чарми	0,8	940-84
7	Бетлик оралик астари	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
8	Дастак оралик астари	4	Бўз	0,5	17-21-92-84
9	Ички патак	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
10	Тумшук ости	2	Термопласт	1,2	17-21-592-87
11	Бикр дастак	2	Чарм картон 3-1	1,9	17-22-85
12	Асосий патак	2	Чарм картон С-1	2,4	17-112-85
13	Ярим патак	2	Чарм картон С-1	2,2	17-112-85
14	Тўлдиргич	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
15	Таглик	2	Кожволон	3,0	17-92-84
16	Пошна	2	Пластмасса	60,0	-

2-Модел паспорти

1. Пойабзал тури –этик
2. Пойабзал жинси – болалар
3. Қолип фасони – 342222
4. Бириктириш усули – елимлама
5. Устки материали – тана
6. Таглик материали – резина
7. Пошна баландлиги – 20 мм
8. Артикул – шартли
9. ДАСТ – 26167-84
10. Тановор конструкцияси – деталларни кўринадиган қирғоғи кесиб ишлов берилади

6- жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзалдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Бетлик	2	Тана	1,2	939-84
2	Гулчин	4	Тана	1,2	939-84
3	Қўнж	6	Тана	1,2	939-84
4	Асосий астар	4	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
5	Чарм астар	2	Қуй чарми	0,8	940-84
6	Бетлик оралик астар	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
7	Дастак оралик астари	4	Бўз	0,5	17-21-92-84
8	Ички патак	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
9	Тумшук ости	2	Термопласт	1,2	17-21-592-87
10	Бикр дастак	2	Чарм картон 3-1	1,9	17-22-85
11	Асосий патак	2	Чарм картон С-1	2,4	17-112-84
12	Ярим патак	2	Чарм картон С-1	2,2	17-112-84
13	Тўлдиргич	2	Сунъий мўйна	2,2	17-09-183-86
14	Таглик	2	Резина	10,0	21-294-84
15	Пошна	2	Резина	10,0	21-294-84

3-Модел паспорти

1. Пойабзал тури –ботинка
2. Пойабзал жинси –эркаклар
3. Қолип фасони – 942220
4. Бириктириш усули – елимли
5. Устки материали – ярим тана
6. Таглик материали – полиуретан
7. Пошна баландлиги – 20 мм
8. Артикул – шартли
9. ДАСТ – 26165-84
10. Тановор конструкцияси –оёқ кафтида чакмоқ занжири билан махкамланади.

6- жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзалдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Бетлик	2	Ярим тана	1,2	939-84
2	Бетлик детали	2	Ярим тана	1,2	939-84
3	Гулчин	2	Ярим тана	1,2	939-84
4	Дастак	4	Ярим тана	1,2	939-84
5	Дастак детали	2	Ярим тана	1,2	939-84
6	Тасма	4	Ярим тана	1,2	939-84
7	Бетлик астари	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
8	Дастак астари	4	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
9	Чарм астар	2	Қўй чарми	0,8	940-84
10	Лавшар	4	Қўй чарми	0,8	940-84
11	Бетлик оралик астари	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
12	Дастак оралик дастари	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
13	Ички патак	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
14	Тумшук ости	2	Термопласт	1,2	17-21-592-87
15	Бикр дастак	2	Чарм картон 3-1	1,9	17-22-85
16	Асосий патак	2	Чарм картон С-1	2,4	17-112-85
17	Ярим патак	2	Чарм картон С-1	2,2	17-112-85
18	Тўлдиргич	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
19	Таглик	2	Полиуретан	20,0	17-09-183-86

4-Модел паспорти.

1. Пойабзал тури –ботинка
2. Пойабзал жинси – мактаб ёшидаги ўғил болалар
3. Қолип фасони – 642220
4. Бириктириш усули – елимли
5. Устки материали – ярим тана
6. Таглик материали – резина
7. Пошна баландлиги – 20 мм
8. Артикул – шартли
9. ДАСТ – 26167-84
10. Тановор конструкцияси – оёқ кафтида боғич билан махкамланади

б- жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзалдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Бетлик	2	Ярим тана	1,2	939-84
2	Тилча	2	Ярим тана	1,2	939-84
3	Дастак	4	Ярим тана	1,2	939-84
4	Гулчин	2	Ярим тана	1,2	939-84
5	Орка ташқи тасма	2	Ярим тана	1,2	939-84
6	Бетлик астар	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
7	Тилча астари	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
8	Дастак астари	4	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
9	Чарм астар	2	Қўй чарми	0,8	940-84
10	Лавшар	4	Қўй чарми	0,8	940-84
11	Пистон ости	4	Қўй чарми	0,8	940-84
12	Бетлик оралик астар	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
13	Дастак оралик астар	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
14	Ички патак	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
15	Тумшук ости	2	Термопласт	1,2	17-21-592-84
16	Бикр дастак	2	Чарм картон 3-1	1,9	17-22-85
17	Асосий патак	2	Чарм картон С-1	2,4	17-112-85
18	Ярим патак	2	Чарм картон С-1	2,2	17-112-85
19	Тўлдиргич	2	Сунъий мўйна	5,0	17-09-183-86
20	Таглик	2	Резина	10,0	21-294-84
21	Пошна	2	Резина	10,0	21-294-84

5-Модел паспорти.

1. Пойабзал тури – кўнжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси –ўғил болалар
3. Қолип фасони – 712220
4. Бириктириш усули – елимлама
5. Устки материали –бузоқ чарми
6. Таглик материали – қаттиқ чарми
7. Пошна баландлиги – 20 мм
8. Артикул – шартли
9. ДАСТ – 26167-84
10. Тановор конструкцияси – оёқ кафтида боғич билан махкамланади

6- жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзалдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Бетлик	2	Бузоқ чарми	1,1	939-84
2	Дастак	4	Бузоқ чарми	1,1	939-84
3	Тилча	2	Бузоқ чарми	1,1	939-84
4	Гулчин	2	Бузоқ чарми	1,1	939-84
5	Бетлик астари	2	Тик-саржа	0,5	19169-84
6	Дастак астари	4	Қўй чарми	0,8	940-84
7	Тилча астари	2	Қўй чарми	0,8	940-84
8	Бетлик оралик астари	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
9	Дастак оралик астари	4	Бўз	0,5	17-21-92-84
10	Ички патак	2	Қўй чарми	0,8	940-84
11	Тумшук ости	2	Термопласт	1,2	17-21-592-87
12	Бикр дастак	2	Чарм картон 3-1	1,9	17-22-85
13	Асосий патак	2	Қаттиқ чарм	2,2	1010-84
14	Ярим патак	2	Чарм картон С-1	2,2	17-112-85
15	Тўлдиргич	2	Картон П-1	2,2	17-21-94-84
16	Таглик	2	Қаттиқ чарм	3,4	1010-84
17	Пошна	2	Пластмасса	20,0	-

6-Модел паспорти.

1. Пойабзал тури – туфли
2. Пойабзал жинси –мактаб ёшидаги қизлар
3. Қолип фасони – 412220
4. Бириктириш усули – елимлама
5. Устки материали –бузоқ чарми
6. Таглик материали – қаттиқ чарми
7. Пошна баландлиги – 20 мм
8. Артикул – шартли
9. ДАСТ – 26167-84
10. Тановор конструкцияси – оёқ кафтида тасма билан махкамланади

6- жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр пойабзалдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Бетлик	2	Бузоқ чарми	1,1	939-84
2	Дастак	4	Бузоқ чарми	1,1	939-84
3	Тасма	2	Бузоқ чарми	1,1	939-84
4	Бетлик астари	2	Тик-саржа	0,5	19169-84
5	Дастак астари	4	Қўй чарми	0,8	940-84
6	Тасма астари	2	Қўй чарми	0,8	940-84
7	Бетлик оралиқ астари	2	Бўз	0,5	17-21-92-84
8	Дастак оралиқ астари	4	Бўз	0,5	17-21-92-84
9	Ички патак	2	Қўй чарми	0,8	940-84
10	Тумшук ости	2	Термопласт	1,2	17-21-592-87
11	Бикр дастак	2	Чарм картон 3-1	1.9	17-22-85
12	Асосий патак	2	Қаттиқ чарм	2,2	1010-84
13	Ярим патак	2	Чарм картон С-1	2,2	17-112-85
14	Тўлдиргич	2	Картон П-1	2,2	17-21-94-84
15	Таглик	2	Қаттиқ чарм	3,2	1010-84
16	Пошна	2	Пластмасса	20,0	-

4.2. Материалларни бичиш ва қирқиш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш. Жихоз танлаш.

Материалларни бичиш ва (қирқиш)ни технологик жараёнини чарм буюмлар ишлаб чиқариш технологик жараёнларини лойихалаш услуби ва ишлаб чиқариш тажрибаларга асосланиб тузамиз.

Бичиш (қирқиш) технологик жараёнларини бичиладиган материални турига қараб тузилади. Бичиш (қирқиш) усулини асослаб бериш керак. Бунда материални баъзи турлаини бичиш схемасига алоҳида эътибор беришимиз лозим.

Жихоз танлашда машинани универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамли эканлигига эътибор беришимиз керак.

Материалларни бичиш ва қирқиш технологик жараёнини 7-жадвал кўринишида кўрсатамиз.

Материалларни бичиш ва (қирқиш)ни технологик жараёни.

7-жадвал

№	Жараёнларни номи	Жараёнлар мазмуни	Қўлланиладиган жиҳозлар	Ёрдамчи материаллар ва асбоблар
1	2	3	4	5
1. Устки деталларни бичиш (чарм)				
1	Чармларни қабул қилиш	Устки деталларни бичиш учун чармларни турли майдони, ўрамдаги донаси, физик-механик ва кимёвий хусусиятлари бўйича текширилади	Арава, стеллаж	-
2	Бичувчига топшириқ тузиш	Бичувчига топшириқни ҳар бир ишлаб чиқарилган партия ва ҳар бир бичувчига ишлатиш меъёри ва уларга бўлган талаблар бўйича тузилади. Бунда деталларни тури, жинси ва ўлчами эътиборга олинади.	Стол	Қалам, калькулятор, оқ қоғоз
3	Бичиш учун ишлаб чиқарилган чармларни партиясини танлаш	Чармларни партиясини бир хил юзадаги ва бир хил хусусиятдаги танланади ва бир хил турдаги, навдаги, рангдаги, вазифадаги чиройли кўринишидаги ва нуқсонлари кам бўлган чарм танланади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз
4	Пойабзални устки ва астарлик деталларини бичиш	Ўртача ва катта ўлчамда бўлган чармларни деталларини паралеллограмм жойлаштириш принципи бўйича бичилади, кичик майдондаги чармларни гардони иккала томонига деталларни симмерик жойлаштириб бичилади.	GF3/35T	Кескичлар, плита
5	Деталларни сифатини текшириш	Деталлар техник сифатларини ҳамма талабларга тўла жавоб бериши керак	Стол	ТШ
6	Деталларни тамғалаш	Бичилган қисмларга корхонани маркаси, поябзални ўлчами, тўлалиги, модели кўйилади	GF – 620	Тамғалар тўплами, бўёқлар
7	Деталларни комплектлаш ва йиғув цехига бериш	Бичилган устки деталларни чарм ва тўқимачилик астарлар билан жамланади ва ўрамларга ўлчам бўйича боғланади. Бичилган деталларни йиғув цехига берилади	Стол	Шпагат, қайчи, қалам
8	Қийқимларни бичиш ва айириш	Асосий деталларни бичгандан сўнг қийқимларни чармларни тури, ранги ва ишлатилиши бўйича майда деталларни бичиш учун айрилади ва бичилади	GF3/35T	Кескичлар, плита

9	Чиқиндиларни йиғиштириш ва омборга топшириш	Қирғоқ ва моделлараро чиқиндиларни йиғиштирилади, вазминлиги бўйича ўлчанади, боғлаб омборга топширилади	Стол	Торози, ип, қалам, дафтар
Тўқимачилик материалларни астарлик ва оралик астарлик деталларга бичиш				
1	Тўқима материалларни қабул қилиш	Танланган материаллар қабул қилинади. Цехга беришдан олдин рулонлар сони, рулонларни қийқимлар метри ва кенлиги текширилади ва қабул қилинади. Материалларни сақлаш $t=15\div 20$, ҳавонинг намлиги 60-70%	Стол	Чизғич, ўлчаш лентаси, термометр
2	Материалларни бичиш учун бичувчига топшириқ тузиш.	Ҳар бир кўп қаватли материал ёки ҳар бир ишлаб чиқарилган партия учун топшириқ тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз, калькулятор.
3	Пойабзал материалларини бичиш учун ишлаб чиқариш партияларни танлаш	Партияларни топшириқ асосида танланади. Материални оптимал узунлиги 5 метр бўлиши керак. Тик-саржа $16\div 20$ қават, бўз $20\div 40$ қават, суъний мўйна $2\div 4$ қаватда бичилади	СНМ-60 комплекси	Чизғич, қайчи
4	Материалларни бичиш	Бичиладиган материалларни чўзилишига эътибор бериш керак. Агар материал узунлигига камроқ чўзилса астарликларни узунлигига қараб бичилади	GF3/35T, ПОТГ-20	Кескичлар, плита
Таглик чарм деталларни қирқиш				
1	Материалларни қабул қилиш	Чармларни юзаси, нави ва қалинлиги бўйича текширилади	Стол, стеллаж	Қалинликни ўлчагич
2	Чармларни юзасини ўлчаш	Чармларни машиналарда контрол ўлчашлар олиб борилади. Чармларни ўлчашдаги четланиш 2%	МКЖ-20-2, ПММ	Қалам, дафтар
3	Қирқувчига топшириқ тузиш	Топшириқ ҳар бир ишлаб чиқарилган чармларни партиясига тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз
4	Чармни ишлаб чиқариш партия бўйича танлаш	Чармни битта турда, категорияда, навда ва ишлатилиши бўйича танланади ва иш жойига берилади. Чармни ҳар бир тури ҳисоб варақасига ёзилади. Чармни умумий юзаси қирқувчини дафтарига ёзилади.	Стол	Карта

5	Чармни қирқиш	Чармни сквозной усули билан қирқилади. Деталларни жойлаштиришда нуқсонлар эътиборга олинади.	ПВГ-18-16000	Кескичлар, плита
6	Деталларни сифатини текшириш	Деталларни стандарт талабига мос келиши текширилади. Юза зичлигига ишлов бериш максимал қуйими: тагликлар учун 0,2 мм; 0,3 мм патаклар учун.	Стол	ДАСТ
Сунъий материаллардан бўлган таглик деталларни қирқиш				
1	Сунъий чармларни қабул қилиш.	Материалларни сони, оғирлиги, ёки юзаси, узунлиги, кенглиги, қалинлиги, нави ва техник шартлари бўйича текширилади.	Стол, стеллаж	ТШ, ўлчаш асбоблари
2	Қирқишга топшириқ тузиш.	Топшириқ ҳар бир қирқувчига ишлатилиши меъёрига асосланиб, пойабзални размерига ва турига қараб тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз
3	Сунъий материалларни қирқиш	Сунъий материаллардан бўлган деталларни кескич, узунасига, пластина чарм картон, картонларни ўқлари ва машиналарни йўналиши билан мос келиш керак. Деталлар “уя” система бўйича жойлашиш керак.	ПВГ-18-2-О	Кескичлар, плита
4	Деталларни сифатини текшириш	Деталларни сифатини стандарт талабларига мос келиши керак.	Стол	ДАСТ
5	Деталларни танлаш	Таглик деталлари тўпланади ва фасон, размер бўйича танланади.	Стол	ДАСТ, шпагат

Хулоса: Материалларни бичиш(қирқиш)да технологик жараёнларни кетма-кетликларини сақлаб, замонавий, универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамдаги жиҳозларни танладим.

4.3. Буюм деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш.

Пойабзал деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузишда қуйидагиларни асос қилиб оламиз:

- чарм буюмлар ишлаб чиқаришни намунавий технологияси;
- технологик жараённи лойиҳалаш услуги;
- техника ва технологияни ривожлантириш бўйича адабиёт маълумотлари;
- саноат тажрибалари.[10]

Устки деталларга ишлов бериш технологик жараёнлари.

8-жадвал

№	Жараёнларни номи	Технологик меъёрлар	Қўлланиладиган жиҳозлар	Ёрдамчи материаллар ва асбоблар
1	2	3	4	5
1	Деталларни қалинлиги бўйича текислаш	Деталларни махсус машиналарда бир марта ўтишида бутун юза бўйича текисланади	GF - 520	Пичоқ
2	Елим билан бириктириш учун устки деталларни қирғоғини титиш	Деталларни қирғоғини 7-10 мм кенгликда ва 0,1 мм чуқурликда титилади	GF - 1102	Жилвир тош
3	Деталларни қирғоғини бўяш	Бўёқ юпқа қаватда деталларни қирғоқларига 2 мм кенгликда 0,15-0,2 МПа 18-20°С берилади. Қуритиш вақти 10-20 минут	181 “Шён” (Олмония)	Бўёқлар
4	Деталларга елим суриш ва оралик астарликларни ёпиштириш	Елимни юпқа қилиб, юза тўла ёки 2-3 мм кенгликда сурилади.	МНВ-О	НК елими
5	Ички патак ва астарликларни тамғалаш	Пойабзал размери, тўлалиги, артикули, фасони машинада қўйилади.	GF - 620	Тамғалар тўплами
6	Сифатини текшириш	Деталлар ДАСТ талабига жавоб бериши керак.	Стол	ДАСТ

Изоҳ: Устки деталларга ишлов бериш технологик жараёнларини кетма-кетлигини тузиб ва универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамли жиҳозларни танладик.

Таг деталларга ишлов бериш технологик жараёнини тузишда қуйидагиларни ҳисобга оламиз:

-таг деталларини контури ва майдони бўйлаб гуруҳлаб, дастлабки ишлов бериш;

-таг деталларни йиғмаларини тайёрлаш;

-жараёнларни бажариш учун ярим автомат, агрегат ва ярим автомат оқимларидан фойдаланиш.

Кўпгина деталлар умумий технологияга мансублиги туфайли уларни гуруҳларга бирлаштириб, технологик жараён тузамиз.

Бир хил деталларни гуруҳларга бирлаштиришдан олдин, ҳар бир деталга алоҳида технологик жараён тузамиз ва ҳар бир детални технологик жараёнларини кетма-кетлиги бузилмайдиган қилиб, гуруҳларга бирлаштирамиз ва 9-жадвалга ёзамиз.

Таг деталларга технологик ишлов бериш жараёнлари

9-жадвал

№	Жараёнларни номи	Иш харак-тери	Технологик меъёрлар	Жиҳоз типи	Ёрдамчи материаллар (елимлар, бўёқлар ва х.к)
1	2	3	5	4	6
Патакларга ишлов бериш					
1	Пойабзални таглик деталларини қалинлиги бўйича текислаш	д	Сўнгги ишлов бериш учун чармни ички томонидан 0,1-0,5 мм қўйим берилади	GF – 810	Пичоқ
2	Чарм патакларни юза ва ички томонларидан жилвирлаш	д	Чарм патакни юза ва ички томонларидан бир хилда жилвирланади. Жилвирланган юзалар чангдан тозаланади.	GF - 1102	Жилвир тош, темир чўтка
3	Чангдан тозалаш	д	Жилвирланган патакларни чангдан тозаланади	ХПП-3-О	Чўткалар
4	Патакни панжа қисмини белгилаш	д	Патакларни юзадан панжа қисмида белгилар қўйилади	НПС-О	Чизғич
5	Ярим патакларни шилиш	д	Ярим патакни қирғоғи периметр бўйича 0,8-1 мм қалинликда ва 12-17 мм кенликда шилинади	GF - 132	Чизғич, қалинликни ўлчаш
6	Патакка ва ярим патакка елим суриш, қуритиш ва ёпиштириш	д	Елимланадиган юзаларга елим сурилади ва хона ҳароратида 5-7 минут қуритилади.	1016 Гестика Олмония	НТ елимли
7	Патак ва ярим патакларни товон ва аҳм қисмларида фаска олиш	д	Шилинган қирғоқларни 1,5 мм қалинликда ва 4,0 мм кенликда фаска олинади.	Ярим автомат 2 “БУСМК”	Чизғич
8	Патакка ярим патакни ёпиштириш учун (желоб) белги кесиш	д	Желоб патакни товон қисмида олинади. Желоб чуқурлиги 2,0+0,5 мм	NFA “Марбох”	Чизғич
Тагликларга ишлов бериш					
1	Тагликларни қалинлиги бўйича текислаш	д	Тагликларни юрмайдиган юзаси текисланади, текислаш масофани 0,3-0,5 мм	GF - 132	Чизғич, қалинликни ўлчагич
2	Тагликларни юрмайдиган томонларини жилвирлаш, чангини тозалаш	д	Чарм юрмайдиган томонидан 1,5-2 мм чуқурликда жилвирланади ва чангдан тозаланади.	GF - 1102	Жилвир қоғоз
3	Тагликка пошнани бириктириш учун товон қисмини жилвирлаш	д	Тагликда белгиланган жой жилвирланади	GF - 1102	Жилвир тош
4	Тагликларга елим суриш	д	Тагликларни жилвирланган юзаларига 16-18 мм елимлар сурилади, қуритиш вақти 30-40 минут	1016 “Гестика”	НТ елими

4.4. Тановарни йиғиш схемасини ва технологик жараёнини тузиш.

Жиҳоз танлашни асослаш.

Устки деталларни тановарга йиғиш схемаси тановарни хаёлан алоҳида узелларга, узелларни эса деталларга ажратиш орқали тузамиз. Схемага асосланиб, тановарни йиғиш жараёни тузилади.

Тановарни йиғиш технологик жараёнини тузишда, намунавий услуб асос қилиб олинади, деталларни бирлаштириш усуллари, янги материаллар, янги маҳсулдор жиҳозлар танлашга эътибор берилади.

Бўлимда деталларни бирлаштиришда қўлланадиган чок турини, чок қаторлари сонини танлаш асослаб берилади..
Маълумотлар 10-жадвалга ёзилади.[11]

Аёллар узун қўнжли этигини тановарини йиғиш технологик жараёни

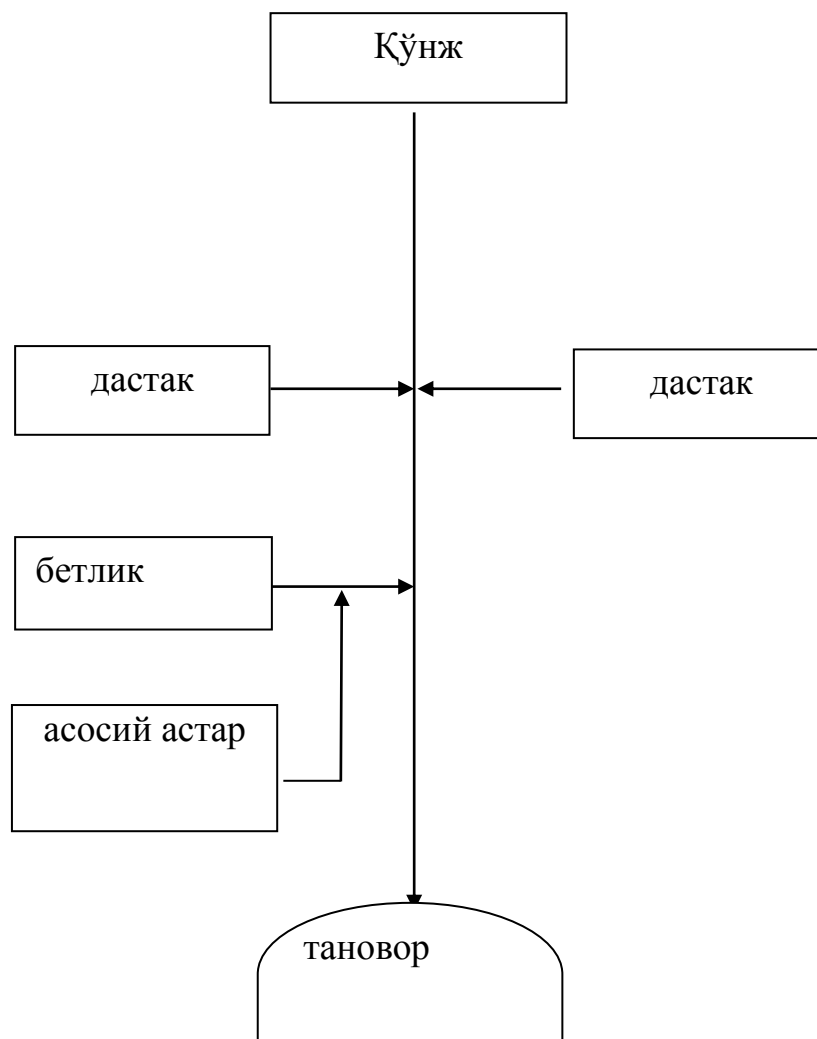
10 – жадвал

N	Жараёнлар номи	Иш характери	Жиҳоз тип	Технологик меъёрлар	Ёрдамчи материаллар (иплар,игналар ва х.к)
1	2	3	4	5	6
1	Бичилган деталларни текшириш ва конвейерга қўйиш	қ	стол	Бичилган деталлар андозага ва ТШ га тўла жавоб бериши керак	андоза
2	Устки ва астарлик деталларини ирғоғини шилиш	ж	GF-132	Устки ва астарлик деталларни ички ёки юза томонидан шилинади, тикиш учун масофа 5 мм	чизгич
3	Деталларни кўринадиган қирғоғларини бўйаш	қ	стол	Кўринадиган қирғоғларини пойабзални устки рангига бўйлади	идиш,чўтка
4	Тикиш чокларини белгилаш	қ	стол	Шаблонларни деталларга қўйиб белгиланади	қалам,бигиз

5	Ташқи қўнжларни тикиш	ж	GF-810	Шаблонларни деталларга қўйиб белгиланади	№30,40 пахта ипи, №100 игна, қайчи
6	Оралик астарликларга елим суриш ва ёпиштириш	ж	ДВ - !-0	Оралик деталларга елим суриб, устки деталларга ёпиштирилади. Пресс харорати $t=180\text{ C}$, вақт 5 – 15 сек, босим 0,9 МПа	идиш, НТелими .
7	Қўнжларни олди қирғоғларини тикиш	ж	GF-810	Қўнжларни юза томони билан қўйиб битта чок билан тикилади, деталлар қирғоғида чокгача 10-12 мм, 1см 5-6 баҳя қатор	№30,40 пахта ипи, №100 игна , қайчи
8	Қўнжни олд қисмини дазмоллаш ва тасма ёпиштириш	қ	стол	Тикилган қирғоғларини чокларни бўзмасдан дазмолланади ва ёпиштирилади.	Тесма
9	Бетликларни қўнжларга тикиш	ж	GF-820	Бетликларни қўнжларга икки чок билан тикилади, чокларни орасидаги масофа 1,0 – 1, 2 мм, 1см 6-8 баҳя қатор	№30,40 пахта ипи, №100 игна , қайчи
10	Қўнжни орқа қирғоғларини тикиш	ж	GF-810	Қўнжларни юза томонлари билан қўйиб , битта чок билан тикилади; қирғоғдан чок масофаси 1 – 1, 2 мм, 1 см 5 -6 баҳя қатор	№30,40 пахта ипи, №100 игна , қайчи
11	Қўнжни орқа чокини дазмоллаш ва текислаб ёпиштириш	қ	стол	Тикилган қирғоғларни чокларини бўзмасдан дазмолланади ва лента ёпиштирилади	тесма
12	Астарлик деталларни орқа чокини тикиш	ж	GF-810	Деталларни юза томони билан қўйиб битта чок билан тикилади, детални қирғоғидан 5 мм, 1 см 5 -6 баҳя қатор	№30,40 пахта ипи, №100 игна , қайчи
13	Чарм астарни ассосий астарга тикиш	ж	GF-810	Чарм астарни асосий астарга қўйиб битта чок билан тикилади.Қирғоғидан тикиш масофаси 1-1,5 мм, 1 см 5 -6 баҳя қатор	№30,40 пахта ипи, №100 игна , қайчи
14	Астарликни олд қирғоғини тикиш	ж	GF-810	Астарлик деталларни юза қисми билан қўйиб битта чок билан тикилади	№30,40 пахта ипи, №100 игна , қайчи

15	Қўнжларни астарлик билан биргаликда кант бўйича тикиш	ж	GF-810	Тикилган устки деталларни астарлик деталларга қўйиб , битта қатор чок билан кант бетига тикилади.	№30,40 пахта ипи, №100 игна , қайчи
16	Қўнжни ва астарликларни канти бўйича елим суриш, кўритиш	ж	стол	Қўнжни ички томонидан ва астарликларни кант бўйича 20-25 мм кенгликда елим сурилади, кўритиш вақти 15 – 45 мин	НК елими,идиш ,чўтка
17	Қўнжларни ағдариш ва кантини болғалаш	ж	ОК - О	Тикилган қўнжни ички томонидан кант бўйича болғаланади, букилган қирғоғ 4 – 5 мм	болға
18	Тановарга тумшук остини қўйиб, тумшукка одиндан шакл бериш	ж	331- Олмония	Тортиш қирғоғидан 5- 6 мм қўйилади ва шакл берилади	чизгич
19	Тановарни тозалаш	қ	стол	Тановарни елимдан ,ипдан тозаланади ва 6 – 12 жуфт жуфтланиб	шпагат, қайчи
20	Сифатни текшириш	қ	стол	Тановарни сифати ДАСТ ва намунага мос келиши керак	Чизгич , қалам

Танаворни йиғиш схемаси



4.5. Пойабзални йиғиш технологик жараёнини ва схемасини тузиш. Жиҳоз танлашни асослаш.

Бу жадвалда таг деталларни конструктив хусусиятларини қисқача баён қиламиз, йиғув цехига улар қандай ҳолатда келиши кўрсатамиз. Пойабзални йиғиш схемаси тановарникига ўхшаб узел ва деталларга ажратиб тузамиз. Схема бўйича технологик жараён тузамиз. Технологик жараённи тузишда намунавий услуб, ишлаб чиқаришдаги технология ва техника асос қилиб оламиз. Технологик жараёнларни 11-жадвалга киритамиз.[12]

Пойабзални йиғиш технологик жараёни.

11-жадвал

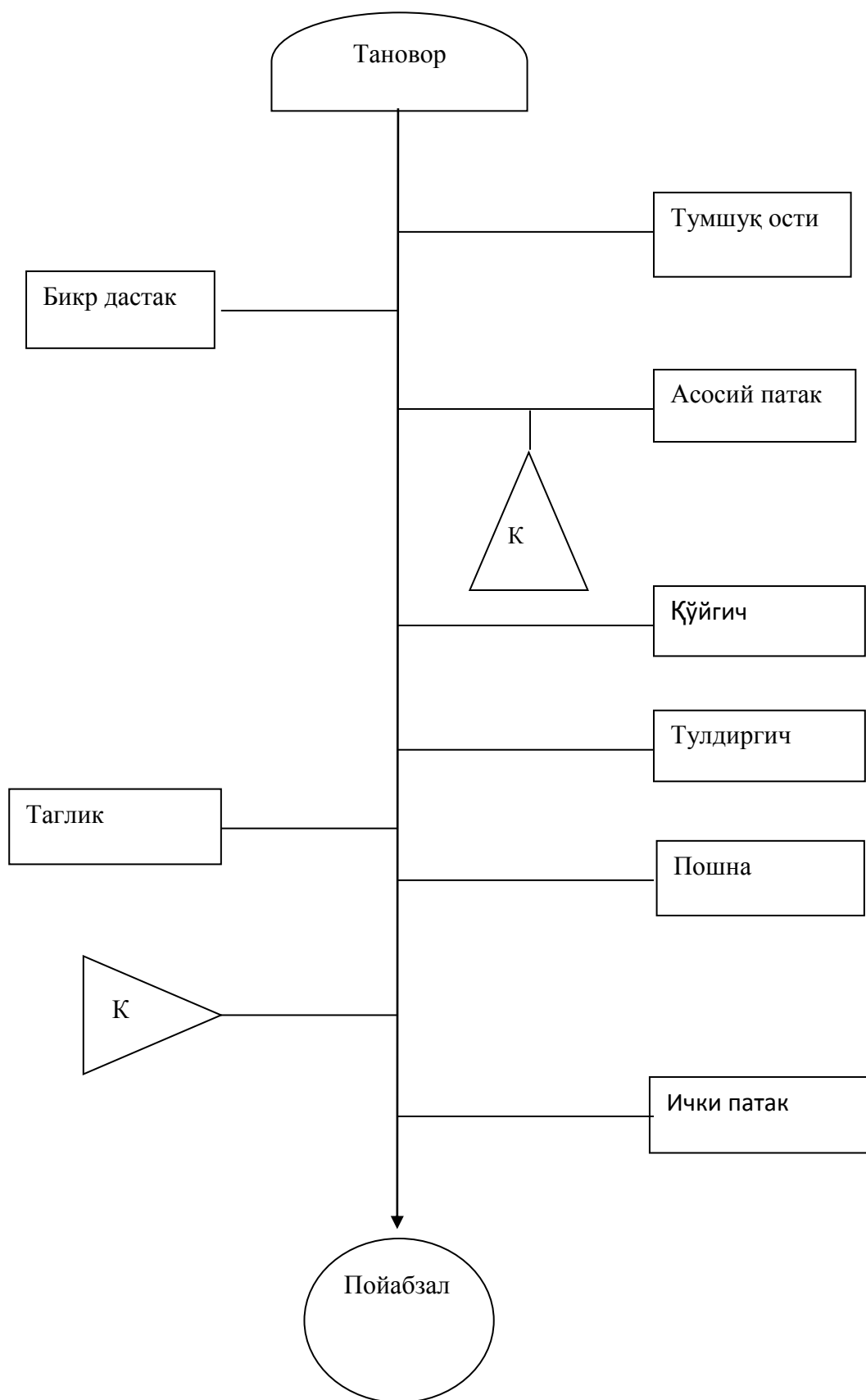
№	Жараёнлар Номи	Иш характери	Жиҳоз тип		Технологик меъёрлар	Ёрдамчи материаллар ва асбоблар
			Намунавий услубий қўлланмада тавсия қилинган	Лойиҳада танлангани		
1	2	3	4	5	6	7
1	Тановорни намлаш ва конвеерга қўйиш	Д	УУЗ-0 К410-К	К410-К	Тановорни буғ ва ҳаво билан куйидагича режимлар бўйича намланади; ҳаво ҳарорати 55±5°C, ҳаво намлиги -100%, вақти 45÷60 минут, тановордаги намлик 2-5%	Соат, ДАСТ, термометр
2	Қолипни, патакни танлаш, тозалаш ва конвеерга қўйиш	д	Стеллаж, СЖВ ХПП-3-О, 041218107	ХПП-3-О	Қолипларни, патакларни, фасон ва размер, тўлалиги бўйича танланади. Қолипни таглик қисми эритма билан тозаланади	Эритма рецепти №70, мум №38, пичоқ идиш, губка
3	Патакларни маҳкамлаш.	д	ППС-С 04054/Р1 Мод 5БУСМК	5БУСМК	Патакларни учта мих билан маҳкамланади, мих 2-3 мм чиқиб туриши керак	Текс №26, болға, омбир
4	Патакни олди қисмини фрезалаш	д	ФУП-3-О, 458-431 “Коголо”	458-431 “Коголо”	Қолипни қирғоғидан ортиқча чиқиб турган патакни қирғоғи фрезаланади	Фрезалаш
5	Орқа қотирма куйиш	к	Аппарат Анвер Франция стол ст- 3В кўритгич шкафи стеллаж СЖ-5	Аппарат Анвер Франция стол ст-3В кўритгич шкафи стеллаж СЖ-5	Орқа қотирмани иккала томонига елим сурилади ва қуритилади, сўнг тановорга қўйилади	Елим №9.10.11 чизғич, секундомер
6	Тановорни товон қисмига олдиндан шакл бериш	д	GF – 306, 02001/Р1, 18ТО100212 “Шён” “Рондо” 71А Коголо 1489	GF – 306	Пуансон t=90-110°C, форма t=50-70°C, пластина t=110-120°C, шакллаш вақти 10-20 мин	Текс №9.11, омбир, чизғич
7	Тановорни қолипга кийдириш ва тановорни товон қисмини ўрнатиш	д	GF -306	GF -306	Тановор қолипга мос келиши керак. Тановор қолипга кийдирилади ва битта мих билан маҳкамланади, патакни масофаси 10±1 мм.	Текс №9.11, омбир, чизғич

8	Тановорни тортиш, қирғоғига елим суртиш ва қуритиш	д	GF – 805	GF – 805	Тановорни тортиб қирғоғига ички томонидан елим сурилади. Елим плёнкасини режим бўйича қуритилади.	НК елими, чизгич,
9	Тановорни тумшук панжа қисмини тортиш ва елим плёнкасини активлаш	д	GF – 758	GF – 758	Пластинкани иситиш t=60-80°C, шакллаш вақти 15-20 сек. Тортиш қирғоғини кенглиги 15±1 мм.	Термометр, секундомер
10	Тановорни орқа ва аҳм қисмини тортиш	д	GF -728A	GF -728A	Тановорни товон қисмини иссиқ буғ билан активация қилинади, t=90-110°C вақт 7-5 сек., тортиш қирғоғи 15±1 мм	Омбир, чизгич, секундомер
11	Пойабзалга намлик билан иссиқлайин ишлов бериш	Д	ВВТО-0, УТВ-1-О, БСУМК-6, 333Е Олмония	333Е Олмония	Пойабзалга иссиқ, нам қуруқ иссиқ ва совуқ буғлар билан ишлов берилади. Намлаш ҳарорати t=65±5°C мм, t=80-120°C	Омбир, чизгич, секундомер
12	Патакни михларини суғириш	д	Стол УК	Стол УК	Патакни маҳкамловчилардан тозалаш	Омбир
13	Пойабзални тортиш қирғоғини титиш, чангини йўқотиш	д	МВК-1-О 2БУСМК АУ298АИНР	2БУСМК	Тортиш қисмини ортиқчасини тош билан қирқилади, титиш чуқурлиги 1,0 мм	Жилвир тош №32 №63
14	Металл суппинаторларни ўрнатиш	д	02015/Р5, ПДН-0, ГСДН-1-О, СТУД-1, стол	ПДН-0	Металл суппинатор пошнани остига 20 мм кириб туриши шарт ва 2 та мих билан маҳкамланади	Мих №6,7 ёки №9,10
15	Пойабзални изини тўлдириш	д	МНС-0 02068/Р4 1066 Гестика 7БУСМК	1066 Гестика	Титилган тортиш баҳясига НТ елими сурилади	НТ елими
16	Пойабзални изида ва тагликларда елим плёнкасини активациялаш	д	ТА-О, 1074 Гестика, 4БУСМК	1074 Гестика	Елим плёнкаси активатор билан 3-5 сек. давомида активация қилинади.	Термометр
17	Тагликни бириктириш	д	GF -226	GF -226	Тагликни пойабзал изига қўйиб прессланади, пресслаш вақти 20-60 сек.	Секундомер
18	Тагликга пошнани маҳкамлаш	қ	Махсус ускуна	Махсус ускуна	Пошна тагликни товон қисмига қўйилади ва шуруп билан маҳкамланади	Отвертка, болға
19	Тановорни ва пойабзални тагликларини тозалаш	д	ХПП-3-О, 04218/Р1	ХПП-3-О	Пойабзални усти ва тагликларини елимдан, бўёқдан, доғлардан тозаланади.	Эритма сув
20	Пойабзални қолипдан тушириш	д	ОКБ-1-О, ОКБ-2-О, 3БУСМК	3БУСМК	Пойабзални қолипдан туширганла деформацияга йўл қўймаслик керак	Илмок

21	Пойабзални товон қисмини шакллаш	д	GF -805	GF -805	Пойабзални товон қисми иссиқ пуансонлар билан шаклланади	
22	Пойабзални ичидан миҳларни текшириш	қ	Стол УД	Стол УД	Пойабзални изидаги маҳкамловчиларни олиш	Омбир
23	Ички патакни қўйиш	д	МНВ-О, 6004 “Гестика”	6004 “Гестика”	Ички патакни ички қисмига елим суриб пойабзални ичига қўйилади	НТ елими
24	Пойабзални ғижимларини дазмоллаш	д	02415/Р5, 6БУСМК, 073 ”Зондт”	6БУСМК	Пойабзални устки қисми иссиқ электр дазмол билан дазмолланади. Дазмол t=100°C	Термометр
25	Пойабзалга қўлда ишлов бериш	қ	Стол СТ-Р	Стол СТ-Р	Пойабзалдаги ҳамма механик бурилишларни йўқотиш	Бўёқлар
26	Пойабзални устини бўяш	д	АК-0, Стол Ст-Р	АК-0 Стол Ст-Р	Пойабзални устини пойабзални рангига мослаб бўялади.	Бўёқлар, чўтка
27	Пойабзални лаклаш қуритиш	д	GF – Т20А	GF – Т20А	Пойабзални устки қисмини текис лакланади. Қуритиш вақти 8-10 мм	Лак, чўтка
28	Пойабзални тамғалаш	д	GF – 620	GF – 620	Корхонани маркаси, пойабзални размери, тўлалиги тамғаланади	Тамғалар
29	Пойабзални сифатини текшириш	қ	Стол СТ-Б	Стол СТ-Б	Пойабзални сифати, намуна, ДАСТ бўйича текширилади.	Намуна, ДАСТ
30	Пойабзални қутига солиш ва омборга топшириш	қ	Стол СТ-У, Стелжаж, СЖ-1	Стол СТ-У	Пойабзални қутига ДАСТ бўйича солинади.	Қутилар, шпагат, этикетка

Хулоса: Пойабзални йиғиш технологик жараёнларини кетма-кетлигини тузиб, универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамдаги жиҳозлар танланди.

Пойабзални йиғиш схемаси



4.6. Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.

Жадвални 4-устунида 2-3 та жиҳоз кўрсатилади, 5-устунга асосланиб танланган жиҳоз кўрсатамиз.

Тушинтириш ёзувида ҳар бир жиҳозни техник тавсифи ёзилган жадвалга келтирилади ва танланган жиҳоз асослаб берамиз.

11-жадвални тўлдиришдан олдин бошқа цехларда ҳам учрайдиган жараёнларни кўрсатиш лозим, масалан тагликларни дастлаб дастлабки ишлаш, тагликларни ерга тегмайдиган сиртларига елим суртиш ва ҳ.к

Турли сменаларда турли материаллар, конструкциялар бирлаштириш усуллари қўлланиладиган буюмлар тайёрланиши мумкинлигини ҳисобга олиб, иккала смена учун барча зарур жиҳозларни танлаб олишимиз керак.Энг асосий жараёнларгатеχνологик карталар тузамиз.[13]

Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.

12-жадвал

№	Пойабзал жинси	Пойабзал тури	Қолип фасони	Бирик-тириш усули	Ишлаб чиқариш топшириғи (жуфт)		
					Сменага	Кунига	Йилига
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Аёллар	Узун қўнжли этик	846220	Елимли	700	1400	347200
2	Болалар	Этик	342220	Елимли	700	1400	347200
3	Эркаклар	Ботинка	942220	Елимли	700	1400	347200
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар	Ботинка	642220	Елимли	700	1400	347200
5	Ўғил болалар	Қўнжсиз ботинка	712220	Елимли	600	1200	297600
6	Мактаб ёшидаги қизлар	Туфли	412220	Елимли	600	1200	297600

Изоҳ: Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаганимизда пойабзал жинси, тури, қолип фасони, бириктириш усулини эътиборга оламиз. Моделлар паспортлари асосида устки ва таг деталлари таркибий жадвалини тузамиз ва 13-жадвалга ёзамиз.

Моделларпаспортлари асосида усткива таг деталлари таркибий жадвалини тузамиз ва 13-жадвалга ёзамиз.

Пойабзал деталларини таркибий жадвали.

13- жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бириктириш усули	Устки қисм деталларини материаллари					
				Бетлик	Гулчин	Қўнж	Бетлик детали	Дастак	Дастак детали
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Аёллар узун қўнжли этиги	846220	Елимли	Тана	Тана	Тана	-	-	-
2	Болалар этиги	342220	Елимли	Тана	Тана	Тана	-	-	-
3	Эркаклар ботинкаси	942220	Елимли	Ярим тана	Ярим тана	-	Ярим тана	Ярим тана	Ярим тана
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	642220	Елимли	Ярим тана	Ярим тана	-	-	Ярим тана	-
5	Ўғил болалар қўнжсиз ботинкаси	712220	Елимли	Бузоқ чарми	Бузоқ чарми	-	-	Бузоқ чарми	-
6	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	412220	Елимли	Бузоқ чарми	-	-	-	Бузоқ чарми	-

Пойабзал деталларини таркибий жадвали.

13- жадвал

№	Устки қисм деталларини материаллари								
	Тасма	Тилча	Орқа ташки тасма	Юмшоқ кант	Асосий астар	Чарм астар	Лавшар	Бетлик астари	Дастак астари
1	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1	-	-	-	-	Сунъий мўйна	Қўй чарми	Қўй чарми	-	-
2	-	-	-	-	Сунъий мўйна	Қўй чарми	-	-	-
3	Ярим тана	-	-	-	-	Қўй чарми	Қўй чарми	Сунъий мўйна	Сунъий мўйна
4	-	Ярим тана	Ярим тана	Ярим тана	-	Қўй чарми	Қўй чарми	Сунъий мўйна	Сунъий мўйна
5	-	Бузоқ чарми	-	-	-	-	-	Тик - саржа	Қўй чарми
6	-	-	-	-	-	-	-	Тик - саржа	Қўй чарми

Пойабзал деталларини таркибий жадвали.

13- жадвал

№	Устки қисм деталларини материаллари								
	Тилча астари	Пистон ости	Тасма астари	Бетлик оралиқ астари	Дастак оралиқ астари	Ички патак	Тумшук ости	Бикр дастак	Асосий патак
1	20	21	22	23	24	25	26	27	28
1	-	-	-	Бўз	Бўз	Сунъий мўйна	Термопласт	Чарм картон 3-1	Чарм картон С-1
2	-	-	-	Бўз	Бўз	Сунъий мўйна	Термопласт	Чарм картон 3-1	Чарм картон С-1
3	-	-	-	Бўз	Бўз	Сунъий мўйна	Термопласт	Чарм картон 3-1	Чарм картон С-1
4	Сунъий мўйна	Қўй чарми	-	Бўз	Бўз	Сунъий мўйна	Термопласт	Чарм картон 3-1	Чарм картон С-1
5	Қўй чарми	-	-	Бўз	Бўз	Қўй чарми	Термопласт	Чарм картон 3-1	Қаттик чарм
6	-	-	Қўй чарми	Бўз	Бўз	Қўй чарми	Термопласт	Чарм картон 3-1	Қаттик чарм

Пойабзал деталларини таркибий жадвали.

13- жадвал

№	Уст ва таг қисмдеталларини материаллари			
	Ярим патак	Тўлдиргич	Таглик	Пошна
1	29	30	31	32
1	Чарм картон С-1	Сунъий мўйна	Кожволон	Пластмасса
2	Чарм картон С-1	Сунъий мўйна	Резина	Резина
3	Чарм картон С-1	Сунъий мўйна	Полиуретан	-
4	Чарм картон С-1	Сунъий мўйна	Резина	Резина
5	Чарм картон С-1	Картон П-1	Қаттиқ чарм	Пластмасса
6	Чарм картон С-1	Картон П-1	Қаттиқ чарм	Пластмасса

4.7.Пойабзал деталларини ўртамиёна майдонини ҳисоблаш.

Деталларни ўртамиёна майдонини ўртача ўлчам ва иккита ёнма-ён ўлчамдаги деталларни соф майдони орқали аниқлашимиз мумкин. Ҳисоблаш натижаларини 14-жадвалга ёзамиз.

Пойабзал устки ва таг деталларини ўрта майдони

14- жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Деталлар номи	Пойабзал деталлари майдони		
			Ёнма-ён ўлчамники		Ўртача ўлчамники
			КичигиникиN ₁	КаттасиникиN ₂	
1	2	3	4	5	6
1	Аёллар узун қўнжли этиги		240	245	243,1
		Бетлик	5,35	5,72	5,53
		Гулчин	2,31	2,68	2,49
		Қўнж	22,34	22,71	22,52
		Асосий астар	28,44	28,81	28,62
		Чарм астар	2,55	2,55	2,55
		Лавшар	0,20	0,20	0,20
		Бетлик оралик астари	3,90	4,29	4,10
		Дастак оралик астари	4,15	4,52	4,33
		Ички патак	3,15	3,52	3,33
		Тумшуқ ости	0,98	0,98	0,98
		Бикр дастак	1,32	1,32	1,32
		Асосий патак	2,94	3,31	3,12
Ярим патак	1,40	1,40	1,40		

		Тўлдиргич	1,36	1,36	1,36
		Таглик	3,43	3,80	3,61
		Пошна	Пластмасса	Пластмасса	Пластмасса
			180	185	184,3
2	Болалар этиги	Бетлик	4,22	4,59	4,40
		Гулчин	2,36	2,36	2,36
		Қўнж	8,05	8,42	8,23
		Асосий астар	13,24	13,61	13,42
		Чарм астар	2,19	2,19	2,19
		Лавшар	0,20	0,20	0,20
		Бетлик оралик астар	2,61	2,98	2,79
		Дастак оралиқастари	3,97	4,34	4,15
		Ички патак	2,13	2,50	2,31
		Тумшук ости	0,90	0,90	0,90
		Бикр дастак	0,80	0,80	0,80
		Асосий патак	1,82	2,19	2,00
		Ярим патак	0,93	0,93	0,93
		Тўлдиргич	0,80	0,80	0,80
		Таглик	2,48	2,85	2,66
		Пошна	1,20	1,20	1,20
					265
3	Эркаклар ботинкаси	Бетлик	4,12	4,49	4,30
		Бетлик детали	2,35	2,72	2,53
		Гулчин	2,87	3,24	3,05
		Дастак	3,62	3,99	3,80
		Дастак детали	3,41	3,78	3,59
		Тасма	0,20	0,20	0,20

		Бетлик астари	4,99	5,36	5,17
		Дастак астари	5,68	6,05	5,86
		Чарм астар	2,87	2,87	2,87
		Лавшар	0,30	0,30	0,30
		Бетлик оралик астари	4,02	4,39	4,20
		Дастак оралик дастари	4,94	5,31	5,12
		Ички патак	3,97	4,34	4,15
		Тумшук ости	1,35	1,35	1,35
		Бикр дастак	1,20	1,20	1,20
		Асосий патак	2,82	3,19	3,00
		Ярим патак	2,60	2,60	2,60
		Тўлдиргич	2,10	2,80	2,10
		Таглик	Полиуретан	Полиуретан	Полиуретан
			215	220	216,0
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	Бетлик	5,74	6,11	5,92
		Тилча	0,40	0,40	0,40
		Дастак	6,39	6,76	6,57
		Гулчин	2,28	2,28	2,28
		Орқа ташқи тасма	0,20	0,20	0,20
		Бетлик астар	4,96	5,33	5,14
		Тилча астари	0,50	0,50	0,50
		Дастак астари	5,62	5,99	5,80
		Чарм астар	2,20	2,20	2,20
		Лавшар	0,20	0,20	0,20
		Пистон ости	0,20	0,20	0,20
		Бетлик оралик астар	3,12	3,49	3,30
		Дастак оралик астар	4,33	4,70	4,51

		Ички патак	2,63	3,00	2,81
		Тумшук ости	0,96	0,96	0,96
		Бикр дастак	0,70	0,70	0,70
		Асосий патак	2,32	2,69	2,50
		Ярим патак	1,30	1,30	1,30
		Тўлдиргич	1,12	1,12	1,12
		Таглик	3,49	3,86	3,67
		Пошна	1,75	1,75	1,75
			235	240	235,3
5	Ўғил болалар қўнжсиз ботинкаси	Бетлик	5,56	5,93	5,74
		Дастак	0,40	0,40	0,40
		Тилча	6,93	7,30	7,11
		Гулчин	2,35	2,35	2,35
		Юмшоқ кант	0,40	0,40	0,40
		Бетлик астари	4,82	5,19	5,00
		Дастак астари	6,01	6,38	6,19
		Тилча астари	0,50	0,50	0,50
		Бетлик оралик астари	3,38	3,75	3,56
		Дастак оралик астари	4,82	5,19	5,00
		Ички патак	3,11	3,48	3,29
		Тумшук ости	0,93	0,93	0,93
		Бикр дастак	0,95	0,95	0,95
		Асосий патак	2,78	3,15	2,96
		Ярим патак	2,11	2,11	2,11
		Тўлдиргич	1,44	1,44	1,44
		Таглик	3,42	3,79	3,60
				Пошна	Пластмасса

6	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси		215	220	216,7
		Бетлик	4,15	4,52	4,33
		Дастак	5,06	5,43	5,24
		Тасма	0,20	0,20	0,20
		Бетлик астари	3,22	3,59	3,40
		Дастак астари	4,49	4,86	4,67
		Тасма астари	0,30	0,30	0,30
		Бетлик оралик астари	2,84	3,21	3,02
		Дастак оралик астари	3,64	4,01	3,82
		Ички патак	2,53	2,90	2,71
		Тумшук ости	0,96	0,96	0,96
		Бикр дастак	0,70	0,70	0,70
		Асосий патак	2,19	2,56	2,37
		Ярим патак	1,30	1,30	1,30
		Тўлдиргич	1,12	1,12	1,12
		Таглик	3,17	3,54	3,35
		Пошна	Пластмасса	Пластмасса	Пластмасса

Изоҳ: Пойабзал деталларини ўрта миёна майдонини ҳисоблаганда ўртача ўлчам деталларни майдонини ўртача ўлчам ва иккита ёнма-ён кичик ва катта деталларни соф майдонларини аниқлаймиз.

4.7.1. Смена топшириғига чармга эҳтиёжини ҳисоблаш (қоплаш баланси).

Тайёрловцехини ишлаб чиқариш топшириғида қабул қилинган кетма-кетликда пойабзални таг деталлари чармга эҳтиёжни ҳисоблаймиз ва 15-жадвалга ёзамиз. [14]

Смена топшириғига асосан чармни соф майдонига бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.

15-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бириктириш усули	Детал номи	Детални қалинлиги (мм)	Деталларни ўрта миёна майдони (дм ²)	Смена топшириғи (жуфт)	Сменага эҳтиёж нетто (дм ²)
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Ўғил болалар қўнжсиз ботинкаси	712220	Елимли	Таглик	3,4	3,60	600	2160
				Асосий патак	2,2	2,96	600	1776
2	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	412220	Елимли	Таглик	3,2	3,35	600	2010
				Асосий патак	2,2	2,37	600	1422

Изоҳ: Смена топшириғига чармга эҳтиёжини ҳисоблаганимизда пойабзал жинси ва тури, бириктириш усули, детални номи ва қалинлигини ҳисобга оламиз.

15-жадвални

маълумотлари бўйича ассортиментдаги деталларни қалинлигини камайиб бориш тартибида чармни соф майдонига бўлган эҳтиёжини йиғма жадвалга тузамиз. (16-жадвал).

Ассортиментдаги деталларни чармни соф майдонига бўлган эҳтиёжини йиғма жадвали.

16- жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Деталлар номи	Деталларни қалинлиги (мм)	Смена топшириғидаги деталларни соф майдони (дм ²)	Бир хил қалинликдаги деталларни умумий соф майдони (дм ²)	Бир хил қалинликдаги деталларни умумий соф майдонини умумий соф майдонига нисбатан фоизи
1	2	3	4	5	6	7
1	Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси	Таглик	3,4	2160	2160	29,3
2	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	Таглик	3,2	2010	2010	27,2
3	Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси	Асосий патак	2,2	1776	3198	43,5
4	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	Асосий патак	2,2	1422		
				$\Sigma=7368$	$\Sigma=7368$	$\Sigma=100\%$

Изоҳ: Ассортиментдаги деталларни чармни соф майдонига бўлган майдонини ҳисоблаганимизда, ҳар бир қалинлик гуруҳи бўйича ва энг қалин қисми ассортиментдаги қирқиладиган деталларни эътиборга олиб ҳисоблаймиз.

Таг деталлар учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш.

Ҳарбирқалинликгуруҳибўйичасофмайдонни фоизлар нисбати таг деталларига, чармга эҳтиёжини аниқлашда рационалроқ вариантни топи болишда ишлатамиз.

Танланган чармни энг қалин қисми ассортиментдаги қирқилган деталларни энг қалин қисмидан сезиларли кўпайиб кетмаслиги керак.[15]

17-жадвалда 1 ва 5-устунлар 16-жадвалдагидек тўлдирилади.

8-устунни меъёрий ҳужжатлардан олинади.

Таг деталлар учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш.

17- жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Детал-лар номи	Қирқилган деталларни қалинли-ги (мм)	Бир хил қалинликдаги деталларни умумий соф майдони (дм ²)	Бир хил қалинлик-даги детал-лар учун ҳисоблаб топилган материал (дм ²)	Олдинги қисмдан қолган қолдиқ (дм ²)	Деталларн и чиқиш эҳтимоли		Қоплаш натижалари			Изоҳ
							%	Дм ²	Қопла нди	Қопла нмади	Ортиқч аси	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси	Таглик	3,4	2160	2160,01	-	-	-	+	+	-	-
2	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	Таглик	3,2	2010	2010,01	-	-	-	+	+	-	-
3	Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси	Асосий патак	2,2	1776	3198,01	-	-	-	+	+	-	-
4	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	Асосий патак	2,2	1422		-	-	-	+	+	-	-

4.7.2. Чармга ўриндош сунъий ва синтетик материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.

Деталларни соф майдонини қоплаш учун чармни турли қисмларидан, майдонларини ҳам қўшиб ҳисоблаганда, соф майдонини чиқиш фоизларини йиғиндиси ҳаракатдаги меъёрларга мос равишда чармдан фойдаланишини умумий фоизига тенг бўлишини ҳисобга олишимиз керак.

Бошқа категориядан чармларга эҳтиёж ҳам худди шундай ҳисобланади.

Чармга ўриндош, сунъий ва синтетик материалларга эҳтиёжни ҳисоблаймиз.

Чармга ўриндош материалларни ҳисоблашни хусусияти шуки, уларни сменага эҳтиёжини дм^2 ларда ҳисобланиб, кейин ўлчамларни ҳисобга олган ҳолда, пластиналар, листлар, рулонларни зарурий миқдори аниқлаймиз.

Пойабзал устки ташқи деталлари учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш.

18 – жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип фасони	Бирлаштириш усули	Деталлар номи	Деталларнинг қалинлиги (мм)	Комплект-даги деталларни ўрта миёна майдони (дм^2)	Смена дастури (жуфт)	На-ви	Сменага соф майдон эҳтиёжи (дм^2)	Фойдаланиш %	Сменага материални БРУТТО эҳтиёжи (дм^2)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	Аёллар узун кўнжли этиги	846220	Елимли	Тумшук ости	1,2	0,98	700	I	686	77,0	890,0
				Бикр дастак	1,9	1,32	700	I	924	77,0	1200,0
				Асосий патак	2,2	3,12	700	I	2184	77,0	2830,0
				Ярим патак	2,2	1,36	700	I	952	77,0	1230,0
				Таглик	3,0	3,61	700	I	2527	77,0	3281,8

2	Болалар этиги	342220	Елимли	Тумшук ости	1,2	0,90	700	I	630	77,0	818,1
				Бикр дастак	1,9	0,80	700	I	560	77,0	727,2
				Асосий патак	2,2	2,00	700	I	1400	77,0	1818,1
				Ярим патак	2,2	0,93	700	I	651	77,0	845,4
				Таглик	10,0	2,66	700	I	1862	77,0	2418,1
				Пошна	10,0	1,20	700	I	840	77,0	1090,9
3	Эркаклар ботинкаси	942220	Елимли	Тумшук ости	1,2	1,35	700	I	945	77,0	1227,2
				Бикр дастак	1,9	1,20	700	I	840	77,0	1090,9
				Асосий патак	2,2	3,00	700	I	2100	77,0	2727,2
				Ярим патак	2,2	2,60	700	I	1820	77,0	2363,6
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	642220	Елимли	Тумшук ости	1,2	0,96	700	I	672	77,0	872,7
				Бикр дастак	1,9	0,70	700	I	490	77,0	636,3
				Асосий патак	2,2	2,50	700	I	1750	77,0	2272,7
				Ярим патак	2,2	1,30	700	I	910	77,0	1181,8
				Таглик	10,0	3,67	700	I	2569	77,0	3336,3
				Пошна	10,0	1,75	700	I	1225	77,0	1590,9
5	Ўғил болалар кўнжсиз	712220	Елимли	Тумшук ости	1,2	0,93	600	I	558	77,0	724,6

	ботинкаси			Бикр дастак	1,9	0,95	600	I	570	77,0	740,2
				Ярим патак	2,2	2,11	600	I	1266	77,0	1644,1
				Тўлдиргич	2,2	1,44	600	I	864	77,0	1122,0
6	Мақтаб ёшидаги қизлар туфлиси	412220	Елимли	Тумшук ости	1,2	0,96	600	I	576	77,0	748,0
				Бикр дастак	1,9	0,70	600	I	420	77,0	545,4
				Ярим патак	2,2	1,30	600	I	780	77,0	1012,9
				Тўлдиргич	2,2	1,12	600	I	672	77,0	872,7

Изоҳ: Тағ деталларни чармга ўриндош материалларга эҳтиёжни ҳисоблаганимизда пойабзал жинси ва тури, бирлаштириш усули, деталларни номи ва қалинлигини, комплектдаги деталларни ўрта миёна майдони фойдаланиш фоизини эътиборга олишимиз керак.

Пойабзал тағ деталларини материалларига эҳтиёжини ҳисоблаш натижалари 19-жадвалга ёзамиз.

Пойабзал таг деталларини материалларга эҳтиёжини ҳисоблаш.

19-жадвал

№	Материалларн и номи	Нави	Сменага эҳтиёж (дм ²)	Чарм катего- рияси	Чармни ўртамиёна майdonи, кенгли ги ёки ўлчами (дм ²)	Сменага материал эҳтиёжи (чарм, лист, ме тр)
1	2	3	4	5	6	7
1	Таглик учун резина	I	5754,4	-	1100 x 800	65,3
2	Пошна учун резина	I	2681,8	-	580 x 780	52,9
3	Кожволон	I	3610	-	500 x 500	144,4
4	Чепрак	-	7368	II	140	52,6
5	Термопласт	I	5280,6	-	Ш = 87	60,6
6	Чарм картон С- 1	I	17925,8	-	810 x 930	237,9
7	Чарм картон З- 1	I	4940	-	810 x 930	65,5
8	Картон П-1	1	1994,7	-	1450 x 960	14,3

Изоҳ: Пойабзал таг деталларини материалларига эҳтиёжини ҳисоблаганимизда материал номи, нави, сменага эҳтиёжини ҳисобга оламиз.

4.7.3. Бичиш комбинацияларини танлаш ва асослаш.

Комбинация танлашда жавобгарлиги юқорироқ деталларни салмоғи чармни чепрак қисмини салмоғига мос келишига интилиш керак. Жавобгарлиги юқорироқ деталларни нисбий фоизини қуйидаги формуладан аниқланади:

$$P = \frac{\sum S_{жс}}{F_{урт}} \cdot 100\%$$

бу ерда: $\sum S_{жс}$ - жавобгарлиги юқорироқ деталларни умумий ўртамиёна майdonи; $F_{урт}$ - комплектдаги деталларни ўртамиёна майdonи.

Ҳисоблаш натижалари 20-жадвалга ёзилади.

Смена топшириғи учун жавобгарлиғи юқори ва камроқ деталларни
майдонларини нисбати.

20-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Сменага топширик (жуфт)	Деталларни номи	Деталларни майдони (дм ²)			
				Чепракдан		Бошқа қисмдан	
				Жуфтга	Сменага	Жуфтга	Сменага
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Аёллар узун кўнжли этиги	700	Бетлик	5,53	3871		
			Гулчин	2,49	1743		
			Кўнж			22,52	15764
			Σ=	8,02	5614	22,52	15764
2	Болалар этиги	700	Бетлик	4,40	3880		
			Гулчин	2,36	1652		
			Кўнж			8,23	5761
			Σ=	6,76	4732	8,23	5761
3	Эркаклар ботинкаси	700	Бетлик	4,30	3010		
			Бетлик детали	2,53	1771		
			Гулчин	3,05	2135		
			Дастак			3,80	2660
			Дастак детали			3,59	2513
			Тасма			0,20	140
			Σ=	9,88	6916	7,59	5313
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	700	Бетлик	5,92	4144		
			Тилча			0,40	280
			Дастак			6,57	4599
			Гулчин	2,28	1596		
			Орқа ташқи тасма	0,2	140		
			Σ=	8,4	5880	6,97	4879
5	Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси	600	Бетлик	5,74	3444		
			Тилча			0,40	240
			Дастак			7,11	4266
			Гулчин	2,35	4854		
			Σ=	8,09	4854	7,51	4506
6	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	600	Бетлик	4,33	2598		
			Дастак			5,24	3144
			Тасма			0,20	120
			Σ=	4,33	2598	5,44	3264

Комплектдаги деталларни майдони (дм ²)		Фоишлар нисбати	
Жуфтга	Сменага	Комплектдаги масъулияти юкори деталлар	Комбинациядаги масъулияти юкори деталлар
9	10	11	12
30,54	21378	35,6	64,4
14,99	10493	82,1	17,9
17,47	12229	56,5	43,5
15,37	10759	54,6	45,4
15,60	9360	53,7	46,3
9,77	5862	44,3	55,7

4.7.4. Смена топшириғига материалга эҳтиёжни ҳисоблаш.

Материалларни фойдаланиш фоиши моделни тури, конструкцияси, майдони гуруҳи, навига боғлиқ ҳолда, соҳа меъёрий ҳужжатларига мос равишда танланади ва материалдан фойдаланиш меъёрий ҳужжатларидаги изоҳларни ҳисобга олиб тўғрилаб олинади.

Пойабзалларни устки деталлари комбинацияда бичилганлиги сабабли, ҳар қайси турдаги ва кўринишдаги пойабзал учун чармдан фойдаланиш кўрсаткичи турлича бўлганлиги учун, материалларга брутто эҳтиёж ўртача фойдаланиш фоиши бўйича ҳисобланади. Бу кўрсаткич қуйидаги формула ёрдамида ҳисобланади:

$$P_{урт} = \frac{F_{H1} \cdot P_1 + F_{H2} \cdot P_2}{F_{H1} + F_{H2}}$$

бу ерда: $F_{H1} F_{H2}$ - материалларни 1-чи ва 2-чи турдаги деталлар комплектига смена учун зарур нетто майдони.

Смена топшириғи учун бошланғич ва тайёрланган маълумотлар, ўртамиёна соф майдон ва жамланмадаги деталларни майдони, материалларда фойдаланишни кўрсаткичлари, қабул қилинган бичиш комбинациялари, танланган комбинациялар учун ўртамиёна фойдаланиш

фоизи асосида ташқи, устки деталларни чармга эҳтиёжи қуйидаги формуладан ҳисоблаб топилади:[15]

$$F_{бр} = \frac{F_{H1} + F_{H2}}{P_{урнт}} \cdot 100$$

бу ерда: $F_{бр}$ - сменани материалларга брутто эҳтиёжи.

Бирор турдаги пойабзални устки деталлари комбинациясиз бичилса, чармга брутто эҳтиёж қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

$$F = \frac{F_H}{P} \cdot 100$$

бу ерда: P - фойдаланиш фоизи.

Комбинацияга бир хил материаллардан бичиладиган пойабзал моделлари олинади, ранги ҳам ҳисобга олинади (комбинациялаш қуйидагича бўлиши мумкин: ботинка ва калта қўнжли ботинка, аёллар ва кизлар пойабзали, кўплаб чиқариладиган ва модели пойабзал ва ҳ.к.).

Бажарилган ҳисоблашлардан сўнг, комбинациялашнинг танланган варианти ҳақида хулосалар қилиш керак ва комбинациядаги жавобгарлиги юқорироқ деталларни нисбий фоизини қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

$$P = \frac{\sum S_{жi} \cdot P_{смi} - \sum S_{жj} \cdot P_{смj}}{F_i \cdot P_{смi} - F_j \cdot P_{смj}}$$

бу ерда: $S_{жi}$, $S_{жj}$ - иккита комбинацияланаётган пойабзал учун жавобгарлиги юқори деталлар майдонларини йиғиндиси;

$P_{смi}$, $P_{смj}$ - мос равишда иккала пойабзал учун смена топшириғи;

F_i , F_j - комбинацияланадиган пойабзалларни жамланмадаги деталларини ўртамиёна майдони.

Чепрак қисми чармни ўртача 50% ни ташкил қилганлигисаббли, ундан самарали фойдаланиш учун, танланган комбинациядаги жавобгарлиги юқорироқ деталларни нисбати шу кўрсаткичга яқинроқ бўлиши лозим.

Ҳисоблаш натижалари 21- жадвалга киритилади.

Пойабзал устки ташқи деталлари учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш.

21-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Материални номи	Сменага топшириқ (жуфт)	Жамламадаги деталларни ўртамиёна юзаси (дм ²)	Нави
1	2	3	4	5	6
1	Аёллар узун кўнжли этиги	Тана	700	30,54	11
2	Болалар этиги	Тана	700	14,99	11
3	Эркаклар ботинкаси	Ярим тана	700	17,47	11
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	Ярим тана	700	15,37	11
5	Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси	Бузоқ чарм	600	15,60	11
6	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	Бузоқ чарм	600	9,77	11

21-жадвал давоми

Смена учун материални НЕТТО майдони (дм ²)	Фойдаланиш %	Ўртамиёна фойдаланиш %	Смена учун материални БРУТТО майдони (дм ²)
7	8	9	10
21378	76,5	76,5	41661,4
10493	76,5	76,5	30049,6
12229	76,5	76,5	19898,0
10759	76,5	76,5	
9360	76,5	76,5	
5862	76,5	76,5	

Астарлик чармлар ва рулонлик (тўқимачилик ва сунъий) материалларни ҳам юқоридагидек ҳисобланади ва 22,23-жадвалларга ёзилади.

Астарлик чарм материалларга эхтиёжни ҳисоблаш.

22-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Номи		Сменага топширик (жуфт)	Деталларни ўртамиёна майдони (дм ²)	Нави	Смена учун материалга нетто эҳтиёжи (дм ²)	Фойда- ланиш %	Ўр- миёна фойда- ланиш %	Смена учун материални БРУТТО майдони (дм ²)
		Детал	Материал							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Аёллар узун қўнжли этиги	Чарм астар	Қўй чарми	700	2,55	II	1785	76,5	76,5	2333,3
		Лавшар	Қўй чарми	700	0,20	II	140	76,5	76,5	183,0
2	Болалар этиги	Чарм астар	Қўй чарми	700	2,19	II	1533	76,5	76,5	2003,9
		Лавшар	Қўй чарми	700	0,20	II	140	76,5	76,5	183,0
3	Эркаклар ботинкаси	Чарм астар	Қўй чарми	700	2,87	II	2009	76,5	76,5	2626,1
		Лавшар	Қўй чарми	700	0,30	II	210	76,5	76,5	2745,0
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	Чарм астари	Қўй чарми	700	2,20	II	1540	76,5	76,5	2013,0
		Лавшар	Қўй чарми	700	0,20	II	140	76,5	76,5	183,0
5	Ўғил болалар қўнжсиз ботинкаси	Дастак астари	Қўй чарми	600	6,19	II	3714	76,5	76,5	4854,9
		Тилча астари	Қўй чарми	600	0,50	II	300	76,5	76,5	392,1
		Ички патак	Қўй чарми	600	3,29	II	1974	76,5	76,5	2580,3
6	Мактаб ёшидаги қизлар туфлиси	Дастак астари	Қўй чарми	600	4,67	II	2802	76,5	76,5	3662,7
		Тасма астари	Қўй чарми	600	0,30	II	210	76,5	76,5	2745,0
		Ички патак	Қўй чарми	600	2,71	II	1626	76,5	76,5	2125,4

Изоҳ: Астарлик чарм материалга эҳтиёжини ҳисоблаганимизда пойабзал жинси, тури детал ва материалларни номини эътиборга олишимиз керак.

Рулонли материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.

23-жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Номи		Сменага топширик (жуфт)	Деталларни ўртамиёна майdonи (дм ²)	Нави	Смена учун материалга нетто эҳтиёжи (дм2)	Мате- риални кeнг-лиги (см)	Фойда- ланиш %	Смена учун материалга брутто эҳтиёж, дм2	Смена учун материалга погон метрларда эҳтиёж
		Детал	Материал								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Аёллар узун кўнжли этиги	Асосий астар	Сунъий мўйна	700	28,62	I	20034	Ш=150	76,5	26188,2	174,5
		Бетлик оралиқ астар	Бўз	700	4,10	1	2870	Ш=90	76,5	3751,6	41,6
		Дастак оралиқ астари	Бўз	700	4,33	1	3031	Ш=90	76,5	3962,0	44,2
		Тўлдиргич	Сунъий мўйна	700	1,36	1	95200	Ш=150	76,5	12444,0	82,9
		Ички патак	Сунъий мўйна	700	3,33	1	2331	Ш=150	76,5	3047,0	20,3
2	Болалар этиги	Асосий астар	Сунъий мўйна	700	13,42	I	9394	Ш=150	76,5	12279,7	81,8
		Бетлик оралиқ астар	Бўз	700	2,79	1	1953	Ш=90	76,5	2552,9	28,3
		Дастак оралиқ астари	Бўз	700	4,15	1	2905	Ш=90	76,5	3797,3	42,1

		Тўлдиргич	Сунъий мўйна	700	0,80	1	560	Ш=150	76,5	732,0	4,8
		Ички патак	Сунъий мўйна	700	2,31	1	1617	Ш=150	76,5	2113,7	14,0
3	Эркаклар ботинкаси	Бетлик астари	Сунъий мўйна	700	5,17	1	3919	Ш=150	76,5	4330,7	31,5
		Дастак астари	Сунъий мўйна	700	5,86	1	4102	Ш=150	76,5	5362,0	35,7
		Бетлик оралик астари	Бўз	700	4,20	1	2940	Ш=90	76,5	3843,1	42,7
		Дастак оралик астари	Бўз	700	5,12	1	3584	Ш=90	76,5	4684,9	52,0
		Тўлдиргич	Сунъий мўйна	700	2,10	1	5670	Ш=150	76,5	7411,7	49,4
		Ички патак	Сунъий мўйна	700	4,15	I	2905	Ш=150	76,5	3797,3	25,3
4	Мактаб ёшидаги ўғил болалар ботинкаси	Бетлик астари	Сунъий мўйна	700	5,14	I	3598	Ш=150	76,5	4703,2	31,0
		Тилча астари	Сунъий мўйна	700	0,50	I	350	Ш=150	76,5	4572,0	30,0
		Дастак астари	Сунъий мўйна	700	5,80	I	3560	Ш=150	76,5	4648,3	30,9
		Бетлик оралик астари	Бўз	700	3,30	I	2310	Ш=90	76,5	3019,6	33,5
		Дастак оралик астари	Бўз	700	4,51	I	3157	Ш=90	76,5	4126,7	45,8
		Тўлдиргич	Сунъий мўйна	700	1,12	1	784	Ш=150	76,5	1024,8	6,8

		Ички патак	Сунъий мўйна	700	2,81	I	1967	Ш=150	76,5	2571,2	17,1
5	Ўғил болалар кўнжсиз ботинкаси	Бетлик астари	Тик – саржа	600	5,00	I	300	Ш=80	76,5	392,1	4,9
		Бетлик оралик астари	Бўз	600	3,56	I	2136	Ш=90	76,5	2792,1	31,0
		Дастак оралик астари	Бўз	600	5,00	I	300	Ш=90	76,5	392,1	4,3
6	Мактаб ёшидаги кизлар туфлиси	Бетлик астари	Тик – саржа	600	3,40	I	2040	Ш=80	76,5	2666,6	33,3
		Бетлик оралик астари	Бўз	600	3,02	I	1812	Ш=90	76,5	2368,6	26,3
		Дастак оралик астари	Бўз	600	3,80	I	2292	Ш=90	76,5	2996,0	33,2

Изоҳ: Рулонлик материалга эҳтиёжини ҳисоблаганимизда пойабзал жинси ва тури детал ва материалларни номини эътиборга олишимиз керак.

Ҳисоблардан кейин 21,22,23-жадваллар умумлаштирилиб 24-жадвалга ёзилади.

**Смена учун пойабзал устки деталларини материалга
эҳтиёжини йиғма жадвали.**

24-жадвал

№	Материал номи	Материалга эҳтиёж			
		Смена учун		Йилига	
		Дм ² , пог. метр	Чарм ёки рулон	Дм ² , пог. метр	Чарм ёки рулон
1	2	3	4	5	6
1	Тана	41661,4	193,7	–	48055,9
2	Ярим тана	3049,6	182,1	–	45165,4
3	Бузоқ чарми	19898,0	209,4	–	51944,2
4	Қўй чарми	28447,4	284,4	–	70549,5
5	Сунъий мўйна	609,0	–	151032	–
6	Тик-саржа	38,2	–	9473,6	–
7	Бўз	425	–	105400	–

Изоҳ: Смена учун пойабзални устки деталларини йиғма жадвалларини ҳисоблаганимизда материални номи ва материалга эҳтиёжини смена ва йилига ҳисоблаймиз.

5. ИЖТИМОЙ-ИҚТИСОДИЙ ҚИСМ

5.1. Бозор турлари ва истеъмол товарлари бозорида аёллар узун кўнжли этигини сотиш кўрсаткичларини таҳлил этиш

Бозорнинг ижтимоий моҳияти шундаки, у орқали товар ва хизматлар ўз харидори ва боҳосини топиб сотилгандан кейин, уларни яратиш ғояси ва ишлаб чиқаришга сарфланган меҳнат жамиятда тан олинади ҳамда у ижтимоий-зарурий эканлиги тасдиқланади. Шу билан бирга, истеъмолчи товар ва хизматлар (китоб, телевизор, радио, интернет ва бошқалар) ни сотиб олиб маънавий эҳтиёжини ҳам қондиради.

Бозор турлари сотилаётган маҳсулотлар, фаолият чегараси тартиб-қоидалари ва бирқанча белгилари билан фарқланади. Аммо барча бозор турлари ичида истеъмол товарлар бозори алоҳида ўринни эгаллайди.

Истеъмол товарлари бозори- аҳолининг шахсий эҳтиёжини қондирувчи ва ҳаёт кечириш учун уй-рўзғорини жиҳозлаш мақсадида харид қилинувчи озиқ-овқат ва ноозиқ-овқат маҳсулотларини олди-сотди муносабатлари мажмуини ўз ичига олади. Истеъмол товарлари бозори ўз навбатида маҳсул бозорларга: озиқ-овқат, кийим-кечак, хўжалик, маданий моллар ва бошқаларга бўлинади. Бу бозорнинг моддий-техника асоси (инфраструктураси) бўлиб: улгуржи савдо базалари, дўконлар, ошхона, чойхона, дорихона, деҳқон бозорлари ва барча чакана савдо-сотик билан шуғулланувчи шаҳобчалар ҳисобланади.

Истеъмол товарлари бозори- «Ҳазрати инсон» учун, унинг фаровон ҳаётини таъминлаш мақсадида ташкил этилади, шунинг учун ҳам Бош бозор дейилади. Қолган ҳамма бозорлар, ана шу истеъмол товарлари бозорининг мўл-кўлчилигини, унда талаб ва таклиф таносиблигини таъминлашга қаратилган асосий омил ҳисобланади [16].

Истеъмол товарлари бозорининг сиғими- ҳажми туман, шаҳар вилоят ва мамлакат миқёсида чакана товарайланиш (сотиш) кўрсаткичи билан аниқланади. Истеъмол товарлари бозори ўзининг ҳолатига қараб икки

хилга: «такчил(сотувчилар)» ва «тўйинган(хоридорлар)» бозорига бўлинади.

«Сотувчилар бозори»да товарлар камчил, уларга сотувчилар хоҳлаган баҳосини қўяди, талаб таклифга қараганда анча юқори ва монополлашган бўлади. Бундай бозор мамлакатда макроиқтисодий мутаносиблик бузилганда ва аҳоли турмишида ҳар ҳил салбий ҳолатлар борлигида шаклланади.

«Тўйинган бозор»ни ташкил этиш бозор иқтисодиётига ўтишнинг асосий мақсади. Бундай бозорда харидор- истеъмолчи «Подшо» - товарлар мўл-кўллиги таъминланган, талаб ва таклиф мутаносибликка яқинлашган, бўлиб баҳолар кўп ўзгармайди. Бозордаги асосий муаммо- фақат харидорни жалб қилиш ва унга қулайликлар яратиш орқали кўпроқ товар сотиш. «Хоридорлар бозорида»- товар ишлаб чиқарувчилар орасида рақобат кучаядиганда унда ютиб чиқишингиз асосий воситаси- маркетингдир.

Хизматлар бозори- аҳолига маиший, маърифий, тиббий, техник, коммунал, маданий, алоқа, транспорт, консалтинг, инжиниринг, лизинг ва бошқа хизматлар кўрсатиш бўйича олди-сотди муносабатларини ифодалайди. Унинг ҳам ўзига хос шахобча ва муассасалари шаклланади. Истеъмол товарлари ва хизматлар бозорларининг ўхшашлиги шундаки, улар тўғридан-тўғри инсонлар эҳтиёжларини қондиришга қаратилган.

Хизматлар бозори бизнинг мамлакатимизда ҳам жуда катта истиқболга эга. Жохондаги энг ривожланган мамлакатларда ишга яроқли аҳолининг 65-70 фоизи ана шу хизматлар бозори соҳаларида фаолият кўрсатади ва уларнинг иқтисодиётдаги салмоғи ҳам жуда юқори.

Ишлаб чиқариш воситалари бозорида саноат корхоналари, дехқон, фермер хўжаликлари ва иқтисодиётнинг барча тармоқлари муассасаларининг таъминоти учун зарур бўлган дастгоҳ, хом-ашё, жихоз ва бутун керакли товарлар олди-сотдиси ташкил этилади. Бу бозорни бизнинг мамлакатда «Ўзулгуржибиржасавдо» тизими, товар-хом ашё биржалари миқёсида ташкил этилмоқда.

Ишлаб чиқариш воситалари бозорининг ўзига хослиги шундаки, бунда сотувчилар ва харидорлар ҳам асосан юридик ҳамда жисмоний шахслар ҳисобланади. Сотилган товар, хом-ашё ва ускуналар учун ҳисоблашиш нақт пулсиз амалга оширилади.[17]

Ишлаб чиқариш воситалари бозори товар биржалари орқали ҳам амалга оширилади.

Молия бозори- нақт пул, валюта, капитал ва қимматли қоғозлар олди-сотти муносабатлари мажмуини билдиради. Молиябозори суғурта тизимини ҳам ўз ичига олди. Молия бозорининг сотувчилари сифатида пул эгалари-аҳоли, фирма, корхона, давлат ва тижорат банклари қатнашадилар. Молия бозорининг харидорлари- пулга муҳтож бўлган барча субъектлардир.

Молия бозори 3 таркибий қисмга бўлинади:

- Нақт пул(валюта) бозорлари;
- Қимматли қоғозлар бозори;
- Капитал бозори.

Нақт пул(валюта) бозорлари банклар ва махсус биржалар, нодавлат муассасалари орқали ташкил этилади. Қимматли қоғозлар бозорида- аксия, облигация, вексел, чек, депозит ва сертификатларнинг олди-сотдисини банклар ва фонд биржалари орқали амалга оширилади. Фонд биржалари ҳамда сотувчилар ва харидорлар ўртасида ваколатга эга бўлган брокерлар воситачилик қилади.

Капитал-сармоя бозори- пул, валюта, дастгоҳ, ускуна ва бошқаларни қарзга сотиш жараёнини ташкил этади. Бу бозор ҳам асосан банклар орқали уюштирилади. Банклардан ташқари, капитал бозори нодавлат муассасалари орқали ҳам ташкил этилади.

Меҳнат бозори деганда ишчи кучини олди-сотди жараёни тушунилади. Бозор иқтисодиёти шароитида меҳнат ресурсларини ҳам эркин олди-сотдиси ташкил этилади. Ортиқча меҳнат ресурси ишчи кучи сифатида таклиф этилади ва корхона, фирмаларнинг талаблари асосида

эркин баҳоларда сотилади. Демак, меҳнат бозорида ҳам талаб, таклиф ва боҳо мавжуд. Ишчи кучи қийматининг баҳоляниши, сотиб олинаётган ишчининг иш ҳақи ва қўшимча имтиёзлари билан аниқланади.

Меҳнат бозори- меҳнат биржалари орқали уюштирилади. Меҳнат биржаси туман, шаҳар ва вилоятларда ўз тармоқларига эга.

Меҳнат биржасида корхона ва фирмаларда бўш иш жойлари рўйхати ва ишсизлар тўғрисида маълумотлар йиғилади. Меҳнат биржасига муурожаат қилган ишсизларга бўш жойлари ёки янги касбни эгаллаш тавсия этилади. Янги мутахассисликларни эгаллашга муҳтож кишиларга махсус ўқиш курслари ташкил этилади[18].

Жаҳон бозори- халқаро меҳнат тақсимоти орқали бир-бирлари билан иқтисодий алоқаларга киришган мамлакатлар ўртасидаги олди-сотди муносабатларини ифодалайди. Жаҳон бозори энг юқори даражада ташкил этилган товар айрбошлаш жараёни бўлиб, унга ўз товари ёки хизмати билан чиқадиган мамлакат юқори даражадаги технология билан курулланган бўлиши керак.

Жаҳон бозори ўта махсуслашган ва биржалар орқали кўпроқ ташкил этилади. Жаҳон бозори: жаҳон ишчи кучи бозори, жаҳон капитал бозори, жаҳон ёнилғи, хом-ашё ва қишлоқ, хўжалик махсулотлари бозори, жаҳон хизматлар бозорига бўлинади.

Жаҳон бозорида олди-сотди муносабатлари асосан шартномалар орқали биржаларда расмийлаштирилади. Аммо нефть, табиий газ, кўмир, қора ва рангли маеталлар рудаси, қаро металлар, ўрмон махсулотлари, целлюлоза-қоғозлар биржалардан ташқари, давлатлараро қисқа ва узок муддатли шартномалар асосида сотилади.

Юқорида баён этилган бозорлар, амалиётда яна ўз-ўзидан сотилаётган товарлар(хизматлар) турларига қараб бир-неча минглаб хилларга бўлиниб кетади. Хар қайси товар ёки хизмат турининг хусусиятларига қараб бозорни ташкил этиш ва бошқариш тартиб-қоидалари мавжуд. Шунинг учун чет эл адабиётларида, бозор турларига қараб маркетинг фаолятини

икки мингдан ортиқтаърифи бор дебёзилган. Хақиқатда, қанча товар(хизмат) тури бозорини ташкил этиш ва бошқариш тизими амалиётда шаклланаверса, шунча маркетинг фаолияти ўз таърифини топаверади.

Битирув малакавий ишимизнинг иқтисодий қисмида аёллар узун кўнжли этигини ишлаб чиқариш ва уни сотиш кўрсаткичларини таҳлил этамиз. Таҳлил объекти сифатида “Акбар” пойабзал ишлаб чиқариш корхонасини оламиз. Корхона 2015 йилда аёллар кўнжли этигини ишлаб чиқарган бўлиб, 2016 йилда янги моделдаги узун кўнжли аёллар этигини ишлаб чиқаришни режалаштирди. Уни бозордаги сотиш кўрсаткичлари прогноз қилинди.

2016 йил учун БИЗНЕС-РЕЖА титул варағи

Корхона манзили	Наманганвилояти Наманган шаҳри
Корхона номи	“Акбар” кичик корхонаси
Корхона раҳбари	Ахмаджонов Акбаржон
Хизмат телефони:	

Корхона 2013 йилда ташкил топган. Корхона асосан республика миқёсидаги улгуржава чакана бозорларидан турли хил табиий чарм, мўйна, кигиз, наMAT, замш (бахмал чарм), лайка (майин тери), балиқ териси, тикувчилик ва атторлик буюмлари, жилдлаш ва қоплаш мақсадларидаги буюм учун юмшоқ сунъий чармларни, ҳамда пойафзалларнинг резина таглиги, ички қисмлари учун қаттиқ сунъий чарм, газмол, аралаш матоли, миллий, ортопедик пойафзалларва тагчарми чарм, чарм ўрнини босувчи материаллар, иплар, патак, замог ва шу каби пойабзал ишлаб чиқариш соҳаси хом-ашёсини сотиб олиб, тайёр оёқ кийимлар тикиб чиқаради. Бозордаги рақобатбардош корхоналарни маҳсулотларини таҳлил қилиш асосида, бозордаги таклиф ва талабни чуқур ўрганган ҳолда ишлаб чиқариш, аҳолини шу маҳсулотларга бўлган эҳтиёжини қондириб боришга асосланган[19].

1. “Акбар” кичик корхонаси ишлаб чиқариш қуввати.

Корхонанинг ишлаб чиқариш бўлими бир ойда 1,8 минг жуфт, бир йилда 21,6 минг жуфт узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқаради.

2. Маҳсулот тайёрлаш босқичлари ва ишлаб чиқаришни амалга ошириш механизми.

- тайёрланадиган узун қўнжли аёллар этиги маҳсулоти бўйича бозорлар тадқиқ этилади, рақобатчи корхоналар маҳсулотларини бозордаги таклифи ва унга харидорларни талаби ўрганилади;

- тайёрланадиган узун қўнжли аёллар этигининг бир нечта эскиз-фасонлари дизайнер томонидан ишлаб чиқилади, муҳокама қилинади;

- энг оптимал вариантдаги, кам харажатли ва замонавий фасондаги тайёрланган узун қўнжли аёллар этигини эскизи ишлаб чиқариш учун танланади;

- узун қўнжли аёллар этигини тайёрлашга мос зарурий хомашёлар сотиб олиш сметаси тузилиб, энг арзон тушадиган республика миқёсидаги бозорлардан харид қилинади, олиб келтирилади;

- дастлаб бичиладиган қисмлар тайёрланиб бичиш столига ўтказилади;

- узун қўнжли аёллар этигининг андоза деталлари комплектлари тахланган материал ёки тери юзасига энг оптимал ҳолатда, тери юзасидан самарали фойдаланган ҳолда жойлаштирилади ва бичишга тайёр ҳолатга келтирилади;

- материал ёки тери бичилади, бичилган қисмлар назоратдан ўтказилади, тикиш ва тайёрлаш цехларига ўтказилади;

- узун қўнжли аёллар этигини тайёрланади, керакли безаклар ёки аксессуарлар билан безак берилади ёки ишлов берилади;

- тайёр маҳсулот сифат назоратидан ўтказилиб, маҳсулот тўғрисидаги маълумотларли эткеткалар маҳсулотга қадалади;

- тайёр бўлган узун қўнжли аёллар этигини картон қутиларга жойлаштирилади ва тайёр маҳсулот омборига жойлаштирилади ёки тегишли бозорларга тарқатилади.

3. “Акбар” кичик корхонасида узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқариш ҳажми

(минг сўмда)

№	Кўрсаткичлар	2015 йил ҳақиқатда	2016 йил бизнес-режада	Бизнес-режани 2015 йил ҳақиқатдан фарқи (+;-)
1	Солиштирма нархларда	2 000 000,0	2 700 000,0	+700 000,0
2	Амалдаги нархларда	2 200 000,0	3 240 000,0	+1 040 000,0

Корхона 2016 йилда бизнес-режада 21,6 минг дона узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқаришни режалаштирган бўлиб, бу 2015 йил ҳақиқатдан солиштирма баҳоларда 700,0 млн сўмга, амалдаги баҳоларда эса 1 040,0 млн сўмга кўпдир. Бозорда маҳсулотга талабни шакллантириш ва ошириш мақсадида 2016 йилда янги моделдаги табиий чармдан тайёрланган узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқариш йўлга қўйилади. Шунингдек, маҳсулот ишлаб чиқариш бирликларини бизнес-режада қуйидагича режалаштирган.

4. “Акбар” кичик корхонасида узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқариш ҳажми

(жуфт)

№	Маҳсулот номи	2015 йил ҳақиқатда	2016 йил бизнес-режада	Бизнес-режани 2015 йил ҳақиқатдан фарқи
1	Узун қўнжли аёллар этиги	20 000	21 600	+1 600

Бизнес-режа маълумотларига кўра, корхона 2016 йилда 21 600 узун қўнжли аёллар этигини янги моделдаги вариантини ишлаб чиқаришни режалаштирди. Бу 2015 йил ҳақиқатдан 1 600 жуфтга кўпдир.

5. “Акбар” кичик корхонасида узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқариш учун зарур бўлган хомашё.

Корхона маҳсулот ишлаб чиқаришда керакли хомашёларни Наманган шаҳар ҳудудидаги, Қўқон шаҳридаги ва Тошкент улгуржи бозорларидан харид қилиб келтиради.

6. “Акбар” ишлаб чиқариш корхонаси харажатларнинг иқтисодий элементлар бўйича таркиби ва структурасининг таҳлили

(минг сўм)

№	Харажатлар	2015 йил ҳақиқатда	2016 йил бизнес-режада	Бизнес-режани 2015 йил ҳақиқатдан фарқи (+;-)да
1	Хом-ашё харажатлари	1 236 620,0	1 750 896,0	+514 276,0
2	Иш ҳақи харажатлари	176 660,0	267 624,0	+90 964,0
3	Ижтимоий харажатлар	25 696,0	36 288,0	+10 592,0
4	Амортизация ажратмалари	22 484,0	31 752,0	+9 268,0
5	Бошқа харажатлар	144 540,0	181 440,0	+36 900,0
	Жами	1 606 000,0	2 268 000,0	+662 000,0

“Акбар” кичик корхонаси 2016 йилда узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқариш учун жами **2 268 000,0** минг сўмлик харажат қилишни режалаштирган бўлиб, бу 2015 йил ҳақиқатдан **662 000,0** минг сўмга кўпни ташкил этади. Узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқариш ҳажми ортганлиги сабабли, унга қилинадиган сарф-харажатлар ҳам ортиши мумкинлиги кўзда тутилган.

7. “Акбар” кичик корхонасида маҳсулот ишлаб чиқариш учун ишчи кучи сарфлари

(иттат бирлиги)

№	Ходимлар таркиби	2015 йил ҳақиқатда	2016 йил бизнес-режада	Фарқи +;-
1	Раҳбар	1	1	-
2	Дизайнер-бичувчи	2	2	-
3	Тикувчи	10	12	+2
4	Ҳисобчи	0,5	0,5	-

Корхонада жами ишловчилар сони 2015 йилда 14 кишини ташкил этиб, штат бирлигида 13,5 штат бирлигига тенг бўлди. 2016 йилда эса 16 киши режалаштирилиб, 15,5 штат бирлигига тенг бўлиши режалаштирилди.

“Акбар” кичик корхонасининг 2015 йилда иш ҳақи фонди 176 660,0 минг сўмга тенг бўлди, 2016 йилда бизнес-режада иш ҳақи фонди 267 624,0 минг сўмга белгиланди.

2016 йилда ишчи-ходимларни малакасини ошириш мақсадида малака ошириш курсларида 1 нафар ходимни ўқитиш режалаштирилган. Ажратилган маблағ 1,0 млн сўмни ташкил қилади.

8. “Акбар” кичик корхонасининг молиявий-иқтисодий кўрсаткичлари тўғрисида маълумот

(минг сўм)

№	Кўрсаткичлар	2015 йил ҳақиқатда	2016 йил бизнес-режада	Фарқи +;-
1	Маҳсулот сотишдан тушадиган тушум	2 200 000,0	3 240 000,0	+1 040 000,0
2	Маҳсулот ишлаб чиқариш таннари	1 606 000,0	2 268 000,0	+662 000,0
3	Маҳсулот сотишдан ялпи даромад	594 000,0	972 000,0	+378 000,0
4	Молиявий фаолиятдан бошқа харажатлар	31 500,0	54 300,0	+22 800,0
5	Солиқ тўлагунга қадар молиявий натижа	562 500,0	917 700,0	+355 200,0
6	Фойдадан солиқ	28 125,0	45 885,0	+17 760,0
7	Соф фойда	534 375,0	871 815,0	+337 440,0
8	Маҳсулот сотиш рентабеллиги,%	27,0	30,0	+3,0
9	Маҳсулот ишлаб чиқариш рентабеллиги,%	33,3	38,4	+5,1

“Акбар” кичик корхонасида узун қўнжли аёллар этигини ишлаб чиқариш учун 2016 йилда 871 815,0 минг сўм соф фойда кўриш режалаштирилган бўлиб, бу 2015 йил ҳақиқатга нисбатан 337 440,0 минг сўмга кўп миқдорда белгилангандир. Корхонани 2016 йилдаги асосий мақсадларидан бири корхонани модернизация қилиш, маҳсулот

ассортиментини кўпайтириб, маҳсулот сотиш ҳажмини кўпайтиришдир. Шунингдек корхонанинг **маҳсулот сотиш рентабеллиги** ҳам 2016 йил бизнес режасида **2015 йил ҳақиқатга нисбатан 3,0 фоизга**, маҳсулот ишлаб чиқариш рентабеллиги эса 5,1 фоизга ўсиши кўзда тутилган.

9. Корхонада ишчиларни ижтимоий ҳимоя қилиш.

Корхона ишчиларини ижтимоий ҳимоя қилиш мақсадида маданий - маиший хонаси мавжуддир. 2015 йилда тўй ва турли маросимлар учун маблағлар ажратилиб келиниб, у 25,7 млн сўмни ташкил этди. 2016 йилда бундай тадбирларга 36,3 млн сўм маблағ ажратиш кўзда тутилган.

10. Корхонада 2016 йилда харажатларни камайтириш бўйича қилинадиган асосий тадбирлар.

Корхонада харажатларни иқтисод қилиш мақсадида, газ ва электр энергиясини ўлчагич приборлари мавжуд бўлиб, булардан оқилона ва тежамли фойдаланиш кўзда тутилган. Шунингдек, айланма маблағлардан мақсадли фойдаланиш ҳам назарда тутилган.

11. Ишлаб чиқаришни кенгайтириш.

Корхонада 2016 йилда ишлаб чиқариш унумдорлигини ошириш, маҳсулот сифатини яхшилаш, замон талабларига мос маҳсулот тайёрлаш учун:

- бозор шароитида узун кўнжли аёллар этиги маҳсулотлари рақобатбардошлигини ошириш;

- бунинг учун хом ашё ва ишлаб чиқариш қувватларидан самарали фойдаланиш;

- корхонада модернизация ишларини амалга ошириш, янги энг сўнгги русумдаги машиналар келтириш;

- маҳаллий хом-ашё ва материаллар билан узлуксиз таъминлаш орқали пойабзал тармоғи барқарор ва комплекс ривожланишига эришиш;
- ишлаб чиқарилаётган узун кўнжли аёллар этигини кенг ассортиментда таклиф этиш;
- янги дизайндаги маҳсулотлар ишлаб чиқаришни кўпайтиришга эришиш учун юқори малакали мутахассис-дизайнерларни тайёрлаш ва улар билан маркетингларни ҳамкорлик алоқаларини йўлга қўйиш;
- бунинг ҳисобига янги ишчи ўринларини яратиш, провардда маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини кўпайтириш, шунингдек корхона фойдаси ва рентабеллигини ошириш кўзда тутилган.

12. Йил якунида кутилаётган натижа.

2016 йил якуни бўйича корхона оладиган ялпи фойдаси **972 000,0** минг сўмни ташкил этиб, шундан молиявий фаолиятдан бошқа харажатларга **54 300,0** минг сўм, фойдадан солиқ йиғимларига **45 885,0** минг сўм тўланиб, **871 815,0** минг сўм соф фойда кўриш кўзланган.

6. МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ.

6.1. Пойабзал ишлаб чиқарувчи корхоналарида ортиш-тушириш ва транспорт ишларини хавфсиз ташкил этиш.

Ортиш-тушириш ва транспорт ишларини хавфсиз ташкил этиш, барча технологик жараёнларни юқори даражада механизациялашни талаб этади.

Шунинг учун ҳам доимий ортиш-тушириш пунктлари ва объект олди омборларини механизациялашган ва яриммеханизациялашган қурилмалар билан жиҳозланади. Буларга кранлар, чўмичли элеваторлар, юк туширгичлар, юклагичлар ва бошқалар, кичик ҳажмдаги ишлар мавжуд бўлса- кичик механизациялар; моторли аравалар, аэроновлар, шнеклар, роликли аравалар ва конвеерлар, қия текисликлар, эстакадалар, аравачалар, блоклар, таллар, домкратлар ва ҳ.к. киради. Ушбу кичик механизациялаш воситалари, юк кўтариш машиналарини тўлдириб, алоҳида механизациялашган жараёнларни ўзаро боғлаган ҳолда, ишларни комплекс механизациялашни таъминлайди ва шу орқали қўл меҳнати механизацияга алмаштирилади[20].

Вақтинчалик омборлар кўчма механизмлар билан, ҳамда ортиш-тушириш мосламалари ва кичик механизация воситалари билан таъминланади.

Юкларнинг массаси 50 кг дан ошса ва уларни 3 м дан баландликка кўтариш зарурияти туғилса ортиш-тушириш ишларини албатта механизациялаш керак бўлади.

Қўл кучи ёрдамида жуда кичик ҳажмдаги ортиш-тушириш ишларини бажаришга руҳсат этилади. Горизонтал текисликларда кўтариб ташиш меъёрлари қуйидаги қийматлардан ошмаслиги керак: 10 кг- ёши 16 дан 18 гача бўлган ўсмирлар учун; 16 кг-ёши 16 дан 18 гача бўлган ўғил ўсмирлар учун; 20 кг – ёши 18 дан катта хотин-қизлар ва 50 кг – ёши 18 дан катта эркаклар учун белгиланган. 16 ёшдан кичик ўсмирларни юк кўтариб

ташишларига йўл қўйилмайди. Ёши 16 дан 18 гача бўлган ўсмирлар юк ташишларига қуйидаги вазиятларда, агар ушбу ишлар уларнинг асосий мутахассисликларига мос бўлса ва бажарилиши иш сменасининг 1/3 қисмидаги вақтдан ошмаса, рухсат этилади. Материалларни замбилларда ташишга айрим ҳолатларда, шунга эҳтиёж жуда зарур бўлганда, фақат горизонтал масофа бўйича 50 м дан ошмаса рухсат этилади. Замбилларда юкларни зинапоялар ва норвонларда ташилишига йўл қўйилмайди.

Ортиш-тушириш ишларининг хавфсизлигини таъминлашда ишчиларни саралаб олиш ва уларни жой-жойига қўйиш, ҳамда юк кўтариш механизмларини, транспорт воситаларини, ёрдамчи ва юк кўтариш воситалари (илгаклар, строплар, қамровлар ва ҳ.к.)ни тўғри танлаш муҳим аҳамият касб этади.

Агар материалларни ортиш-тушириш арқонлар ёки иплар орқали бажарилса, унда уларни соз ва яроқли эканлигини текширилади – ейилган толалари бор-йўқлиги, эзилган ўримларини ва ситилган жойлари мавжуд эканлиги аниқланади. Ортиш-тушириш ва бошқа мосламалар (блоклар, ғилдираклар, строплар ва ҳ.к.) нинг созлиги ва улар бажариши лозим бўлган ишларга мослиги текширилади.

Ўта оғир ва катта қурилиш материаллари ва конструкцияларини (ёғоч ғўлалар, металл тўсинлар) юк кўтариш кранининг имкониятига мос ҳолда бир нечтасини бирданига ёки пакет ҳолида тушириш-ортиш мумкин. Рельсиз омборларда автомобилга механизациялашган усулда ортиш мақсадида ғўла ортгич билан, ёки автоортгич (погрузчик) билан муваффақиятли амалга ошириш мумкин. Ушбу автоортгичлар ортиқча ишларни йўқотишга олиб келади ва меҳнат шароитини хавфсизлигини таъминлайди.

Сочилувчан қурилиш материалларини автомобилга юклашда қўзғалмас ёки қўзғалувчан металл бункерлар қўлланилади, уларни материал билан тасмали конвеерлар ёрдамида тўлдирилади. Чангсимон материаллар (цемент, алебастр, оҳак ва ҳ.к.) ни ортиш-туширишда вакуум

насослар, механик кураклар, арқонли скреперлар, шнеklar, элеваторлар, бир чўмичли туширгичларидан фойдаланилади ва бунда чангнинг зарарли таъсиридан эҳтиёт чоралари қўлланилади. Цементни қўлда туширишга рухсат берилмайди.

Йиғма темирбетон деталларини одатда автомобиль транспортида ташилади. Девор панеллари, йирик ўлчамли ораёпма ва ёпмалар, фермалар, тўсинлар ва арқларни ташишда алоҳида эҳтиёт чораларини қўллаш талаб этилади. Бундай элементларни ташишда махсус автомобиллар қўлланилиб ётиқ ёки тик (ўрнатилиш вазиятига яқин-лойиха) вазиятида ташилади.

Цилиндр кўринишдаги панеллар, қобиклар ва ўлчами 3x12 м бўлган плиталарни ташишда уларнинг қистирмалари қўйиладиган жойлари лойихада белгиланади. Плиталарни ташиб кетилаётганида силжимасликлари учун автомобилга тортиб маҳкамланади.

Пишиқ ғиштларни автомобилдан хавфсиз тушириш ва бинонинг юқори қаватларга кўтариш учун грейферсимон уч қаватли ғилофлар қўлланилади, улар ёрдамида битта ёки иккита пакет ғишт тахламлари кўтарилади.

Кислоталар, нордон ишқорлар, туз эритмалари солинган шиша идишлар, сиқилган газ солинган баллонларни ташиш мақсадида икки ғилдиракли аравача қўлланилади. Шунини айтиш лозимки газли баллонларни, карбид калцийли барабанларини ва суюқликлар солинган шиша идишларни ортиш-туширишда кескин зарбалар ва тўқнашишлардан эҳтиёт бўлиш керак. Баллонларни ва редукторларни мой билан ифлосланишидан сақлаш керак, вентилларни металл қопқоқ билан зич беркитмоқ керак. Кислородли баллонларни ёғ ва мойлар билан ҳамда ёнувчи ва енгил алангаланадиган суюқликлар билан бирга ташиш қатъиян ман этилади. Баллонларни баландликка кўтариш ва кислоталар, нордон ишқорлар, суюқ кимёвий моддаларни силжитишда махсус

контейнерлардан фойдаланилади; уларни қўл кучида- ишчилар ташишига йўл қўйилмайди.

Жуда оғир конструкцияларни ва технологик жиҳозларни қўзғалмас минорали ва ўзи юрар кранлар, таль билан жиҳозланган уч оёқларда ва бошқа механизмларда ортиш-тушириш мумкин. Пўлат ва темирбетон қувурларни ортиш, ташиш ва тушириш алоҳида эҳтиёткорликни талаб этади. Автомобиль ва темирйўл платформаларида тахланган қувурларни ўз-ўзидан думалаб тушиб кетмаслигининг чоралари кўрилиши керак, бунинг учун устунлардан, қувур диаметрига мос келадиган эгарлардан таянч сифатида фойдаланилади; бундан ташқари қувурлар занжирлар ва арқонлар ёрдамида боғлаб қўйилади.

Узунлиги 12 м, пайвандланиб узайтирилган қувурлар секцияларини (узунлиги 27 м дан 48 м гача) қувур ташигич автопоездларда ташиш жуда ҳам хавфсиз ҳисобланади. Қувурларни тушириш қувур ўрнатгич машиналарида амалга оширилади. Автопоездларда қувурларни, баландлиги 1,5 м дан ошмайдиган тахламларда ташилади, шунинг билан бирга диаметри 500 мм бўлган қувурларнинг тахлами 3 қатордан ошмаслиги керак.

Ҳар қандай материаллар ва буюмларни механизмлар ёрдамида тушириш ва ортишда даст кўтариб турилган вазиятда ишчиларнинг уни тагида туриши ман этилади, шунингдек ҳайдовчи ҳам кабинани тарк этиши керак.

Донабай ўта оғир юклар, ҳамда жиҳоз жойлашган қутилар махсус ломлар ёки бошқа мосламалар билан силжитилади. Думалаб силжитиладиган юклар, масалан кабелли барабан, қозонларни туширишда одатда қия текисликлардан ёки чаналардан фойдаланилади ва бунда қарама-қарши томондан арқон ёрдамида, тез силжимаслиги учун енгилгина тортиб турилади.

Ортиш-тушириш ва транспорт ишлари жараёнларида муҳандис-техник ходимлар ишчилар, айниқса сочилувчан, чанг ажралувчи ва

захарли моддалар билан ишлар олиб борилаётганда шахсий химоя воситаларидан фойдаланишларига аҳамият беришлари, иш тугаганидан кейин эса ишчилар махсус кийимларини ечишлари, юзи ва кўлларини совунлаб ювишларини назорат қилишлари лозим.

Материаллар ва буюмларни омборларда хавфсиз жойлаштиришни ташкил этиш.

Курилиш майдонида омбор хўжалигини ташкиллаштириш ҚМҚ, ёнғин хавфсизлиги меъёрлари, ҚИЧЛ ларда кўзда тутилган талабларга мос равишда олиб борилади. Ушбу талабларда ҳар бир қурилиш материаллари, деталлари, жиҳозларга майдон ўлчамлари белгилаб берилган.

Курилиш-монтаж иларини ўз вақтида сифатли қилиб бажариш учун қурилиш майдончасига барча қурилиш конструкциялари, материаллари ва деталлари етарли даражада келтирилган бўлиши керак. Бунинг учун аввало қурилиш материалларини сақлаш учун омборхоналарни лойиҳалаштириш талаб қилинади.

Омборхоналар материаллар сақланишига қараб **уч хил** бўлади – *очиқ майдончалар, ярим ёпиқ омборхоналар ва ёпиқ омборхоналар.*

Очиқ майдончаларда ҳар қандай шароитда ҳам ўзининг сифатини ўзгартирмайдиган материаллар, конструкциялар ҳамда деталлар сақланади.

Ярим ёпиқ омборхоналарда ёнғингарчилик вақтида сифати бузиладиган материаллар сақланади.

Ёпиқ омборхоналарда ёнғингарчиликда ва нам атмосфера таъсирида, ҳамда иссиқ об-ҳаво шароитида сифати бузиладиган материаллар сақланади.

Омборхоналарнинг юзаси меъёрларда белгилаб берилган миқдорларга кўра, материал захираларини ҳисобга олган ҳолда лойиҳаланади.

Шуни такидлаш керакки, материаллар ва буюмларни тартибсиз сақланиши, ишлаб чиқариш жойларига ва омбор майдонларига ўз ҳолича

ташлаб қўйилиши бахтсиз ҳодисаларнинг келиб чиқишига сабаб бўлиши мумкин.

Материаллар ва буюмлар уларнинг массаси ва юқоридагиларининг таъсири натижасида деформацияланишини ҳисобга олган ҳолда тахланади. Материаллар ва буюмларни тахлаш ва сақлаш усулларининг ҳар бир ҳолатида тахламнинг мустаҳкамлигини ва уларни жўнатишга олишда қулайлик яратилишини таъминлаши керак бўлади. Тахламлар русумланади ёки буюм ва деталларнинг сортаменти, ҳамда сони кўрсатилиб нишон тахчасига ёзиб қўйилади. Йиғма конструкциялари ва буюмларини тахламга жойлаштиришда уларни бинога ўрнатиш кетма-кетлигига амал қилинади. Ҳар бир тахламда бир номли элемент сақланади. Материалларни ва йиғма конструкцияларни тахлашда белгиланган меъёрларга ва тахлаш қоидаларига амал қилиш керак.

Кум, шағал, чақиқ тош ва бошқа сочилувчан материалларнинг тахлами қиялиги ҳар бир материалнинг табиий қиялик бурчагига мос бўлиши керак. Сочилувчан материалларини тахламидан олиш пайтида тахламнинг юқори қисмидан бошлаб олинади, аммо қуйи қисмидан олинишига йўл қўйилмайди, акс ҳолда ағдарилиш призмаси юзага келади. Тахлам баландлиги 1,5 м дан ошган тақдирда кўчма майдонча (супа) ва норвонлардан фойдаланиб ишлар олиб борилади.

Котлованлар ва траншеялар қирғоғидан материаллар ва жиҳозлар тахламларигача бўлган масофа ҳар бир ҳол учун ҳисобларга асосланиб белгиланади, аммо - бу масофа 1 м дан кам бўлмаслиги керак. Қурилиш майдонида захарли материаллар ва зарарли ва хавфли моддаларнинг хавфсиз сақланишига алоҳида эътиборни қаратиш лозим. Қоидага биноан, захарли моддаларни яхши шамолатиладиган, ҳамда турар жой бинолари, ошхоналар, сув ичиладиган қудуқлар ва тоза сув сақланадиган сув хавзаларидан узоқда алоҳида жойлашган бино (хона)ларда сақлашга рухсат берилади. Бинонинг ўзига қўлланиладиган материалларнинг хавфлилиги кўрсатилган огоҳлантирувчи ёзув тахтаси илиб қўйилади.

7. Якуний қисм

7.1. Хулоса ва тавсиялар

Мазкур битирув малака ишида бузоқ чармдан ишлаб чиқарилган аёллар узун қўнжли этигини замонавий эскизларини яратиш ва унинг асосида конструкцияси ва технологияси бажарилган.

Битирув малака ишида моделни конструкциялашни энг содда ва замонавий услуби танланган, деталларни қирғоғини ишлов беришда самаралиусули қўлланилган.

Хозирги вақтда бу пойабзал долзарб ҳисобланади, деталларни оддийлиги ва камлиги истеъмолчи талабини қондиради.

Мавзунини танлашда пойабзал ишлаб чиқариш корхонасини олдига қўйилган вазифалар ҳисобга олинган.

Дизайн қисмида дизайн тарихи ва услублари ўрганилгант ва ўзига бир нечта услубни жамлаган ҳолда ўзини моделида қўллаган, замонавий моделни тенденциялари, лойиха эскизи, янги яратилган моделднн эскизи тайёрланган, моделни ташқи кўринишини тавсифланган. Бундан ташқари буюм материални конфекцияланган.

Устки ва таг деталларни лойиҳаланганда энг содда ва вақтни тежайдиган услуб танланган.

Технология қисмида деталларга ишлов бериш усуллари ва уларга замонавий, кичик хажмли, электр энергиясини тежайдиган ва маҳсулотни ишлаб чиқариш юқори бўлган жихозлар танланган.

Иқтисодий бўлимида бозор турлари ва истеъмол товарлари бозорида аёллар узун қўнжли этигини сотиш кўрсаткичларини таҳлил этилган.

Меҳнат муҳофазаси бўлимида пойабзал ишлаб чиқариш корхонасидаги ишчиларни меҳнатини унумдорлигини кўтариш учун шарт – шароитлар яратилган.

Хулоса қилиб айтганда аёллар ўрта пошналар туфлисини оммавийлаштириб ва ишлаб чиқаришга тадбиқ этишни тавсия этаман.

8.Фойдаланилган адабиётлар

1. Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислом Каримовнинг Вазирлар Маҳкамаси мажлисидаги “Бош мақсадимиз – мавжуд қийинчиликларга қарамасдан, олиб борилаётган ислохотларни, иқтисодиётимизда таркибий ўзгаришларни изчил давом эттириш, хусусий мулкчилик, кичик бизнес ва тадбиркорликка янада кенг йўл очиб бериш ҳисобидан олдинга юришдир” номли маърузаси. Халқ сўзи.2016 йил. 16 январ.11-сон
2. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2015 йил 24 ноябрдаги "2016-2019 йилларда Наманган вилояти саноати салоҳиятини раивожлантириш дастури тўғрисида"ги ПҚ-2439 сонли Қарори.
3. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг “2009-2012 йилларда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2009 йил 14 августдаги 232-сонли қарорида белгиланган чора-тадбирлар тўғрисида” ги Қарори.
4. Козлова Т.В. Основы художественного проектирования изделий из кожи М.: Легпромбытиздат 1987.
5. Хасанбаева Г.К., Чурсина В.А. Костюм тарихи. Т. Ўзбекистон, 2002.
6. Пармон.Ф.М., Композиция костюма. Легпромбытиздат, 2002.
7. Хасанбаева Г.К. Тўқимачилик дизайни тарихи.-Т.; Иқтисодиёт-молия, 2007.
8. S.Maqsudov «Charm buyular texnologiyasi» I-II jild, T., 2004i
9. Ю.П.Зыбин «Технология изделий из кожи» М., Лёгкая индустрия 1975 г
10. В.П.Нестеров «Проектирование процесса обуви» Киев, Вища школа 1985 г
11. В.А.Фукин, А.Н.Калита «Технология изделий из кожи» Часть-1, М., Легпромиздат 1988 г
12. В.А.Раяцкас, В.П.Нестеров «Технология изделий из кожи» Часть-2, М.,Легпромиздат1989 г

13. «Справочник обувщика»Проектирование обуви. Материалы М., Легпромиздат 1988 г
14. «Справочник обувщика»Технология М., Легпромиздат 1989 г
15. «Технология производства обуви» Часть 1-7. М.,1978г.
16. С. С. Фуломов, «Менежмент асослари». Тошкент 1998 йил.
17. М. Тошниёзов, И. Шарифбоев, О. Обидов. «Корхоналарда бошқарув фаолияти асослари»1998 йил
18. М.Шарифхўжаев, Ё.Абдуллаев. «Менежмент» Ўқитувчи 2002 й,
19. Зайнутдинов Ш.Н. ва бошқалар. «Менежмент асослари». - Т.: Ўқитувчи, 2003.
20. Ёрматов, Исамухаммедов Ё. Мехнатни муҳофаза қилиш (Дарслик). -Т.: “Ўзбекистон” 2002.

Интернет саҳифалар:

1. Московская специализированная выставка обуви: www.mosshoes.com;
2. Shoeinfonet - Авторитетный обувной сайт: www.shoeinfonet.com;
3. Всероссийский обувной сервер: www.obuv.ru;
4. Обувной сервер: www.shoesonthenet.com;
5. Обувной сервер: www.shoeworld.com;
6. Российский союз кожевников: www.souzkogevnikov.ru;
7. ISO-Международная организация по стандартизации:
8. www.iso.ch/iso/en/ISOOnline.frontpage;
9. Интернет-журнал "Oberon.ru". Все новости моды. Фоторепортажи со всех подиумных событий Москвы. Базы моделей, модельеров,фотографов. Каталог магазинов: <http://www.oberon.ru>

МУНДАРИЖА:

I. Кириш.....	5
I.1. Мавзунинг долзарблиги ва аҳамияти.....	8
I.2. Битирув малака ишининг мақсад ва вазифалари.....	8
I.3. Битирув малака ишининг объекти.....	8
1.4. Битирув малака ишидаги илмий янгиликларвакутилаётган натижалар.....	9
I.5. Битирув малака ишининг амалий аҳамияти.....	9
I.6. Битирув малака ишининг тузилиши.....	9
2. Асосий қисм.....	10
2. Буюм дизайни.....	10
2.1. Замонавий моделни тенденциялари.....	23
2.2. Лойиҳа эскизи.....	24
2.3. Янги моделларни эскизини тайёрлаш	25
2.3.1. Моделни ташқи кўришини тавсифи	25
3. Буюм материалларини конфекциялаш	34
4. Технология қисми.....	36.
4.1. Корхона ассортименти.....	36
4.1.1. Ассортименти танлаш ва асослаш	36
4.1.2. Ўлчам-тўлалик ассортиментини ҳисоблаш.....	37
4.1.3. Лойиҳаланаётган буюмни техник тавсифи.....	37
4.2. Материалларни бичиш ва қирқиш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш. Жиҳоз танлаш.....	48
4.3. Буюм деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш.....	52
4.4. Тановарни йиғиш схемасини ва технологик жараёнини тузиш. Жиҳоз танлашни асослаш.....	55
4.5. Пойабзални йиғиш технологик жараёнини ва схемасини тузиш. Жиҳоз танлашни асослаш.....	58
4.6. Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.....	63

4.7.Пойабзал деталларини ўртамиёна майдонини ҳисоблаш.....	68
4.7.1. Смена топшириғига чармга эҳтиёжини ҳисоблаш(қоплаш баланси)	73
4.7.2. Чармга ўриндош сунъий ва синтетик материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.....	76
4.7.3.Бичиш комбинацияларини танлаш ва асослаш.....	79
4.7.4. Смена топшириғига материалга эҳтиёжни ҳисоблаш.....	81
5. Ижтимоий-иқтисодий қисм.....	89
5.1.Бозор турлари ва истеъмол товарлари бозорида аёллар узун кўнжли этигини сотиш кўрсаткичларини таҳлил этиш.....	89
6. Меҳнат муҳофазаси.....	100
6.1. Пойабзал маҳсулотлари ишлаб чиқарувчи ортиш-тушириш ва транспорт ишларини хавфсиз ташкил этиш.....	100
7. Яқуний қисм.....	106
7.1.Хулоса ва таклифлар.....	106
8. Фойдаланилган адабиётлар.....	107
Мундарижа.	
Илова.	
Интернет маълумотлари.	