

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

Умаров Жасурбек Базорбой ўғли нинг

**" Замонавий технологиялардан фойдаланиб эркаклар портфелини
лойиҳалаш ва технологиясини ишлаб чиқиш " мавзусидаги**

БИТИРУВ МАЛАКА ИШИ

Битирувчи: Умаров Ж

(имзо)

Илмий раҳбар: Усмонов Х

(имзо)

Кафедра мудири: Эргашев Ж

(имзо)

Наманган - 2016 й.

1. КИРИШ

Бозор иқтисодиётига ўтиш даврида мамлакатимиз иқтисодиёти олдига қуйилган 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 енгил, 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, 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.

					Замонавий технологиялардан фойдаланиб эркаклар портфелини лойиҳалаш ва технологиясини ишлаб чиқиш			
Ўзг	Лист	Ҳужжат №	Имзо	Сана				
Бажарди		Ж.Умаров						
Раҳбар		Х.Усмонов			КИРИШ			
Маслаҳатчи		Б.Дадажанов						
Маслаҳатчи		В.Баҳриддинов						
Кафед. муд.		Ж.Эргашев						
					ЕСМКТ кафедраси			
						НамМТИ 15у-12 гуруҳи		

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 юзагакелаётган 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 хомашёни 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.

«Ўзбекчарм» уюшмаси Ўзбекистон Республикаси Президентининг «Республика иқтисодиётининг чарм-портфел тармоғи бошқарув тизимини такомиллаштириш ҳақида»ги 2000 йил 23 февралдаги № 2552 фармониға мувофиқ ташкил этилган. «Ўзбекчарм» уюшмаси фаолиятининг асосий вазифаси соҳа фаолиятини мужассамлаштириб, республика бўйича тери хом-ашёсини тайёрлаш ва уни қайта ишлаш, рақобатбардош чарм маҳсулотлари 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 чарм-атторлик соҳасини ривожлантириш бўйича олиб борилаётган ишлар тўғрисида “Ўзбекчарм” уюшмаси Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Республика иқтисодиётининг чарм портфел тармоғи бошқарув тизимини такомиллаштириш ҳақида”ги 2000 йил 23 февралдаги №УП – 2552 Фармониға мувофиқ мустақил тармоқ сифатида ажралиб чиққан. “Ўзбекчарм” уюшмаси фаолиятининг асосий турлари Ўзбекистон Республикаси барча фаолиятида жамланган тери хом-ашёсини тайёрлаш билан шуғулланувчи вилоят савдо харид

корхоналари, портфел 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 портфел 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;
- Ўзбекчарм” уюшмаси корхоналари томонидан: 2016 йилнинг январ-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%) портфеллар,
- 391,1 млн. сўмлик (105,0%) чарм-атторлик маҳсулотлари ишлаб чиқарилди.

Уюшма корхоналари томонидан ўтган давр мобайнида 300 дан ортиқ янги моделдаги чарм-атторлик маҳсулотлари 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 портфел 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. Чарм атторлик маҳсулотлари 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 чарм-атторлик 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% портфел 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 портфел 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 портфел соҳасини ривожлантириш бўйича ҳал қилиниши лозим бўлган масалалар ўрганиб чиқилди.

1. Чармғатторлик маҳсулотлари ишлаб чиқариш учун хом ашё базасини яхшилаш.
2. Чарм маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш ва уларнинг янги турларини яратиш.
3. Барча турдаги портфелларнинг (айниқса, болалар, аёллар, спорт портфеллари) 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 атторлик 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 портфел 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 мингбош қорамол сўйиш, амалга ошириш муддати 2015—2016 йиллар, яратиладиган янги иш ўрни 20та. 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 кўрғазмаларда реклама қилиш натижасида юқорида айтиб ўтилган кўрсаткичлар 2020 йилга келиб қуйидагича бўлади. Экспорт чарм маҳсулотлари 30%, портфел маҳсулотлари 36%, чарм-атторлик маҳсулотлари 25% ва бошқа турдаги маҳсулотлар 9,%ни ташкил этади. Бу кўрсаткич тайёр маҳсулотлар экспорти ошаётганини кўрсатади.

2016 йилда чарм портфел маҳсулотлари 11та 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 портфел 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. “Ўзбекчарм” уюшмаси ягона ҳимояланган электрон почта “Е-хат” ва “Е-ижро” электрон ҳужжат айланиши тизимига ўтилгани ва улардан самарали фойдаланилиш.

Ўзбекчарм” уюшмаси ва унга аъзо корхоналар ўртасида корпоратив тармоқ ташкил этиш. “Ўзбекчарм” уюшмаси ўзининг расмий [узcharm.uz](http://uzcharm.uz) вэб сайтида “Очиқ маълумотлар тизими” бўлимини яратиш. Республикада

озик-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 ҳусусий тадбиркорликка аҳамият берилмоқда. Мен танлаган мавзу ҳозирги вақтда энг долзарб масалалардан биридир ва катта аҳамиятга эга. Шу боис менинг битирув малака ишимни мақсади эркаклар портфели замонавий моделлар асосида лойиҳалаш, портфелга 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 портфел 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 эркаклар портфелини янги турларини яратиш ва замонавий жихозларда тикиш технологиясидан фойдаланишдан иборатдир.

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

1.3. Битирув малака ишининг объекти

Замонавий эркаклар портфелини лойиҳалаш, 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 эркаклар портфелини янги моделдаги конструкцияси тадқиқот қилинди.

1.4. Битирув малака ишидаги илмий янгиликлар ва кутилаётган натижалар

Тадқиқот ўтказиш давомида қуйидаги натижаларга эришилади:

- эркаклар портфелини моделлари ва турларини 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 ишини амалий аҳамияти шундаки, портфелни 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 иши кириш, асосий қисм, назарий қисм, дизайн қисми, конструкция қисми, технология қисми, ижтимоий-иқтисодий самарадорлик бўлими, меҳнат муҳофазаси каби бўлимлардан иборатдир.

2. АСОСИЙ ҚИСМ

2. Буюм дизайни

2.1. Замонавий мода тенденциялари

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

Костюм композициясида аксессуарлар (сумкалар, портфеллар, белбоғлар, кўзойнаклар, 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 маданияти 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.

Сумкалар, белбоғлар, портфеллар фақат утилитар функциянигина бажармасдан, улар кийим ва портфел 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 портфеллар танланиши мумкин.

Сумкалар бошқа костюм дизайн асарлари каби техникавий прогресс ютуқларинигина акс этмасдан, турли ижтимоий гуруҳларни турмуш тарзи ва психологияси тўғрисида маълумот беради.

2.2. Портфел ва сумкаларни ривожланиш тарихи

Психологлар фикри бўйича аёлни характери тўғрисида уни сумкаси маълумот беради. Кичкина, ичи тўлдирилган целофан пакети аёлни кам тасаввурлигини ифодалайди. Ёрқин сумкаларни фантазияси бор енгилтак аёллар олиб юришади. Катта сумкаларни пессемист аёллар олиб юришади; эски, ифлос, йиртилган лекин озода ва элегант кийинган аёллар – бу мантиқаси мутлақо йўқ ёки кўп муаммолари борлигини кўрсатади.

Сумкани пайдо бўлиши ҳар хил майда буюмларни олиб юриш билан боғлиқ. Масалан, римликлар плашч тогани тахламларида синус деб аталаган маҳсус чунтаги бўлган, у ерда пул ва бошқа майда буюмларни солишган. Қадимий Юнонистон аёллари кичкина нозик қопча-кисетни олиб юришган, XIX асрда эса классик костюм билан ишқивозлик бўлганда улар аёллар сумкачаси тимсоли бўлди.

Африка халқларида сумкаларга сеҳрли маъноли нарсаларни солишган. Масалан, Сахарадаги тауреглар қабиласида сумка-туморида кўчманчиларни барча турмуш шароитлари учун дуоларни олиб юришган.

Барча халқлар турли материаллардан қилинган, сербезатилган, турли шаклли, тақилмали, бандли сумкаларни қўллашган.

Европада сумкалар билан XI асрдан бошлаб фойдаланишди. Бу белга қистириладиган кичкина сумка-хамён, унга аслзодалар хайр бериш учун чақа солишарди. Бу сумкалар *л-аумониере* – тангадон деб номланганди. Сумка-кисетлар (тамаки солиш учун) эркаклар костюмида бўлган. Ижтимоий ҳолига кўра улар оддий полотнодан, юмшоқ эчки чармидан, замшадан, кимхобдан қилинардиган ва кашта, дур, рангба-ранг мунчоқлар билан безатиларди.

XII асрда осиб юрадиган сумкалар қаторида квадрат ёки тўғрибурчак шаклли асосан ясси, дастаси кашталанган шнурдан қилинган қўлда олиб юрадиган сумкачаларида ибодат китобларини олиб юришган. Сумкалар шойи, зар ва кумуш иплари билан кашталанадиган ва кичкина қўнғироқчалар ва попуқлар билан безатиларди.

XII асргача сумкалар билан асосан савдогорлар ва алмашувчилар фойдаланадиган. Уларнинг костюмини асосий атрибути катта хамён бўлган. Шундай сумкалар Россияда ҳам маълум эди.

XII асрда сумканинг роли ўзгарди. Аёл ва эркаклар сумкалари фарқланадиган бўлди. Аёллар сумкалари юмшоқ, ипак ипи билан кашталанган, белбоғга узун шнур ёки занжир билан маҳкаланадиган. Эркаклар сумкаси дағал чармдан ишланадиган, уларни чарм измалар ёрдамида белбоғга маҳкамлашарди, сумкани орқасидаги измага ханжар қистириларди.

XIX–XX аа. Францияда пул учун қопча амалдорлар туалетини буюми бўлган. Кеч Готика модасида турли размерли қопчалар коллекцияларини белбоғга осиб қўйишарди, юрганда уларни ичидаги тангалар жирингларди. Улардан ташқари белбоғга калитларни, пичоқ ва атир шишасини осиб юришарди.

Бу қопчалар Ренессанс даврида ҳам сақланганди. XII асрда рамка тақилмали сумкалар пайдо бўлди, уларнинг конструкцияси ҳозиргача сақланиб қолган.

XVII асрда маркиза де Помпадур аёллар сумкачаси - “*ридикюль*” (фр. *ретисуле* – аёллар сумкаси, сетка) ихтиро этганди. Бу сер безатилган духоба ва турдан қилинган сумкача эди. Модага ХVIII асрни ўртасида кириб, *ридикюль* XIX асрни бошида оммабоп бўлди, чунки тор антик кўйлақларда чўнтак бўлмаган. Сайр ва визитлар учун қимматбаҳо мўйнадан ишланган, зар ва кумуш билан кашталанган ёки бутунлай кумуш ёки зар совут туридан қилинган *ридикюль*лар пайдо бўлди. Уларни кўлда олиб юришарди, белбоғга қистиришарди ёки бўйинга осиб кўйишарди. *Ридикюль* XIX асргача мода бўлган.

XIX асрни бошида модага қаттиқ сумкачалар кирди. Аста-секин “*ридикюль*” номи қайтти ва сумкалар орасида пешқадам бўлди.

1930 йй. модага оддий ҳажмий ва мустаҳкам чармдан сумкалар кирди ва “*ридикюль*” сўзи истеъмолдан чиқди.

2.3. Замонавий сумкалар турлари ва функциялари

Оммабоп онгда сумкалар орасида савлатлик рамзи *портфель* бўлган. 1970 йилни охирида модага *кейс* (иккинчи номи – *дипломат*) кирди – бу қаттиқ чемоданча стилли эркақлар хамроҳи бўлди, *портфель* эса ўқувчиларни *портфелига* айланди. Ҳозир у яна модага кирди *портфель-планшетга* алмашиб, қаттиқ конструкцияси, рационаллиги ва олиб кўйиладиган узун тасмаси билан классик *портфелдан* фарқланади. Уларни ичида маҳсус буюмлар (визиткалар, ручкалар, мобил телефон) учун чунтақлари қилинган. Шундай *портфеллар* вертикал ва горизонтал бўлиши

Замонавий *портфель* варианты: *сумка-портфель-трансформер*. мумкин. У миниатюр чемоданга айланиши мумкин, уни қопқоғи эластик тасмалар билан таъминланган .

Аввалгидай рақам қулупли кейс рақобатдошдир. Кейсларнинг моделлари кундаликларга (қоғоз ва канцеляр буюмлари учун) ва командировкага оидга (унда кийим учун катта эмас ниқоблар қилинган) турларига шартли бўлиниши мумкин.

Замонавий сумкалар дизайнини фарқловчи томонлари - уларнинг кўпфункционаллиги ва трансформацияланадиганлиги. Сумкаларни шаклланишига янги концепциялар пайдо бўлди: универсал *сумка-трансферлар*, мураккаб қаттиқ конструкцияли олиб қўиладиган чунтакли *сумка-кейс* ёки махсус механизм ёрдамида этюдникка айланадиган сумка-кейс.

Аёллар сумкалар ассортименти эркакларникига нисбатан жуда хилма-хил. Бу театрға, пляжға оид, кундалик, косметичкалар, башанг, сайирға оид ва б. сумкалар. Улар ҳажмли ёки ясси, юмшоқ ёки қаттиқ, кичкина ёки катта, турли материаллардан ва турли геометрик шаклли (трапеция, тўғрибурчак ва овал) бўлиши мумкин.

Сумканинг корпусининг конструкцияси бир неча қисмдан иборат бўлиши мумкин: икки клин ва полотнодан; икки “деворчасидан” ва тагидан; яхлит полотно бўлагидан.

Сумкани сиймосини якунлаш учун ишчи ва декоратив фурнитура (туқалар, пистонлар, тақилмалар ва б.) катта аҳамиятга эга. Нимқаттиқ ва юмшоқ сумкаларда юмшоқ тахламалар ўзига хос декор бўлган.

XX асрни охирида сумкаларни дастаси жуда хилма-хил бўлди: елкадан ташлаб юрадиган узун, калта бир ва икки қавт, эшилган юмшоқ, ясси, қаттиқ металл ва пластмасс, комбинацияланган (узун ва калта) дасталар.

Сумкаларни лойиҳалаш – бу костюмни лойиҳалаш мураккаб қисмларидан биридир. Ҳар хил мўлжалли сумкалар (эркак ва аёллар, ёшлар ва болалар, спортға оид, маиший ва б.) ўзига хос сиймо ва технологик ечимни талаб қилади. Масалан, кундалик сумкаларда конструктив ечими бахялар, безак, фурнитура билан кўрсатилади. Башанг

сумкалар эса мураккаб шаклли декоратив тақилмалар, таҳламалар, мунчоқлар, стразлар ва бошқалар билан безатилади. Сумканинг мўлжали уни ранги билан ажралиб туради: кундалик сумкалар одатда табиий чарм рангида, кул ранг, тўқ жигар ранг, қора ва бошқа рангли қилинади. Башанг сумкалар эса қора, оқ, қизил-кўк-яшил гаммада қилинади.

Ёшлар учун сумкалар махсус гуруҳга киради. Улар юмшоқ шакли, катта размери, ранглар ва материаллар контраст бирикмаси, фантази ечими билан ажралиб тўради. Сумкалар яратишда янгилик – бу уларни комплектлигидир. Дизайнер бир комплектда косметичка, хамён, атир учун сумкача, кўзойнак, ручка, ёзув дафтари, телефон ва б. учун ниқобларни тавсия этади. Комплектнинг барча буюмлари бир рангли материалдан ва ўхшаш шаклда қилинади. Комплектга камар ҳам кириши мумкин. Чемоданлар ва йўл сумкаси ҳам комплектда ишланиши мумкин: анъанавий ҳажмли юмшоқ ёки қаттиқ конструкцияли чемоданларга юмшоқ йўл сумкалари қўшилади.

Шундай комплектларни лойиҳалаш дизайнердан катта профессионал маҳорат, дид ва маданиятни талаб қилади.

2.4. Лойиҳа эскизи

Топшириқ асосида эскизни лойиҳасига ўтилади.

Ишланган эскиз лойиҳаланаётган портфелни 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 лойиҳалаш усули ишлатилади. Бундай усул билан яратилган модель портфелни 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, лойиҳалашга топшириқни номери, портфелни тури, жинси, портфелни устки ва астарлик материаллари, бириктириш усули, модельерни ёки рассомни фамилияси кўрсатилади.

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

Портфелни янги модель эскизини яратганда мода йуналишини, портфелни 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

2.5. Янги моделларни эскизини тайёрлаш

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

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

2.5.1. Моделни ташқи кўринишини тавсифлаш

Мен танлаган эркаклар портфели ағдарма усулида бажарилган бўлиб эркакларга мўлжалланган. Бу усулда бажарилган портфелдаги чоклар кўпол эмас, аммо буюм эркакларники эканлигини билдиради.

Портфелни вазифаси: хўжжатларни сарамжон сақлайди ва хозирги мода йўналиши бўйича киймга қўшимча бўлиб, кундалик акссесуар деб ҳисобланади.

Эркаклар портфели қўйидаги қисмлардан иборат: олд ва орқа қисми, таг қисми (ботан), иккита ён қисми ва битта тўтгич.

Деталлар бир бири билан ағдарма чок билан бирлаштирилади.

Лойиҳалаётган портфелимга портфелни вазифасини, тановор конструкциясини, устки ва астарлик материаллари, бириктириш усули, портфелни ДАСТи ва артикулини келтирамыз.

Юқоридаги талаблар асосида модел паспортини тузамиз ва жадвал кўринишида ёзамиз.

1 - Модел паспорти

1. Маҳсулот тури –портфел
2. Маҳсулот жинси – эркақлар
3. Бириктириш усули – ноағдарма
4. Устки материали – ярим тана
5. Астарлик материали – тик-саржа
6. Артикул – шартли
7. ДАСТ – 26165-85
8. Тановор конструкцияси – чақмоқ-занжирли, деталлар бир бири билан ноағдарма чок билан бирлаштирилади

1-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр маҳсулотдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Олд қисми	1	Ярим тана	1,2	939-84
2	Орқа қисми	1	Ярим тана	1,2	939-84
3	Тағ қисми	1	Ярим тана	1,2	939-84
4	Ён қисми	2	Ярим тана	1,2	939-84
5	Тўтгич астари	1	Ярим тана	1,2	939-84
6	Олд қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
7	Орқа қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
8	Тағ қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
9	Ён қисми астари	2	Тик-саржа	0,5	19169-84
10	Оралик детал	3		1,5	-

3. Буюм материалларини конфекциялаш

Портфелни устки ва астарлик деталларини материалларини конфекциялашда, аввало портфелни вазифаси, ДАСТи ва ТШ талаблари, материални механик хусусиятини ҳисобга олишимиз. Материални хусусиятларини иқтисодий жиҳатдан ишлаб чиқариш технологиясини ҳисобга олган ҳолда, ҳамда портфелни эксплуатация қилиш нуқтаи-назаридан кўрсатишимиз лозим. Материалларни физик ва механик хусусиятларини таққослаб ва уларни 2-жадвалга ёзамиз.[7]

Материалларни физик-механик хусусиятлари

2-жадвал

№	Кўрсаткич номи	Ўлчов бирлиги	Кўрсаткичларни ДАСТ ёки ТШ бўйича қиймати	
			Ярим тана	Тана
1.	Чарм майдони	дм ² / м ²	140	210
2.	Вазни	Кг	10	12
3.	Чарм қалинлиги	мм	1,2	1,2
4.	Чармдаги мустаҳкамлик даражаси	М/па	1.2	1.4
5.	Кучланишдаги узайиши, %	%	5-9	5-10
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	2-4	2-6
9.	Гигроскопик даражаси	%	15	17
10.	Намланиш даражаси	%	30	28

Хулоса: жадвалдан кўриниб турибдики, физик-механик хусусиятлари асосида, ярим тана афзалликлари жиҳатидан эркаклар портфелига ишлатишга тавсия этаман.

Бир жуфт портфелга 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
Ярим тана	140	II	76,5	1400	1330	32,66	42,69	56781,4
Тана	210	II	76,5	1300	1235	32,66	42,69	52722,1

4. Конструкциялаш қисми

4.1.Эркаклар портфелини сиртки деталларини лойихалаш

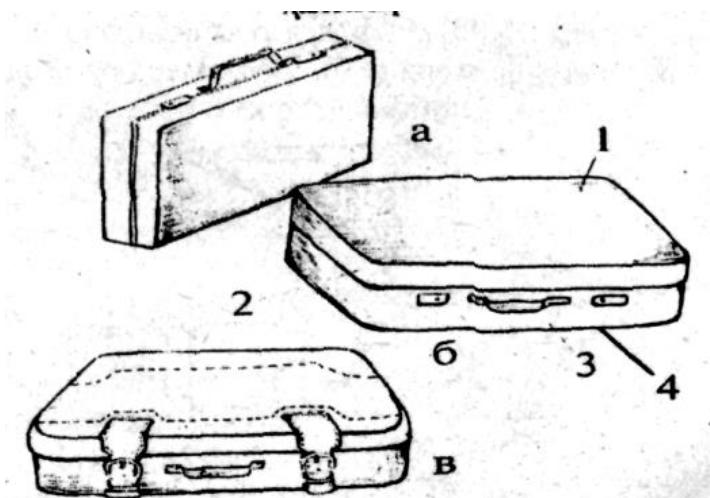
4.1.1. Чарм – атторлик буюмларининг конструк тивтавсифи

Чарм – атторлик буюмлари вазифасигақараб асосан 3 турга бўлинади : нарсаларни кўтариб юриш ва сақлашга мўлжалланган буюмлар, қўлқоп ва камарлар.

Ишлаш шароитига қараб чарм – атторлик буюмлари маиший ва махсус турларга бўлинади: нарсаларни кўтариб юриш ва сақлашга мўлжалланган буюмлар ўз навбатида кундалик , кўчалик , сафарлик, хўжалик (бозорлик) бўлиб, махсус турлар эса спорт ва ишлаб чиқариш корхоналарида ишлатиладиган буюмларга бўлинади. Камарларнинг маиший турлари асосан соатлар ва бел (шим) камарлар ҳисобланади.



1 - расм. Кундалик (а), хўжалик –рўзғор(б), кўчалик(в.г) халталар

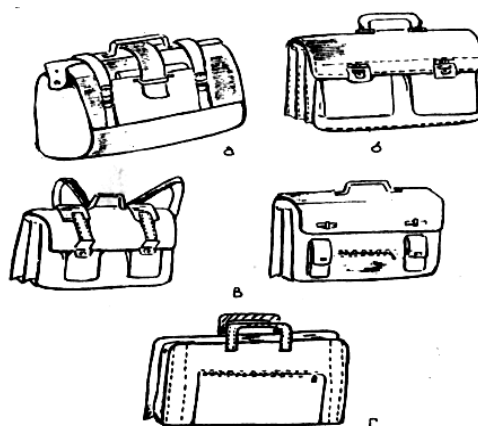


2 - расм.қаттиқ (а,б) ; яримқаттиқ (в) конструкциясидаги жамоданлар

1).қопқоқнинг юқори қисми. 2).қопқоқнинг ботани.

3). корпуснинг ботани. 4). корпуснинг туби.

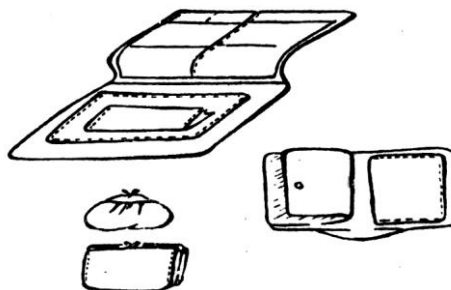
Нарсаларни кўтариб юриш ва сақлашга мўлжалланган буюмлар ўз навбатида ихтиёрий ўлчам ва шаклдаги ва шакилли ўлчами унга солинадиган нарсаларнинг ўлчам ва шаклига боғлиқ буюмларга бўлинади. Нарсаларни кўтариб юриш ва сақлашга мўлжалланган буюмлар ўз навбатида қиёфаси жихатдан: ҳалталар, чамадонлар, портфел ва папкалар, ҳамёнлар (қоғоз пул ва тангалар учун)га бўлинади. Шакли ва ўлчами, унга солинадиган нарсаларнинг шакли ва ўлчамига боғлиқ, турли филофлар ва жилдлар ва бошқалар киради.



3-расм. Портфеллар ва папкалар

Эркаклар портфеллари (а,б). Ўқувчилар портфели (в).

Портфел – папка (г).

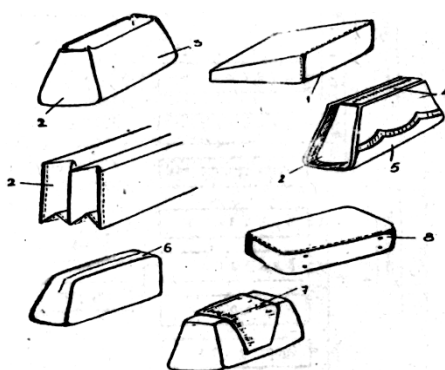


4-расм. Майда чарм – атторлик буюмлари (ҳамёнлар)

4.1.2. Эркаклар портфелини ўлчам ва улардаги буюмларнинг деталларини сони, уларни шакли

Деталларнинг сони, ўлчами ва шакли бўйича навлари (ассортименти) беҳисоб бўлиб, фақат айрим энг кўп учрайдиган турларини кўриб чиқиш кифоя.

Шу гуруҳдаги буюмларни деталлари жойлашишига қараб сиртки ички ва оралик деталларга бўлинади.



5-расм. Чарм-атторлик буюмларининг сиртки деталлари

Сиртки деталлар ўз навбатида асосий ва қўшимча деталларга бўлинади. Асосий деталлар (5-расм) буюмнинг корпусини ташкил қилиб унинг шаклиниши ва ўлчамларини белгилайди. Бу деворчадан иборат бўлиб, ташкил қилиб ўз навбатида олд ва орқа деворча деб аталади. Деворчалар тўртбурчак, трапециясимон, овалсимон, фигурали бўлиши мумкин. Уларнинг шакли, ўлчами белгилайди. Деворчаларнинг бир қисми бўлган фальдалар ва чакмоқ занжирли буюмларнинг юқори қисмини ташкил қилиб, буюмларни безашда ишлатилади.

Туби деворчаларнинг орасида жойлашган бўлиб, корпуснинг юза қисмини ташкил қилиб, буюмларни безашда ишлатилади. Туби деворчаларини орасида жойлашган бўлиб, корпуснинг қуйи юзасини ташкил қилади

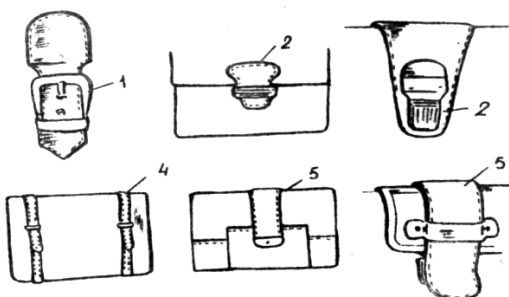
Корпуснинг олд, орқа ва таг юзаси яхлит материалдан ташкил топган ва унинг ўлчамлари шакли деворчаси сингари турлича бўлиши мумкин.

Буюмларнинг ён қисмини оддийгина қилиб буюмнинг ён қисмини оддийгина қилиб буюмнинг ёни ёки бўлмасы қийиқ деб аталади. Буюмнинг ён қисмини шакли ва конструкцияси ҳар хил бўлиб, кўп ҳолларда текис шаклда ёки бўлмаса бир бурмали ва кўпбурмали бўлиши мумкин. Таг – ботан буюмининг тубини ва икки ён юзасини, юқори ботан икки ён ва юқори юзаси, айланма ботан – тубини, ён ва юқори юзаларини ташкил қилади. Ботан худди қийиқга ўхшаш битта ёки кўп бурмали бўлиши мумкин.

Ёпқич (клапан) бурмаларни юқори қисмини беркитиш учун хизмат қилади, у исталган шаклда ва ўлчамда бўлиши мумкин.

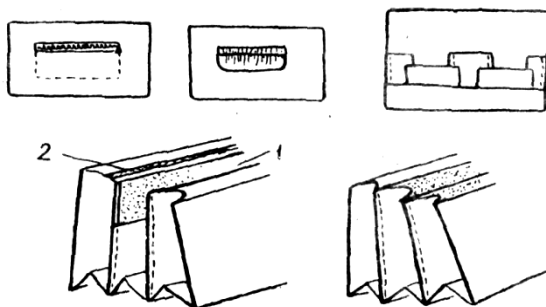
Юқорида келтирилган ҳамма асосий сиртки деталлар яхлит ё кийиғма (масалан, ботан, икки қисмдан иборат бўлиб, таг қисмини ўртасидан тикиладиган) бўлиши мумкин.

Кўшимча деталларга, буюмларни юқори қисмини ёпишда ишлатиладиган: кичик ёпқич 5, цупфер 2, горт 1, тасма⁴ ҳамда ушлагич чўнтаклар ва безаш учун ишлатиладиган деталлар киради.



6- расм. Чарм-атторлик буюмларининг кўшимча деталлари

Ички деталлар буюмларининг ичида жойлашган бўлиб, улар буюмларнинг ич юзасини безайди ва бўлакларга бўлади (деворлар), (1) деворча чўнтаклар, (2) чакмоқ занжирли чўнтаклар ва ҳоказолар).



7- расм .Чарм-атторлик буюмларининг ички деталлари

Оралик деталлар сиртки ва ички деталларнинг орасида жойлашган бўлиб, буюмларнинг турли шаклларини ҳосил қилиш ва сақлашга хизмат қилади. Бундан ташқари айрим оралик деталлари сиртки деталларнинг чокларининг мустаҳкамлигини оширади.

Оралик деталлари учун махсус атторлик картонлари, пахта ёғоч толаларидан қилинган, винипласт ва бошқа териаллар шунингдек махсус тасмалар, шнурлар, ёпишқоқ лента (велкрола)лар ишлатилади.

Оралик деталлар қаттиқ материаллардан қилинса қаттиқ корпусли халталар дейилади. Қаттиқ корпусли халталарнинг ҳамма деталларига ёки кўпроқ деталларига, ярим қаттиқ конструкция халталарда, корпуснинг қисман деталларига, қаттиқ оралик деталлари қўйилади юмшоқ конструкциядаги буюмлардан қаттиқ материаллардан қилинган оралик деталлар бўлмайди

Буларнинг ўлчамларини унинг олд деворининг горизантал йўналишдаги максимал узунлиги Y ва максимал баландлиги B , ҳамда ён юзасининг максимал эни E билан белгиланади

Халталарнинг устуни ёпқич (клапан, чақмоқ занжир рамкали қулфлар ёрдамида корпуснинг материалининг рамкали қулф тагидан, ёнидан ёки устидан қистириб бириктириш усуллари мавжуд.



8-расм. Эркалар портфелини эни(E), узунлиги(Y), баландлиги(B).

Чарм - атторлик буюмларидан жуда кўп материалларининг турлари ишлатилиш мумкин. Сиртки деталларга чарм, сунъий ва синтетик чармлар, плёнкалар гозмоллар ишлатилади. Ички деталлар учун тўқима ҳамда турли сунъий ва синтетик материаллар ишлатилади.

Ихтиёрий ўлчам ва шаклдаги буюмларни тикиш (йиғиш) ҳамда кўринадиган зийларига ишлов бериш усуллари.

Чарм атторлик буюларини йиғишда асосан 2та усул қўлланилади: ағдарма ва ноағдарма усул

4.1.3. Эркаклар портфелини тикишда ишлатиладигин чок турлари

Ағдарма усулда копуснинг ҳамма асосий деталлари бириктирма чок ва унинг турлари ёрдамида бириктирилади. Ағдарма усул энг қулай ва осон, ҳамда иш унумдорлиги юқори бўлган усул бўлиб деталларнинг зийига қўшимча ишлов бериш талаб этилмайди.

Сиртки деталларнинг бириктириладиган чоклар, буюларнинг ичида жойлашган бўлиб, уларнинг шастар беркитиб туради. Шунинг учун иплар едирилмайди. Астарсиз буюмларда мағиз чоклар қўлланилади (ИИ.28). Ағдарма усул асосан сиртки деталларга юмшоқ материаллар ишлатилганда қўлланилади.

Ноағдарма усул мураккаб усул ҳисобланади, чунки зийларига маҳсус ишлов бериш керак бўлади. Ноағдарма усулда буюларнинг кўринадиган зийлари букулади, қирқилади, мағиз, чок, қавиқ чок ёрдамида тикилади.

Кўринадиган зийларнинг бириктиришнинг 3 ҳил кўриниши бор:

-деталнинг зийининг 2-детални зийи бўйича қайрилади ва тикалиди (а) 1 деталнинг зийини қайириб, 2 деталнинг зийи қирқилади (б) ва иккала детал қайириб тикилади (в).

Қирқилган деталларнинг зийи материалнинг рангига бўялади

Халталарнинг деталларининг, ёпқичларини, чўнтақларини, кокеткаларининг ва қўшимча деталларини бириктириш учун қуйма чоклар ишлатилади.

-Зийчоклар (асосий ва қўшимча) сиртки деталларнинг, астарлар билан бириктиришда ишлатилади.

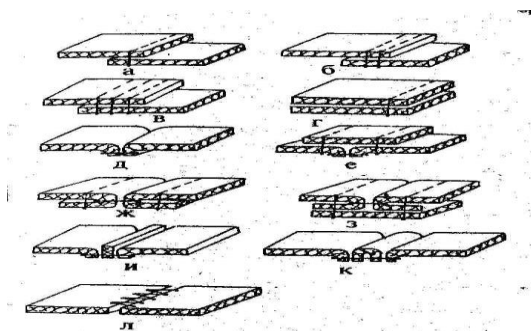
-Бириктирма чоклар ташқи ва ички деталларда ишлатилади. Бириктирма чоклар мустаҳкамлигини ошириш ва безаш учун пояфзалдаги мағиз ўрнига, кедер ишлатилади.

4.1.4. Устки деталларни бириктиришда ишлатиладиган чоклар

Поябзал ишлаб чиқаришда бахяларни ҳосил бўлишига қараб, уч хил бахя ишлатилади. Машина игнаси ёрдамида материаллардан ҳосил қилинган қўшни тешиклар орасидаги иплар чалишувининг битта тугаланган цикли бахя дейилади. Кетма-кет қатор такрорланган бахялардан бахяқатор ҳосил бўлади. Игна ўтган икки қўшни тешиклар орасидаги масофа бахя қадамини (йириклигини) ифодалайди. Бахя қаторлар конструкциясига ва қаерда қўлланишига қараб турли тикув машиналарида бажарилади. Тикув машиналарида моки бахя ва занжирсимон бахя ҳосил бўлади. Моки бахя икки ипдан: устки ип (игнаники) дан ва остки ип (моки ипдан) ҳосил қилинади. Устки ва остки ип материаллар орасида чалишиб, материал устида узлуксиз жойлашган ип қаторини ҳосил қилади. Бу иплар тўғричизик, синик чизик бўлиб ёки бошқача жойлашиши мумкин. Моки бахя машиналарида уч хил бахя қатор: чоклаш бахя қатори, синик бахя қатор ва яшириш бахяқаторни бажариш мумкин. Чоклаш бахя қатори, энг кўп тарқалган бўлиб оммавий ишлаб чиқаришда, турли тезликда тикиладиган бахяни ҳосил қилиш процесси турлича ва механизмлар конструкцияси ҳар хил бўлган машиналарда бажарилади. Чоклаш машиналари бир игнали ва кўп игнали бўлиб, улардан битта ёки бир йўла бир неча параллел моки бахяқатор ҳосил қилиш мумкин. Синик бахяларнинг чоклаш бахя қаторида фарқи шундаки унда материал устига жойлашган иплари синик шаклда бўлади. Бу бахя қатор ҳосил бўлаётганда машинанинг игнаси юқори ва пастга оддий ҳаракат қилишдан ташқари бахя қаторига нисбатан кўндалангига оғади. Синик бахя қаторнинг чоки оддий чоклаш бахя қаторига қараганда анча эластикроқ бўлиб, детал қирқимларини титилишдан сақлаш имконини беради. Бундай бахя қатор юритиб, бостирма чок билан улаш деталларни четини йўрмаш мумкин.

Занжирсимон бахя қаторнинг кўриниши устки томонидан оддий чоклаш моки бахяқаторига ўхшаш, остки томонидан занжирсимон кўринишда бўлади. Занжирсимон бахя ҳосил қилишда моки бўлмаганлиги

туфайли машинага тўла ғалтак ип тақилса, бутун иш вақти давомида бошқа ип тақмай тикиш мумкин. Икки ипли занжирсимон бахя ҳосил қилишга, моки бахя қаторга нисбатан икки баробар ортиқ ип сарф бўлади. Занжирсимон бахя қаторининг асосий хусусиятларидан бири бахяқаторнинг охирги учидан осон сўкилишдир. Шунинг учун занжирсимон бахялар танаворни тикишда кам ишлатилади.



9-расм. Қўйма, бириктирма ва туташтирма чоклар.

Танаворни тикишда ишлатиладиган чоклар асосан деталларни тикаётганда ўзаро жойлашишига, вазифасига конструкциясига кўра уч турга бўлинади. Бирлаштирувчи чоклар; зийчоклар ва безак чоклар.

Бирлаштирувчи чоклар: қўймачок, бириктирма чок, ёрмачок, туташтирма чоклардан иборат. (16-расм).

Қўйма ч о к – устки деталларни бирлаштиришда энг кўп учрайдиган бўлиб, у билан сиртки деталлар ҳам, ички деталлар ҳам ажаратилади.

Қўйма чок жуда кўп ва тўла ўрганилган. Деталларни бирини ўнг томонига, иккинчи детални тескари томонини қўйиб бир, икки ёки учбахя қатор бир игнали ёки икки игнали тикув машинада тикилади.

Бириктирма ч о к – поябзалнинг дастагини, гулчиннинг, этикларни кўнжини товон чизиғи бўйлаб тикишда қўлланилади. Бунинг учун деталлар бир-бирига ўнг томонлари билан қўйиб бахяқатор юритилади, кейин 180 °ағдариб дазмолланади.

Бириктирма чокнинг турлари:

а) ташқи орқа тасмали бириктирма чок, бириктирма чокни устидан ташқи орқа тасма қўйиб қўйма чок билан мустаҳкамланади.

б) ёрма чок бажаришда деталлар бириктирма чок билан тикиладида ҳосил бўлган чок ҳақини икки томонга ёриб маълум ораликда чокни икки томонидан бостириб тикилади.

в) мағизли бириктирма чок- бириктирма чокларни мустаҳкамлигини ошириш ва чок орқали сув ўтишни олдини олиш учун тикилаётган деталларни орасига мағиз қўйиб тикилади.

Туташтирма чок – деталларни зийи-зийига қўйилиш синиқ баҳяқатор юритилади. Туташтирма чок деталга уланган чокни юпқа қилиш учун ишлатилади. Туташтирма чокни, дастакни товон қисми чизиғини, тилча астарини тикишда ва бошқа керак бўлган ҳолларда қўллаш мумкин. Дастакнинг товон қисми чизиғида ишлатилганда, туташтирма ташқи орқа тасма билан қўйма чок ёрдамида мустаҳкамланиши.

Зийчоклар – деталларнинг четларини титилиб кетишдан деталларнинг кўринадиган зийларига ишлов беришда ва бириктиришда ишлатилади. Зийчоклар букламачок, мағиз, ағдарма чоклардан иборат.

Букламачок – бир марта букиб очик қирқимли ёки икки марта букиб ёпиқ қирқимли тикиш мумкин. Асосан чарм –атторлик буюмларида ва астар поябзалларда учрайди. Мағиз чок поябзални ёки чарм атторлик буюмларини қайси деталларда ва нима мақсадларда ишлатилишига қараб очик, ёпиқ қирқилиши ва махсус тасмали бўлиши мумкин. Астарсиз поябзаллар ва чарм атторлик буюмлари, сунъий-синтетик чармлардан, тўқима материалларидан қилинган поябзал айрим чарм – атторлик буюмларини кўринадиган зий (кант) мағиз чок билан тикилади.

Очик қирқимли мағиз чок – тикишда қийиқ қилиб тикилган материал парчаси, асосий детал устига тагини ичкари қаратиб қўйилади, 3-4 мм. Кенгликда чок билан тикилади. Мағиз парчаси асосий детал атрофидан ўтказилади, кейин тикилган чокдан 1-1,5 мм. Нарироқда бостирма баҳя қатор юритилади.

Ёпиқ қирқимли мағиз чокни махсус буклагич қўллаб тикишда, мағиз чети буклагич билан букилиб, машина игнаси тагига узатиб берилади ва битта бахя қатор юритиб букилади.

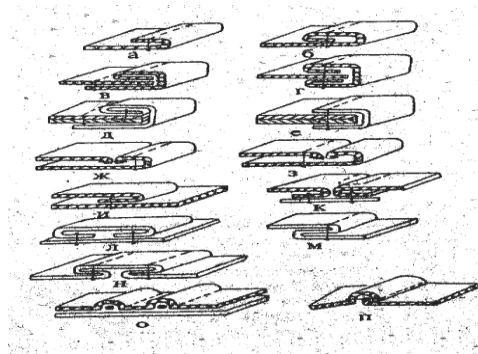
Ёпиқ қирқимли мағиз чокни, очик қирқимли мағиз чокка тикишда мағиз парчаси икки букланиб олинади. Махсус тасмали мағизчок, тасма милкидан 1-1,5 мм. Оралиғида бахя қатор юритиб тикилади.

Ағдармачок – ёрдамида асосан сиртки деталга, астар тикилади. Бунинг учун асосий деталларнинг ўнги ичкари қаратиб қўйиб бириктирма чок тикилади, кейин чокни ёриб дазмоллаб ёки дазмолламай, детални ўнгига ағдариб бахя қатор юритилади. Бахя қаторни юритиш сиртки детални қалинлигига боғлиқ.

Агар қалин бўлса бириктирмачокдан пастда, юпқа бўлса юқорида жойлашган бўлади.

Безак чоклар поябзал ёки чарм-атторлик буюмларини безашда ишлатилиб тахламалар ва бўртма чоклардан иборат бўлади.

Тахламалар – асосан чарм-атторлик буюмларида ишлатилади. Улар бирлаштирувчи ёки фақат безатувчи бўлиши мумкин.



10-расм. Зий ва безак чоклар

Бирлаштирувчи тахламалар. Бир нечта детални улаб, яъни бирлаштириб тахлама ҳосил бўлади.

Безак тахлама белги чизиклар бўйлаб ўнгини ичкарига қаратиб букиб, иккинчи белги чизик бўйлаб тикилади. Тахламалар икки томонга ёки бирига қаратилиб моделга мувофиқ ўнг томонидан бахя қатор юритиб бостириб тикилади.

Бўртмачоклар – детални ўнг томонидан майда-майда тахлар шаклида, деталл орасига махсус шнур қўйиб бўрттирилган ёки деталнинг ҳам тескари ҳам ўнг томонидан тикиш учун, деталнинг ўнг томонидан безак ўрни, шакли белгилаб олинади ёки белгиламай махсус мослама ишлатиб шнур қўйиб бўртма чок тикилади. (10-расм).

4.2. Эркаклар портфелини лойиҳалаш

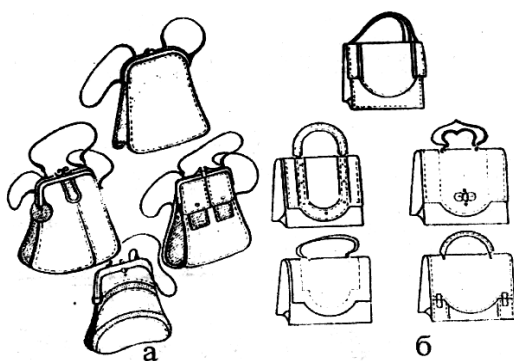
Чарм – атторлик буюмларини лойиҳалаш жараёни: буюмнинг эскизини барпо этиш, эскизни бадий кенгашда тасдиқлаш, махсулотни назорат чизмасини ва деталлар ишчи чизмасини тайёрлаш, тажриба намуна ва тажриба партиясини ишлаб чиқариш, техник хужжатларни тузиш ва махсулотни оммавий ишлаб чиқаришга жорий этиш, каби асосий босқичлардан иборат.

Рассом, махсулотни силуэти, пропорцияси ва уни алохида деталларини чизмаларини ишлаш учун, уларнинг асосий размерларини аниқлаган ҳолда керакли сонни ишчи проекцияларини кўрсатиб эскига ишлов беради. Ишчи проекцияларни сони махсулотнинг конструкциясига, яъни мураккаблигига боғлиқ. Қоидага биноан, модельер–конструктор махсулотни керакли ўлчамларини аниқлаб олиши учун, уни икки проекцияда (олд ва ён томонидан) тасвирлаш кифоя. Икки деворчадан ва тубдан иборат халталар учун эса, тубини ҳам ўлчамларини кўрсатиш мақсадида, уч проекцияда тасвирланади. Оддий конструкциядаги буюмлар фақат изометрияда берилиши мумкин. Кичик ва ўрта ўлчамли махсулотни ишчи проекциялари асл катталигида, катта ўлчамдаги махсулотлар, масштабга асосан, кичрайтирилиб берилиши мумкин.

Махсулотнинг асосий конструктор ўлчамлари; узунлиги D , кенглиги $Ш$ ва баландлиги B , ҳисобланади. Агар буюм трапеция шаклида бўлса, унинг баландлиги, узунлиги ва кенглиги тепа ва паст қисми бўйича кўрсатилади. Бундан ташқари тубига нисбатан деворчанинг оғиш бурчаги B ва деворчани ён чизик оғиш бурчаги $Й$ белгилаб қўйилади. Керак бўлган жойларда

чизмада, радиуслар қўйилиб, текис чизик билан туташтирилади. Агар рассом маҳсулотни асосий ўлчамларидан ташқари, баъзи деталларга қўшимча ўлчам қўйиш мақсадга мувофиқ деб ҳисобланса, унда ишчи проекцияларида шу размерлар ҳам кўрсатилиши керак. Эскизни тасдиқлангандан кейин модельер–конструктор назорат ва ишчи чизмаларини ишлаб чиқарилади. Назорат чизма технологик жараёнлар учун бериладиган қўшимчаларсиз ва ишчи чизма эса қўшимчалари билан берилади.

Чарм-атторлик буюмларида ассортиментни кенгайтириш, сифатини яхшилаш ва ишлаб чиқаришни кўпайтириш каби вазифаларнинг ечим омилларидан бири, унинг деталларини ва боғламларини унификациялаштириш ҳисобланади. Чарм-атторлик буюмларида унинг корпусининг, боғлам ва деталларини, ҳамда фурнитураларини унификациялаш мумкин (11-расм)



11-расм. Унификациялашган рамка қулфли (а) ва корпусли(б) аёллар халталари

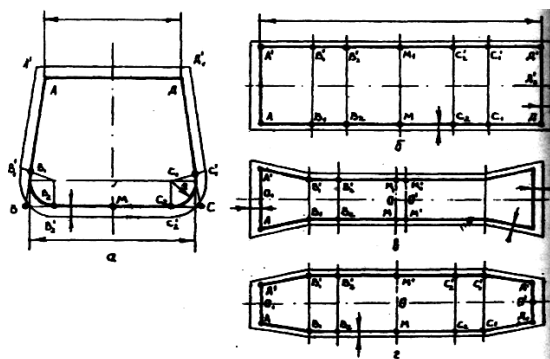
Деталларни ва безакларни унификациялаш иқтисодий самарадорлигига катта таъсир кўрсатади. Чарм-атторлик буюмлари конструкциялари жихатидан жуда кўп (400 номдан иборат) турларга бўлинади. Бу турларни ҳаммасини кўриб чиқиш имконияти йўқ. Шунинг учун чарм атторлик буюмларини катта гуруҳлари бўлган халта ва қўлқопларни лойиҳалашни асосий вазиятларини кўриб чиқамиз.

Халтани танаси (корпуси) икки деворчадан ва ботандан иборат бўлса, унинг лойиҳалаш учун деворчаларни устки $D_{ст.в}$ ва паст $D_{ст.н}$ қисмларини ва бурчакларини радиус R лари керак бўлади (11-расм).

Ботанни контурини чизиш учун, унинг узунлигини L_6 ни, технологик ишлови учун бериладиган қўшимчани ҳисобга олган ҳолда, аниқланади. Мисол учун $A^1B_1^1B_2^1C_2^1C_1^1D$ нинг периметри, $AB_1B_2C_2C_1D$ нинг узунлигига нисбатан катта, чунки $B_1^1B_2^1$, B_1B_2 дан ва $C_2^1C_1^1$, C_2C_1 дан катта (11-расм) шундай қилиб

$$L_{6к}2[AB_1=0,018(P=\Pi)*a=B_2M] \text{ га тенг бўлади.}$$

Ботанни ўрта қисмидаги кенглиги $Ш_{бс}$ ишчи проекцияда берилган халтани тубини кенглигига тенг бўлиш керак. Ботанни кенглиги $Ш_{бс}$ устки қисмида тубни кенглигига тенг, ёки кичик ва катта (11-расм б,в,г). Бўлиши мумкин. Биринчи ва иккинчи ҳолларда $Ш_{бв}$ расом томонидан берилган бўлади, учинчи ҳолда эса халтани оғзини очилиши инобатга олиниб, махсус йўл билан ҳисобланади.



12-Расм. Танаси икки деворча ва ботандан иборат халтани чизиш тасвири А- деворча; б-бир хил кенгликдаги ботан; в- устки қисми кенг ботан; г- устки қисми тор ботан.

Ботанни контурини қуриш O_1 нуқтадан бошланади. Бу нуқтадан тепа ва пастга $O_1A_1O_1A^1$ қ $0,5 Ш_{б,в}$ масофа қўйилади. OM ва OM_1^1 масофалар $0,5 Ш_{б,н}$ га тенг. Хосил бўлган M ва M_1 нуқталардан горизантал ўқга параллел чизиқлар чизилади. A ва A^1 нуқталардан халтани деворчаларини узунлиги AB_1 ва DC_1 га тенг радиус Π_1 да, M ва M_1 нуқталаридан чиққан параллел чизиқда B_1 , B_1^1 белги қўйилади. Охирги нуқталардан B_1B_2 қ B_1^1 , $B_2^1B_1$, B_1^1 қ $0,018 (P\kappa\Pi)a$ масофа белгиланади. B_2 M ва B_2 , M_1 кесмалар, деворчани тубидаги кенгликни ярмига тенг бўлади. Ботанни иккинчи ярми ҳам юқорида келтирилган сингари чизилади.

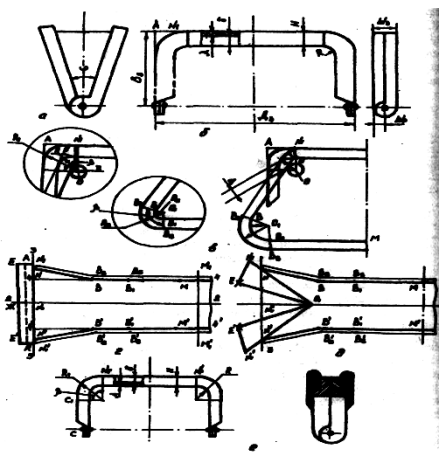
Чарм атторлик буюмларини устини ёйилиш усулига асосан, корпусни асосий деталларини ва специфик (ўзига хос) деталларини қуриш хусусиятлари.

Рамкаси кулфлар ёрдамида, ёпиладиган халталар. Бундай махсулотлар ағдарма ёки ноағдама усуллар билан тайёрланади. Корпуслари юқорида келтирилган услублар асосида қурилади. Лекин рамкали кулфга тикиладиган деталларни устки қисмининг ўлчам ва шакли, кулфни ўлчам ва шакиллардан келиб чиққан ҳолда аниқланади.

Махсулотни деталларини лойихалашда, рамкали кулфни:

- Кулфни ташқи ён қирралари орасидаги узунлиги D_3 ;
- Рамканинг тепа қиррасидан, ошиқ мошуқ қиррасигача баландлиги B_3 ;
- Кулфнинг ичкиқиррасини эгрилик радиуси R ;
- Рамканинг ташқи қирралари орасидаги кенглиги $Ш_3$;
- Рамканинг кенглиги $Ш_p$;
- Рамканинг ён томон баландлиги L ;
- Деталнинг устки қирғоғини, кулф тирқишига тикиладиган чуқурлиги b . Каби ўлчамларни билиш керак.

Махсулотни деворчасини устки қисмини узунлигини, рамкали кулфни узунлигига ва тағлиқка асосланиб олинади. Бунинг учун кулфни контури қоғозга туширилади. Агар материал кулфни тирқишидан пастдан тикилса, рамкали кулф, ёй маркзи O аниқланади. O нуктадан радиуси билан айлана чизилади. α бурчак ишчи проекцияларда кўрсатилган бўлиши керак. H нукта, деворчанинг тепа узунлигини, чегараловчи нукта ҳисобланади. Агар материал кулфни материал устидан тикилса деворчанинг узунлиги кулфнинг горизонтал қисмининг узунлигига тенг бўлади. Деворчанинг усти қисмини баландлиги HH_1 , материални кулфга тикиш жойига боғлиқ.



13- расм. Рамкали қулфларни ва унга жойлашадиган
деталларни қуриш тасвири

Агар пастдан бўлса деворчани баландлиги қулфдаги тирқиш баландлиги (δ) га тепа томонидан эса (H қ δ) га тенг бўлади. Қийикни ёки ботанни қулфга қийгизиладиган қисмидаги ўлчам, қулфни B га ва қулфни ёйилиш бурчаги φ қанча кичик бўлса қийикнинг устки қисмини кенглиги ва майдони шунча кам бўлади. Лекин φ бурчаги унча катта бўлмаганда, материални айниқса ошиқ – мошиқ қисмида қулф тирқишига жойлаштириш қийинлашади. Тайёр буюмдан фойдаланиш пайтида бужойларда катта кучланишлар пайдо бўлади ва материални йиртилишига ва тирқишдан чиқиб кетишига олиб келади. Шунинг учун φ бурчаги 120° кам бўлмаслиги керак. Рамкали қулфнинг устки қисмига материал жойлаштирилганда $\varphi 180^\circ$ бўлса, қийикни устки қисмини кенглиги $HN^1 = 2(B_3 - X)$ ва HN_1 қ N^1 қ X га тенг бўлади. Қийик ёки ботанни қулфга бириктириладиган $EN_1NN^1N_1^1E^1$ қисмининг баландлиги AN_1 ва материални тирқишда мустахкам жойлашишини учун берилган 4-5 мм қўшимчалар йиғиндисидан иборат бўлади. Агар $\varphi < 180^\circ$ бўлса қийикни ёки ботанни кенглиги HN^1 қ $2(B_3 - X)$ син ($\varphi/2$) га тенг бўлади. Детални қулфга жойлаштириладиган қисмни контурини чизиш учун N нуқтадан қулфни горизонтал чизиғидан) ошиқ – мошиқни марказгача бўлган радиус билан, горизонтал ўққа белги қўйилади (O_1 нуқта) ва O_1N чизиғи ўтказилиб, O_1N_1 гача давом эттирилади.

5. Технология қисми

5.1. Корхона ассортименти

5.1.1. Ассортименти танлаш ва асослаш

Лойиҳаланаётган корхонани портфел ассортиментини танлаймиз ва асослаймиз. Бунда қуйидагиларга эътибор беришимиз керак:[9]

-замонавий стил ва модага жавоб бера оладиган, қулай тайёрланадиган портфел конструкциялари ва моделларини яратамиз;

-қўлланаётган материаларни вазифасига ва мавсумга мос келиши, материалларни ассортиментини кенгайтираамиз;

-лойиҳаланаётган портфел конструкцияларини технологиявийлиги, портфел сифатини таъминлаган ҳолда юқори маҳсулдорликка, материал сарфини камайтиришга имкон яратадиган механизациялаштириш ва автоматлаштиришни қўлласа бўладиган янги ишлаб чиқариш технологик-услулларини жорий қиламиз;

-массасини камайтираамиз ва лаёқатлигини кўпайтиришимиз ҳисобига портфелни қулайлигини ошираамиз;

-портфел конструкцияларини асосий бир жинслилигини сақлаган ҳолда ассортиментини кенгайтираамиз.

Корхонани танлаган ассортиментини маълумотлари 4-жадвалга ёзамиз.

Корхона ассортименти

4 – жадвал

№	Цех, смена, оқим	Портфел жинси ва тури	Бирлаштириш усули	Портфел материали	
				Устки қисми	Астарлик қисми
1	2	3	4	5	6
1	Цех 1	Эркаклар портфели	Ноағдарма	Ярим тана	Тик-саржа
	Смена А				
2	Цех 1	Аёллар сумкаси	Ноағдарма	Ярим тана	Тик-саржа
	Смена Б				

Изоҳ: Корхона ассортиментини портфел жинси, бириктириш усули ва портфелни устки ва астарлик деталларини материалларини эътиборга олишимиз керак.

5.1.2. Лойиҳаланаётган буюмни техник тавсифи **Модел паспортини тузиш**

Битирув малака ишимни тушинтириш ёзувида эркаклар портфелини техник тавсифида портфелни жинси, тури, бирлаштириш усули, устки ва астарлик деталларини материали, артикули, ДАСТини келтирамиз [12]. Портфелни расмини чизамиз.

Портфелни конструктив хусусиятлари, деталларни қирғоғига ишлов бериш тавсифи, безаклари ҳақида маълумот ва астарлик деталларни конструктив хусусиятларини ёзамиз.

Портфел конструкциясини тавсифлаб, ёзилган маълумотлар асосида қабул қилинган ассортиментдаги ҳар бир портфел моделига паспорт тузамиз.

1 - Модел паспорти

1. Маҳсулот тури –портфел
2. Маҳсулот жинси – эркаклар
3. Бириктириш усули – ноағдарма
4. Устки материали – ярим тана
5. Астарлик материали – тик-саржа
6. Артикул – шартли
7. ДАСТ – 26165-85
8. Тановор конструкцияси – чакмоқ-занжирли, деталлар бир бири билан ноағдарма чок билан бирлаштирилади

5-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр маҳсулотдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Олд қисми	1	Ярим тана	1.2	939-84
2	Орқа қисми	1	Ярим тана	1.2	939-84
3	Таг қисми	1	Ярим тана	1.2	939-84
4	Ён қисми	2	Ярим тана	1.2	939-84
5	Тўтгич астари	1	Ярим тана	1.2	939-84
6	Олд қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
7	Орқа қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
8	Таг қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
9	Ён қисми астари	2	Тик-саржа	0,5	19169-84
10	Оралик детал	3	Картон	1,5	-

2-Модел паспорти

1. Маҳсулот тури –сумка
2. Маҳсулот жинси – аёллар
3. Бириктириш усули – ноағдарма
4. Устки материали – ярим тана
5. Астарлик материали – тик-саржа
6. Артикул – шартли
7. ДАСТ –
8. Тановор конструкцияси – чакмоқ-занжирли, деталлар бир бири билан ноағдарма чок билан бирлаштирилади

5.1-жадвал

№	Деталлар номи	Жуфт-даги сони	Материаллар номи	Тайёр маҳсулотдаги қалинлиги (мм)	ДАСТ ёки ТШ
1	2	3	4	5	6
1	Олд қисми	1	Ярим тана	1.2	939-84
2	Орқа қисми	1	Ярим тана	1.2	939-84
3	Таг қисми	1	Ярим тана	1.2	939-84
4	Ён қисми	2	Ярим тана	1.2	939-84
5	Тўтгич астари	1	Ярим тана	1.2	939-84
6	Олд қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
7	Орқа қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
8	Таг қисми астари	1	Тик-саржа	0,5	19169-84
9	Ён қисми астари	2	Тик-саржа	0,5	19169-84
10	Оралик детал	3	Картон	1,5	-

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.

Материалларни бичиш технологик жараёнини 6-жадвал кўринишида кўрсатамиз.

Материалларни бичиш технологик жараёни.

6-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° С хароратда 3 соат тиндирилади	Стеллаж	Харорат ўлчагич, соат

5	Бичувчига топширик тузиш	Бичувчига топширикни 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	Портфелни 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.	ГФ3/35Т	Кескичлар, плита
8	Деталларни сифатини текшириш	Деталлар техник сифатларини ҳамма талабларга тўла жавоб бериши керак	Стол	ТШ
9	Деталларни тамғалаш	Бичилган қисмларга корхонани маркаси, портфелни ўлчами, тўлалиги, модели қўйилади	ГФ – 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 айлантириш	Асосий деталларни бичгандан сўнг қийқимларни чармларни тури, ранги ва ишлатилиши бўйича майда деталларни бичиш учун айрилади ва бичилади	ГФ3/35Т	Кескичлар, плита

12	Чиқиндиларни йиғиштириш ва омборга топшириш	Қирғоқ ва моделлараро чиқиндиларни йиғиштирилади, вазминлиги бўйича ўлчанади, боғлаб оморга топширилади	Стол	Торози, ип, қалам, дафтар
Тўқимачилик материаллардан астарлик деталларга бичиш				
1	Туқимачилик материалларни қабул қилиш	Танланган материаллар қабул қилинади. Цехга беришдан олдин рулонлар сони, рулонларни қийқимлар метри ва кенглиги текширилади ва қабул қилинади. Материалларни сақлаш $t=15-20^{\circ}\text{C}$, ҳавонинг намлиги 60-70%	Стол	Чизғич, ўлчаш лентаси, термометр
2	Материалларни бичиш учун бичувчига топшириқ тузиш.	Ҳар бир кўп қаватли материал ёки ҳар бир ишлаб чиқарилган партия учун топшириқ тузилади.	Стол	Қалам, оқ қоғоз, калькулятор.
3	Портфел материалларин и бичиш учун ишлаб чиқариш партияларни танлаш	Партияларни топшириқ 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	ГФ3/35Т	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

Портфел 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.[11]

Устки деталларга ишлов бериш технологик жараёнлари.

7-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	ГФ - 520	Пичок
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. Портфел тановарни йиғиш схемасини ва технологик жараёнини тузиш. Жихоз танлашни асослаш

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

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

Бўлимда деталларни бирлаштиришда қўлланадиган чок турини, чок қаторлари сонини танлаш асослаб берилади..
Маълумотлар 8-жадвалга ёзилади.[13]

Эркаклар портфелини тановарини йиғиш технологик жараёни

8 – жадвал

Н	Жараёнлар номи	Иш характери	Жихоз 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	Олд қисмига астарликни ёпиштириш	қ	стол	Олд қисмига елим суриб астарлик ёпиштирилади	НК елими, идиш, чутка
3	Таг қисмига астарлик ёпиштириш	қ	стол	Портфелни таг қисмига ички томонидан елим суриб, астарлик ёпиштирилади	НК елими, идиш, чутка

4	Орқа қисмга астарликни ёпиштириш	ж	Стол	Портфелни орқа қисмига ички томонидан елим суриб, астарлик ёпиштирилади	НК елими, идиш, чутка
5	Орқа қисмни астарлик билан бириктириш	ж	ГФ-810	Орқа қисмни астарлик билан контур бўйича битта қатор чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна қайчи
6	Орқа қисмни ва таг қисмини букиш ва тикиш	Ж	ГФ-810	Орқа қисмни ва таг қисмини контур бўйича бир қатор чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна қайчи
7	Қаттиқ ораликни тикиш	Ж	ГФ-810	Қаттиқ оралик орқа қисмга ва таг қисмига қўйма чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна қайчи
8	Олди қисмни таг қисм билан тикиш	Ж	ГФ-815	Олди қисмни таг қисм билан бир қатор чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	Пистонлар
9	Чақмоқ занжирни тановарга тикиш	Ж	ГФ-820	Чақмоқ занжирни тановарга 2 қаторли чок билан тикилади, 1 см да 5-6 чок қатори	№30,40 пахта ипи, № 100 игна қайчи
10	Тутқичларни ўрнатиш	Ж	ГФ-815	Тутқичларни пистон ёрдамида ўрнатилади	пистон
11	Сифатни текшириш	қ	стол	Портфелни сифати ДАСТ ва намунага мос келиши керак	Чизгич , қалам

5.5. Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш

9-жадвал

№	Буюм жинси	Махсулот тури	Бирик-тириш усули	Ишлаб чиқариш топшириғи (жуфт)		
				Сменага	Кунига	Йилига
1	2	3	4	5	6	7
1	Эркаклар	Портфел	ноағдарма	600	1200	297600
2	Аёллар	сумка	ноағдарма	600	1200	297600

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

Моделлар паспортлари асосида устки ва астарлик деталлари таркибий жадвалини тузамиз ва 10-жадвалга ёзамиз.

Буюм деталларини таркибий жадвали

10- жадвал

№	Буюмни жинси ва тури	Бириктириш усули	Устки қисм деталларини материаллари									
			Олд қисми	Орқа қисми	Таг қисми	Ён қисми	Тўтгич астари	Олд қисми астари	Орқа қисми астари	Таг қисми астари	Ён қисми астари	Оралик детал
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Эркаклар	Портфел	Ярим тана	Ярим тана	Ярим тана	Ярим тана	Тик- саржа		Тик- саржа	Тик- саржа	Тик- саржа	Картон
2	Аёллар	сумка	Ярим тана	Ярим тана	Ярим тана	Ярим тана	Тик- саржа	Тик- саржа	Тик- саржа	Тик- саржа	Тик- саржа	Картон

5.6. Портфел деталларини ўрта миёна майдони

11- жадвал

№	Буюм жинси ва тури	Деталлар номи	портфел деталлари майдони
1	2	3	4
1	Эркаклар портфели	Олд қисми	11,25
		Орқа қисми	11,25
		Таг қисми	5,16
		Ён қисми	5,0
		Тўтгич астари	2,0
		Олд қисми астари	11,60
		Орқа қисми астари	11,60
		Таг қисми астари	5,40
2	Аёллар сумкаси	Олд қисми	8,20
		Орқа қисми	8,20
		Таг қисми	4,0
		Ён қисми	2,0
		Тўтгич астари	2,0
		Олд қисми астари	8,60
		Орқа қисми астари	8,6
		Таг қисми астари	4,4

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

5.7. Бичиш комбинацияларини танлаш ва асослаш

12-жадвал

	Буюм жинси ва тури	Сменага топши риқ (жуфт)	Деталларни номи	Деталларни майдони (дм2)				Комплектдаги деталларни майдони (дм2)		Фоизлар нисбати	
				Чепракдан		Бошқа қисмдан		Жуфга	Сменага	Комплект даги масъулияти юқори деталлар	Комбинация даги масъулияти юқори деталлар
				Жуфга	Сменага	Жуфга	Сменага				
1	Эркаклар портфели	600	Олд қисми	11,25	6750						
			Орқа қисми	11,25	6750						
			Таг қисми			5,16	3096				
			Ён қисми	5,0	300						
				27,5	13800	5,16	3096	32,66	16896		
2	Аёллар сумкаси	600	Олд қисми	8,20	4920						
			Орқа қисми	8,20	4920						
			Таг қисми			4,0	2400				
			Ён қисми	2,0	1200						
				18,4	11040	4	2400	22,4	13440		

5.7.1. Смена топшириғига материал 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.

Портфелларни устки деталлари комбинацияда бичилганлиги сабабли, ҳар қайси турдаги ва кўринишдаги Портфел 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 портфелни устки деталлари комбинациясиз бичилса, чармга брутто эҳтиёж қуйидаги формула бўйича ҳисобланади:

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

бу ерда: P - фойдаланиш фоизи.

Комбинацияга бир хил материаллардан бичиладиган портфел моделлари олинади, ранги ҳам ҳисобга олинади

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

$$P = \frac{\sum S_{\text{ж}i} \cdot P_{\text{см}i} - \sum S_{\text{ж}j} \cdot P_{\text{см}j}}{F_i \cdot P_{\text{см}i} - F_j \cdot P_{\text{см}j}}$$

бу ерда: $S_{\text{ж}i}$, $S_{\text{ж}j}$ - иккита комбинацияланаётган портфел учун жавобгарлиги юқори деталлар майдонларини йиғиндиси;

$P_{\text{см}i}$, $P_{\text{см}j}$ - мос равишда иккала портфел учун смена топшириғи;

F_i , F_j - комбинацияланадиган портфелларни 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.

Ҳисоблаш натижалари 13- жадвалга киритилади.

Буюмни устки ташқи деталлари учун чармга эҳтиёжни ҳисоблаш.

13-жадвал

№	Буюм жинси ва тури	Материални номи	Сменага топшириқ (жуфт)	Жамламадаги деталларни ўртамиёна юзаси (дм2)	Нави	Смена учун материални нетто майдони (дм2)	Фойда ланиш %	Ўртамиёна фойдала ниш %	Смена учун материални брутто майдони (дм2)
1	Эркаклар портфели	Ярим тана	600	32,56	II	19536	76,5	76,8	42937,5
2	Аёллар сумкаси			22,4	II	13440	77		

Рулонли материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш

14-жадвал

№	Портфел жинси ва тури	Номи		Сменага топирик (жуфт)	Деталларни ўртамиёна майдони (дм ²)	Нави	Смена учун материалга нетто эҳтиёжи (дм2)	Мате-риални кенг- лиги (см)	Фойдаланиш %	Смена учун материалга брутто эҳтиёж, дм2	Смена учун материалга ёгон метрларда эҳтиёж
		Детал	Материал								
1	Эркаклар портфели	Тўтгич астари	Тик-саржа	600	2,0	II	1200	80	76,5	24000	300
		Олд қисми астари			11,6		6960				
		Орқа қисми астари			11,6		6960				
		Таг қисми астари			5,4		3240				
2	Аёллар сумкаси	Тўтгич астари	Тик-саржа	600	2,0	II	1200	80	76,5	16612	207,6
		Олд қисми астари			8,6		5160				
		Орқа қисми астари			8,2		4290				
		Таг қисми астари			4,4		2640				

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

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

15-жадвал

№	Материал номи	Материалга эҳтиёж			
		Смена учун		Йилига	
		Дм ² ,	Чарм ёки рулон, пог. метр	Дм ² , пог. метр	Чарм ёки рулон
1	2	3	4	5	6
1	Ярим тана	42938	215	10648620	53320
2	Тик-саржа	40612	507	10071776	248

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

6. ИЖТИМОЙИ-ИҚТИСОДИЙ ҚИСМ

6.1. Эркаклар портфелини ишлаб чиқаришда иш жойларини режалаштириш

Ихтисослаштирилган, илмий асосда режалаштирилган иш жойларининг аҳамияти жуда катта. Агар иш жойлари бир-биридан узоқда, тартибсиз жойлашган бўлса ёки амалга оширилаётган технологик жараённинг бажарилиш босқичлари бўйича жойлашган бўлмаса, унда ходимларнинг иш жойларида ҳаракат қилишлари ва юришлари билан боғлиқ бўлган вақт сарфлари ошади, меҳнат предметлари ва тайёр маҳсулотларни бошқа иш жойларига ўтказиш билан боғлиқ бўлган вақт миқдори кўпайиб, провард натижада ишлаб чиқаришнинг сермеҳнатлилиги ошади, меҳнат унумдорлиги пасаяди. Иш жойини ички режалаштириш тартиблари бузилганда ҳам шунга ўхшаш натижалар вужудга келади. Ходимнинг жиҳозни бошқариш органларидан, меҳнат предметларидан, асбоб-ускуналардан узоқлашиши ортқча ҳаракатларни келтириб чиқаради, иш куни давомида кўп ноқулайликлар туғдиради, оператив вақт миқдорини қисқартиради, унинг чарчоғини оширади, толиқишини тезлаштиради.

Иш жойларини режалаштириш деганимизда, маълум иш жойини ишчи ўз вазифаларини бажараётганда фойдаланадиган меҳнат қуроллари ва предметларини ишлаб чиқариш майдонининг нормативлари, ишлаб чиқариш тури ва характери, ишлаш учун қулай бўлиши, антропометрик томонлар, эргономик талаблар ҳисобга олиниб ва техника хавфсизлиги таъмин этилиб жойлаштириш тушунилади.

Иш жойини режалаштириш—участка, бўлим (цех)ни режалаштиришнинг таркибий элементиدير. Шунинг учун ҳам иш жойини лойиҳалаш ва таҳлил қилиш участка, бўлим (цех)нинг режалаштириш талабаларини эътиборга олган ҳолда олиб борилади.

Иш жойларини режалаштириш уч хил - умумий режалаштириш, хусусий режалаштириш ва ички режалаштиришдан иборат.

Иш жойларини умумий режалаштиришда асосан қуйидагилар талаб этилади:

- участка (цех)нинг ишлаб чиқариш майдонидан тежаб - тергаб фойдаланиш;
- участка (цех) майдонида юклар тўппа-тўғри йўл билан бемалол ташилишини йўлга қўйиш;
- умумий хавфсизликни таъминлаш ҳамда иш жойини ишлаб чиқариш шароити зарарли бўлган бошқа иш жойларидан ажратиш;
- юк ташиладиган ва ходимлар юрадиган йўллар имкони борича қисқа бўлиши;
- иш жойларини технологик жараённинг пайдар-пайлигига мувофик тарзда жойлаштириш, транспортнинг ўтиш, қайтиш йўллари технологик оқимига мослигини таъминлаш;
- иш жойи майдонининг белгиланиб қўйилган нормага мувофиқлигини (ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш биносининг ҳажми ҳар бир ходимга камида 15 куб метр, иш жойининг девор билан чекланган майдони камида 4,5 кв.метр бўлади);
- мўътадил шароитда ҳам, авария вақтида ҳам самарали хизмат кўрсатишни, ишлаш шароитининг мўътадиллигини таъминлаш.

Иш жойларини умумий режалаштиришда технологик жараён схемаси, иш жойларидаги ускуналар ва жиҳозлар таркиби ҳамда ҳажми, иш жойларининг сони, иш жойларига хизмат кўрсатиш тартиби, меҳнат предметларининг ҳажми ва сони, хавфсизлик ва санитария-гигиена нормалари, иш жойларининг хусусий режалаштирилиши ва транспорт воситалари юрадиган йўлларнинг кенглиги ва ҳ.к.лар асос қилиб олинади.

Иш жойларини хусусий режалаштиришга қўйиладиган асосий талаблар қуйидагилардан иборат:

- ишлаш ёки хизмат кўрсатиш учун қулай шароит, меҳнат хавфсизлиги ва санитария нормаларини таъминлашдан;

• ижрочининг юқори меҳнат унумдорлигини, шу ишлаб чиқариш майдонида зарур технологик ва ташкилий қурол-асбоблар, хом ашё, материаллар ёки яримфабрикатлар билан узлуксиз меҳнат жараёнини ташкил этиш учун етарли даражада таъминлашдан;

• иш майдонида иш жойи элементларини жойлаштиришда иқтисодий ва руҳий-физиологик талабларнинг ҳаммасини ҳисобга олишдан;

• ижрочининг иш майдони доирасидаги юриш йўлининг энг қисқа бўлишини таъминлашдан;

• технология воситалари ва ташкилий қурол-асбоблар ҳамда тез-тез ишга солиниб турадиган меҳнат воситалари қўл етадиган ерда жойлаштирилишидан;

• бошқариш ва назорат предметлари, шунингдек, ускуналарни дарҳол тухтатадиган предметлар куринадиган ва оптимал зона доирасида жойлаштирилишидан;

• ишни ёки хизматни бажариш жараёнида илғор меҳнат усул ва услублари қўлланиши учун зарур шароитлар вақтида ва етарли даражада яратилиши ва ҳ.к.лардан (бунда гап асосан меҳнатни ташкил этиш йуналишлари, комплекси ва алоқалари тўғрисида боради).

**Ходимларнинг иш жойларини ўрганиш, ташкил этиш ва
лойиҳалаштириш меъёри.**

9-жадвал

Ишлаб чиқариш жиҳози, жиҳоз ва ходимнинг ҳолати	Ходимнинг бўйини ҳисобга олгандаги юзалар баландлиги (мм)		
	паст	ўртача	баланд
Ходим ўтириб ишлаганида ишчи стол	700	725	750
Махсус аниқ ишларни ўтириб ишлаганда мўлжалланган стол	900	950	1000
Ўтириб ишлаганда жиҳознинг устки қисми	800	825	850
Тикка туриб ишлаганда жиҳознинг устки қисми	1000	1050	1100
Ўтириб ёки тикка туриб ишлаганда ишлаш жойининг устки қисми	950	1000	1050

Корхона давлат ёки нодавлат ишлаб чиқариш ёхуд хизмат кўрсатиш шаклидалигидан қатъи назар, унда ходимларнинг иш жойини хусусий режалаштиришда иш қилинадиган юзалар баландлиги нормалари (ёнида ўтириб иш қилинадиган столнинг баландлиги паст буйли киши учун 700 мм.дир. Эркаклар учун паст бўй 1520-1630 мм, ўрта буй 1631-1690 мм, баланд буй 1691-1900 мм ҳисобида) белгиланади ҳамда кишининг эркин табиий вазиятни таъмин этадиган бўшлиқ (макон) нормаси ҳисобга олинади. Табиийки, бунда ишлаб турган пайтдаги ҳолат асосий ўрин тутати.

Иш жойини режалаштиришда технологик ва ташкилий қурол-асбобларни қўл узатиб олиш ва кейин қайтариб қўйиш осон бўладиган тарзда жойлаштириш ҳам жиддий аҳамият касб этади.

Иш жойининг энг муҳим элементлари, бошқариш ва ускуналар ишини назорат қилиб туриш воситалари кўзга аниқ кўриниб турадиган қилиб (ходимнинг ҳам горизонтал ва вертикал кенгликдаги кўриш доирасида) жойлаштирилади. Шунинг учун ҳам иш жойини режалаштиришда кўриш омили, албатта, назарга олинади (ҳар бир касб учун ижрочининг хизмат зонасидаги кўриш бурчаги 30⁰дир).

Иш жойининг ички режалаштиришда қуйидаги талаблар ҳисобга олиниши лозим:

- технологик ва ташкилий қурол-асбоб ва жиҳоз элементларидан ҳар бирининг муҳим ва доимий бир жойи бўлади;
- чап қўл билан олинadиган асбоб-ускуналар чап томонда, ўнг қўл билан олинadиганлари ўнг томонда жойлаштирилади;
- кетма-кет ишлатиладиган предметлар тартиб билан қатор тизиб қўйилади, ишлатиб бўлингач, қайтиб жойига қўйилганида, ёнидаги иккинчиси олиниб, ишлатилади;
- хонадаги чироғларнинг нури меҳнат предметини ёки унинг ишланадиган қисмини ёритиб туриши шарт;
- иш ёки хизмат кўрсатиш маҳалида ўтирадиган жой, қўл ва оёқ тиргаклари ходимнинг буйига қараб қўтарилади ёки пасайтирилади;
- ички режалантириш доим такомиллаштириб бориладиган илғор меҳнат усуллари ва услубларини қўлланиш учун шароит туғдирмоғи лозим.

Ҳар бир иш жойи энг кам, аммо етарли майдонча, ўрнатилган жиҳозлар ва аппаратлар ҳамда меҳнат предметларининг габаритларини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқариш иморатнинг маълум қисмини эгаллаган бўлиши керак. Масалан, мавжуд меъёрий ҳужжатларда битта ишловчи ходим учун ажратилган иш жойининг майдони 4,5 м²га, иморатининг баландлиги эса, 3,2 м²га тенг бўлиши кўрсатилган. Шунини таъкидлаш керакки, бу

кўрсаткичларнинг кўпайиши ёки озайиши ўрнатилган жиҳозларнинг ҳажмларига боғлиқ. Масалан, майда жиҳозлар ўрнатилган машинасозлик корхоналари ва уларнинг цехлари учун бир ходимга ажратилган иш жойининг миқдори 10 м² гача, ўрта ҳажмдаги жиҳозлар учун бу кўрсаткич 20 м² гача ошади, йирик жиҳозлар учун - 40 м², махсус йирик жиҳозлар учун эса, ҳатто 50 ва 100 м² гачани ташкил этади.

Иш жойининг режалатирилиши иш қилувчи гавдасининг қулай ва тўғри вазиятини таъмин этиши лозим. Шунинг учун ҳам ишчининг хизмат кўрсатиш жойидаги ҳолати ходимлар меҳнатини ташкил этишда муҳим роль ўйнайди. Ишчи ҳолати деганда, ходимнинг меҳнат усуллари, ҳаракатларини ва бошқа кичик-кичик элементларни бажариш жараёнида ўз гавдасини қандай ҳолатда тутиши тушунилади. Ўз навбатида, инсон энергиясининг сарфланиш ҳолати унинг танлаган ишчи ҳолатига сезиларли даражада боғлиқ. Физиологик тадқиқотлар натижасида олинган маълумотлар шуни кўрсатадики, ходимнинг «оёқда тикка туриб» ишлаган вазиятдаги энергия сарфи миқдори «ўтириб» ишлагандагига нисбатан бир ярим марта ортиқдир, ноқулай, эгилган ишчи ҳолатда «оёқда тикка туриб» ишлаганда эса бу кўрсаткич яна бир неча марта кўпаяди. Шунинг учун меҳнат физиологлари ҳар хил турдаги иш ёки хизматни бажариш учун ишчи ҳолат (поза)ларини танлашда қуйидагиларни тавсия этадилар:

- жисмоний нагрукаси 5 кг. гача бўлганда «ўтириб» ишчи ҳолати (позаси)да ишлаш мақсадга мувофиқдир;
- жисмоний нагрукаси 5 кг. дан юқори ва 10 кг. гача бўлганда ўзгарувчан «ўтириб-оёқда тикка туриб» фаолият кўрсатиш ишчи ҳолати (позаси)да ишлаган маъқул;
- жисмоний нагрукка 10 кг. ва ундан ортиқ бўлганда «оёқда тикка туриб» ишлаш ишчи ҳолати (позаси)да ишлаган яхши.

Кўп йиллик физиологик илмий кузатишлар шуни кўрсатадики, ходим мускулларининг таранглиги ўтириб ишлагандагига нисбатан тикка туриб

ишлаганда 15-10 фоиз, тикка туриб, эгилган ҳолда иш бажарганида эса икки марта ортар экан.

Битирув малакавий ишимизда “Жасурбек” корхонасида иш жойларини тўғри режалаштириш асосида эркалар портфелини ишлаб чиқариш кўрсаткичларини ҳисоблаймиз. 2016 йилда иш жойларини режалаштиришда ишчиларга янада қулайроқ бўлиши учун белгиланган меъёрга тўла амал қилган ҳолда иш ташкиллаштирилди. Корхонадаги иш жойларини меъёр асосида тўла ташкил этилмаган ҳолатдаги кўрсаткичлар билан солиштириб, таҳлил этамиз.

Маҳсулот ишлаб чиқариш кўрсаткичлари

10-жадвал

№	Кўрсаткичлар	Иш жойларини меъёр бўйича режалаштирил гунга қадар	Иш жойларини меъёр бўйича режалаштирил гандан сўнг кутилиши	Ўзгариш даражаси, (+;-)
1	Маҳсулот ҳажми, дона	28 000	30 000	+ 2 000
2	Солиштира нархларда, минг сўм	1 260 000	1 500 000	+240 000
3	Амалдаги нархларда, минг сўм	1 400 000	1 800 000	+400 000

“Жасурбек” эркактар портфелини ишлаб чиқаришда иш жойларини тўғри режалаштиришда аввалги ҳолатга нисбатан маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми 2 минг донага кўп ишлаб чиқариш кутилмоқда.

Корхона маҳсулотни ишлаб чиқаришда бир қатор харажатлар қиладилар.

Корхонада маҳсулот ишлаб чиқариш учун харажатлар

(минг сўм)

11-жадвал

№	Харажат гуруҳлари	Иш жойларини меъёр бўйича режалаштирил гунга қадар	Иш жойларини меъёр бўйича режалаштирил гандан сўнг кутилиши	Ўзгариш даражаси, (+;-)
1.	Хом-ашё харажатлари	816 900,0	876 438,0	+59 538,0
1.	Иш ҳақи харажатлари	123 900,0	197 100,0	+73 200,0
2.	Ижтимоий харажатлар	48 300,0	98 550,0	+50 250,0
3.	Амортизация ажратмалари	4 200,0	10 512,0	+6 312,0
4.	Бошқа харажатлар	56 700,0	131 400,0	+74 700,0
	Жами	1 050 000,0	1 314 000,0	+264 000,0

Жадвал маълумотларига кўра, “Жасурбек” корхонасида жами харажатлар аввал 1 050,0 млн сўмга тенг бўлди. Меъёр бўйича режалаштирилгандан сўнг нисбатан 1 314,0млн сўмни ташкил этиши ёки 264,0млн сўм ортиши кутилмоқда. Бунга маҳсулот бирлигини кўпайиши сабабини кўрсатишимиз мумкин. Шунингдек, корхонада ишчиларга ойлик маош миқдорини оширилиши ҳам, умумий харажатларни бир оз кўпайишига олиб келиши кутилмоқда. Бу албатта корхона ходимларига эътиборни яхши даражадалигидан далолат беради.

Корхоналарда фаолиятнинг асосий мақсади, бу фойдага эришиш ҳисобланади. Корхоналарнинг молиявий-иқтисодий натижаларини қуйидаги жадвал маълумотлари ёрдамида солиштирамиз.

**Корхоналарнинг молиявий-иқтисодий кўрсаткичлари тўғрисида
маълумот**

(минг сўм)

12-жадвал

№	Кўрсаткичлар	Иш жойларини меъёр бўйича режалаштирил гунга қадар	Иш жойларини меъёр бўйича режалаштирил гандан сўнг кутилиши	Ўзгариш даражаси, (+;-)
1	Маҳсулот сотишдан тушадиган тушум	1 400 000	1 800 000	+400 000,0
2	Маҳсулот ишлаб чиқариш таннари	1 050 000,0	1 314 000,0	+264 000,0
3	Маҳсулот сотишдан ялпи даромад	350 000,0	486 000,0	+136 000,0
4	Молиявий фаолиятдан бошқа харажатлар	16 700,0	21 640,0	+4 940,0
5	Солиқ тўлагунга қадар молиявий натижа	333 300,0	464 360,0	+131 060,0
6	Фойдадан солиқ,	16 665,0	23 218,0	+6 553,0
7	Соф фойда	316 635,0	441 142,0	+124 507,0
8	Маҳсулот сотиш рентабеллиги,%	25,0	27,0	+2,0
9	Маҳсулот ишлаб чиқариш рентабеллиги,%	30,2	33,6	+3,4

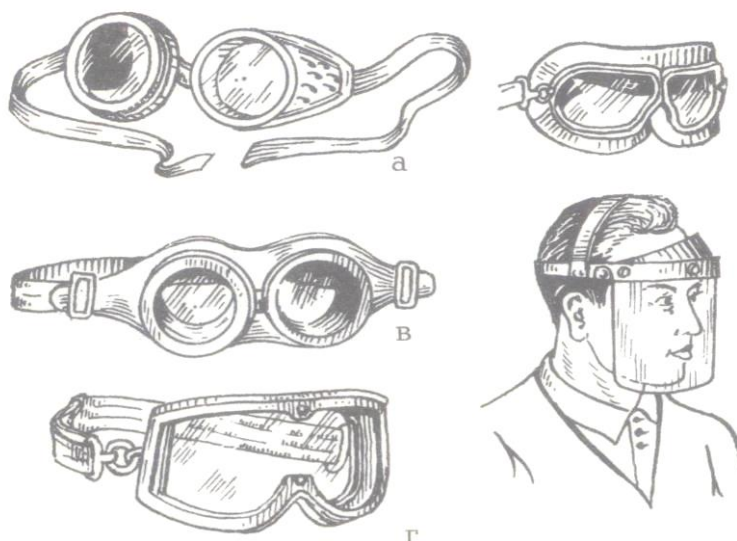
Маълумотларга кўра, “Жасурбек” корхонасида эркалар портфелини ишлаб чиқаришдан кўриладиган ялпи даромад, соф фойда, маҳсулот сотиш ва ишлаб чиқариш рентабеллиги кўрсаткичлари иш жойларини меъёр бўйича режалаштирилгандан сўнг аввалги ҳолатга нисбатан кўпдир. Маҳсулот сотиш рентабеллиги ва маҳсулот ишлаб чиқариш рентабеллиги мос равишда 2,0 фоиз ва 3,4 фоизга ортиқ бўлиши кутилмоқда. Демак, “Жасурбек” корхонасида маҳсулот ишлаб чиқаришда иш жойларини меъёр бўйича режалаштирилса ва режада белгиланган кўрсаткичларда ишлаб чиқариш бажариб борилса, корхона самарадорликка эришади.

7. МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ

7.1.Ишлаб чиқариш цехларида ажралиб чиқаётган зарарли моддалардан химояланиш

Ишлаб чиқариш корхоналарида махсус коржома ишловчиларни ташқи муҳитнинг салбий таъсиридан сақланиши мўлжалланади. Бунда киши танасининг ҳаво алмашиш функцияси бузилмаслиги керак.

У шундай бичиладики, унда одам ўзини қулай хис қилиши ва иш шароитида хавфсиз бўлиши керак; у кишининг эркин ҳаракатига тўсқинлик қилмаслиги ва айланиб турувчи қисмларга ўралиб кетиши мумкин бўлган осилиб ёки чиқиб турувчи қисмлари бўлмаслиги керак. Махсус коржома пишиқ, енгил тозаланадиган ва баданни қичитмайдиган матолардан тикилади.



Юзни химоя қилиш воситалари

а-тангачасимон, хайдовчилар учун С-5 кузойнаги,

в-ёпик турдаги С-33, ёзги С-1 кузойнаги,

г-органик шишадан ясалган бетни химоя қилиш ниқоби.

Ҳаракатланиб турувчи механизмлар яқинида туриб ишловчиларга (операторлар, мойловчилар, таъмирчи-чилангарлар ва ш.к.) пахта ипидан тўқилган белбоғсиз ички чўнтакли комбинизонлар берилади.

Қўлларни жароҳатланишдан сақлаш мақсадида ишчилар қўлқоплар билан таъминланади. Сочни ҳаракатдаги механизмлар ўраб кетмаслиги учун аёллар учбурчак рўмол ўрашлари, эркалар беретка кийишлари керак.

Пойабзал фабрикаларининг кислота билан ишлайдиган ишчилари дағал жундан ёки пахта ипидан тўқилган, кислота таъсирига қарши модда шимдирилган матолардан тўқилган шим ва курткалар билан таъминланадилар. Шу мақсадда дағал жун ва хлорин толаси аралашмасидан тўқилган, кислота таъсирига чидамли мовутдан махсус коржомалар тикилади.

Ҳозирги пайтда кислота ва ишқорлар таъсирига чидамли синтетик толалар (лавсан, нитрон) ва жун толалари билан аралаштирилиб ёки фақат синтетик толалардан тўқилган матолар кенг қўлланилади.

Кислота билан бевосита ишловчиларга резина шимдирилган кўкрак фартуклари, қўлларига кийиш учун дағал жун қўлқоп берилади.

Ишқор билан ишловчиларга пахта ипидан ёки брезентдан тикилган костюм ва кўкрак фартуклари берилади. Шунини айтиш керакки, ишқорлар жундан тўқилган матоларни енгил парчалайди, шунинг учун уларни ишқор билан ишлашга қўллаб бўлмайди.

Ўта нам хоналарда ишловчи ишчиларга пахта толасидан тўқилган ва намиқмайдиган (сувни ўзига тортмайдиган) костюм ва кўкрак фартуклари берилади, қўлга кийиш учун резина қўлқоплар берилади.

Махсус пойабзал ишчининг оёқларини ҳар хил зарарли модда ва ҳавфлардан сақлашга мўлжалланган.

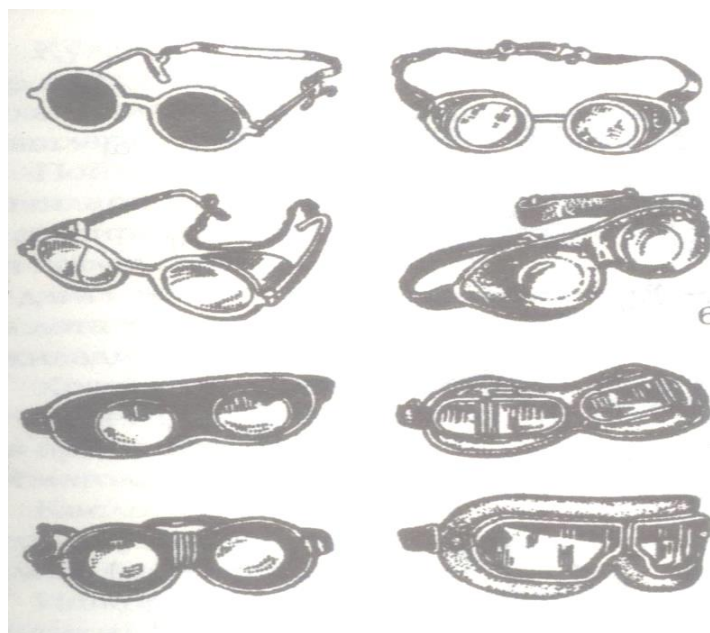
Ишлаб чиқаришдаги зарарларнинг характериға мослаб шахсий ҳимоя воситалар тикилади ва материал танланади.

Нафас олишдаги ҳаво орқали таъсир қилувчи ҳавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан киши нафас олиш аъзоларини ҳимоя қилувчи мосламалар тўрт хил бўлади: газникоблар, респираторлар, ҳаво шлемлари ва ҳаво никоблари. Булар кишини иш жойидаги ҳавода аралашган ҳар хил ифлосликлардан (буғ, газ, аэрозоллар, чанглар) ва кислород етишмаслигидан

самарали ҳимоя қилиши керак. Уларни танлашда цехдаги ҳаво муҳитининг таркиби ва ҳолатини, ишлаб чиқариш жараёнини ва бошқа меҳнат шароитларини ҳисобга олиш керак. Нафас аъзоларининг шахсий ҳимоя воситалари ишлаш принципи бўйича икки турли - фильтрловчи (Ф) ва ихоталовчи (И) бўлади. Фильтрловчи турлари цех ҳавосида кислород миқдори етарли (18% дан кўп) бўлганда ва зарарли моддалар миқдори кам бўлганда қўлланилади. Ихоталовчи ҳимоя воситалари эса зарарли моддалар цех ҳавосида чегараланмаган ва кислород эса етарли миқдорда бўлмаган ҳолларда ишлатилади. Ўз навбатида фильтрловчи ҳимоя воситалари ўз вазифасига кўра, аэрозоллардан ҳимояловчи ва универсал турларига бўлинади. Ихоталовчи ҳимоя воситалари конструкцияси бўйича - ичакли, нафас олиш учун ҳавони тоза зонадан олиб берувчи ва автоном - нафас олиш учун шахсий манбаи бўлган турларга бўлинади.

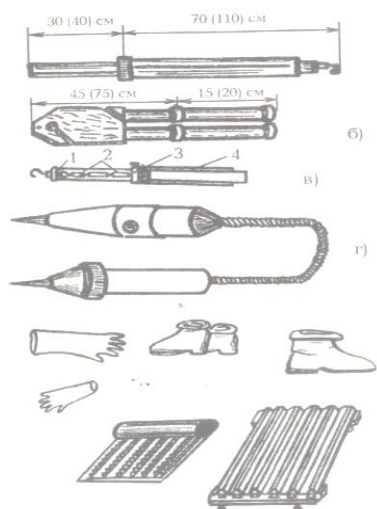
Фильтрловчи респираторлар ҳам газниқоблар сингари цех ҳавосидаги аэрозол, буғ ва газларда кислород миқдори 18% дан кам бўлмаган ҳолларда ишлатилиб, улар уч турли бўлади: аэрозоллардан ҳимояловчи, газлардан ҳимояловчи ва универсал. Енгил саноат корхоналарида асосан чанглардан ҳимояловчи турлари ишлатилади.

Фильтрнинг ишга яроқсиз бўлиб, тўлиб қолганлигининг белгиси, нафас олишнинг кийинлашганидан билинади. Бу енгил ва ўрта оғирликдаги ишларда нафас олишга қаршилик 100 Па дан оғир ишларда эса 70 Па дан бошлаб сезилади. Бундай ҳолат юзага келганда фильтрлар алмаштирилади ёки чангдан тозаланади (регенерация қилинади). Бунинг учун фильтрға ўтириб қолган чангни силкитиб қоқиб ташланади, бунда яхши тозаланмаса, карама-карши томондан сиқилган тоза ҳаво билан пуфлаб тозаланади, бунда ҳам яхши самара бермаса, уни янгисига алмаштирилади.



Кўзни ҳимояловчи воситалар

- 1 - очик гардиши капронли, С-2; 2 – ён томонидан очик ҳимояловчи, С-3;
3 - турли ойна билан, С-15; 4 - турли ойнасиз, С-10; 5 – тангачасимон,
С-12; 6 - ёпиқ турдаги, С-33; 7 - ҳайдовчилар учун, С-5; 8 – ёзги С-1;



Шахсий ҳимояланиш воситалари

- а – изоляцияловчи штанга; б – изоляцияловчи қисқич;
в - юқори кучланишни кўрсатувчи асбоб; 1-лампа; 2-конденсаторлар;
3-сиққич; 4-ушлагич; г – паст кучланишни кўрсатувчи асбоб; д – диэлектрик қўлқоп, боти,
гиламча; е – изоляцияловчи таглик.

Нафас олиш аъзоларини якка тартибда ҳимоялаш воситаларидан иш минтақасидаги ҳавода зарарли моддалар микдори ЙКБКдан кўп бўлган

холларда фойдаланиш керак. Нафас олиш аъзоларини химоялаш учун фильтрловчи ёки ихоталовчи воситалардан фойдаланилади.

Фильтрловчи воситалар нафас олинадиган ҳавони зарарли аралашмалардан тозалайди. Улар саноат фильтрловчи газниқоблари ва фильтрловчи респираторларга бўлинади.

Саноат фильтрловчи газниқобларни нафас олиш органларини, шунингдек кўзлар ва юз терисини газлар, буғлар ҳамда чангдан химоялайди. Улар фильтрловчи қутичадан, эгилувчан шлангнинг юзга кийиладиган қисмидан ташкил топган. Саноат газниқобларининг қутичалари муайян зарарли моддалардан химоялаш учун ютқичлар билан тўлдирилади ва вазифасига қараб ҳар хил рангларга бўлинади ҳамда муайян хизмат муддатига эга булади.

Фильтрловчи респираторлар вазифасига кура чангга қарши, газга қарши ва универсал хилларга бўлинади.

Респираторлар ярим юзниқоб ва филтрдан тузилган. Улар бир неча маркаларда ишлаб чиқарилади. Огир ишни бажаришда ва чанг миқдори куп бўлганда чангга қарши Ф-62 Ш респирато-ридан, огир ва уртача огирликдаги ишларда ҳамда чанг миқдори кўп бўлганда У-2К респираторидан, чанг миқдори кам бўлганда эса “Лепесток” респираторидан фойдаланилади.

Универсал РУ-60М респиратор нафас олиш органларини зарарли моддалар - газ, буғ ва чангдан химоялаш учун ишлатилади.

Ихоталовчи газниқоблар нафас олиш аъзоларини атроф-муҳитдан бутунлай ажратиб қўяди. Бундай воситаларга ичакли газниқоблар, кислородли ва ҳаволи нафас олиш аппаратлари киради.

Ичакли газниқобларнинг ичагининг узунлиги 9-10 м бўлган ўзиюрар ва ичагининг узунлиги 20 м гача бўлган, ҳаво мажбурий ҳайдаладиган хиллари мавжуддир.

Кислородни ўтказмайдиган газниқоблар нафас олиш аъзоларини атроф-муҳитдан батамом ажратиб қўяди.

Қулоқларни шовкин таъсиридан химоялаш учун кулок тик-инлари (вкладишлар), кулоққопқоқ (наушник) ва шлемлардан фойдаланилади. Кулок тиқинлари ғовакдор ёки қуйма резинадан, пластмасса, қайишқоқ пластинкалар, ҳар хил толали матолардан тайёрланади. Қулоққопқоқлар кулоқнинг ташқи қисмига кийилади. Шовқиндан химояловчи шлемлар фақат шовқин ва совуқдан эмас, балки лат ейиш ва бошка шикастланишлардан ҳам сақлайди. Шовқинга қарши темир қалпоқ (каска) дан бошни механик шикастланиш ва юқори частотали ток таъсиридан химояланиш учун фойдаланилади. Қўл, юз ва бўйин терисини химоялаш учун махсус химоя суртмалари, пасталари ва кремлари ишлатилади.

8. Якуний қисм

8.1. Хулоса ва тавсиялар

Битирув малака ишида эркақлар портфелини деталларини конструкциялаш, бичиш, қирқиш ва тикиш учун дизайн ишларини, портфелни устки, астарлик, оралик ва таглик деталларини эскизини моделини чизилди.

Технология қисмида корхона ассортименти танланди. Сўнг бичиш, қирқиш ва ишлов бериш, йиғиш технологик жараёнларини тузиб чиқилди. Конструкторлик ва технологик жараёнларни бажарилгандан кейин материалларни сарф меъёрини ҳисоблаб чиқилди.

Менинг битирув малакавий ишимни портфел конструкциялари, технологияси ва амалиёт ўтишда коллеж ўқувчиларига ўргатишга, портфел ишлаб чиқариш корхоналарида тадбиқ қилишга таклиф қиламан.

Битирув малака ишини ижобий томонлари материалларни бичишда нормативдан энг оптимал бичиш фоизларини олинди. Тановарни йиғув цехида тановарга қотирма қўйиб, тановарга олдиндан шакл бериш жараёни қўшилди. Аввал бу жараён пойабзални йиғиш цехида бажарилар эди. Тановарга олдиндан ишлов бериш жараёни қуйидаги натижаларни берилди: цехдаги майдон ва ишчи кучи қисқартирилди.

Ижтимоий-иқтисодий бўлимида эркақлар портфелини ишлаб чиқаришда иш жойларини режалаштириш масалаларини ишлаб чиқилди.

Меҳнат муҳофазаси бўлимида ишлаб чиқариш цехларида ажралиб чиқаётган зарарли моддалардан химояланиш тўғрисида маълумотлар келтирилди.

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 ўз истиқлоли 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.
Каримов И.А. Ўзбекистон иқтисодий сиёсатининг устувор йўналишлари. -Т.: «Ўзбекистон». 1996. Том 2, 3-36 бетлар.
5. Резванова Л. Н и другие «Технология кожгалантерейных и шорносебельных изделий. Шахты.2008г.
6. А.А. Хайдаров «Чарм буюмларини конструкциялаш» Т., 1999 й. 1 қисм
7. Ю.П.Зыбин «Конструирование изделий из кожи» М., Лёгкая и пищевая промышленность 1982 г
8. В.М.Ключникова «Практикум по конструированию изделий из кожи» М., Легпромиздат 1985 г
9. С.Мақсудов «Чарм буюлар технологияси» I-II-жилд, Т., 2004и
10. Ю.П.Зыбин «Технология изделий из кожи» М., Лёгкая индустрия 1975 г
- 11.В.П.Нестеров «Проектирование процесса обуви» Киев, 1985 г

12. В.А.Фукин, А.Н.Калита «Технология изделий из кожи» Часть-1, М., Легпромиздат 1988 г
13. В.А.Раяцкас, В.П.Нестеров «Технология изделий из кожи» Часть-2, М., Легпромиздат 1989 г
- 14.«Справочник обувщика» Проектирование обуви. Материалы М., Легпромиздат 1988 г
15. «Справочник обувщика»Технология М., Легпромиздат 1989 г
16. «Технология производства обуви» Часть 1-7. М.,1978г.
17. С. С. Ғуломов, «Менежмент асослари». Тошкент 1998 йил.
18. М. Тошнӣёзов, И. Шарифбоев, О. Обидов. «Корхоналарда бошқарув фаолияти асослари»1998 йил
19. Ўзбекистон Республикасининг «Корхоналар тўғрисида»ги Қонуни.
20. Мескон М., Альберт М., Хедоури Ф. Основы менеджмента. Пер. с англ. М.; Дело, 2000 й.
21. М.Шарифхўжаев, Ё.Абдуллаев. «Менежмент» Ўқитувчи 2002 й, 704 бет
22. Зайнутдинов Ш.Н. ва бошқалар. «Менежмент асослари». - Т.: Ўқитувчи, 2003.
23. Валижонов Р., Кобулов О. Менежмент асослари. Т.; “Университет”, 1997.
- 24.Парпиев У., Саломов И. Бозор иқтисодиёти асослари ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш. Т.; “Шарқ”, 1995.
- 25.Шарифхўжаев М., Абдуллаев Ё. Менежмент: 100 савол ва жавоб. Т.; “Меҳнат”, 2000.
26. Герчикова Н.И. Менеджмент. М.: 1995.
27. Гулямов С.С. Менежмент асослари.Т., 1997.
28. Ўзбекистон Республикасининг меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисидаги қонуни. –Тошкент: “Шарқ”, 1993 й.
29. Отахонов М. Қурилишда меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси. - Тошкент: «Меҳнат», 1991 й.
30. Пчелинцев и др. Охрана труда в строительстве. -Москва; 1991 г.

Интернет сайтлар:

Московская специализированная выставка обуви: www.mosshoe.com;

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

Всероссийский обувной сервер: www.obuv.ru;

Обувной сервер: www.shoesnohet.com;

Обувной сервер: www.shoeworld.com;

Российский союз кожевников: www.soyuzkojevnikov.ru;

ИСО-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:

1. Кириш.....	4
1.1. Мавзунинг долзарблиги ва унинг аҳамияти.....	5
1.2. Битирув малака ишининг мақсад ва вазифалари.....	5
1.3. Битирув малака ишининг объекти.....	5
1.4. Битирув малака ишидаги илмий янгиликлар ва кутилаётган натижалар.....	10
1.5. Битирув малака ишининг амалий аҳамияти.....	10
1.6. Битирув малака ишининг тузилиши.....	10
2. Асосий қисм.....	11
2. Буюм дизайни.....	11
2.1. Замонавий моделни тенденциялари.....	11
2.2. Портфел ва сумкаларни ривожланиш тарихи.....	12
2.3. Замонавий сумкалар турлари ва функциялари.....	13
2.4. Лойиҳа эскизи.....	14
2.5. Янги моделларни эскизини тайёрлаш	15
2.3.1. Моделни ташқи кўришини тавсифи	15
3. Буюм материалларини конфекциялаш	17
4. Конструкциялаш қисми	19
4.1. Эркаklar портфелини сиртқи деталларини лойиҳалаш.....	19
4.1.1. Чарм – атторлик буюмларининг конструктор тавсифи.....	19
4.1.2. Эркаklar портфелини ўлчам ва улардаги буюмларнинг деталларини сони, уларни шакли.....	20
4.1.3. Эркаklar портфелини тикишда ишлатиладигин чок турлари.....	23
4.1.4. Устки деталларни бириктиришда ишлатиладиган чоклар.....	24
4.2. Эркаklar портфелини лойиҳалаш.....	27
5. Технология қисми.....	31
5.1. Корхона ассортименти.....	31
5.1.1. Ассортименти танлаш ва асослаш	31

5.1.2. Лойиҳаланаётган буюмни техник тавсифи. Модел паспортини тузиш.....	32
5.2. Материалларни бичиш ва қирқиш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш. Жихоз танлаш.....	34
5.3. Буюм деталларига ишлов бериш технологик жараёнларини тузиш ва асослаш.....	37
5.4. Портфел тановарни йиғиш схемасини ва технологик жараёнини тузиш. Жихоз танлашни асослаш.....	37
5.5. Материалларга эҳтиёжни ҳисоблаш.....	40
5.6. Портфел деталларини ўртамиёна майдони.....	42
5.7. Бичиш комбинацияларини танлаш ва асослаш	43
5.7.1. Смена топшириғига материал эҳтиёжни ҳисоблаш.....	44
6. Ижтимоий-иқтисодий қисм.....	49
6.1.Эркаklar портфелини ишлаб чиқаришда иш жойларини режалаштириш.....	49
7. Меҳнат муҳофазаси.....	93
7.1.Ишлаб чиқариш цехларида ажралиб чиқаётган зарарли моддалардан химояланиш.....	60
8. Якуний қисм.....	66
8.1. Хулоса ва таклифлар.....	66
10. Фойдаланилган адабиётлар.....	67

Мундарижа.

Илова.

Интернет маълумотлари.

KLATCh

Sumka har bir erkak kishi uchun zarur bo'lgan buyumlardan biri. Unga ayollar kabi sanoqsiz narsalar solmasalar-da, erkaklar uchun baribir uning borligi ma'qul. Xo'sh, bugun qanday sumkalar urfda va ular qanday tanladi?

Eng asosiy qoidani eslab qoling: erkaklar sumkasining o'lchami uning bajaradigan vazifasiga qarab, aniqlashtiriladi. Demak, erkaklar uchun sumka turlari bilan tanishing:



Bu sumkacha avval boshda ayollar uchun aksessuar sifatida ishlab chiqarilgan edi. Biroq vaqt o'tib, bu ixcham matoxning erkaklarga moslashtirilganlari ham paydo bo'ldi. Ayollar va erkaklar klatchi ranglari va vazifalariga ko'ra farqlanadi. Unga eng kerakli buyumlar joylanadi.

Klatch ish uslubidagi kiyimlar uchun mos sanaladi. Casual uslubiga esa mos emas.

BARSETKA

Siz agar eng so‘nggi moda ketidan quvadigan odamlar toifasidan bo‘lmasangiz, klatchka talpinmay, barsetka xarid qilsangiz ham bo‘laveradi.

An’anaviy barsetka belgacha tushib turadigan uzun tasmali ko‘rinishda bo‘ladi. U og‘ir sumkalarni ko‘tarib yurishga toqati yo‘q erkaklar uchun mo‘ljallangan. Unga bemalol smartfon, turli kalitlar, pul, tashrif qog‘ozlari va hakazolarni joylashtirish mumkin. Bunday sumkadan nafaqat ish kunlari, balki katta charm portfel ko‘tarib yurish shart bo‘lmagan kunlarda ham foydalanish mumkin.



U casual uslubidagi kiyimlar uchun ayni muddao. Ish uslubidagi kiyimlar “o‘tirmaydi”.

ChARM PORTFEL

Erkaklar portfeli — bu doim o‘z karʼyerasi bilan band bo‘luvchi ishchan odamlarning asosiy hamrohi. Unga ish haftasida kerak bo‘ladigan barcha buyumlarni batartib joylashtirish mumkin. Erkaklar portfeliga kitoblar, noutbuk va boshqa hujjatlarni bimalol sig‘dirsa bo‘ladi. Hatto sevimli rafiqasi tomonidan tayyorlangan ovqatlarni ham joylash mumkin.



Zamonaviy texnologiyalar ko‘magi natijasida bugungi portfellar 80-90 yillardagi charm sumkalardan ancha ixchamlashdi. Hozirda zamonaviy portfellar ko‘proq teridan tayyorlanmoqda.

Bunday portfel ishga mos uslubdagi kiyimlar, hatto jinsiga ham tushaveradi.

POCHTACHI SUMKASI

Bu sumka haqida nomi ham soʻzlab turibdi. Uning “ajdodlari”da pochtachilar xat-xabar tashishgan.



Klassik pochta sumkasi teridan tikiladi. Bu hozirda yigitlar orasida keng tarqalgan sumkalardan biri sanaladi. Shaharda istiqomat qiluvchilar uni yaxshi koʻrishadi. Katta ochib-yopiladigan qismi, keng-moʻl choʻntaklari, turli yozuvlarga boy koʻrinishi, yelkaga osib yurish uchun qulayligi koʻpchilikka manzur. Ayniqsa, buning asosiy xaridori talabalar.

Pochtachi sumkasi ish kiyimiga mos, bir oz toʻldirilgan casual uslubidagi kiyimga ham yarashadi.

GAZETA TARQATUVCHI SUMKASI

Uning pochtaachilar sumkasidan yirikroq o'chlami va turfa xil materiallardan tayyorlanishi bilan farq qiladi. Mazkur buyum yelkan osha osish uchun mo'ljallangan. U asosan matodan tayyorlanadi va turli bezaklar bilan ham boyitish mumkin.



Bunday aksessuarlar erkin uslubda kiyinuvchilar uchun mos, masalan, talabalar, ijod ahli. Unga bir necha gazeta, kitob, bloknot, iPad, sport uchun krossovka, idishda suv va boshqa buyumlarni joylash imkoni bor. Gazetachilar sumkasi ryukzakning eng asosiy va munosib o'rinbosaridir.

HOLDALL SUMKASI

Bu tipdagi sumka bor narsasini o‘zi bilan olib yuruvchilar uchun mo‘ljallangan. HoldAll sumkasi “bag‘rikenligi” jihatidan harbiy-dengiz flotining Duffle sumkasiga o‘xshab ketadi.

Unga bimalol noutbuk, turli hujjatlar, sport kiyimlari va boshqa zaruriy buyumlarni joylash mumkin. Zamonaviy erkak uchun zarur bo‘ladigan ko‘p buyumlar uchun undan joy topiladi.



HoldAll sumkasini tanlashda imkon qadar qora va jigarranglisi tavsiya etiladi. Uning rangi qancha to‘q bo‘lsa, shuncha yaxshi. Yaltiroq va yorqin ranglilari ayollarnikidek ko‘rinadi. Shu bois, unday ranglardan qoching!

U barcha turdagi kiyimlarga mos keladi. Agar u yaxshi charmdan ishlangan bo‘lsa, bahosi yanada qimmat bo‘ladi. Sayru sayohat va xizmat safarlari uchun bimalol ola ketishingiz mumkin.

Shunday qilib, ta’kidlanganidek, ishingiz talabi, qiziqishlaringiz, iqtisodiy imkoniyatlaringizga qarab, sumka tanlayverasiz. Eng muhimi, o‘zingizga ma’qul bo‘lsin va ko‘p yillar sizga xizmat qilsin!