

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

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

Химояга рухсат этилди

Факултет декани

_____ У. Мелибоев

«___» _____ 2016 йил

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

Тожиҳайдаров Ўткир нинг

**" Замонавий технологиялардан фойдаланиб болалар қўлқопини
лойиҳалаш ва технологиясини ишлаб чиқиш " мавзусидаги**

БИТИРУВ МАЛАКА ИШИ

Битирувчи: Ў.Тожиҳайдаров

(имзо)

Илмий раҳбар: В.Умарова

(имзо)

Кафедра мудири: Эргашев Ж

(имзо)

Наманган - 2016 й.

Кириш

Бозор иқтисодиётига ўтиш даврида мамлакатимиз иқтисодиёти олдига қўйилган вазифалар ичида энг муҳим вазифа сифатида Президентимиз И.А.Каримов қуйидагиларни белгилаб берди:

«Биринчи босқичда иккита ҳал қилувчи вазифани бирданига ҳал қилишга тўғри келди. Бу вазифалар:

- маъмурий – буйруқбозлик тизимининг оғир оқибатларини енгиш, иқтисодиётни барқарорлаштириш;
- республиканинг ўзига хос шароитлари ва хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда бозор муносабатларининг негизларини шакллантиришдан иборат.»

Шу даврда ишлаб чиқаришнинг пасайиб боришига барҳам бериш, корхоналар молиявий аҳволини барқарорлашувини таъминлаш муҳим масалалардан бирига айланди. Иқтисодиёт барқарор амал қилиб турган тақдирдагина бозор муносабатларига муваффақиятли ўтиш мумкин. Иқтисодиёт барқарор амал қилиб туриши учун мамлакатимиздаги барча корхона ва ташкилотларда ишлаб чиқариш самарадорлиги, юқори рентабеллилик ҳамда меҳнат унумдорлиги таъминланиши лозим.

Президентимиз И.А.Каримов 2015 йилда мамлакатни ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2016 йилда иқтисодий ислохотларни чуқурлаштиришнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамаси мажлисидаги маърузасида «Жаҳон молиявий-иқтисодий инқирози ҳамон давом этаётганига қарамасдан,

					Замонавий технологиялардан фойдаланиб болалар қўлқопини лойиҳалаш ва технологиясини ишлаб чиқиш						
					Битирув малака иши	Адабиёт			Масса	Масит	
Ўз	Вароқ	Хужжат №	Имзо	Сана							
Бажарди		Ў.Тожихайдаров									
Рахбар		В.Умарова									
Маслаҳатчи		Б.Дедажанов									
Маслаҳатчи		В.Бахриддинов			“ЕСМКТ” кафедраси	Вароқ			Вароқлар		
Каф. мудири		Ж.Эргашев				НамМТИ 15у-12 гр					

ҳисобот йилида ялпи ички маҳсулот 8 фоиз, саноат маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажми 8 фоиз, қишлоқ хўжалиги маҳсулотлари қарийб 7 фоиз, қурилиш-монтаж ишлари ҳажми салкам 18 фоизга ошди.

Йиллик бюджет ялпи ички маҳсулотга нисбатан 0,1 фоиз профицит билан бажарилди. Инфляция даражаси 5,6 фоизни ташкил қилди, яъни прогноз кўрсаткичлари доирасида бўлди. Мамлакатимизнинг 2016 йилга белгилаб олинган марра ва мақсадлари, ижтимоий-иқтисодий ривожланишининг асосий устувор йўналишларини аниқлаб олишда жаҳон миқёсидаги ҳали-бери давом этаётган глобал инқироз билан боғлиқ юзага келаётган жиддий муаммоларни ҳисобга олмаслигимиз мумкин эмас, албатта.

Ана шу муаммолар туфайли бугунги кунда дунё бозорларида талабнинг кескин камайиб, ноаниқлик сақланиб қолаётгани, шафқатсиз рақобатнинг тобора кучайиб бораётгани, ишлаб чиқариш суръатларининг пасайиши жаҳондаги кўпчилик давлатларга салбий таъсир кўрсатаётганининг гувоҳи бўлмоқдамиз.

Бундай ўта мураккаб вазият барчамиздан эртанги кунимизни кўришда, истиқболимизни белгилаб олишда, аввало, эскича қарашлар қолипидан воз кечишни, умрини ўтаб бўлган, айтиш мумкин, инерцион усуллардан тўлиқ воз кечишни талаб этади.

Биз учун асосий вазифа – ишлаб чиқаришни техник ва технологик жиҳатдан узлуксиз янгилаб бориш, доимий равишда ички имконият ва захираларни излаб топиш, иқтисодиётда чуқур таркибий ўзгаришларни амалга ошириш, саноатни модернизация ва диверсификация қилишни изчил давом эттиришдан иборат бўлиши зарур. Айни шундай янгича қараш ва ҳаракатлар бутун фаолиятимизнинг негизини ташкил этиши шарт» - деб таъкидлади.

Шу борада ички имконият ва захираларимизни ишга солишнинг энг муҳим йўналиши бизнинг заминимиздаги бой минерал хомашё ва ўсимлик дунёси ресурсларини чуқур қайта ишлашни босқичма-босқич ошириб

бориш, шунингдек, юқори қўшимча қийматга эга бўлган маҳсулотлар ишлаб чиқаришнинг ҳажми ва турини кенгайтиришдан иборат бўлиши керак.

Бошқача айтганда, хомашёни жаҳон бозорида талаб катта бўлган маҳсулотга айлантириш учун қайта ишлашнинг 3-4 босқичли тизимига ўтишимиз зарур. Бу тизимнинг маъно-моҳияти шундан иборатки, у биринчи босқичда хом-ашёни дастлабки қайта ишлаш, яъни ярим фабрикатлар тайёрлаш, кейинги босқичда саноат асосида ишлаб чиқариш учун тайёр материалларга айлантириш, учинчи, якуний босқичда эса истеъмол учун тайёр маҳсулот ишлаб чиқаришни назарда тутди. Шулардан келиб чиқиб, ҳозирги вақтдаги иқтисодиётни янада ривожлантиришнинг муҳим вазфаларидан бири – рақобатбардош маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини, самарадорлигини, меҳнат унумдорлиги ва рентабелликни ошириш ҳисобланади.

«Ўзбекчармпойабзали» уюшмаси Ўзбекистон Республикаси Президентининг «Республика иқтисодиётининг чарм-қўлқоп тармоғи бошқарув тизимини такомиллаштириш ҳақида»ги 2000 йил 23 февралдаги №2552 фармониға мувофиқ ташкил этилган. «Ўзбекчармпойабзали» уюшмаси фаолиятининг асосий вазифаси соҳа фаолиятини мужассамлаштириб, республика бўйича тери хом-ашёсини тайёрлаш ва уни қайта ишлаш, рақобатбардош чарм маҳсулотлари, қўлқоп ва чарм атторлик маҳсулотлари ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш, шунингдек, соҳа корхоналарига инвестицияларни кенг жалб қилиш, илғор технологияларни жорий этиш, корхоналарни техник қайта жихозлаш ва модернизация қилишдан иборатдир.

Ўзбекистон Республикасида чармқўлқоп соҳасини ривожлантириш бўйича олиб борилаётган ишлар тўғрисида

“Ўзбекчармпойабзали” уюшмаси Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Республика иқтисодиётининг чарм қўлқоп тармоғи бошқарув тизимини такомиллаштириш ҳақида”ги 2000 йил 23 февралдаги

№УП – 2552 Фармониға мувофиқ мустақил тармоқ сифатида ажралиб чиққан. “Ўзбекчармпойабзали” уюшмаси фаолиятининг асосий турлари Ўзбекистон Республикаси барча фаолиятида жамланган тери хом-ашёсини тайёрлаш билан шуғулланувчи вилоят савдо харид корхоналари, қўлқоп ишлаб чиқариш, терини қайта ишлаш, чарм атторлик маҳсулотларини ишлаб чиқаришдан иборатдир.

Уюшма таркибида жами 78 та ишлаб чиқариш корхоналари бўлиб, жумладан:

- 25 та тери хом ашёсини қайта ишлаш корхоналари;
- 33 та қўлқоп ишлаб чиқариш корхоналари;
- 2 та чарм атторлик маҳсулотлари ишлаб чиқариш корхоналари;
- 1 та сунъий чарм ишлаб чиқарувчи корхона;
- 1 та керамикадан плитка ишлаб чиқарувчи корхона;
- 1 та уяли алоқа воситалари ишлаб чиқарувчи корхона;
- 2 та ичакни қайта ишлаш ва уй ҳайвонлари учун озуқа ишлаб чиқариш корхоналари;
- 13 та вилоят тери тайёрлаш ва етказиб бериш корхоналаридир;

“Ўзбекчармпойабзали” уюшмаси корхоналари томонидан: 2016 йилнинг январь-март ойлари якуни бўйича:

- 104,4 млрд. сўмлик (ўсиш суръати – 117,1%) саноат маҳсулотлари,
- 29,0 млрд. сўмлик халқ истеъмоли моллари (ўсиш суръати – 100,4%),
- 103,6 млн. кв дм. (101,5,0 %) чарм маҳсулотлари,
- 1070 минг жуфт (105,0%) қўлқоплар,
- 391,1 млн. сўмлик (105,0%) чарм-атторлик маҳсулотлари ишлаб чиқарилди.

Уюшма корхоналари томонидан ўтган давр мобайнида 300 дан ортиқ янги моделдаги қўлқоплар ва 70 та янги турдаги чарм-атторлик маҳсулотларини ишлаб чиқарилиши йўлга қўйилди.

Маҳаллийлаштириш дастури доирасида 3 та лойиҳани амалга ошириш ҳисобига импорт ўрнини босувчи 3 та турдаги 0,75 млрд. сўмлик маҳсулот ишлаб чиқарилди.

Ўтган январь—март ойилари бўйича 22,4 млн. доллар миқдорида чарм қўлқоп маҳсулотлари экспорт қилинди ёки прогноз топшириқ 138,3 фоизга бажарилди. Хусусан, маҳсулотлар Италия, Корея, Туркия, Хитой, Покистон, Хиндистон, МДХ ва бошқа бир қатор мамлакатларнинг бозорларига етказиб берилди.

Инвестиция дастури доирасида тармоққа 5,2 млн. доллар миқдорида инвестициялар (прогнозга нисбатан – 109,9%) жалб қилинди.

Амалга оширилган ишлар натижасига кўра жами 1165 та шундан Тасдиқланган Дастурга асосан уюшма бўйича 225 та, ҳудудий дастурларни амалга ошириш натижасида 1 – чорак якуни билан эса 265 та янги иш ўринлари яратилди;

Маълумот учун шуни айтмоқчиманки, 2010 йилда 21,7 млрд.сўм товар маҳсулоти ишлаб чиқарилган, 2016 йилга келиб бу кўрсаткич 484,0 млрд.сўмни ташкил этади. 2016 йилда ишлаб чиқарилган товар маҳсулотлари 2010 йилдагига нисбатан 22,3 марта ўсади. Қўлқоп ишлаб чиқариш 2010 йилда 3160 минг жуфт ишлаб чиқарилган, 2016 йилга келиб 8745 минг жуфтга ошади, ўсиш 2,7 марта. Шуни таъкидлаб ўтиш жоизки, товар маҳсулотининг ўсиш суръатларининг ошиб бориши асосан тайёр маҳсулотларнинг ишлаб чиқаришини ошиши билан боғлиқ.

Шу билан бир қаторда чармқўлқоп соҳасида экспорт кўрсаткичлари ҳам анча ошди. 2010 йилда уюшма корхоналари томонидан атиги 13041,1 минг доллар маҳсулот экспорт қилинган бўлса бу кўрсаткич 2016 йилга келиб 190,5 млн. долларни ташкил этади. (Ўсиш 14,6 марта). 2016 йил якуни бўйича жами 190,5 млн. доллар маҳсулотлар экспорт қилиниши кутилмоқда, шундан 49,6% чарм маҳсулотлари, 16,7% қўлқоп маҳсулотлари, 9,9% чарм атторлик маҳсулоти ва 23,8% ни бошқа турдаги маҳсулотлар ташкил этади.

2016 йилда жами 9 та инвестиция лойиҳалари амалга оширилиб, 18 млн.доллардан ортиқ инвестиция ўзлаштирилади.

Ўзбекистонда чарм қўлқоп соҳасини янада ривожлантириш бўйича вилоят Хокимликлари билан ҳамкорликда, корхоналарга чет эл инвесторларини жалб этиш, мавжуд ишлаб чиқариш қувватларидан тўлиқ фойдаланиш, янги корхоналарни ташкил этиш ва мавжуд ишлаб чиқариш корхоналарини модернизация қилиш натижасида, 2016 йил давомида 264 та лойиҳа амалга оширилиб, 150 млн.доллардан ортиқ маблағ сарфланади ҳамда 3074 та янги иш ўринлари яратилади.

Йил якунга қадар республикамизнинг барча вилоятларида намунавий замонавий мини кушхоналар куриб ишга туширилмоқда. Ушбу лойиҳаларни амалга ошириш учун 13 млн.доллардан ортиқ маблағ сарфланмоқда.

Республикада чарм қўлқоп соҳасини ривожлантириш бўйича ҳал қилиниши лозим бўлган масалалар ўрганиб чиқилди.

1. Чармқўлқоп маҳсулотлари ишлаб чиқариш учун хом ашё базасини яхшилаш.
2. Чарм маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш ва уларнинг янги турларини яратиш.
3. Барча турдаги қўлқопларнинг (айниқса, болалар, аёллар, спорт қўлқоплари) ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш ва янги турларини кўпайтириш.
4. Чарм атторлик (чармдан сумкалар, портфеллар, папкалар, чемоданлар ва х.) ва чармдан тайёр кийим кечаклар ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш ва янги турларини кўпайтириш.
5. Тайёр маҳсулотларнинг экспорт ҳажми ва турларини кўпайтириш.
6. Юқори малакали кадрларни тайёрлаш.
7. Уюшма ва унинг таркибидаги корхонларда АКТ тўлиқ жорий этиш.
8. Уюшманинг таркибий тузилмасини қайта кўриб чиқиш.

2016—2020 йилларда чарм қўлқоп соҳаси бўйича жами 82 та инвестиция лойиҳалар амалга оширилади, шундан 34 таси мавжуд корхоналарни модернизация қилиш. Лойиҳаларни амалга оширишда 114,6 млн. доллар инвестиция киритилади. Бундан ташқари 476,5 млн. долларлик маҳсулот ишлаб чиқарилади, экспорт қўшимча 301,2 млн. долларга ошади ва 3240та янги иш ўринлари яратилади. 2016—2020 йилларда амалга ошириладиган лойиҳалар ичида қуйидаги йирик инвестиция лойиҳалар амалга оширилади:

1 – лойиҳа. Наманган вилоятида қўлқоп ишлаб чиқаришни ташкил этиш. Лойиҳа қиймати 1,2 млн. доллар, йиллик қуввати 400 минг. жуфт, лойиҳа 2017—2018 йилларда амалга ошириш режалаштирилган, экспорт 100 минг долларни ташкил қилиб 80та янги ишчи ўринлари яратилади.

2 – лойиҳа. Фарғона вилоятида чарм-атторлик маҳсулотлари ишлаб чиқаришни ташкил этиш. Лойиҳа қиймати 2,0 млн. доллар, йиллик қуввати 1,4 млрд. сўм, амалга оширилиш муддати 2018—2019 йиллар, экспорт 100 минг доллар, яратиладиган янги иш ўрни 60 та.

3 – лойиҳа. Тошкент вилоятида замонавий қушхона ташкил этиш. Лойиҳа қиймати 0,6 млн. доллар, йиллик қуввати 10 минг бош қорамол сўйиш, амалга ошириш муддати 2015—2016 йиллар, яратиладиган янги иш ўрни 20 та. Барча лойиҳалар ўзини оқлаш муддати 3 йилни ташкил этади. Маҳсулотнинг жаҳон стандарт талабларига етказиш учун барча корхоналарда сифатни бошқариш тизими яратилади. 2020 йилга бориб 60 га яқин корхонада худди шундай тизим яратилади.

2016—2020 йиллар давомида 10 дан ортиқ республикамізда аввал ишлаб чиқарилмаган янги турдаги маҳсулотлар ишлаб чиқарилиши йўлга қўйилади. Янги инвестиция лойиҳаларни амалга ошириш, корхоналарни модернизация ва реконструкция қилиш ҳамда ишлаб чиқарилаётган маҳсулотларни чет эл давлатларида ўтказиладиган кўرғазмаларда реклама қилиш натижасида юқорида айтиб ўтилган кўрсаткичлар 2020 йилга келиб қуйидагича бўлади. Экспорт чарм маҳсулотлари 30%, қўлқоп

маҳсулотлари 36%, чарм-атторлик маҳсулотлари 25% ва бошқа турдаги маҳсулотлар 9,%ни ташкил этади. Бу кўрсаткич тайёр маҳсулотлар экспорти ошаётганини кўрсатади.

2016 йилда чарм қўлқоп маҳсулотлари 11 та давлатга яъни Хитой, Хиндистон, Покистон, Туркия, Козоғистон, Корея, Россия давлатларига экспорт қилинган бўлса, 2020 йилга бориб бу кўрсаткич 16 тани ташкил қилади. Жумладан: Белоруссия, Қирғизистон, Польша, Италия, Испания ва Чехия каби янги давлатларга ҳам маҳсулотлар экспорт қилинади. Кадрларни тайёрлаш бўйича қуйидаги ишларни амалга оширмоқдамиз:

1. Касб-хунар коллежларидаги соҳа мутахассислар гуруҳини корхоналарнинг жойлашувига қараб, қайтадан ташкил этиш, уларнинг амалиётини бевосита корхоналарида тўлиқ ўтказилишини, ҳамда келгусида уларни тайёр иш жойи билан таъминлаш.
2. Олий ўқув юртларини битирувчи мутахассисларни кўп тармоқли мутахассис сифатида тайёрлаш.
3. ТТЕСИ да доимий равишда соҳа кадрларини қайта ўқитиш ва малакасини оширишни ташкил этиш.
4. Соҳа мутахассисларини чет элларда малакасини оширишни ташкил этиш.
5. ТТЕСИ базасида гранд асосида чарм қўлқоп соҳаси бўйича илмий лабораториясини ташкил этиш.

Ахборот коммуникацион технологияларини ривожлантириш бўйича амалга оширилаётган лойиҳалар: “Меҳнат ресурслари бошқаруви ва иш маоши ҳисоботи қўшилган ҳолда ходимлар бошқаруви бўйича ахборот тизимини жорий қилиш ахборот тизими ва маълумотлар базасини яратиш” лойиҳаси. “Омборхона ҳисоботини автоматлаштириш бўйича ахборот тизимини жорий этиш” ахборот тизими ва маълумотлар базаси яратиш” лойиҳаси. Маркетинг соҳасидаги фаолиятни бошқариш бўйича ахборот тизимлари мажмуини жорий этиш” лойиҳаси. “Ўзбекчармпойабзали”

уюшмаси ягона ҳимояланган электрон почта “Е-хат” ва “Е-ижро” электрон ҳужжат айланиши тизимига ўтилгани ва улардан самарали фойдаланилиш.

“Ўзбекчармпойабзали” уюшмаси ва унга аъзо корхоналар ўртасида корпоратив тармоқ ташкил этиш. “Ўзбекчармпойабзали” уюшмаси ўзининг расмий uzcharm.uz вэб сайтида “Очиқ маълумотлар тизими” бўлимини яратиш. Республикада озиқ-овқатлар хавфсизлигини таъминлаш, сифатли тери хом ашёларини тайёрлаш мақсадида Қорақалпоғистон республикаси, вилоятлар ва Тошкент шаҳар Ҳокимликлари билан биргаликда барча ҳудудларда замонавий чорва молларини сўйиш корхоналари ташкил этилмоқда. 2016 йилда 168 та ва 2017 йилларда эса қолган шаҳар ва туманларнинг барчасида ташкил этилади. [4]

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 болалар қўлқопини замонавий моделлар асосида лойиҳалаш, қўлқопларга қўйиладиган талаблар асосида устки ва астарлик деталларига турли босқичларда ишлов берувчи замонавий жихозларни қўллаб технологик жараёнларни ишлаб чиқишдир. Чунки биз замонавий, истеъмолчиларнинг талабини қондирадиган қулай, ҳушбичим ва арзон қўлқоп 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 болалар қўлқопини янги турларини яратиш ва замонавий жиҳозларда тикиш технологиясидан фойдаланишдан иборатдир.

Ишнинг вазифаси жаҳон талабларига жавоб бера оладиган энг янги замонавий, модабоп болалар қўлқопини конструкциясини куриш ва технологик жараёнларини ишлаб чиқиб ,чарм-атторлик корхоналарига тадбиқ этишдир.

1.3. Битирув малака ишининг объекти

Замонавий болалар қўлқопини лойихалаш, замонавий моделларини яратиш ва уни тикиш технологиясини корхонага тадбиқ этиш.Битирув малака ишини тадбиқ этиш учун Андижон вилояти Балиқчи тумани Хўжаобод чарм-атторлик маҳсулотларини ишлаб чиқариш корхонаси объект сифатида танлаб олинди. Бунда болалар қўлқопини янги моделдаги конструкцияси тадқиқот қилинди.

1.4. Битирув малака ишидаги илмий янгиликлар ва кутилаётган натижалар

Тадқиқот ўтказиш давомида қуйидаги натижаларга эришилади:

- болалар қўлқопини моделларитурларини таҳлил қилиш ва конструкциясини яратилади.

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

1.5. Битирув малака ишининг амалий аҳамияти

Битирув малака ишимни амалий аҳамияти шундаки, қўлқопни устки ва астарлик деталларини лойиҳаланган андозаларини ишлаб чиқаришга тадбиқ этиш ва шу асосида оммавий ишлаб чиқаришга жорий этиш керак.

1.6. Битирув малака ишининг тузилиши

Битирув малака ишим 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

2.1. Замонавий мода тенденциялари

Аксессуарлар (фр. “*accessoire*” – бирор нарсага боғлиқ бўлган, бирор нарсага мансублик) – костюмнинг унча аҳамиятли бўлмаган буюмлари.

Костюм композициясида аксессуарлар (сумкалар, қўлқоплар, белбоғлар, кўзойнақлар, бўйин боғлар, бўйин рўмоллар, муфталар ва б.) нафақат иккинчи даражали буюмларгина бўлмасдан, костюмнинг умумий услубини яратишади. Ундан ташқари аксессуарларни модада ўз ҳаёти бор. Бир томондан улар кийим услубига мос бўлиши лозим, иккинчи томондан эса - уларда баъзан костюм дизайнерларнинг ғоялари билан мос эмас ўз “ички” модаси бўлади.

Баъзан аксессуарлар модаси кийим мода йўналишидан орқада қолади ёки олға кетиб, истиқбол мода йўналишининг тамойилларини прогнозлаб. Моданинг маҳлиёлиги доимо кўп майда буюмлардан “тўқилган”, уларни танлаш кийим маданаияти билан боғлиқ. Дизайнер услуб ва меъёрни сезиши ва уни ташқи дунёга реал муносабати ансамблни сиймо яхлитлигига эришишга ёрдам беради: бараварига бугунги - актуал, элегант, комфорт ва эртанги – динамик, сиймоли ва доимо ёқимли.

Янги аср ўз ҳаёт қоидаларини, муаммоларини, муносабатларини, фикрлашни буюради. Ҳаёт жуда тез ўзгарапти. Ўзгарувчан ва мобил замонавий мода инсонни ўз имиджига эга бўлиши учун жуда муҳим восита бўлди. Костюм инсонни фонда ажраб тўришига ва уни шахсий ва профессионал манфаатга эришишга ёрдам бериши зарур. Янги услубнинг фикрлаш белгиси – ҳар бир инсоннинг шахсий оригиналлиги ва мислсизлигини акс этиш. Фақат буюмлар – кийим, безаклар, бош ва оёқ кийим ва қўшимчалар - уларни уйғун бирлигисиз энди истеъмолчини қизиқтирмайди. Муайян шароити ёки кайфиятига кўра потенциал истеъмолчини кўпроқ хилма-хил бўлиш имконияти қизиқтиради, бунга

буюмларни муайян бирикмалари ёрдамида эришиш мумкин. Янги биркмалар ёрдамида инсон интуитив равишда янги сиймо, муамолар ва ролларни ўзига чоғлайди. Бу табиий эҳтиёждир.[5]

Сумкалар, белбоғлар, қўлқоплар фақат утилитар функциянигина бажармасдан, улар кийим ва қўлқоп билан мос бўлиб, костюм ансамблига яхлитликни бахш этиши лозим.

Конструкцияси мураккаб ва деталлар билан ортиқча юкланган кийимга оддий шакли ва безакли аксессуарлар тавсия этилади, оддий кийимларга эса – шакли ва безаги мураккаб сумка ва қўлқоплар танланиши мумкин.

Қўлқоплар – қўлга кийиладиган костюмни муҳим қўшимчаларидан биридир. Улар қўлни иқлим шароитидан ҳимоя қилиб, костюмни декоратив яқунлайди.

Қўлқопни ривожланиш тарихи

Қўлқоп рамзини қўлнинг умумий рамзлари билан қиёслаганда у куч ва ҳимояни мужассамлантиради. Қўлқоп кийган қўл мудрофага тайёргарлик рамзи ва тажавузкорлик аломати ҳисобланарди. Қўлқопсиз қўл – ишонч ва ниятларнинг самимийлиги белгиси бўлган. Шунингдек у деҳқончилик билан шуғулланмайдиган шахслар белгиси бўлгани боис, юксак мавқеининг рамзи ҳисобланарди.

Қўлқоплар костюмнинг ҳаракат пластикасини таъкидлайди. Қўлқопнинг асосий функцияси – қўлни совуқдан, шамолдан, зарарли моддалардан ва кирдан ҳимоя қилиш.

Костюмни бошқа буюмлари каби қўлқоплар ўз тарихига ва халқларга мансуб.

Кўп шарқ ва славян халқларда қўлқоп вазифасини кийимнинг узун энглари бажарарди, улар қўлни иситарди ва керакли пайтда иссиқ буюмларни кўтарганда фойдаланарди. Шундай энглар камбағалларнинг кийимида кўп вақт давомида сақланган.

Илк бор қўлқоплар бармоқлари йўқ қопча турида бўлган, кейин бошмалдоқли қўлқопга ўхшаши пайдо бўлди.[6]

Энг қадимий қўлқоп 1922 йилда Тутанхамоннинг мақбарасида топилган. Эхтимол у босиб олган Осиё халқларидан олиб келинган. Мақбарада эса фиръавни Осирис худосига кузатиш учун қўлқоп бошка буюмлар қаторида қўйилган. Қадимий Мисрда фиръавн ва унинг яқинлари босиб олган халқлардан совға этилган қўлқопларни дабдаба либос қаторида тантана маросимларда кийишган авайлаб асраган нозик қўлларни иссиқ ва шамолдан сақлаш учун. Мисрликлар қўлқоплар билан ишлаганда ва овқатланганда қўлини химоя қилишарди.

Қадимий Юнонистон ёзувчиси ва тарихчиси Ксенофонт милoddан аввал III асрда Месопотамияда Кирни укасида ёлланма аскарлари бўлган. Форслар мўйналари қўлқоплар ёрдамида қўлини иситишади деб асарида кесатиб ёзган. Юнонистонда қўлқоп кийганларни нозик ва кучсиз деб ҳисоблашарди ва танбех беришарди. Гомернинг “Одиссея” поэмасида Лаэрт боғда ишлаганда қичитқи ўтдан қўлини сақлаш учун қўлқоп кийган дейилган. Антик даврда қўлқопни базмга утиришдан олдин кийишган, чунки иссиқ овқатни қошиқ билан эмас, қўл билан ейишган.

Қадимий римликларни қизил мовутдан бой безатилган қўлқоплари Рим империяси рамзи бўлган. Улар оғир иш қилганда, совукдан сақланиш ва овқат еганда қўлқоп кийганди.

Россияда чор ва боярлар “*перчаткали қўлқоп*”ни кийишган, оддий халқ эса – оддий перчаткани кийишган.

Ўрта асрларда Европада “бармоқсиз” қўлқопларни кийишган. Чарм ва темир халқадан тайёрланган қўлқопларни ҳарбийлар ва овчилар кийишган. Бу даврда қўлқоплар кўпинча рамзий маъноли бўлган: епископ ва рицарлар унвони берилганда қўлқоп беришарди. Сюзеренни қўлқопи билан рицарнинг мартабаси кутариларди, шаҳарликларга имтиёз берарди. Қирол ёки епископ қўлқопини номи билан савдо қилишга, чақани зарб

килишга, солиқ йиғишга рухсат бериларди. Мухр қаторида у ҳокимликни тасдиқларди. Судья фақат қўлқопда адлияни хал қиларди.

Қўлқопга сажда қилиш рицар этикетининг муҳим элементи бўлган. Музокарада ерга ташланган қўлқоп дуэлга чақирилганини кўрсатарди ва уни кўтариб олиш даъвои қабул қилганлигини билдирарди; қўлқоп билан юзи урилса – шундай шармандалик фақат қон билан “ювиларди”. Агар аёллар қўлқопини рицарга совға қилишса, у уни белбоғи ёки дубулғасига кистирарди ва аёлнинг шарафига турли жасорат ва ўйламасдан турли иш қилишга тайёр эди. Муҳим музокара якунланганда столда қолдирилган қўлқоп келишувликни англатарди.

XI асрдан бошлаб аёллар безак сифатида узунлиги тирсаккача оқ бўздан қўлқоп кийишган. Кашта ва қимматбаҳо тошлар билан безатилган чарм ва шойидан қўлқоплар аслзодалар орасида бойлик рамзи бўлган.

XII асрда қўлқопга талаб кўпайгани боис, қўлқопчилар касб ҳуқукига эга бўлди. Кўп авлодлар усталарнинг санъати-қўлқоплар аслзодаларнинг костюмини қимматбаҳо аксессуарлари бўлган.

XVI асрда тўқилган пайпоқлар пайдо бўлганда, модага тўқилган қўлқоплар ҳам кирди, аммо чармдан қилинганлари эlegant ҳисобланарди. Улар зар, дур ва ипак ип билан кашталанганди. Италия ва Испанияда атир сепилган қўлқопларни кия бошлашди. Кўпинча қўлқопчилар ва парфюмерлар бир цехда ишлашган. Француз қироличаси Мария Медичи наввар қиролнинг рафиқасини захарланган қўлқопни ҳадя қилиб улдирганди.

Леонардо да Винчи ўз манускриптида денгизда сузиш учун қўлқопластни тасвирлаган ва таърифлаб берган.

Уйғониш даврида қўлқоп маросими мураккаблашди. Испания грандлари қўлқопни киймасдан қўлда ушлашарди; Рим Папаси ва қирол иштирокида қўлқопда бўлиш хафли эди.

Ечиши осон бўлиши учун қўлқопни кенгроқ қилишга интилишарди. Айниқса қўлқопни тиш билан ечиш айибланарди, саломлашганда уни

ечмаслик ёки у билан бирорта нарсани олиш ҳақорат қилишни билдирарди.

Жуда кўп таъқиқлар сабабли эркаклар қўлқопни қўлга киймасдан белига қистириб юришарди.

XVII-XVIII асрларда эркак ва аёллар кашталанган қўлқопни кийишган. Бу вақтда аёллар костюмида қўлқоплар жуда муҳим модали аксессуар бўлди. Улар энг билан мусобақа қилганди: энг қанчалик калта бўлса, қўлқоп шунчалик узаярди. Уларни ечиш қийин бўлгани боис XVIII асрни охирида бармоқсиз қўлқоплар – *митенлар* (*фр. mitaines*) пайдо бўлди. Уларни шойи нотўқимадан тикишарди ёки жун, ипак ва пахта ипидан тўқишарди. Эркаклар костюмида тўрдан манжетлар қўлни беркитгани боис қўлқопга жой қолмаганди.

Айнан XIX асрда “қўлқоплар даври” бошланди. Эркаклар модасида одми бичимли безаксиз қўлқоплар кирди. Қўлқоплар кийиклар терисидан ва замшадан қилинади. Кечки қўлқоплар узун, бармоқсиз; кундузгиси эса – бармоқли бўлган. Яхши муомала қоидаси бўйича жамоада қўлқопсиз бўлиш одобсизлик деб ҳисобланарди. Ундан ташқари либосни барча буюмларининг ранги ҳар хил вазиятлар учун қатъий белгиланганди: балга оид - оқ, овда – сариқ, мотам костюмида – қора бўлиши лозим эди.

XIX асрга қадар қўлқоплар қўлда тикиларди. XX асрда қўлқоплар аёллар ва эркаклар костюмида ажралмас қисми бўлди. Улар утилитар ва эстетик функцияни бажаради.

Қўлқопнинг функцияси

Хозиргача қўлқоплар модасида икки услубни ажратишади: француз - юпка эластик чармдан, қўлга ёпишиб турадиган тор узун қўлқоплар; инглиз – сал чузиладиган чармдан тайёрланаган қўлқоплар.

Модага биноан қўлқопларнинг бармоқларини учи ҳам ўзгариши мумкин: у учкур ёки квадратсимон бўлиши мумкин. Қўлқопнинг узунлиги,

кесилиш шакли, фурнитураси ҳам модага боғлиқ. Агар кўйлакнинг энги калта бўлса, кўлқоплар узаяди ва пистон ёки тугмали тақилмали қилинади.

Кўлқоплар модага биноан ҳар хил материаллардан қилинади: чарм (ялтироқ, ҳира, локланган, босма нақш туширилган чармдан ва замшадан), духобадан, атласдан, замонавий синтетик материаллардан, турли тўрлардан, трикотаждан, ип нотўқимадан ва б.

Кўлқопларнинг шакл композицияси силуэт, конструктив (чоклар) ва декоратив (фактура, ранг, безак) чизиқлар ёрдамида яратилиши мумкин. Уларни орасида декоратив чизиқлар муҳим роль ўйнайди .

Костюмнинг безак элементлари кўлқопда ҳам такрорланиши мумкин: кашта, металл туқалар, пистонлар, перфорация ва б.

Ранги бўйича кўлқоплар кийимга нисбатан сал бошқа тусли ёки бир хил рангли бўлиши лозим, кўлни жуда узунлик тасаввурини пайдо қилмаслик учун.

Кўлқоплар тури, размери ва мўлжали бўйича бўлинади. Замонавий кўлқоплар маҳсус, спорт ва маишийларга бўлинади. Маишийлари эса қишки ва баҳор–кузгига бўлинади. Спорт кўлқоплар – бу боксчилар, штангачилар, мотоциклчилар, велосипедчилар, чанғичиларники ва б. учун. Маҳсус кўлқоплар билан тиббий ходимлар, электромонтёрлар ва б. фойдаланади.

Кўлқоп стрелка (бош бармоқ рўмолчаси), напалка(мили) ва платкадан (рўмолча) иборат. Кўлқопнинг платкаси яхлит ёки икки бўлакли (орқа ва ич томони) бўлиши мумкин. Платканинг кенгайган тепа томони манжета дейилади. Кўлқопларнинг орқа томони одатда кашта, чок, металл фурнитура, перфорация билан безатилади. [7]

2.2. Лойиха эскизи

Топшириқ асосида эскизни лойихасига ўтилади.

Ишланган эскиз лойихаланаётган қўлқопни хусусиятларини ёритади: устки ва астарлик 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 лойихалаш усули ишлатилади. Бундай усул билан яратилган модель қўлқопни мақсадли шаклини баҳолайди. Кейинчалик модель билан ишлаганда шаклни ,яъни олдинги вариантдан ўзгарилган қирғоқлари аниқланади.Бундан ташқари бўлажак буюмни чизиклари, декори рационал жойлаштирилади.

Эскизда бажарилган муддат, лойихалашга топшириқни номери,қўлқопни тури, жинси, қўлқопни устки ва астарлик материаллари, бириктириш усули, модельерни ёки рассомни фамилияси кўрсатилади.

Баъзи бир ҳолатда қўлқоп эскизига расмийлаштирилган бадий тасвир ёки безакларни турли хил намуналари илова қилинади. Ҳар бир лойиха топширишга бир нечта яратилган эскиз кўзда тутилади.

Қўлқопни янги модель эскизини яратганда мода йуналишини, қўлқопни 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.[8]

2.3. Янги моделларни эскизини тайёрлаш

Биринчи босқичда асос моделини танлаб олгандан сўнг, лойиҳаланаётган қўлқопга бир нечта (4-6) моделини ишланади.

Моделни қиёсий баҳолаш технологиявийлик, унификация, техник эстетика бўйича қилинади. Эскиз тайёрлангач, қўлқоп учун битта асос моделга унификацияланган қаторни тузамиз.

2.3.1. Моделни ташқи кўринишини тавсифлаш

Мен танлаган болалар қўлқопи ағдарма усулида бажарилган бўлиб болаларга мактабга ва мактабдан ташқари вақтларда кийишга мўлжалланган. Бу усулда бажарилган қўлқопда қўлланилган чоклар болани қўлига ботмайди.

Болалар қўлқопини вазифаси: болани қўлини совуқдан асрайди ва ҳозирги мода йўналиши бўйича киймга қўшимча бўлиб, кундалик аксессуар деб ҳисобланади.

Қўлқопини устки деталлари кафт рўмолчаси, бармоқ рўмолчаси ва қўлқоп милидан ташкил топган. Тановар икки қисмдан иборат: устки ва астарлик деталлар тугунидан. Деталлар бир бири билан ағдарма чок билан бирлаштирилади.

Лойиҳаланаётган қўлқопимга қўлқопни вазифасини, тановор констукциясини , устки ва астарлик материаллари, бириктириш усули, қўлқопни ДАСТи ва артикулини келтирамиз

Юқоридаги талаблар асосида модел паспортини тузамиз ва жадвал кўринишида ёзамиз.

1 - Модел паспорти

1. Маҳсулот тури –қўлқоп
2. Маҳсулот жинси – болалар
3. Бириктириш усули – ағдарма
4. Устки материали – қўй чарми
5. Астарлик материали – нотўқима

6. Артикул – шартли

7. ДАСТ – 28846-90

8. Тановор конструкцияси – беш бармоқли, деталлар бир бири билан ағдарма чок билан бирлаштирилади

1- жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт- даги сони	Материаллар номи	Тайёр маҳсулотдаги қалинлиги (мм)	ДАСТж ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Кафт рўмолчаси	4	Қўй чарми	0,6	940-84
2	Бармоқ рўмолчаси	2	Қўй чарми	0,6	940-84
3	Қўлқоп мили	10	Қўй чарми	0,6	940-84
4	Кафт рўмолча астари	4	Нотўқима	1.2	13074-85
5	Бармоқ рўмолча астари	2	Нотўқима	1.2	13074-85

3. Буюм материалларини конфекциялаш

Қўлқопни устки ва астарлик деталларини материалларини конфекциялашда, аввало қўлқопни вазифаси, ДАСТи ва ТШ талаблари, материални механик хусусиятини ҳисобга олишимиз. Материални хусусиятларини иқтисодий жиҳатдан ишлаб чиқариш технологиясини ҳисобга олган ҳолда, ҳамда қўлқопни эксплуатация қилиш нуқтаи-

назаридан кўрсатишимиз лозим. Материалларни физик ва механик хусусиятларини таққослаб ва уларни 2-жадвалга ёзамиз

Материалларни физик-механик хусусиятлари

2-жадвал

№	Кўрсаткич номи	Ўлчов бирлиги	Кўрсаткичларни ДАСТ ёки ТШ бўйича қиймати	
			Қўй чарми	Бузоқ чарми
1	2	3	4	5
1.	Чарм майдони	дм ² / м ²	60	90
2.	Вазни	Кг	5	8
3.	Чарм қалинлиги	мм	0,6	0.8
4.	Чармдаги мустаҳкамлик даражаси	М/па	1.2	1.4
5.	Кучланишдаги узайиши, %	%	5ч9	5ч10
6.	Кучланишдаги чарм юзасини ёрилиши	М/па	6,5	6,8
7.	Ишқаланишдаги мустаҳкамлик	Соат/ айл	200	200
8.	Иссиқликка чидамлилиги	м ² /см ²	2ч4	2ч6
9.	Гигроскопик даражаси	%	15	17
10.	Намланиш даражаси	%	10	16

Хулоса: жадвалдан кўриниб турибдики, физик-механик хусусиятлари асосида, қўй чарми афзалликлари жиҳатидан болалар кўлқопига ишлатишга тавсия этаман.

Бир жуфт қўлқопга кетадиган материалларни нархи бўйича таққослаш

3-жадвал

Материални номи	Чарм ни ўртача 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
Қўй чарми	60	11	76,5	2000	1900	8.12	10.61	20167.3
Синтетик чарм	100	1	76,5	1500	1425	8.12	10.61	15119.2

Экспериментал бўлим

4. Конструкциялаш қисми

4.1. Болалар қўлқопини сиртқи деталларини лойиҳалаш

4.1.1. Чарм қўлқопларни ҳар хил усуллар билан лойиҳалаш асослари

Қўлқоплар ишлатилиш мақсадига ва шароитига қараб маиший ва махсус турларга бўлинади. Махсус қўлқоплар ўз навбатида спорт турлари ва ишлаб чиқариш корхоналарида ишлатиладиган турларга бўлинади ҳар бир турнинг ҳисобга олган ҳолда (боксчилар, велосипедчилар, дарвозабонлар ва хоқозолар учун), шунингдек ишлаб чиқариш корхоналари учун ҳам ишлаши жараёнида мос келадиган қўлқоплар ишлаб чиқарилиши керак бу еса турли конструкциядаги қўлқоплар ишлаб чиқаришни тақазо қилади.

Маиший қўлқоплар ўз навбатида қишқи (мўйна ва байка астарлик) ва баҳорги-кузги (астарсиз) мавсумларга мўлжалланган гуруҳларга бўлинади.

Қўлқоплар ёш – жинсий гуруҳга ва ўлчамларга қараб қуйидагича бўлинади: еркаклар, аёллар, ёшлар ва болалар учун.

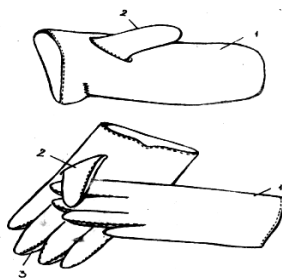
Қўлқопларнинг ўлчами (размери) 5 кафт суягини бошчаси орқали ўтказилган кучоқ ўлчами ёрдамида аниқланади ва бирлиги миллиметрида қабул қилинган.

Қуйидаги жадвалда (4-жадвал) қўлқопларнинг жинсига қараб (размерлари) ўлчамлари келтирилган.

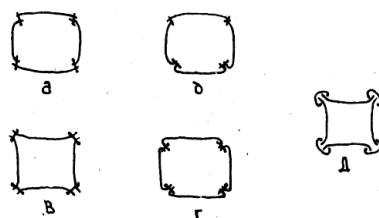
4-жадвал

т/р	Жинси	Қўлқопнинг ўлчами, мм да.
1	Аёллар	170,180,190,200,210,220,230,240,250,270,280,300.
2	Еркаклар	200,220,230,240,250,260,270,280,300,310,320,340,350,360.
3	Ёшлар	190,200,220.
4	Болалар	140,150,160,170.

Қўлқоплар кафт рўмолчаси 1 (платок), бош бармоқ рўмолчаси 2 (напалка) ва қўлқоп мили 3 дан ташкил топган [9].



1-Расм. 1 - қўлқоплар кафт рўмолчаси (платок), 2 - бош бармоқ рўмолчаси (напалка) ва 3 - қўлқоп мили



2-Расм. Қўлқоп деталларини бириктириш усуллари: а) тўғри баҳя усули, б) ярим ағдарма усул, в) дент усули, г) ағдарма усул, д)ҳалқа кавик усули

Кафт қўлқопчаси яхлит ёки бўлмаса икки, кафт ва ташқи қисмдан иборат бўлиши мумкин. қўлқопларни қўл панжасига маҳкамлаш учун махсус мослама қўлланилади.

Қўлқоплардан асосан панжа рўмолчаси ва бошқа бармоқ рўмолчаси остига астар қўйилади. қўлқопларнинг деталларини асосан қўйма ва бириктирма чок ёрдамида бириктирилади. [9]

Қўлқоплар асосан 5 хил усулда ишлаб чиқарилади.

1. Тўғри баҳия усули – деталлар бир бири билан қўйма чок ёрдамида тикилади.

2. Ярм ағдарма усул - қўл панжасининг кафт томонидаги деталлар бириктирма чок ёрдамида, ташқи томонидагилар еса қўйма чок билан тикилади.

3. Ағдарма усул – деталлар бир бирига ўнг(юза) томонлари билан қўйилиб бириктирма чок ёрдамида тикилади .

4. Дент усули – деталлар бир бирига тескари томонлари билан қўйилиб бириктирма чок ёрдамида тикилади чок қўлқопнинг ташқи томонида жойлашади.

5. Халқа қавиқ усули – деталлар бир бирига тескари томонлари билан қўйилиб, халқа қавиқ ёрдамида тикилади.

Қўлқопларни сиртқи деталлари учун махсус ошланган чармлар, сунъий ва тўқим материалларни қўллаш мумкин. Астарлик учун эса, табиий мўйна, нотўқима материал, тукли материаллар, сунъий мўйна ва тўқимачилик материаллари ишлатилиши мумкин.

4.1.2. Чарм қўлқопларни лойиҳалаш

Пойабзал ва қолипларни рационал ва тўғри лойиҳаланганига қарамай, улар аҳоли орасида нотўғри тақсимланиши, халқ талабини қондирмаслиги мумкин. Шунинг учун маҳсулотни оммавий ишлаб чиқаришда пойабзал ва қўлқопларни нафақат қўл ва оёқ ўлчамларига монанд қилиб тайёрлаш, балки маҳсулотни ҳар бир типо-размерини маълум миқдорда, яъни берилган ҳудуд учун керакли миқдор (размер ассортименти)да ишлаб чиқарилиши керак. Бир тўп маҳсулотни размери бўйича фоиз ҳисобидаги нисбати-размер ассортиментини ҳисоблаш асосига оёқ ва қўл панжаларининг туркумлаш, яъни ўлчамларда гуруҳлар ва гуруҳчалар тузиш керак. [9]

4.1.3. Чармни моделлаштиришдаги асосий кўрсатмалар

Чарм қўлқоплар қўл панжасига қийинчиликсиз кийилиши, ёпишиб туриши ва ҳаракатларини чекламайдиган бўлиши керак. Шунинг учун қўлқоп андозаларини лойиҳалашда, қўл панжасининг ўлчамларидан ташқари қўлқоп чармларини хоссалари ҳам ҳисобга олинади. қўл панжасини ўлчамлари, юқорида келтирилгандек бармоқлари тик ҳолда

олинади. қўлқоплар нисбий чўзилувчанлиги 45 дан 50% гача бўлган чармлардан тайёрланади. Шу кўрсаткичдаги чармлар 45 дан 50% гача, 60% дан кўп чўзилувчанлиги бўлган уч гуруҳга бўлинади. Бу гуруҳлардаги чармдан тайёрланган қўлқопларни андозаларига ўзига хос ўзгаришлар киритилади (5-Жадвал)

Қўлқоп деталларини андозасини қуришда қўл ўлчамларига нисбатан киритиладиган ўзгартиришлар.

5- Жадвал

Чармнинг чўзилувчанлиги (%)	Андозанинг ўлчамларини ўзгариши (мм)	
	Узунлик бўйича	Кенглик бўйича
45-50	15	5
51-60	20	0
60 дан кўп	25	-5

Ҳар хил корхоналарда турли мутахасислар томонидан тайёрланган қўлқоп андозалари хилма хил чиққан, чунки лойиҳалаш усуллари бир биридан фарқ қилган ва андозани кенглик ва узунлик ўлчамлари таққослаб бўлмайдиган даражада ўзгариб кетган. Келтирилган усулда ҳамма тажрибалар умумлаштирилган ҳолда умумий кўрсатмалар берилган. Бу услубда лойиҳалаш учун қўл панжасини 20 дан ошиқ ўлчамлари олинади. Панжани қучоқ ўлчами O_k ва андозани кенглиги $Ш_л$ ўртасидаги нисбат $Ш_л - KO_k$ каби тенглама билан ифодаланиши, бу ерда K - қўл панжасини букканда қучоқ ўлчамини ошиши коэффициенти.

Коэффициент $K = \Delta K_k / O_k$ тенглама бўйича аниқланади.

Бу ерда: ΔK_k – панжани букканда унинг ўзгариши, еркаклар учун 15,5 мм , аёллар учун 12,2 мм.

Кафтни букканда унинг узунлиги D_k ошгани сабабли кафт рўмолчасини узунлиги D_n ҳам узайтирилади.

$$D_n = D_k K_1$$

Бу ерда: D_n - кафт рўмолчасини узунлиги;

D_k - қўл кафтини узунлиги;

K_1 - қўл кафтини букиш коэффициенти.

Деталларини бириктирилишига қараб (чоклар учун) қўлқопларга қуйидаги қўшимчалар берилади: кафт рўмолчаларини тикишда; тўғри бахя, ярим ағдарма ва халқа қавиқ усуллари учун 1,0 – 1,5 мм, дент ва ағдарма усулида – 1,5 мм.

Бош бармоқ рўмолчасини лойихалашда икки қатор қўйма чок учун 5мм қўшимча берилади. Чокни бажарилиш қулайлигини ошириш учун бош бармоқ рўмолчасини пастки қисмида 10 мм оширилиши мумкин. Бош бармоқ рўмолчасини қирғоқларини тикиш учун 1,5 мм қўшимча берилади. [9]

4.1.4. Кафт рўмолчасини қуриш

Кафт рўмолчасини қуриш учун андаза ўлчамларига, ўзгартиришлар киритган ҳолда панжани кафт томони бўйича узунлиги D^1_l ; бешинчи кафт суяк бошчасининг маркази бўйича қучоқ ўлчами O_k ; иккинчи l_2 , учинчи l_3 , тўртинчи l_4 , бешинчи l_5 бармоқларни флексор узунлиги; бешинчи бармоқ давомида кафт узунлиги; бешинчи бармоқ давомида кафт узунлиги l_0 каби панжа ўлчамлари дастлабки маълумотлар сифатида олинади.

Қоғозга I-I тик чизиқ чизилади ва уни ихтиёрий А нуқта қўйиб панжани кафт томон узунлиги D^1_n белгиланади ва Б нуқта ҳосил бўлади. А ва Б нуқталардан I-I чизиғига тик чизиқлар II-II ва III-III ўтказилади. Шу чизиқ бўйлаб ўнг ва чап томонга $O_k/2$ га тенг масофалар қўйилади. Ҳосил бўлган В ва B_1 , Г ва G_1 нуқталар тўғри чизиқлар туташтирилади. ВГ чизиғи учинчи бармоқни чўққиси, $B_1 G_1$ еса панжани асоси ҳисобланади.

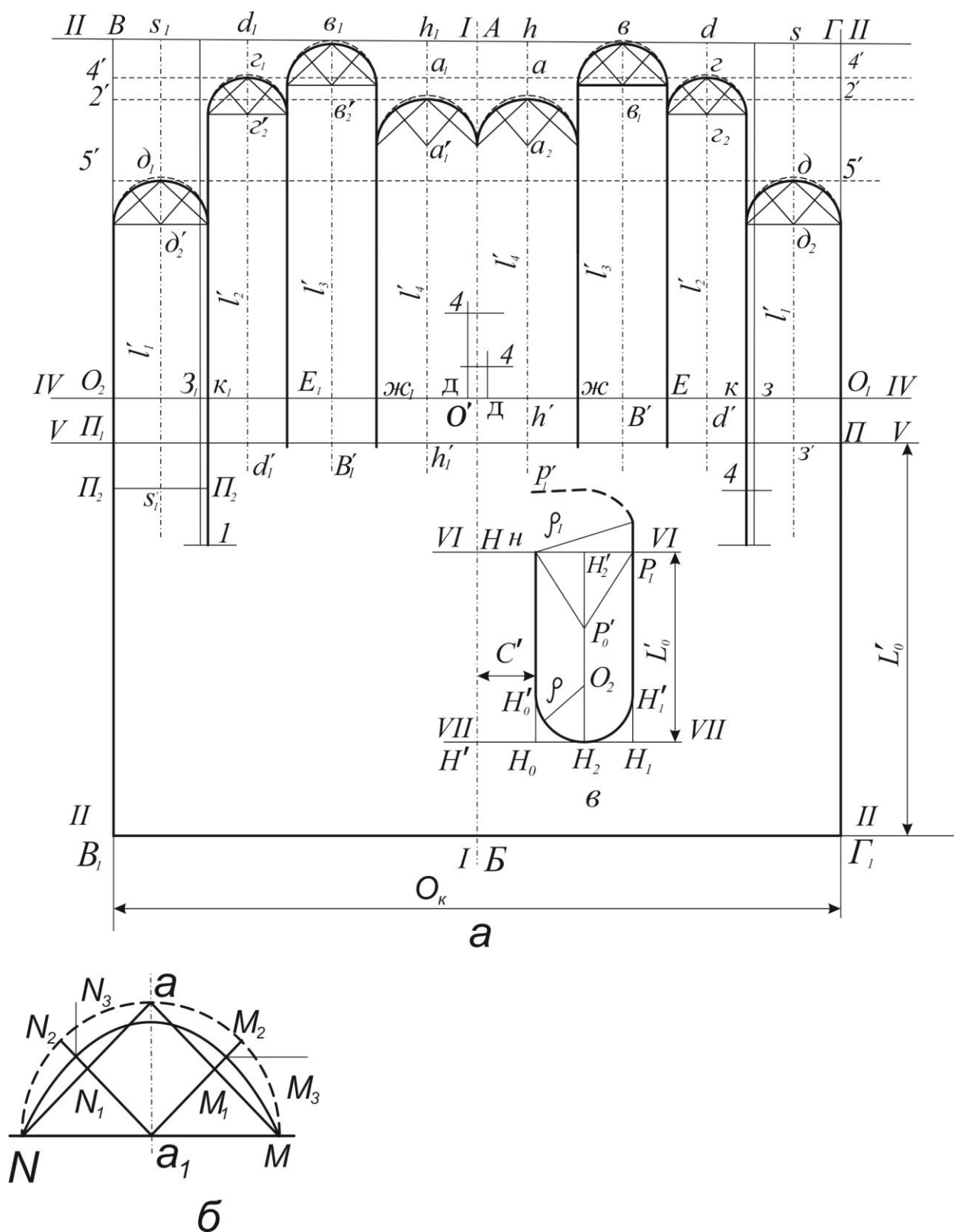
А нуқтадан I-I чизиғи бўйлаб l_3 миқдор қўйилади ва О нуқта ҳосил бўлади. I-I чизиғига тик равишда О нуқта BB_1 ва GG_1 чизиғи билан

туташгунча $IB-IB$ чизиғи ўтказилади ва O_1 , O_2 нукта билан белгиланади. Ҳосил бўлган O_1O_2 чизиғи кафт рўмолчасини иккинчи, учинчи ва тўртинчи бармоқларни кафт томони асоси ҳисобланади. O нуктадан ўнг ва чап томонга 4мм га тенг масофа қўйилади (D ва D_1 нукталар). Бу миқдор ҳамма размердаги қўлқоплар учун доимий бўлиб, иккинчи бармоқ кенглигини оширади, чунки бу жойга мил тикилмайди. DO_1 ва D_1O_2 масофани тенг иккига бўлиб, учинчи ва тўртинчи бармоқлар оралиғидаги кесим e ва e_1 нукталар белгиланади.

Иккинчи ва учинчи бармоқлар оралиғидаги $Ж$ ва $Ж_1$ нукталар билан ифодаланиб DE ва D_1E_1 ни ўртаси ҳисобланади. eO_1 ва e_1O_2 бўлақларини иккига бўлиб $З$ ва $З_1$ нуктадан ўнгга 5 бармоқни кенглигини ошириш учун 1мм дан қўшимча берилади. Чунки бешинчи бармоқни ҳам бир томонида мили бўлмайди. Ҳосил бўлган K ва K_1 нукталардан тўртинчи ва бешинчи бармоқлар оралиғи ўтади.

Бешинчи бармоқ асосини аниқлаш учун Γ_1 нуктадан $\Gamma_1\Gamma$ чизиғи бўйлаб l_0^1 миқдор қўйилади ва Π нукта ҳосил бўлади. Ундан O_1O_2 га параллел $B-B$ чизиғи ўтказилади. Бу чизиқ кафт томонида бешинчи бармоқ, орқа томонидан эса иккинчи, учинчи ва тўртинчи бармоқлар асоси ҳисобланади. Бешинчи бармоқни орқа томондаги асоси $\Pi_1\Pi_2=12\text{мм}$ масофада жойлашган.

O_1O_2 чизиғидан ҳар бир бармоқ учун симметрик ўқ xx^1 , bb^1 , dd^1 , cc^1 , $x_1x_1^1$, $b_1b_1^1$, $d_1d_1^1$, $c_1c_1^1$ лар ўтказилади. Ҳосил бўлган x^1, d^1, c^1 нукталардан симметрик ўқ бўйлаб L_2^1 , L_4^1 , L_5^1 масофалар қўйилади ва a , Γ , d кафт томонида a_1 , Γ_1 , d_1 орқа томонида бармоқлар чўққилари топилади. Ҳосил бўлган a_1 , a_1 , b_1 , b_1 , Γ_1 , Γ_1 , d_1 , d_1 нукталардан чизмадаги бармоқлар кенглиги Π^1 ни ярми пастга қўйилади ва a_2 , a_2^1 , b_2 , b_2^1 , Γ_2 , Γ_2^1 , d_2 , d_2^1 нукталардан $R=0.5\Pi^1$ радиус билан бармоқларни устки контури бўлмиш ярим доира чизилади.



3-расм. Кафт рўмолчасини куриш тасвири.

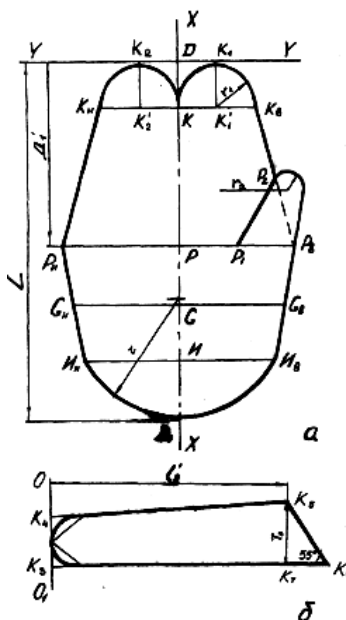
Ярим доирани пастки нуқталари M_a ва N_a нуқта билан туташтирилгандан кейин a_2 нуқтадан M_a ва N_a чизигига тик туширилади. Чизиклар кесишган нуқталар M_a ва N_a ва давом эттирилиб M_2 ва N_2

нуқталар ҳосил бўлади. $M_1 M_2$ ва $H_1 H_2$ кесмаларни ўртасида M_3 ва H_3 нуқталар бўлиб, a_2 нуқтадан радиуси r_{ka2} M_3 қ $a_2 H_3$ га тенг бўлган, $M_3 a_3 H_3$ қисмлари бўйлаб, ёй чизилади ва M_3 билан M , H_3 билан H нуқталари текис чизик билан бириктирилади.

Қўлқопни қадама ён қисми III-III чизигидан пастда мода йўналишига асосан жойлаштирилади. [9]

4.1.5. Бош бармоқ рўмолчасини қуриш

Бош бармоқ рўмолчасини қуришда андаза ўлчамларига, материал чўзилувчанлигини ҳисобга олган ҳолда бош бармоқ тенар (тҳенар) асосидан бармоқ охиригача L_1 ; бош бармоқни флексор узунлиги l_1 ; биринчи кафт суягини бошчаси даражасидаги қучоқ ўлчами O_1 ; биринчи $Г_1, Д_1$ ва иккинчи $с_1ж_1$ тенар ёйлари, бармоқ охиридан тирноқ ўртасигача $У_1$; тирноқ ўртаси бўйлаб O_n қучоқ ўлчамлари дастлабки маълумотлар сифатида олинади. (4-расм) XX ўқида ихтиёрий $Д$ олиниб ундан $Л$ масофа қўйилиб, $Д_1$ ҳосил қилинади.



4-Расм. Бош бармоқ рўмолчаси (а) ва қўлқоп мили (б) ни лойиҳалаш тасвири

Д нуктадан П ўқи ўтказилади. Д нуктадан $D_1=l_1$ тенг масофа қўйилиб ва П нукта деб белгиланади. П D_1 масофани тенг уч бўлакка бўлиб, Г ва У нукталари аниқланади. DD_1 ўқида P_1 Г ва У нукталардан перпендикуляр чизилиб, $PP_X = PP_B = 0,5 O_1$; $Г Г_X к Г Г_B к 0.5Г,д$; $У У_X = У У_B к 0,5 е,ж$ масофалар қўйилади ва радиуси $p=0,5$ г,д билан $У_X, D_1, У_B$ нукталар ёй билан туташтирилади. Агар чизма тўғри бажарилаётган бўлса, юқоридаги чизиклар $Г_X$ ва $Г_B$ нукталардан ўтади. Д нуктадан пастга Д $K=Y_1$ масофа қўйилади. К нуктадан ХХ ўқиға тик ўтказиб, унда

$$KK_1^1 = K_1^1 K_X = KK_2^1 = K_2 K_B = 0.5 O_X$$

масофалар белгиланади.

K_1^1 ва K_2^1 дан тик чиқариб, ЙЙ ўқи билан кесишган жойда K_1 ва K_2 нукталар олинади. K_1^1 ва K_2^1 нукталаридан $p=0,25 O_X$ радиуси билан ёй чизилади. [9]

4.1.6. Қўлқоп юракчасини қуриш

Юракча деб қўл панжа рўмолчасини кафт томонида жойлашган, бош бармоқ рўмолчасини ўрнатиш учун чизилган ўймага айтилади. Юракчани контурини чизишда K_d ва $K_{ш}$ коэффициентлари ҳисобга олган ҳолда; биринчи ва иккинчи бармоқлар аро нукталар оралиғи L^1 ; тенар асоси ва бармоқ аро парда оралиғи L_1^1 ; ёрдамчи чизик ва иккинчи бармоқ ўқи оралиғи C^1 каби масофалар аниқланади.

O^1 нуктадан пастга АБ чизиғи бўйлаб $OX=L^1$ ва ҳосил бўлган Х нуктадан $XX^1 = L_1^1$ масофалар қўйилади. C^1 масофа XX^1 га параллел қилиб

X_1X_2 ва $P_1^1 X_4$ чизиклар ўтказилади. Охирги масофа 1-8 $Ш_n$ га тенг.

Бу ерда $Ш_n$ рўмолча кенглиги. $X^1 X_4$ ва $P_1^1 X$ чизиклари XX^1 га тик. X_1^2, X_c ва X_4^1 нукталар $R=0.5 X_2X_4$ радиусли ёйи билан бириктирилади.

H_1 нуқтадан (расмда) келтирилган. P_1 P_2 масофа пастга қўйилади ва P_2 нуқта белгиланади. Охирги нуқта P_1 ва H_1 билан туташтирилади. Иккинчи бармоқ ўртасидан ўтган ўқ пастга H P_1 чизигига давом еттирилади ва p_1 радиус билан кесишган нуқтаси P_2 деб белгиланади. [9]

4.1.7. Қўлқоп милини қуриш

Одатда қўлқоп милини андазаси сериядаги енг катта размерни учинчи бармоқ ўлчамлари асосида қурилади ва бу андаза ҳамма ассортимент учун ишлатилаверади. Чунки ҳар бир размер учун тайёрлаш жуда кўп, кескичлар тайёрлаш ва деталларни комплектлашдаги қийинчиликлар каби ,харажатларга олиб келади. қўлқоп мили(стрелка)ни контурини чизиш учун учинчи бармоқни флексор узунлиги l_3 ва тирноқ ўртаси даражасидаги қалинлиги T_3 ва учинчи бармоқ асосини қалинлиги T_3 каби ўлчамларни билиш керак. Шу ўлчамларга асосланиб (расмда) келтирилгандай чизилади. қўлқоп милини ҳар бир қўлқоп учун олтитадан бичилади. [9]

5. Технология қисми

5.1. Корхона ассортименти

5.1.1. Ассортименти танлаш ва асослаш

Лойиҳаланаётган корхонани қўлқоп ассортиментини танлаймиз ва асослаймиз. Бунда қуйидагиларга эътибор беришимиз керак:

- замонавий стил ва модага жавоб бера оладиган, қулай тайёрланадиган қўлқоп конструкциялари ва моделларини яратамиз;
- қўлланаётган материаларни вазифасига ва мавсумга мос келиши, материалларни ассортиментини кенгайтирамыз;
- лойиҳаланаётган қўлқоп конструкцияларини технологиявийлиги, қўлқоп сифатини таъминлаган ҳолда юқори маҳсулдорликка, материал сарфини камайтиришга имкон яратадиган механизациялаштириш ва автоматлаштиришни қўлласа бўладиган янги ишлаб чиқариш технологик-усуллари жорий қиламиз;
- массасини камайтирамыз ва лаёқатлигини купайтиришимиз ҳисобига қўлқопни қулайлигини оширамыз;
- қўлқоп конструкцияларини асосий бир жинслилигини сақлаган ҳолда ассортиментини кенгайтирамыз. [10]

Корхонани танлаган ассортиментини маълумотлари 6-жадвалга ёзамиз.

Корхона ассортименти

6 – жадвал

№	Цех, смена, оқим	Қўлқоп жинси ва тури	Бирлаштириш усули	Қўлқоп материали	
				Устки қисми	Астарлик қисми
1	2	3	4	5	6
1	Цех 1	Болалар қўлқопи	Ағдарма	Қўй чарми	Нотўқима
	Смена А				
2	Цех 1	Эркаклар қўлқопи	Ағдарма	Қўй чарми	Нотўқима
	Смена Б				

Изоҳ: Корхона ассортименти қўлқоп жинси, бириктириш усули ва қўлқопни устки ва астарлик деталларини материалларини эътиборга олишимиз керак.

5.1.2. Ўлчам-тўлалик ассортименти ҳисоблаш

Қўлқоп одамларни жинси ва ёшига қараб ўлчам тўлалик ассортиментида тўғри тақсимлаймиз, бир хил қўлқоп бошқаларига нисбатан тез сотилиб кетиб, тақчил бўлиб қолишни олдини оламиз

Ўлчам-тўлалик ассортименти қуйидаги маълумотларга асосланиб ҳисобланади:

- шу ўлкадаги аҳолини қўл кафти ўлчамини ўртача узунлиги;
- қўлқопни ўртача ўлчами;
- ҳозирги пайтда қўлланаётган қўлқоп ўлчамларини туманлар бўйича ўлчамлар шкаласи

Ўлчам-тўлалик ассортименти ҳар бир буюм учун ҳисобланиб натижалари 7-жадвалга ёзамиз[10]

Ўлчам-тўлалик ассортименти ҳисоблаш

1. Болалар қўлқопи

7 – жадвал

Т/р	Жинси	Қўлқопнинг ўлчами, мм да.
1	Болалар	140,150,160,170.

2. Эркаклар қўлқопи

Т/р	Жинси	Қўлқопнинг ўлчами, мм да.
1	Erkaklar	200,220,230,240,250,260,270,280,300,310,320,340,350,360.

Изоҳ: Размер тўлалик ассортименти ҳисоблаганимизда қўлқоп ўлчамини метрик тизимда ҳисоблаймиз

5.1.3. Лойихаланаётган буюмни техник тавсифи

Модел паспортини тузиш

Битирув малака ишимни тушинтириш ёзувида қўлқопни техник тавсифида қўлқопни жинси, тури, бирлаштириш усули, устки ва астарлик деталларини материали, артикули, ДАСТини келтирамиз. Қўлқопни расмини чизамиз

Тановарни конструктив хусусиятлари, деталларни кирғоғига ишлов бериш тавсифи, безаклари ҳақида маълумот ва астарлик деталларни конструктив хусусиятларини ёзамиз.

Қўлқоп конструкциясини тавсифлаб, ёзилган маълумотлар асосида қабул қилинган ассортиментдаги ҳар бир қўлқоп моделига паспорт тузамиз.

1 - Модел паспорти

1. Маҳсулот тури –қўлқоп
2. Маҳсулот жинси – болалар
3. Бириктириш усули – ағдарма
4. Устки материали – қўй чарми
5. Астарлик материали – нотўқима
6. Артикул – шартли
7. ДАСТ – 28846-90
8. Тановор конструкцияси – беш бармоқли, деталлар бир бири билан ағдарма чок билан бирлаштирилади[10]

8-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт- даги сони	Материаллар номи	Тайёр маҳсулотдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Кафт рўмолчаси	4	Қўй чарми	0,6	940-84
2	Бармоқ рўмолчаси	2	Қўй чарми	0,6	940-84
3	Қўлқоп мили	10	Қўй чарми	0,6	940-84
4	Кафт рўмолча астари	4	Нотўқима	1.2	13074-86
5	Бармоқ рўмолча астари	2	Нотўқима	1.2	13074-86

2-Модел паспорти

1. Маҳсулот тури –қўлқоп
2. Маҳсулот жинси – эркаклар
3. Бириктириш усули – ағдарма
4. Устки материали – қўй чарми
5. Астарлик материали – нотўқима
6. Артикул – шартли
7. ДАСТ – 28846-90
8. Тановор конструкцияси – беш бармоқли, деталлар бир бири билан ағдарма чок билан бирлаштирилади[10]

9-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр маҳсулотдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Кафт рўмолчаси	4	Қўй чарми	0,6	940-84
2	Бармоқ рўмолчаси	2	Қўй чарми	0,6	940-84
3	Қўлқоп мили	10	Қўй чарми	0,6	940-84
4	Тасма	2	Қўй чарми	0,6	940-84
5	Кафт рўмолча астари	4	Нотўқима	1.2	13074-86
6	Бармоқ рўмолча астари	2	Нотўқима	1.2	13074-86

5.2. Материалларни бичиш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш. Жихоз танлаш.

Материалларни бичишни технологик жараёнини чарм буюмлар ишлаб чиқариш технологик жараёнларини лойиҳалаш услуби ва ишлаб чиқариш тажрибаларга асосланиб тузамиз.

Бичиш технологик жараёнларини бичиладиган материални турига қараб тузилади. Бичиш 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. [10]

Материалларни бичиш технологик жараёнини 10-жадвал кўринишида кўрсатамиз. Материалларни бичишни технологик жараёни.

Материалларни бичишни технологик жараёни.

10-жадвал

№	Жараёнларни номи	Жараёнлар мазмуни	Қўлланиладиган жихозлар	Ёрдамчи материаллар ва асбоблар
1	2	3	4	5
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	Чармларни намлаш	Чармларни турига қараб намланади: қўй чарми-18-20%, бузоқ чарми-22-25%, намлаш вақти-10 минут	МУ-КГ	Харорат ўлчагич, соат
3	Чармни тортиш	Чарм гардон бўйича тортилади 0,1 Мпа, кучланиш 40% гача	ППКП-КГ	-
4	Чармни тиндириш	Чармларни ички томонидан қўйиб 18-20 ⁰ С хароратда 3 соат тиндирилади	Стеллаж	Харорат ўлчагич, соат
5	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
6	Бичиш учун ишлаб чиқарилган чармларни партияларини 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

7	Қўлқопни 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
8	Деталларни сифатини текшириш	Деталлар техник сифатларини ҳамма талабларга тўла жавоб бериши керак	Стол	ТШ
9	Деталларни тамғалаш	Бичилган қисмларга корхонани маркаси, қўлқопни ўлчами, тўлалиги, модели қўйилади	GF – 620	Тамғалар тўплами, бўёқлар
10	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
11	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
12	Чиқиндиларни йиғиштириш ва омборга топшириш	Қирғоқ ва моделлараро чиқиндиларни йиғиштирилади, вазминлиги бўйича ўлчанади, боғлаб омборга топширилади	Стол	Торози, ип, қалам, дафтар
Нотўқима материалларни астарлик деталларга бичиш				
1	Нотўқима материалларни қабул қилиш	Танланган материаллар қабул қилинади. Цехга беришдан олдин рулонлар сони, рулонларни қийқимлар метри ва кенглиги текширилади ва қабул қилинади. Материалларни сақлаш $t=15-20^0\text{ C}$, ҳавонинг намлиги 60-70%	Стол	Чизғич, ўлчаш лентаси, термометр

2	Материалларни бичиш учун бичувчига топширик тузиш.	Ҳар бир кўп қаватли материал ёки ҳар бир ишлаб чиқарилган партия учун топширик тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз, калькулятор.
3	Қўлқоп материалларини бичиш учун ишлаб чиқариш партияларни танлаш	Партияларни топширик асосида танланади. Материални оптимал узунлиги 5 метр бўлиши керак, нотўқима материал 16-20 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	Кескичлар, плита

Хулоса: Материалларни бичишда технологик жараёнларни кетма-кетликларини сақлаб, замонавий, универсал, маҳсулдор ва кичик ўлчамдаги жиҳозларни танладим.

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

Қўлқоп 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.

11-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	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.

5.4. 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 12-жадвалга ёзилади[10]

Болалар қўлқопини тановарини йиғиш технологик жараёни

12 – жадвал

N	Жараёнлар номи	Иш характери	Жиҳоз типи	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	Бош бармоқ рўмолчасини тикиш	Ж	GF-820	Бош бармоқ рўмолчасини юза қисми билан бармоқни ўймасига қўйилади ва иккита параллел чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи

3	Манжетни понасини тикиш	ж	стол	Манжетни понасини юза қисми билан кафт рўмолчасини ички томонига қўйиб, иккита параллел чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
4	Эластик тасмани тикиш	ж	Стол	Тасмани учини белгиланган нуктагача тортилади ва иккита параллел чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
5	Запряжникни қуриш	ж	GF-810	Запряжникни қирғоғига елим сурилади ва контур бўйича битта қатор чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
6	Гортни тайёрлаш	Ж	GF-810	Гортни иккала томонига елим сурилади ва юза қисмидан контур бўйича бир қатор чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
7	Запряжникни тикиш	Ж	GF-810	Запряжникни қўлқопни манжет қисмига қўйиб, қўйма чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
8	Пистон ўрнатиш	Ж	GF-815	Гортга пистон ўрнатилади, пистон диаметри 3-3.5 мм	Пистонлар
9	Бармоқ рўмолчасини тикиш	Ж	GF-810	Бармоқ рўмолчасини бир бирига қўйиб юза қисми бўйича тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
10	Бармоқ рўмолчани кафт рўмолчага тикиш	Ж	GF-810	Тикилган бармоқ рўмолчаларни кафт рўмолчага ички томони билан тикилади, , 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
11	Кафт рўмолчаларни	Ж	GF-810	Кафт рўмолчаларни ички томони билан	№30,40 пахта ипи,

	тикиш			қўйиб бир қатор чок билан контур бўйича тикилади, 1 см да 5-6 чок қ-р	№ 100 игна , қайчи
12	Қўлқопларни ағдариш	Ж	ВПР-КГ	Қўлқопни матрицага кийдириб ағдарилади	Штир
13	Астарлик деталларини тайёрлаш	Ж	GF-810	Астарлик деталларини бармоқ ва кафт рўмолчаларга қўйиб иккала томон бўйича тикилади	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
14	Қўлқопларни дазмоллаш	Ж	Электр дазмол	Дазмоллаш вақти 30-40 сек. Иссиқлик харорати 80-90° С	Харорат ўлчагич , соат
15	Астарликни ўрнатиш	Қ	Ускуна	Астарликни ускунага кийдирилади, елим сурилади ва устки ва астарлик материаллари бириктирилади	НК елими , чўтка
16	Манжетни букиш	Ж	GF-296	Устки ва астарлик деталларни ичкарига қараб букилади ва бир қатор чок билан тикилади	№30,40 пахта ипи, № 100 игна , қайчи
17	Қўлқопларни шакллаш	Ж	ФП-1-КГ	Шакл бериш вақти 10-16 сек, дазмол харорати 80° С	Харорат ўлчагич, соат
18	Қўлқопларни пардозлаш	Ж	Ускуна	Қўлқопларни кафт томони билан бир бирига қўйиб пардозланади	лок
19	Қўлқопларни тозалаш	қ	стол	Қўлқопларни елимдан ,ипдан тозаланади ва 6 – 12 жуфт жуфтланади	шпагат, қайчи
20	Сифатни текшириш	қ	стол	Қўлқопни сифати ДАСТ ва намунага мос келиши керак	Чизгич , қалам

5.5. Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш

Жадвали 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. 13-жадвали тўлдиришдан олдин бошқа цехларда ҳам учрайдиган жараёнларни кўрсатиш лозим, масалан астарликликларни дастлабки ишлаш ва ҳ.к. Турли сменаларда турли материаллар, конструкциялар бирлаштириш усуллари қўлланиладиган буюмлар тайёрланиши мумкинлигини ҳисобга олиб, битта смена учун барча зарур жиҳозларни танлаб олишимиз керак. Энг асосий жараёнларга технологик карталар тузамиз [10]

Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш

13-жадвал

№	Қўлқоп жинси	Маҳсулот тури	Бирик-тириш усули	Ишлаб чиқариш топшириғи (жуфт)		
				Сменага	Кунига	Йилига
1	2	3	4	5	6	7
1	Болалар	Қўлқоп	Ағдарма	600	1200	297600
2	Эркаклар	Қўлқоп	Ағдарма	600	1200	297600

Изоҳ: Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаганимизда қўлқоп жинси, тури, бириктириш усулини эътиборга оламиз.

Моделлар паспортлари асосида устки ва астарлик деталлари таркибий жадвалини тузамиз ва 14-жадвалга ёзамиз.

Қўлқоп деталларини таркибий жадвали

14- жадвал

№	Қўлқоп жинси ва тури	Бириктириш усули	Устки қисм деталларини материаллари					
			Кафт рўмолчаси	Бармоқ рўмолчаси	Қўлқоп мили	Тасма	Кафт рўмолча астари	Бармоқ рўмолча астари
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Болалар қўлқопи	Ағдарма	Қўй чарми	Қўй чарми	Қўй чарми	-	Нотўқима	Нотўқима
2	Эркаклар қўлқопи	Ағдарма	Бузоқ чарми	Бузоқ чарми	Бузоқ чарми	Бузоқ чарми	Нотўқима	Нотўқима

5.6. Қўлқоп деталларини ўртамиёна майдонини ҳисоблаш

Деталларни ўртамиёна майдонини ўртача ўлчам ва иккита ёнма-ён ўлчамдаги деталларни соф майдони орқали аниқлашимиз мумкин. Ҳисоблаш натижаларини 15-жадвалга ёзамиз.

Қўлқоп устки ва астарлик деталларини ўрта майдони

15- жадвал

№	Қўлқоп жинси ва тури	Деталлар номи	Қўлқоп деталлари майдони		
			Ёнма-ён ўлчамники		Ўртача ўлчамники
			Кичигиники N ₁	Каттасиники N ₂	
1	2	3	4	5	6
1	Болалар қўлқопи		150	160	155
		Кафт рўмолчаси	3.95	4.32	4.13
		Бармоқ рўмолчаси	3.39	3.76	3.57
		Қўлқоп мили	0.78	0.78	0.78
		Кафт рўмолча астари	4.47	4.84	4.65
		Бармоқ рўмолча астари	3.91	4.28	4.09
2	Эркаклар қўлқопи		280	300	280.7
		Кафт рўмолчаси	5.37	5.74	5.55
		Бармоқ рўмолчаси	5.08	5.45	5.26
		Қўлқоп мили	1.50	1.50	1.50
		Тасма	0.50	0.50	0.50
		Кафт рўмолча астари	5.96	6.33	6.14
		Бармоқ рўмолча астари	5.43	5.8	5.61

Изоҳ: Қўлқоп деталларини ўрта миёна майдонини ҳисоблаганда ўртача ўлчам деталларни майдонини ўртача ўлчам ва иккита ёнма-ён кичик ва катта деталларни соф майдонларини аниқлаймиз. [10]

5.7. 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 майдони; $F_{урт}$ - комплектдаги деталларни ўртамиёна майдони.

Ҳисоблаш натижалари 16-жадвалга ёзилади.

Смена топшириғи учун жавобгарлиги юқори ва камроқ деталларни майдонларини нисбати.

16-жадвал

№	Қўлқоп жинси ва тури	Сменага топшири қ (жуфт)	Деталларн и номи	Деталларни майдони (дм ²)			
				Чепракдан		Бошқа қисмдан	
				Жуфтга	Сменага	Жуфтга	Сменага
1	2	3	4	5	6	7	8
	Болалар қўлқопи	600	Кафт рўмолчаси			4.13	2478
			Бармоқ рўмолчаси	3.57	2142		
			Қўлқоп мили			0.78	468
			Σ=	3.57	2142	4.91	2946
2	Эркаклар	600	Кафт	5.55	3330		

	қўлқопи		рўмолчаси				
			Бармоқ рўмолчаси			5.26	3156
			Қўлқоп мили			1.50	900
			Тасма			0.50	300
			$\Sigma =$	5.55	3330	7.26	4356

16-жадвал давоми

Комплектдаги деталларни майдони (дм ²)		Фоизлар нисбати	
Жуфтга	Сменага	Комплектдаги масъулияти юқори деталлар	Комбинациядаги масъулияти юқори деталлар
9	10	11	12
8.12	4872	43.9	56.1
12.45	7470	44.57	55.4

5.8. Смена топшириғига материалга эҳтиёжни ҳисоблаш

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

Қўлқопларни устки деталлари комбинацияда бичилганлиги сабабли, ҳар қайси турдаги ва кўринишдаги Қўлқоп учун чармдан фойдаланиш кўрсаткичи турлича бўлганлиги учун, материалларга брутто эҳтиёж ўртача фойдаланиш фоизи 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:

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

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

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

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

бу ерда: P - фойдаланиш фоизи. [10]

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

Бажарилган ҳисоблашлардан сўнг, комбинациялашнинг танланган варианты ҳақида хулосалар қилиш керак ва комбинациядаги жавобгарлиги

юқорироқ деталларни нисбий фоизини қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

$$P = \frac{\sum S_{ji} \cdot P_{сми} - \sum S_{ji} \cdot P_{смj}}{F_i \cdot P_{сми} - F_j \cdot P_{смj}}$$

бу ерда: S_{ji} , S_{ji} - иккита комбинацияланаётган Қўлқоп учун жавобгарлиги юқори деталлар майдонларини йиғиндиси;

$P_{сми}$, $P_{смj}$ - мос равишда иккала қўлқоп учун смена топшириғи;

F_i, F_j - комбинацияланадиган қўлқопларни жамланмадаги деталларини ўртамиёна майдони.

Чепрак қисми чармни ўртача 50% ни ташкил қилганлиги сабабли, ундан самарали фойдаланиш учун, танланган комбинациядаги жавобгарлиги юқорироқ деталларни нисбати шу кўрсаткичга яқинроқ бўлиши лозим. [10]

Ҳисоблаш натижалари 17- жадвалга киритилади.

Қўлқоп устки ташқи деталлари учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш

17-жадвал

№	Қўлқоп жинси ва тури	Материални номи	Сменага топширик (жуфт)	Жамламадаги деталларни ўртамиёна юзаси (дм ²)	Нави
1	2	3	4	5	6
1	Болалар қўлқопи	Қўй чарми	600	8.12	II
2	Эркаклар қўлқопи	Бузоқ чарми	600	12.45	II

17-жадвал давоми

Смена учун материални НЕТТО майдони (дм ²)	Фойдаланиш %	Ўртамиёна фойдаланиш %	Смена учун материални БРУТТО майдони (дм ²)
7	8	9	10
4872	76,5	76,5	63686.2
7470	76.5	76.5	97647.0

Рулонлик (тўқимачилик ва сунъий) материалларни ҳам юқоридагидек ҳисобланади ва 18-жадвалларга ёзилади.

Рулонли материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш

18-жадвал

№	Қўлқоп жинси ва тури	Номи		Сменага топшири қ (жуфт)	Деталларни ўртамиёна майдони (дм ²)	Нави	Смена учун материалга нетто эҳтиёжи (дм ²)	Мате- риални кенг- лиги (см)	Фойда- ланиш %	Смена учун материалг а брутто эҳтиёж, дм ²	Смена учун материалга погон метрларда эҳтиёж
		Детал	Матер иал								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	Болалар қўлқопи	Кафт рўмолча астари	Нотўқи ма	600	4.65	I	2790	Ш=80	76,5	3647.0	45.5
		Бармоқ рўмолча астари	Нотўқи ма	600	4.09	1	2454	Ш=80	76,5	3207,8	40,0
2	Эркакла р қўлқопи	Кафт рўмолча астари	Нотўқи ма	600	6.14	I	3684	Ш=80	76,5	4815,6	60,1
		Бармоқ рўмолча астари	Нотўқи ма	600	5.61	1	3366	Ш=80	76,5	4400	55,0

Изоҳ: Рулонлик материалга эҳтиёжини ҳисоблаганимизда қўлқоп жинси ва тури детал ва материалларни номини

эътиборга олишимиз керак. Ҳисоблардан кейин 17, 18-жадваллар умумлаштирилиб 19-жадвалга ёзилади

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

19-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	Қўй чарими	63686.2	1061.4	-	263236.2
2	Бузоқ чарими	97647.0	1084.9	-	269071.7
3	Нотўқима	200.6	-	49748.8	-

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

6. ИЖТИМОИЙ-ИҚТИСОДИЙ ҚИСМ

6.1. Болалар қўлқопини ишлаб чиқариш бизнес режасини тузиш ва уни самарадорлигини ҳисоблаш

Бизнес режа – корхонанинг ривожланиш режаси бўлиб, унда фирманинг янги фаолият доираларини ўзлаштириш, янги бизнесни ташкил этиш мўлжалланади.

Бизнес режа асосий ҳужжат бўлиб, унда ким, нимани, қачон, қаерда, қандай технология билан, қанча миқдорда ишлаб чиқаради ва фирма бозорда кўзлаган мақсадига қандай эришади деган саволларга жавоб ёзилади. Бизнес режани асосий бўлимлари қуйидагилар. Маҳсулотни ишлаб чиқариш омиллари ва уларни мўлжалланган ишлаб чиқариш ҳажми ҳамда унинг таркибий(турлари) мувофиқлаштирилган режа. Молиявий таъминот режасида, харажатлар таркиби ва олинadиган фойда ҳажми, Маҳсулот таннархи ҳисоби асосида тасдиқланиши лозим. Маҳсулотни сотиш ва логистика (товар ҳаракати)ни ташкил этиш режасида улгуржи ва чакана савдо орқали қанча миқдорда сотилади, қайси транспорт васитаси ишлатилади, товарни етказиб бериш вақти ва миқдори, ортиқча маҳсулотни сақлаш омборлари кўрсатилади. Коммуникация ва сотишни рағбатлантириш режасида фирма(корхона)нинг рекламага, унинг воситаларидан фойдаланиш, харидорлар, ҳамкорлар ва рақобатчилар билан ишлашда, қайси усулларни ишлатиш имкониятлари кўрсатилади. [11]

Бизнес режани илмий- амалий жихатдан асосланганлиги ва реал бозор шароитига мувофиқлиги корхонанинг ишлаб чиқариш режаларини мунтазам бажарилишини таъминлайди.

Бизнес режадаги барча кўрсаткичларни бажарилишини бошқариш ва мувофиқлаштириб бериш жараёнида аудит(тафтиш)ни аҳамияти алоҳида. Чунки корхонанинг рақобатчилари стратегиясида ва бозордаги

конъюнктурада янгиликлар сезилганда бизнес режа кўрсаткичларига ҳам ўзгартиришлар киритилиб борилади. Корхона маркетинг фаолияти ва унинг режасидаги ўзгаришларга кўпроқ рақобатчиларнинг самаралироқ хатти -ҳаракати ишлаб чиқаришда, харидорларни жалб этишда ёки бошқа соҳада янгиликни жорий қилиб катта фойдага эришишларига сабаб бўлади. Мазкур жараён яъна «зўридан-зўри» чиқса унинг янги стратегиясини ўзлаштириб олиш ёки янгироғини яратиш учун кураш замонавий бозорда «Бенчмаркинг» деб аталмоқда.

Корхонада болалар қўлқопи ишлаб чиқаришни бизнес режасини тузиш ва уни самарадорлиги таҳлил этиш учун биз “Ўтқир” хусусий тикувчилик корхонаси фаолиятини ташкил этмоқчимиз.

2016 йил учун БИЗНЕС-РЕЖА титул варағи

Корхона манзили	Наманган вилояти Наманган шаҳри
Корхона номи	“Ўтқир” кичик корхонаси
Корхона раҳбари	Тожиҳайдаров Ўтқир
Хизмат телефони:	

“Ўтқир” тикувчилик корхонасида болалар учун бир неча фасонда болалар қўлқопи ишлаб чиқарилади. Корхона болалар қўлқопига бўлган талабини қондиришга мўлжалланган. Харидорларни таҳлил қилиш учун маркетинг дастурини ишлаб чиқамиз. [11]

Болалар қўлқопини тайёрлашнинг маркетинг дастури

Маркетинг “5P” мажмуи

1-жадвал

Product – маҳсулот Корхона томонидан ўзига хос дизайнга эга, материалдан болалар қўлқопини сифатли тарзда тайёрлаш.	Price – нарх Нарх қўйиш тамойиллари асосида болалар қўлқопи нархи бошқа тикув цехлари ва аҳоли даромад манбаидан келиб чиққан ҳолда, қўйилади.
Place - жой Наманган вилояти	Promotion – ҳаракатланиш Корхона шаҳар марказида жойлашгани учун кириш қисмига фирма номи ёзилган баннер ўрнатилади. Доимий мижозларига эга бўлиши учун қўшимча хизмат турларини ишларини бажаради.
Personal – ходимлар8 нафар тажрибали тикувчи, дизайнер ходимлар ишлайди.	

Болалар қўлқопи тайёрлашнинг иқтисодий самарадорлигини аниқлашда унинг маркетинг дастури ўрганиб чиқилади. Маркетинг дастури ўзининг таркибига 5P яъни, **Product** – маҳсулот, **Price** – нарх, **Place**- жой, **Promotion** – ҳаракатланиш ва **Personal** – ходимларни олади. Корхонани маркетинг дастури ушбу кўрсаткичлари батафсил ёритиб бўлгач, унинг истеъмолчилари таҳлил этилади. Чунки, унинг истеъмолчилари маҳсулот ишлаб чиқариш талаб ҳажмини белгиловчилар ҳисобланадилар. Истеъмолчиларни ўрганиб, уларни сегментларга

ажратамиз. Уни қуйидаги жадвал ёрдамида ёритиб ўтамиз. [12]

Сегментларни аниқлаш

Болалар қўлқопи сегментлари

2-жадвал

№	Маълумотлар	Сегмент 1	Сегмент 2
1	Истеъмолчилар тавсифи	Ўртача даромадли	Юқори даромадли
2	Хизматларга талабларнинг камайиши, кўпайиши, барқарорлиги	Кўпаяди	Кўпаяди
3	Хизматларга истеъмолчиларни жалб этиш	Ўзига хос услуб, юқори сифат, арзон нарх ва юқори ҳурмат	Ўзига хос услуб, юқори сифат, ўртача нарх ва юқори ҳурмат

Талабни таҳлилига асосланган ҳолда қуйидагига эга бўламиз.

Сегментлар кўрсаткичлари

3-жадвал

Хизмат тури	Сегмент 1	Сегмент 2
Болалар қўлқопи тайёрлаш	65%	35%

Болалар қўлқопи истеъмолчиларни даромадлари бўйича хизмат ҳақларини 5 000 сўмдан 7 000 сўмга ажратилади. Хизматларга истеъмолчиларни жалб этиш мақсадида уларга ўзига хос услуб, юқори сифат, арзон нарх ва юқори ҳурматда хизмат кўрсатиб борилади. Сегмент кўрсаткичлари бўйича ўртача даромадли истеъмолчилар гуруҳи 65 %ни, юқори даромадли истеъмолчи гуруҳидагилар 35%ни ташкил этадилар.

Бунинг учун дастлаб “Ўтқир” хусусий тикувчилик корхонаси маҳсулот ишлаб чиқариш бизнес режасини ишлаб чиқамиз. [13]

“Ўтқир” хусусий тикувчилик корхонасида болалар қўлқопи ишлаб чиқаришни лойиҳалаш режаси

4-жадвал

№	Кўрсаткич номи	Кўрсаткичлар маълумоти
1	Лойиҳанинг йўналиши	Жавоб беради
2	Бозорларда болалар қўлқопини етишмаслиги	Етишмовчилик даражаси 10-15 фоиз.
3	Болалар қўлқопинини нархи	Нархи 10-15 % га камайтириш керак.
4	Ишлаб чиқарилган маҳсулотларнинг сифатлилик даражаси	Давлат стандартига жавоб беради.
5	Сарфланган маблағни қоплаш	Савдо-сотиқ, яъни маҳсулотлардан олинган фойдани айлантириш йўли билан.

Юқоридаги маркетинг дастурига асосланиб хом-ашё ва материаллар, ҳамда зарур машина-дастгоҳлар учун молиявий сарф бизнес –режасини тузамиз.

Корхона ўз имкониятларидан фойдаланиб бир ойда 3000 дона маҳсулот ишлаб чиқаради. “Ўткир” хусусий тикувчилик корхонаси маркетинг тадқиқотларига асосланган ҳолда, корхона томонидан ишлаб чиқариладиган болалар қўлқопи харажатлар суммасини ва олинадиган даромадни бизнес режада қуйидагича белгилайди. [13]

Корхона бизнес режаси бўйича маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми

5 -жадвал

Маҳсулот номи	Ўлчов бирлиги	Бир ойлик ишлаб чиқариш миқдори (дона)	Бир йиллик ишлаб чиқариш миқдори (дона)
Болалар қўлқопи	дона	3000	36 000

Тадбиркор газламалардан болалар қўлқопини тикиш учун материал, ип, астарлик, ватин ва бошқаларни ишлатади. Шунингдек хизмат кўрсатиш жараёнида коммунал харажатлари амалга оширилади.

Ушбу харажатни қуйидаги жадвалда кўриб ўтамиз:

6 -жадвал

№	Харажат номи	Бир ойлик сарф харажат, сўм	Бир йиллик сарф харажат, минг сўм
1	Электрэнергия	600 000	7 200 000
2	Хом ашё	12 500 000	150 000 000
	Жами	13 100 000	157 200 000

Корхонада ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишда ва бошқаришда қуйидаги ходимлар таркиби фаолият кўрсатади. Ушбу ишлаб чиқариш корхонасини корхона раҳбари бошқариб, унга бош ҳисобчи, дизайнер,

бичувчи ва тикувчилар бўйсунадилар. Корхона раҳбари ишлаб чиқариш жараёнини узлуксизлигини, иш жараёнларини ташкил этилиши ва бошқарилишини назорат қилиб боради. Корхона дизайнери маҳсулотнинг янги фасонлари борасида иш олиб боради ва буюртмачиларни буюртмасига асосан фасонлар ишлаб чиқиб таклиф қилади. Бичувчи ва тикувчилар ўз навбатида ушбу яратилган фасонлар асосида бичиш ва тикиш ишлари билан шуғулланадилар. Корхонада амалга ошаётган иқтисодий жараёнларни ҳисоб-китоби билан корхона бош ҳисобчиси шуғулланади. Ҳар бир ишчи ходим касб доирасидан келиб чиқиб ўз ойлик маошига эгадир. Корхона ходимларининг жами бир ойлик маошлари 15 000 000 сўм, бу бир йилда 180 000 000 сўмни ташкил этиши керак.

“Ўткир” хусусий тикувчилик корхонаси бозор ҳолатини тадқиқ қилган ҳолда ўз фаолияти доирасида ишлаб чиқарган маҳсулотларини баҳосини белгилади, бир ойлик ва бир йиллик сотув тушуми миқдорини ишлаб чиқди. Буни бизнес режа бўйича қуйидаги жадвал ёрдамида ёритиб ўтамыз. [14]

Ишлаб чиқарилган маҳсулотларни сотиш ҳажми

7 -жадвал

№	Маҳсулот номи	Сотиш нархи, сўм (1 дона)	Бир ойда тайёрланган маҳсулот миқдори, дона	Бир ойлик тушум, минг сўм	Бир йилда тайёрланган маҳсулот миқдори, дона	Бир йиллик тушум, минг сўм
	Болалар қўлқопи	15 000	3 000	45 000	36 000	540 000

“Ўткир” хусусий тикувчилик корхонаси томонидан ишлаб чиқарилган болалар қўлқопидан тушган тушумдан қилинган барча сарф-харажатлар чегириб ташланганда корхонанинг ялпи фойдаси қолади. Бу иқтисодий кўрсаткичларни бизнес-режа бўйича белгиланган натижаларини қуйидаги жадвал ёрдамида ёритамиз.

“Ўтқир” хусусий тикувчилик корхонаси иқтисодий кўрсаткичи

8-жадвал

№	Харажат номи	Бир ойда, сўм	Бир йилда, минг сўм
1	Хом ашё	12 500 000	150 000 000
2	Иш ҳақи	15 000 000	180 000 000
3	Электр энергия харажатлари	600 000	7 200 000
4	Транспорт ва бошқа харажатлар (ижара, сув, констопар ва	2 000 000	24 000 000
5	Ишлаб чиқариш таннари	30 100 000	361 200 000
6	Ишлаб чиқаришдан тушган тушум	45 000 000	540 000 000
7	Фаолиятдан кўрилган фойда	14 900 000	178 800 000

“Ўтқир” хусусий тикувчилик корхонасининг болалар кўлқопини ишлаб чиқишдан кўрадиган молиявий натижаларини куйидаги жадвал ёрдамида кўриб ўтамиз.

**“Ўтқир” хусусий тикувчилик корхонаси молиявий натижаларининг
бизнес режа кўрсаткичлари**

9-жадвал

№	Кўрсаткичлар	1 йилда (сўм)
1	Маҳсулот сотиш дан ялпи тушум	540 000 000
2	Маҳсулот ишлаб чиқариш таннари	361 200 000
3	Маҳсулот сотишдан ялпи фойда	178 800 000
4	Бошқа харажатлар (техника қоплаш ва фавкулотда вазиятлар)	24 000 000
5	Фойдадан солиқ тўлангунга қадар	154 800 000
6	Корхона ихтиёрида қолган соф фойда	147 060 000
7	Корхонани ишлаб чиқариш	40,7
8	Маҳсулот сотиш рентабеллиги, %	33,1

Ишлаб чиқариш рентабеллиги

$$P = (CF/ИЧТ) * 100 \% = (147\,060\,000 / 361\,200\,000) * 100 \% = 40,7 \%$$

Сотиш рентабеллиги

$$P = (ЯФ/ЯТ) * 100 \% = (178\,800\,000 / 540\,000\,000) * 100 \% = 33,1 \%$$

Жадвал маълумотларидан кўриниб турибдики, “Ўткир” корхонаси бир йилда 147 060,0 минг сўм миқдорида соф фойдага эга бўлмоқда. Корхона ишлаб чиқариш рентабеллиги 40,7 % га, маҳсулот сотиш рентабеллиги 33,1 %га тенг бўлади.

7. МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ

7.1. Замонавий технологиялардан фойдаланиб болалар қўлқопини ишлаб чиқариш жараёнида электр хавфсизлиги

Қўлқоп ишлаб чиқариш корхоналарида меҳнат қобилиятини вақтинча йўқотишга олиб келган кўнгилсиз ҳодисалар таҳлили, электр токидан шикастланишлар сони унча кўп эмаслигини – ишлаб чиқаришдаги кўнгилсиз ҳодисалар умумий сонининг 0,5-1% ини ташкил этишини кўрсатади.

Фақат бахтсизлик билан тугаган кўнгилсиз ҳодисаларни кўриб чиқадиган бўлсак, манзара бутунлай ўзгаради. Бунда ишлаб чиқаришда бахтсизликга олиб келган жами кўнгилсиз ҳодисаларнинг 20-40% қисми электр токидан шикастланиш оқибатида юз бериши маълум бўлади. Бу кўрсаткич бошқа сабаблар туфайли бахтсизликлар кўрсаткичидан кўпдир. Мана шунинг учун ҳам ишлаб чиқаришдаги электр хавфсизлиги масаласига катта аҳамият берилиши шарт. Электр токидан шикастланиш натижасида бахтсизлик ҳодисаларининг 75-80% қисми 1000 В гача кучланишли электр қурилмаларида рўй беради:

- кучланиш остида бўлган ток ўтказувчи қисмларга тасодифан тегиб кетиш эҳтимоли бўлмаслигини таоминлаш;
- электр қурилмаларининг корпуслари, ғилофлари ва бошқа қисмларида кучланиш пайдо бўлганида шикастланиш хавфини бартараф қилиш;
- электр қурилмаларини, ускуналарни ерга улаш, ноллаш ва ҳимояловчи узиб қўйгичларни қўллаш;
- электротехника билан боғлиқ ишларни бажаришда якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш.

Ҳимоялаб ерга улаш - электр қурилмаларининг одатдаги шароитда кучланиш остида бўлмайдиган, аммо ток ўтказувчи қисмларга тасодифан тегиб қолганда кучланиш остида қолиш мумкин бўлган корпуслари ва бошқа таркибий металл қисмларини атайлаб ерга улаб қуйишдир.

химоялаб ерга улашдан мақсад – одам кучланишли корпусга тасодифан тегиб кетганида уни электр токи шикастлашининг олдини олиш.

Химояловчи ерга улагичларнинг ишлаш принципи кучланиш остида қолган корпус билан ер орасидаги кучланишни ҳавфсиз қийматга қадар кичрайтиришдан иборат. Буни нейтрал изоляцияланган тармоқ мисолида тушунтирамиз.

Агар электр токи қурилмасининг корпуси ерга уланмаган бўлиб, фазага тегиб қолса, у ҳолда одамнинг бундай корпусга тегиб кетиши битта фазага уланиб қолиши билан баробардир. Бу ҳолда одам орқали ўтадиган ток тенглама ёрдамида аниқланади. Пойабзал полнинг ва симлар изоляциясининг ерга нисбатан қаршилиги кичик бўлганда бу ток ҳавфли қийматларгача катталашиши мумкин.

Масалан, $R_{па}=0$, $R_{п}=0$, $R_{из}=50000$ Ом, $R_0=1000$ Ом, $U_1=1000$ В бўлганда ушбуга эга бўламиз:

$$I_0 = \frac{1000}{1,73(1000 + \frac{50000}{3})} = 0,22A = 220mA$$

Бундай ток одамни ҳалок этади.

Корпусга тегиб кетган одамга таосир қиладиган, яъни тегиш кучланиши деб аталадиган кучланиш қуйидагини ташкил этади:

$$U_T = I_0 R_0 = 0,22 \cdot 1000 = 220 \text{ В}$$

Агар корпус ерга уланган бўлса у ҳолда одам орқали ўтадиган токни ушбу ифодадан аниқлаш мумкин ($R_{па} = R_{п} = 0$ бўлган ҳол учун), А:

$$I_0 = \frac{U_{л} \cdot 1,73}{3R_0 + R_{из} + \frac{R_0 + R_{из}}{R_{ey}}}$$

Бу ерда R_{ey} – корпусни ерга улагичнинг қаршилиги, Ом. $R_{ey}=4$ Ом бўлганда, одам орқали ўтадиган ток қуйидагига тенг бўлади:

$$I_0 = \frac{1,73 \cdot 1000}{3 \cdot 1000 + 50000 + \frac{1000 + 50000}{4}} = 0,025A = 2,5mA$$

Бундай ток одам учун ҳавфсиздир.

Ерга уловчи ускуна деб, ерга улагичлар тушунилади. Ерга улагичлар 3-5 см диаметрли пўлат кувурлар ёки ўлчами 40*40 дан 60*60 мм гача, узунлиги 2,5+3 м бўлган пўлат бурчакликлар ишлатилади. Улар ерга тик ҳолатда қоқиб киргизилади. Химояловчи ўтказгичлар билан бирлаштирадиган ўтказгичлар одатда кесими 4*12 мм дан кичик бўлмаган думалоқ кесимли пўлтдан ишланади. Улар биноларнинг деворлари ва бошқа қисмлари бўйлаб очик ҳолда ўтказилиб, металл илгаклар, кизикчалар ва шу кабилар билан маҳкамлаб қўйилади. Бунда ерга уланадиган ускуналарни кетма-кет улашга рухсат этилмайди.

Қуйидагилар ерга уланиш зарур: электр машиналари, трансформаторлар, аппаратлар, ёриткичлар, дастаки асбоблар ва шу кабиларнинг металл корпуслари; электр аппаратлар, ажраткичлар, улаб узгичлар.

Ноллаш – таоминловчи тармоқнинг кўп карра ерга уланган нол симига электр ускуналарининг одатдаги шароитда кучланиш остида бўлмайдиган, аммо изоляция шикастланиши оқибатида кучланиш остида қолиш мумкин бўлган корпуслари ва бошқа металл қисмларини улаш.

Ноллаш ҳам, химояловчи ерга улагич бажарадиган вазифани адо этади.

Ноллашнинг ишлаш принципи химоянинг ишлаб кетишини таоминловчи тармоқдан автоматик узиб қуйиш.

Электр қурилмасининг химояланиб ерга уланиши лозим бўлган ток ўтказмайдиган металл таркибий қисмлари: машина ҳамда аппаратлар корпуслари, трансформаторлар баклари ва бошқалар нолланиш керак. Бир фазага электр истеҳмолчиларининг, яъни фаза сими билан нол сим орасига уланадиган ёриткичлар, дастаки электр асбоблар ва шу кабилар корпуслари алоҳида ўтказгич ёрдамида нолланиши, бу ўтказгич корпусни линиянинг нол сими билан боғлаши керак. Бу мақсадда электр истеҳмолчисига борадиган, яъни иш токини ўтказадиган нол симдан фойдаланиш ман этилади, чунки у тасодифан узилганда корпус фаза кучланиши остида қолиши мумкин.

Биргина тармоққа уланган ҳар хил корпусларни ҳам ноллаш, ҳам ерга улаш ман этилади. Буни шу билан тушунтириш мумкинки ерга уланган, аммо нол симга уланмаган корпусга фаза туташганда ана шу корпуснинг ерга улагичи R_{ey} ва нейтралнинг ерга улагичи орқали I_{ey} ток занжири ҳосил бўлади. Натижада ушбу корпус билан ер ўртасида кучланиш юзага келади:

$$U_0 = I_{ey} R_{ey}$$

Айни пайтда нол сим билан ер ўртасида қуйидагига тенг бўлган кучланиш вужудга келади:

$$U_k = I_{ey} R_{ey}$$

Ерга улагичларнинг қаршиликлари тенг, яъни $R_{ey} = R_{ey}$ бўлганда U_{ky} ва U_0 кучланишлар бир хил ҳамда фаза кучланишининг ярмига тенг бўлади. Чунинчи, 380/220 В ли тармоқда ҳар бир корпус билан ер орасидаги кучланиш 110 В га тенг бўлади.

Шуни таъкидлаб ўтиш керакки, биргина корпуснинг ўзини ҳам ноллаш ҳам ерга улаш аниқроғи, нолланган корпусни ерга улаш фақат ҳавфсиз бўлибгина қолмасдан, балки ҳавфсизлик шароитини яхшилайти ҳам, чунки бунда нол сим ерга уланади.

Химояловчи узиб қўйгич автоматик тузилма бўлиб, у электр қурилмасида одамни ток шикастлаш ҳавфи юзага келганда уни таоминловчи тармоқдан тезда 0,1+0,2 сек. да узиб қўяди. Бундай ҳавф электр қурилмаси корпусига фаза туташганда, фаза изоляциясининг ерга нисбатан қаршилиги муайян чегарадан камайганда изоляция шикастланиши, фаза ерга туташуши ва бошқа сабаблар туфайли, одам кучланиш остида бўлган ток ўтказувчи қисмларга тасодифан тегиб кетганда ва бошқа ҳолларда вужулга келади.

Мисол тариқасида энергия истеомолчиси корпусининг ерга нисбатан кучланиши ўзгаришини сезадиган химояловчи – узиб қўйувчи тузилманинг принципиал схемаси келтирилган. Тузилманинг вазифаси ерга уланган ёки

нолланган корпусда катта кучланиш пайдо бўлганда токдан шикастланишнинг олдини олишдан иборат.

Фаза ерга ёки нол симга уланган корпусга туташганда аввал ерга улагичнинг ҳимояловчи хусусияти намоён бўлади, шу туфайли корпуснинг кучланиши кандайдир U_k уегарадан ошиб кетмайди. Кейин агар U_k олдин белгиланган, рухсат этилган U_k кўш кучланишдан ошиб кетмаса, ҳимояловчи – узиб кўювчи тузилма, яони энг катта кучланиш беради, натижада қурилма тармоқдан узилади.

Дастаки кўчма электр асбоб – дрелр ранда арра ва бошқалар ҳамда қўлда кўтариб юриладиган кўчма чироқ билан ишлайдиган одамнинг қўли узоқ вақт ана шу ускуналар корпусига тегиб туради. Бу ҳолда мабодо изоляция шикастланиб, асбоб корпусида кучланиш пайдо бўлса, одамнинг токда шикастланиш ҳавфли кескин ортади. Ушбу ҳавфли бартараф этишнинг энг самарали тадбири дастаки электр асбоблар ва кўчма чироқларни 42 ёки 12В ли пасайтирилган кучланиш билан таъминлашдир.

Шахсий ҳимоя воситалари сифатида, шунингдек баландликда ишларни ҳавфсиз олиб боришга хизмат қилувчи мосламалар қўлланилади, буларга электр-монтаж устасининг ҳимоя белбоғи, тасмали пўлат тирноқлар, муҳофазаловчи арқонлар, телескопик минора, оёғи очиладиган нарвон кўчма норвон киради. Электр-монтаж устасининг ҳимоя белбоғи ва пўлат тирноқлар маълум муддатларда синовдан ўтказилиши ва мос равишда гувоҳномасига эга бўлсагина фойдаланишга рухсат берилади. Ҳимоя белбоғи 225 кГ юкланишга ва тирноқ 135 кГ юкланишга 5 минут давомида синалади.

Барча оёғи очиладиган нарвонлар ва кўчма нарвонлар махсус кайдлар журналида ҳисобга олинади, уларнинг инвентар рақами ва объектга беркитилганлигининг белгиси бўлган нишони бўлиши керак.

Ҳимоя воситаларига хавфли жойларга ўрнатиладиган огоҳлантирувчи плакатлар ҳам киради. Қўлланилиш вазифасига кўра плакатлар, тўртта гуруҳга бўлинади:

-огоҳлантирувчи: «Тегма-ўласан», «Юқори кучланиш-ҳаёт учун хавфли» ва ҳ.к.

-тақиқловчи: «Уламанг-одамлар ишляпти», «Уламанг-таъмирлаш ишлари кетаяпти». Бу плакатларни тармоқда таъмирлаш ишлари олиб борилаётган пайтда уланиш жойига илиб қўйилади.

-рухсат берувчи: «Шу жойда ишланг», «Шу жойдан чиқинг», «Чекиш жойи» каби плакатлар ишловчи ходимларга иш ўринлари ва дам олиш жойларини кўрсатади.

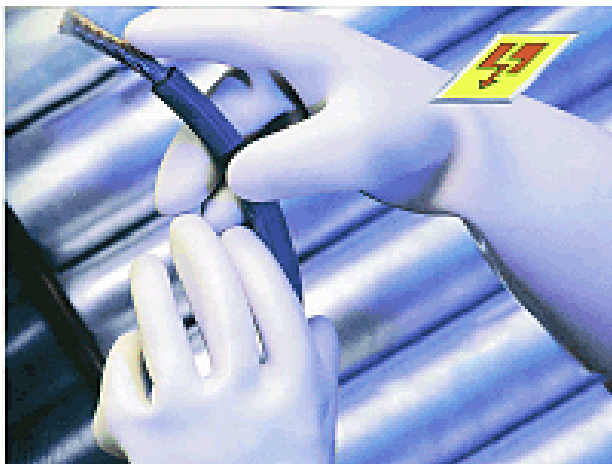
-эслатувчи: тегишли ҳаракатларни эслатади.



Резинали диэлектрик қўлқоплар ёпиқ қутилар ёки шкафларда, асбоблардан алоҳида ҳолда сақланади. Уларни ёғлар, бензин ва бошқа воситаларнинг зарарли таъсирларидан сақлаш, чанглар ва лойдан асраш керак.

Енгил саноат корхоналарининг айрим цехларида уч фазали ўзгарувчан 380/220 В ва 220/127 В кучланишли ва тўрт ёки уч тармоқли ток ишлатилади. Тўрт тармоқли тизим жуда оммалашган, унинг ноль тармоғи трансформаторнинг нейтрал нуқтаси орқали ерга уланади. Бу эса электр қурилмаларининг металл қисмларини ерга улаб ҳимоялаш учун мўлжалланган. Одатда қурилмаларнинг металл қисмлари кучланиш

ҳолатида бўлмасада, ўтказгич симларининг ҳимоя қобиклари шикастланиши оқибатида уларда ток пайдо бўлиши эҳтимоли ҳам мавжуд.



Уч тармоқли электр узатиш тизимида ноль сими мавжуд эмас ва улардаги электр қурилмаларини ҳимоялаш эса алоҳида ерга улаш орқали амалга оширилади. Электр қурилмаларини ўрнатиш ва фойдаланиш даврида электр токи таъсиридан ҳимояланишнинг аниқ усули, қурилмалар жойлашган ишлаб чиқариш хоналарининг хусусиятига қараб белгиланади.

“Электр қурилмаларини ўрнатиш қоидалари” (ПУЭ) га биноан электр токидан шикастланиш даражасига кўра ишлаб чиқариш хоналари уч гуруҳга бўлинади: ўта хавфли хоналар, хавфли хоналар ва хавфсиз хоналар.

Ўта хавфли хоналарга намлиги жуда юқори девор, шифт, полларида сув томчилари бўлган, ҳарорати 35°C ва ундан юқори, ҳаво таркибида кимёвий фаол моддалар бор (булар электр ўтказгичларнинг ҳимоя қобикларини емириш хусусиятига эга) бўлган, шунингдек, хавфли хоналарга хос белгиларга эга бўлган саноат корхоналарининг хоналари киради. Саноат корхоналарининг синаш станциялари, гальваник цехлар ва очик ҳавода ер қазииш ишларини бажариладиган жойлар шулар жумласидандир.



Хавфли хоналарга нисбий намлиги узоқ вақт 75% ва ундан юқори бўладиган нам, ҳаво ҳарорати узоқ вақт 35°C ва ундан ортиқ бўлган хоналар, ток ўтказиш мумкин бўлган қўмир ва металлларнинг чанглари бўладиган, поли ток ўтказувчи, металл, темир-бетон, ер, ғишт ва ишлаётган ишчи бир вақтнинг ўзида бир томондан ерга уланган металл конструкциялари бўлган, иккинчи томондан электр қурилмаларининг металл корпусларига тегиб кетиши мумкин бўлган саноат корхоналарининг хоналари киради.

Хавфсиз хоналар деганда нисбий намлиги ва ҳаво ҳарорати меъёрида бўлган ва электр токи ўтмайдиган поли ёғочли хоналар тушинилади. Бунга мисол тариқасида маъмурий бинолар хоналари, лабораториялар, асбоблар сақланадиган омборхоналарни келтириш мумкин.

Қурилиш майдонидаги шароит хавфлилиги жиҳатидан ўта хавфли хоналарга ёки айрим ҳолатларда хавфли хоналар жумласига киритилади (масалан, намлик даражаси катта бўлган шароитда электр узатиш тармоқларига яқин жойларда ер қазииш ишлари олиб борилганда).

Электр қурилмаларидан фойдаланишда электр хавфсизлигининг асосий воситаларига қуйидагилар киради: қурилманинг ток ўтказувчи қисмларига тегиб кетишдан ҳимоялаш; ўта хавфли хоналар ва хавфли хоналарда паст кучланишли тоқларни қўллаш; қурилмаларни ўраб турган муҳит шароитига мос келувчи машиналар, аппаратлар, асбоблар, ўтказгичлар ва кабеллар билан таъминлаш; ерга улаш ва муҳофазаловчи ўчириш қурилмаларини қўллаш.

Шнурлар, ўтказгичлар, шиналар ва кабелларнинг ҳимоя қобиқлари инсонларни ток ўтказувчи симларга тегиб кетиши хавфсизлигини таъминлашнинг асосий чораларидан биридир, чунки ҳимоя қобиғи ёрдамида одамдан ерга ўтадиган ток кескин камайтиради. Ҳимоя қобиғининг қаршилиги ўтказгич кучланишидан минг баробар катта бўлиши талаб қилинади (масалан, 380 В кучланишли сим учун ҳимоя қобиғининг қаршилиги $380 \cdot 1000 = 380000$ Ом бўлиши керак).

Бу ишларни амалга ошириш учун ишчилар махсус восита ва анжомлар билан таъминланади. Уларга ток ўтказмайдиган гилам ва таглик, этик, кўлқоп, кўзойнақлар, ҳимоя камарлари, занжирлар берилади. Ҳимоя анжомларига эса штангалар, қисқичлар, индикаторлар, монтёр жиҳозлари киради. Айниқса кўчма ерга улаш воситасидан фойдаланиш самарали ҳисобланади. Шу билан бирга, асбоб ва ускуналар меъёрий ҳужжатларда келтирилган муддатларда синалади ва текшириб турилади.

8. Якуний қисм

8.1. Хулоса ва тавсиялар

Хозирги вақтда мода йўналишини тезкор ўзгариши билан биргалигида кийимни енг асосий кушимчаларидан бири кулқопдир. Республикада чарм пойабзал ва қўлқоп соҳасини ривожлантириш бўйича ҳал қилиниши лозим бўлган масалалар ўрганиб чиқилди:

- Чарм пойабзал ва қўлқоп маҳсулотлари ишлаб чиқариш учун хом ашё базасини яхшилаш.

- Чарм маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш ва уларнинг янги турларини яратиш.

- Барча турдаги пойабзал ва қўлқопларнинг (айниқса, болалар, аёллар, спорт пойабзали ва қўлқоплари) ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш ва янги турларини кўпайтириш.

- Чарм атторлик (чармдан сумкалар, портфеллар, папкалар, чемоданлар ва х.) ва чармдан тайёр кийим кечаклар ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш ва янги турларини кўпайтириш.

- Тайёр маҳсулотларнинг экспорт ҳажми ва турларини кўпайтириш.

- Юқори малакали кадрларни тайёрлаш.

- Корхонларда АКТ тўлиқ жорий этиш.

2016—2020 йилларда чарм қўлқоп соҳаси бўйича жами 82 та инвестиция лойиҳалар амалга оширилади, шундан 34 таси мавжуд корхоналарни модернизация қилиш. Лойиҳаларни амалга оширишда 114,6 млн. доллар инвестиция киритилади. Бундан ташқари 476,5 млн. долларлик маҳсулот ишлаб чиқарилади, экспорт қўшимча 301,2 млн. долларга ошади ва 3240та янги иш ўринлари яратилади. 2016—2020 йилларда амалга ошириладиган лойиҳалар ичида бизнинг вилоятимизда қуйидаги йирик инвестиция лойиҳа амалга оширилади:

Лойиҳа. Наманган вилоятида қўлқоп ишлаб чиқаришни ташкил этиш. Лойиҳа қиймати 1,2 млн. доллар, йиллик қуввати 400 минг. жуфт,

лойиха 2017—2018 йилларда амалга ошириш режалаштирилган, экспорт 100 минг долларни ташкил қилиб 80 та янги ишчи ўринлари яратилади.

Юқоридагиларни эътиборга олиб, мен ўзимни битирув малака ишимда болалар қўлқопини янги моделини яратдим, конструкциялаш ва технологик ишларини бажардим.

Қўлқоплар фақатгина функционал хусусиятларга жавоб бермасдан энг асосийси истеъмолчи талабини қондириши керак. Шунинг учун мен бозорда рақобатбардош бўла оладиган болалар қўлқопининг янги моделларини яратдим, уларнинг асосида андозаларни конструкцияладим ва уларга бичиш, қўлқопнинг деталларини бир бири билан тикиш технологик жараёнларини оптимал вариантларини танлаб туздим ва энг охирги замонавий жихозларни ишлатдим, чунки бу ишлаб чиқаришда сифатли маҳсулотни ишлаб чиқаришда электроэнергияни тежайди, ярим автомат жихозлар бўлгани учун инсон қўл меҳнати камайтиради, ишлатиладиган материалларни сарф харажати камайтиради. буларнинг барчаси сифатли ва мода тенденцияларига жавоб берадиган, жаҳон бозорига экспорт талабларини қондира оладиган маҳсулот яратдим.

Менинг битирув малакавий ишимни коллеж ўқувчиларига ўрганишга, қўлқоп ишлаб чиқариш корхоналарида тадбиқ қилишга таклиф қиламан.

9. Фойдаланилган адабиётлар

1. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2015 йил 24 ноябрдаги "2016-2019 йилларда Наманган вилояти саноати салоҳиятини раивожлантириш дастури тўғрисида"ги ПҚ-2439 сонли Қарори.
2. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг "2009-2012 йилларда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2009 йил 14 августдаги 232-сонли қарорида белгиланган чора-тадбирлар тўғрисида" ги Қарори.
3. И. А. Каримов «Ўзбекистоннинг уз истиклоли ва тараққиёт йўли». Тошкент. Ўзбекистон 1992 йил.
4. Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислон Каримовнинг Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги "Бош мақсадимиз – мавжуд қийинчиликларга қарамасдан, олиб бораётган 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.
5. Козлова Т.В. Основы художественного проектирования изделий из кожи М.: Легпромбытиздат 1987.
6. Хасанбаева Г.К., Чурсина В.А. Костюм тарихи. Т. Ўзбекистон, 2002.
7. Пармон.Ф.М., Композиция костюма. Легпромбытиздат, 2002.
8. Хасанбаева Г.К. Тўқимачилик дизайни тарихи.-Т.; Иқтисодиёт-молия, 2007.
9. А.А. Хайдаров «Чарм буюмларини конструкциялаш» Т., 1999 й
10. Резванова Л. Н и другие «Технология кожгалантерейных и шорно-седельных изделий. Шахты.2008г.
11. С. С. Ғуломов, «Менежмент асослари». Тошкент 1998 йил.
12. М. Тошниёзов, И. Шарифбоев, О. Обидов. «Корхоналарда бошқарув фаолияти асослари» 1998 йил

13. М.Шарифхўжаев, Ё.Абдуллаев. «Менежмент» Ўқитувчи 2002 й, 704 бет
14. Зайнутдинов Ш.Н. ва бошқалар. «Менежмент асослари». - Т.: Ўқитувчи, 2003.
15. Ўзбекистон Республикасининг меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисидаги қонуни. – Тошкент. “Шарқ”, 1993 й
16. Отахонов М. Қурилишда меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси. – Тошкент. “Меҳнат”, 1991 й
17. Ёрматов, Исамухаммедов Ё. Меҳнатни муҳофаза қилиш (Дарслик). – Т., “Ўзбекистон” 2002.

Интернет сайтлар:

Московская специализированная выставка обуви: www.mosshoes.com;

Shoeinfonet - Авторитетный обувной сайт: www.shoeinfonet.com;

Всероссийский обувной сервер: www.obuv.ru;

Обувной сервер: www.shoesonthenet.com;

Обувной сервер: www.shoeworld.com;

Российский союз кожевников: www.souzkogevnikov.ru;

ISO-Международная организация по стандартизации:

www.iso.ch/iso/en/ISOOnline.frontpage;

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
1.1.Мавзунинг долзарблиги ва аҳамияти.....	13
1.2.Битирув малака ишининг мақсад ва вазифалари.....	13
1.3.Битирув малака ишининг объекти.....	14
1.4.Битирув малака ишидаги илмий янгиликлар ва кутилаётган натижалар.....	14
1.5.Битирув малака ишининг амалий аҳамияти.....	14
1.6.Битирув малака ишининг тузилиши.....	15
2.Асосий қисм.....	16
2. Буюм дизайни.....	16
2.1.Замонавий моделни тенденциялари.....	16
2.2.Лойиҳа эскизи.....	22
2.3.Янги моделларни эскизини тайёрлаш	23
2.3.1.Моделни ташқи кўришини тавсифлаш	23
3.Буюм материалларини конфекциялаш	24
4.Конструкциялаш қисми	27
4. Болалар қўлқопини сиртқи деталларини лойиҳалаш	
4.1.1. Чарм қўлқопларни ҳар хил усуллар билан лойиҳалаш асослари.....	27
4.1.2. Чарм қўлқопларни лойиҳалаш.....	29
4.1.3. Чармни моделлаштиришдаги асосий кўрсатмалар.....	29
4.2.4. Кафт рўмолчасини қуриш	31
4.1.5. Бош бармоқ рўмолчасини қуриш.....	34
4.1.6. Қўлқоп юракчасини қуриш.....	35
4.1.7. Қўлқоп милини қуриш.....	36
5. Технология қисми.....	37
5.1. Корхона ассортименти.....	37
5.1.1.Ассортименти танлаш ва асослаш	37
5.1.2. Ўлчам-тўлалик ассортиментини ҳисоблаш.....	38

5.1.3. Лойиҳаланаётган буюмни техник тавсифи. Модел паспортини тузиш.....	39
5.2. Материалларни бичиш ва қирқиш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш. Жиҳоз танлаш.....	41
5.3. Буюм деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш.....	45
5.4. Тановарни йиғиш схемасини ва технологик жараёнини тузиш. Жиҳоз танлашни асослаш.....	46
5.5.Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.....	50
5.6. Қўлқоп деталларини ўртамиёна майдонини ҳисоблаймиз.....	51
5.7. Бичиш комбинацияларини танлаш ва асослаш.....	53
5.8. Смена топшириғига материалга эҳтиёжни ҳисоблаш.....	54
6. Ижтимоий-иқтисодий қисм.....	60
6.1. Болалар қўлқопини ишлаб чиқариш бизнес режасини тузиш ва уни самарадорлигини ҳисоблаш.....	60
7.Мехнат муҳофазаси.....	69
7.1. Замонавий технологиялардан фойдаланиб болалар қўлқопини ишлаб чиқариш жараёнида электр хавфсизлиги.....	69
8. Яқуний қисм.....	78
9. Хулоса ва таклифлар.....	78
10.Фойдаланилган адабиётлар.....	80

Мундарижа.

Илова.

Интернет маълумотлари.