

O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O`RTA MAXSUS TAHLIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI
«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti
«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi»
kafedrası

Himoyaga ruxsat etildi
Fakultet dekani
_____ U. Meliboev
«___» _____ 2016 yil

5320900 –«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi yo`nalishi bo`yicha bitiruvchi

Xamraeva Kamola Raximjon qizining

“Maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini konstruksiyasini qurish,
modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash” mavzusidagi

BITIRUV MALAKA ISHI

Bitiruvchi: K. Xamraeva

(imzo)

Ilmiy rahbar: R.S.Xojimatov

(imzo)

Kafedra mudiri: J.S. Ergashev

(imzo)

NAMANGAN - 2016 yil

O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O`RTA MAXSUS TA`LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK - TEXNOLOGIYA INSTITUTI
«YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI» FAKULTETI

Kafedra mudiri
_____J.S.Ergashev
«____» iyun 2016 y.

5320900 -Yengil sanoat buyumlari konstruktsiyasini ishlash va texnologiyasi
yo`nalishi bo`yicha bitiruvchi

Xamraeva Kamola Raximjon qizining

“Maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini konstruktsiyasini qurish,
modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash” mavzusidagi

BITIRUV MALAKA ISHI

Bajardi:	K. Xamraeva	_____
Rahbar:	R.Xojimatov	_____
Maslahatchilar:	B.Dadajonov	_____
	B.Baxriddinov	_____

NAMANGAN - 2016 yil

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi» kafedrası

Tasdiqlayman_____

Kafedra mudiri J.Ergashev

_____iyun 2016 yil

5320900 -Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi
bakalavriat tahlim yo`nalishi 15au-12 guruhi talabasi

Xamraeva Kamola Raximjon qiziga

Bitiruv malaka ishi bo`yicha topshiriq

1. Bitiruv malaka ishining mavzusi **“Maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash”**.

15 dekabr 2015y. kafedra majlisida maqullangan.

2. Bitiruv malaka ishini topshirish muddati 6 iyun 2016 yil

3. Bitiruv malaka ishini bajarishga doir boshlang`ich mahlumotlar

Internet mahlumotlarini yig`ish va model eskizlarini chizish.

4.Hisoblash-tushuntirish yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqiladigan masalalar ro`yxati).

Maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini konstruksiyasini qurish, modellashtirish, va texnologik jarayonlarini loyihalash.

5. Chizma ishlar ro`yxati (chizmalar nomi aniq ko`rsatiladi)

1. Eskiz modellar

2. Konstruksiya chizmalari

3. Andaza chizmalari

6. Bitiruv malaka ishi bo'yicha maslaxatchilar

№	Bo'lim mavzusi	Maslaxatchi o'qituvchi F. I. SH.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1	Kirish	R.Xojimatov	15.12.15	12.01.16
2	Asosiyqism	R.Xojimatov	13.01.16	31.03.16
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism	B.Dadajonov	1.04.16	30.04.16
4	Mehnat muxofazasi	B.Baxriddinov	2.05.16	25.05.16
5	Yakuniy qism	R.Xojimatov	26.05.16	6.06.16

Topshiriqlar to'liq bajarildi

7. Bitiruv malaka ishini bajarish rejasi

№	Bitiruv malaka ishi bosqichlarining nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o'tganlik belgisi
1	Kirish	12.01.16	
2	Asosiy qism	31.03.16	
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism	30.04.16	
4	Mehnat muxofazasi	25.05.16	
5	Yakuniy qism	6.06.16	

Bitiruv malaka ishi rahbari: R.Xojimatov

Topshiriqni bajarishga oldim: K. Xamraeva

Topshiriq berilgan sana 2015 yil 15 dekabr

Himoyaga ruxsat 2016 yil 6 iyun

Kafedra mudiri J.S. Ergashev

1.Kirish

Namangan deganda avvalo baland Chotqol va Qurama tog`lariga tutashib ketgan yam- yashil qir adirlar, bepayon dalalar, bog`-rog`lardan iborat so`lim bir diyor namoyon bo`ladi.

Bu zaminni rang barang tabiati turli boyliklari, ko`xna tarixi va madanyati haqida uzoq gapirish mumkin. Lekin Namanganni haqiqiy Namangan qilgan uning ko`pni ko`rgan mehnatkash bir diyor namoyon bo`ladi.

Shaxsan men Namangan zaminiga har safar kelganimda uni yangitdan kashf etgandek bo`laman. Sizlar bilan shu yilning o`zida ikki marta dastlab mart oyida, Prerzident saylovi arafasida va yaqinda sentabr oyida bo`lgan uchrashuvimizni, bugungi hayotimiz, kelajak rejalarimiz oldimizda turgan vazifalar to`g`risida farzandlarimiz tarbiyasi, dunyoda yuz berayotgan voqea hodisalar va ularga bizning munosabatimiz haqida mazmunli suhbatlar qurganimizni hozir ham mamnuniyat bilan eslayman.

Bu diyordan yetishib chiqqan Boborahim Mashrab, Nodira Namangoniy, Ibrat Chustiy Habib Sadulla kabi shoir va ulamolar butun halqimizni faxri va iftixori hisoblanadi

Bugungi kunda sizlarning orangizda O`zbekiston qahramoni unvini bilan taqdirlangan insonlar, o`z kasbining ustasi bo`lgan minglab fidoyi odamlar, el-yurtimiz o`rtasida katta obro-e`tibor qozonhgan olimlar, ijodkor ziyolilar, madaniyat va san`at namoyondalari, nodir sportchilar Vatanimiz shuhratiga shuxrat qo`shgan” dedi Islom Karimov.

					Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarni loyihalash.						
					KIRISH	adabiyot			massa	massht	
Uzb	Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana							
Bajardi		K. Hamraeva									
Rahbar		R. Hojimatov									
Maslahatchi		Dedajanov B				varoq		varoqlar			
Maslahatchi		Baxriddinov B				NamMTI 15au-12					
Kaf. mudiri		J. Ergashev.									

Hamamizga malum, bizning yer va suv bo'yicha imkoniyatlarimiz cheklangan. Agaryer va suv resurslarimiz yetarli bo'lsa, O'zbekistonimizning bugungi kundagi holati butunlay boshqacha bo'lgan bo'lar edi. Yer ham suv ham tanqis bo'lib, ekin maydonlarining aksariyat katta qismi sho'rlangan tuproq unumdorligi pasayib borayotgan hozirgi murakkab bir sharoitda O'zbekiston dehqonlarining qahramonona mehnati mohiyati, chidamga tan berib, ularning oldida har qancha tazim qilsak arziydi deb takidlab o'tdi Prezidentimiz Islom Karimov. Lekin takror va takror zarur deb bilaman bizning eng ustuvor vazifamiz – bu tarkibiy o'zgarishlar siyosati olib borish, siyosatini olib borish, sanoatni diversifikatsiyalash, ishlab chiqarishni texnik va texnologik modernifikatsiya qilish ahborot kamonikatsiya tizimlarini keng joriy etish hisobidan iqtisodiyotimizning raqobatdoshligini oshirishdan iborat

Yodingizda bo'lsa, mustaqilligimizning dastlabki yillarida Mingbuloq tumanida kondan neft otilib chiqishi hammamiz qanday quvongandik deb fikrini davom ettiradi Islom Karimov. Lekin oradan ko'p o'tmasdan neft chiqishi to'xtab qoladi. Mutaxassislarimizning fikriga ko'ra bu kondagi neft yerning juda chuqur qatlamida joylashgub bo'lib, uni qazib olish uchun eng zamonaviy va noyob uskunalar talab qiladi. Dasturda mana shu masala bo'yicha chet ellik hamkorlar bilan qidiruv va qazish ishlari olib borish yuzasidan aniq chora tadbirlar hamda moliyaviy manbalar belgilangan. Bu zamonaviy kommunikatsiya tarmog'i Farg'ona vodiysi ning mamalakatimizning boshqa hududlari bilan temir yo'l orqali ishonchli bog'lash imkonini beradi. Ayni vaqtda u Yevropa va Osiyo qo'ltiqlarini bir –biri bilan bog'laydigan transmilliy transport yo'lagining eng muhim strategik ahamyatga egadir. [3]

Shuningdek viloyatda 5 yil ichida 130 km ortiq avtomobil yo'llari, qator yo'l o'tkazgichlar, transport infra tuzilmalari obyektlari qurishni rejalashtirilmoqda. Sessiyada iqtisodiyotimizni hal qiluvchi tarmoqlaridan biriga aylanib borayotgan kichik biznes va xususiy tadbirkorliksohasi Namangan viloyatida izchillik bilan rivojlanayotgani alohida etirof etiladi. Hozirgi kunda yalpi hududiy mahsulot tarkibida bu sohaning ulushi 80%ni tashkil etmoqda ish bilan band aholining 82%

dan ziyodi ushbu sektorda hizmat qilmoqda. Eng yangi turli nazorat idoralari tomonidan tadbirkorlik subyektlari faolyatiga noqonuniy aralashish holatlari ko'zga tashlanmoqda. 2015- o'tgan davrida nazorat o'rganlari tomonidan tadbirkorlik subyektlari faolyati yuzasidan 45 ta noqonuniy tekshirish o'tkazilganligi aniqlangan. Bu sohada har tomonlama qo'llab0- quvvatlash maqsadida yaqinda qabul qilingan qonun hujjatlaridan sizlar habardorsiz deb o'ylayman, dedi yurtboshimiz.[1]

Bugungi kunda Namangan viloyatining aholisi qariyb 2 million 600 ming kishini tashkil qimoqda. Keyingi 5 yilda viloyat aholisining soni 10% ga o'sdi. Tabiiyki hayot o'zgarishi bilan ana shu insonlar talab va ehtiyojlari, orzu- niyatlari kerak bo'lsa tashvish muomula ham ko'payadi. Viloyatda aholining real daromadlari 2009 yilga nisbatan jon boshiga 2 barobar ko'paygani shu davrda o'rtacha o'lik ish haqqi qariyb 2.5 marta pensiya va ijtimoiy nafaqalar sal kam 3% marta oshgani alohida takidlash lozim. Keingi yillarda viloyatning qishloq mutahassislarida namunaviy loyihalari asosida 4 mingdan ortiq uy-joy qurib foydalanishga topshiriladi Mazkur massivlarda 216km ichimlik suvi tarmog'i 100km elektr 186km gaz 78 km yo'l 114 ta infra tuzilma lri obyekt i barpo etildi. Bu rayonlarda yashayotgan insonlar uchun qulay hayot sharoitlari tug'dirmoqda. Kelgusida yana 611ta shunday joylar qurish rejalashtirilmoqda. Shu nqatorda 15 mlrd sm budget mablag'lari hisobidan ko'p tarmoqli tibbiyot markazlari va analogiya dispanseri binosi viloyatda ko'p tarmoqli tibbiyot markazlari rekonstruksiya qilindi.

1.1 Mavzunig dolzarbligi

Vatanimizda faolyat ko'rsatayotgan tikuvchilik korxonalari zamonaviy jihozlar bilan jihozlanganligiga qaramasdan ularda asosan maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko'ylagini ishlab chiqarishda foydalanish samaradorligini oshirish maqsadida ishlab chiqarish assortimentlari yo'lga qo'yish va kengaytirish dolzarb hisoblanadi, shuning uchun qiz bolalar qishki ko'ylagi dolzarbligi ishlab chiqarish bitiruv malakalviy ishiga dolzarbligi va amaliy ahamyatini ko'rsatadi.

1.2 Birituv malakaviy ishining maqsadi va vazifalari

Bitiruv malakaviy ishida maktab yoshidagi qiz bolalarning qishki ko`ylagining zamonaviy qulay va va qizlarning dunyo qarashiga mos qilib tikuvchilik sanoatida ishlab chiqarish texnologiyasini o`rganish konstruksiyasini qurish, modellshtirish texnologik jarayonlarini loyihalash , ularni tanlash va asoslashdan iborat.

1.3 Tanlangan tadqiqot obyekti va tadqiqot usuli

Zamonaviy moda yo`nalishida qiz bolalar qishki ko`ylagi yangi eskiz model chizmalarini ishlab chiqish, konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash va uni asoslash.

Asosiy qism

2.1 Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi holati.

O'zbekiston Respublikasi o'zining mustaqil taraqqiyot yo'liga asoslangan holda bozor iqtisodiyotiga to'la ishonch bilan o'tib bormoqda.

Mustaqillikning o'tgan davri mobaynida milliy ho'jaligimiz iqtisodiy jihatdan mustaxkamlanib inqiroz holatidan chiqarildi va uning ko'pgina sohalarida barqaror o'sishga erishildi. Jamiyat taraqqiyotining barcha sohalarida, jumladan iqtisodiy, siyosiy-ijtimoiy va madaniy-marifiy sohalarda islohotlar amalga oshirilishi natijasida mamlakatimizda bir qator ijobiy o'zgarishlar ro'y berdi. Iqtisodiy sohada olib borilayotgan islohotlarning pirovard maqsadi – iqtisodiyotni erkinlashtirish orqali aholiga erkin va farovon hayotni ta'minlashdan iborat. Amalga oshirilayotgan islohotlar ichida yengil sanoat ham o'z o'rniga ega, chunki respublikamizda ishlab chiqarish sohasida yengil sanoat tarmog'i yetakchi o'rindan birida bormoqda. Iqtisodiyotimizda amalga oshirilayotgan tarkibiy islohotlar va ulardan o'zlangan maqsadlarning bajarilishi iqtisodiyotning jadal sur'atda rivojlanishida ham o'z ifodasini topmoqda. Respublikamiz miqyosida iqtisodiyotni rivojlanishi kichik biznesning rivojlanishiga ham bog'liq bo'lib, kichik tikuvchilik korxonalarini tashkil qilish asosida aholini tikuv mahsulotlariga bo'lgan talabini qondirish eng dolzarb masalalardan biri hisoblanadi. Hozirgi kunda kichik biznes sub'yektlari yalpi ichki mahsulotning 50% ni ishlab chiqarmoqda.

Jumladan, yangi tashkil etilayotgan kichik va xususiy korxonalarni qo'llab quvvatlash maqsadida "Imtiyozli kredit" jamg'armasining resurs bazasini ikki barobar oshirish ko'zda tutilgan. Shu bilan birga berilayotga imtiyozlarning amal qilish muddati uzaytirildi. Aylanma mablag'larni to'ldirish uchun beriladigan kreditlarning eng uzoq muddati 12 oydan 18 oyga oshirildi. Ko'plab ishlab chiqarilayotgan kiyimlarni konstruksiyalashda fan yutuqlariga va konstruksiyalash sohasida orttirilayotgan ko'p yillik tajribalarga taya'niladi.

Shuningdek amaliy antropologiya, materialshunoslik, tikuv biyumlari texnologiyasi kabi o'zaro yaqin fanlar sohasida hamda tikuvchilik korxonalarida ishni tashkil etish va tejamkorlik borasida oshirilgan yutuqlardan keng foydalaniladi. Shu maqsadda matematik metodlar va kompyuter texnologiyalari tobora ko'proq qo'llanilmoqda. Hozirda mavjud metodlar va kompyuter texnologiyalari kishining gavdasini o'lchash yo'li bilan olingan ma'lumotlarni ishlab chiqib andoza detallarining juda ko'p hisoblash parametrlarini inobatga olgan holda murakkab hisoblarni yechish va turli tuman asboblari yordamida grafiklar yasash imkoniyatini to'ldiradi.

2.2 Tikuvchilik mahsulotlarini rivojlanishi.

Jamiyatni bosqichma bosqich va muntazam rivojlanish jarayonida, taraqqiyot samarasini oshirishda ilmiy texnika taraqqiyotini ro'li juda katta. Bunda asosiy ko'zda tutilgan maqsad korxonalarni mehnat unumdorligini oshirish ishlab chiqariladigan mahsulot sifatini yaxshilash, qo'l mehnatini kamytirish, yangi zamonaviy tikuv mashinalarini tadbiq qilishda iborat.

Mamlakatimiz iqtisodiy qudratini oshirish uchun ishlab chiqarishni hamda tikuvchilik mahsulotlarini rivojlantirish, tarmoqlarni kengaytirishni ta'minlash ishlab chiqarishni yangi shakllarini qo'llash shu yo'l bilan yengil sanoat korxonalarini samaradorligini oshirish dasturi amaldadir. Tikuvchilik sanoati oldiga qo'yiladigan masalalarni yechishda kiyimni ommaviy va ilmiy jihatda konstruksiyalash ishi yetakchi o'rinni egallaydi. Chunki loyihalashni ayni shu bosqichida kiyimni va uni sifatiga qo'yiladigan barcha ijtimoiy va texnik iqtisodiy talablar to'liq hisobga olinishi kerak. Respublikamiz taraqqiyotini hozirgi bosqichi har qaysi soha oldiga miqyosi mislsiz yangi masalalarni qo'ydi. Yengil sanoat hodimlari korxonalarni qayta qurish, uskunalarni zamonaviylashtirish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, yuqori sifatli bejirim kiyimlar ommaviy turlarini tikadigan yuksak unumli, tez qayta moslashuvchi yangi patok liniyalarini qurish yo'li bilan ishlar tubdan yaxshilanib rivojlanib bormoqda.[22]

Tikuvchilik sanoatida bu vazifalarni bajarish uchun avvalo texnologiyalarni takomillashtirish talab qilinadi. Texnologik jarayonlari qisqartirilgan tikuvchilik buyumlariga ishlov berish texnologik jarayonlarini takomillashtirishdagi istiqbolli yo`nalish xisoblanadi. Kiyimni, kiyim detallari va uzellarini konstruksiyasida choklarni iloji boricha kamaytirish, namlab isitib ishlov berish usullarini vibromaniken singari bir jarayonli turlarida, materiallariga ularni termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, biriktirish, masalan, mag`iz, yelim materiallaridan keng foydalanish ana shunday kam operatsiyali texnologiya jarayonlarga kiradi. Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarni yangi turlaridan foydalanish kerak bo`ladi to`qimachilik va trikotaj, sun`iy mo`yna, sun`iy charm, sun`iy zamsha, sun`iy iplardan tayyorlangan gazlama va yelim qoplangan maxsus gazlamalar maxsus qotirmalar hilma hil furnituralar va boshqalar kiradi.

2.3 Bitiruv malakaviy ishida tanlangan model uchun qo`yilgan talablar.

Talablar ikki guruhga ajratiladi: ista`molchilar talablari va sanoat-ekonomika nuqtai nazaridan qo`yiladigan talablar.

Birinchi guruhga ekspulatatSION, estetik, gigienik talablar, kiyimning tovarlik sifatiga, ko`rinishiga oid va boshqa talablar kiradi.

Ishlab chiqarish (ekspulatatSION) talablar deganda, kiyimning vazifasiga va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishonchliligi, formasining barqarorligi tushuniladi.

Estetik talablar deganda, kiyimning modaga mosligi, yangi materiallardan tikilganligi, yangi otdelkalar ishlatilganligi, ista`molchilarning estetik didlarini qondirishi tushuniladi.

Gigienik talablarga kiyimning issiqlik balansi, xavo o`tkazuvchanligi, ichki nam-terdan yoki tashqi nam (qor-yomg`ir) ta`siridan ximoyalash darajasi, Yengilligi, konstruksiyasining qulayligi (kishining normal fiziologik

funktsiyalariga xalaqit bermasligi) kiradi. Gigienik talablar birmuncha umumiyroq bo`lib, ergonomik talablarni ham o`z ichiga oladi; ergonomik talablar esa antropometrik, gigienik ko`rsatkichlarni o`z ichiga oladi.

Ikkinchi g r u h g a texnologik, standartlashtirish va uning metodlari, tejamkorlikdan iborat talablar kiradi.

T e j a m k o r l i k loyihalash xarajatlari, ishlab chiqarishni texnologik, konstruktorlik va texnik jixatdan tayorlash bilan bog`liq xarajatlar, shuningdek, iste`molchilarning undan foydalanish xarajatlari bilan xarakterlanadi. Kiyimni konstruktsiyalash jarayonini takomillashtirish xozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalari va firmalari oldida turgan juda muxim masalalardan biridir.

Hozirgi vaqtda ko`plab tikiladigan kiyimlarni konstruktsiyalash ishlari kompyuterlarda olib borilmoqda.

Kiyimning yuqori sifatli bo`lishini ta`minlashda muhim ahamiyatga ega bo`lgan loyixalash ishlarining birinchi bosqichida t e x n i k topshiriq ishlab chiqiladi.

Topshiriqda kiyimning asosiy vazifasi aks ettirilishi bilan birga, sifat ko`rsatkichlari berilishi, konstruktsiyaga oid hujjatni ishlab chiqish etaplari, uning tarkibiy qismlari, shuningdek, kiyimga qo`yiladigan talablar aks ettirilgan bo`lishi lozim.

Ikkinchi bosqichda t e x n i k takliflar ishlab chiqiladi: Texnik takliflar bir xildagi yoki o`xshash vazifani bajaradigan kiyim-analoglar taxliliga asoslanib yangi kiyimlar yechimining mumkin bo`lgan variantlarini tayorlashni o`z ichiga oladi. Eng yuksak sifat ko`rsatkichlariga ega bo`lgan model -analoglarning etalon qatorini tuzish, texnik takliflar tayorlash. seriyaga kiradigan modellarning konstruktiv o`xshashligini (boshqacha aytganda, ishlarning, g`oyaning o`ziga xosligini hamda modellarning raqobatga qodirligini ko`rsatib beradigan elementlarini) tekshirish yuzasidan takliflar ishlab chiqiladi.

Uchinchi bosqichda eskiz loyiha tayyorlanadi: eskiz loyiha kiyimning tuzilishi va asosiy parametrlari to`g`risida umumiy tasavvur tug`diradigan printsiptial konstruktiv yechimni o`z ichiga oladi.

To'rtinchi bosqichida kiyimning texnik loyixasi ishlab chiqiladi. Texnik loyixa konstruktorlik xujjatlarining majmui bo'lib, loyihalangan kiyimga oid ma'lumotlarni o'z ichiga oladi.

Asosiy detallar (kiyimning beldan yuqorigi qismining oldi va orqasi, yenglar va yoqalar)ning chizmalari, shuningdek, loyixalanadigan kiyimning tuzilishini belgilab beradigan asosiy konstruktiv uzellarning texnologik kartalari shular jumlasidandir.

Beshinchi bosqichda ish (konstruktorlik) xujjatlari ishlab chiqiladi. Hozirgi vaqtda bu ish andozalar komplekti ilova qilingan texnik ta'rifni rasmiylashtirishdan iborat bo'lmoqda.

Keyingi vaqtlarda kiyimning estetik xususiyatlariga, uning gavdaga yopishib-yarashib turishiga katta talablar qo'yilmoqda. Standart jussaga mo'ljallangan andoza bo'yicha bichilgan kiyim xammaga xam to'g'ri kelavermaydi. Shuning uchun qaddi-qomatimizga mos keladigan kiyim tiktirish uchun yakka tartibdagi buyurtma bo'yicha kiyim tikadigan atelyega-maishiy xizmat sistemasidagi ustaxonaga murojaat qilamiz.

Maishiy xizmat sistemasida kiyim loyixalashning o'ziga xos xususiyatlari mavjud. Kiyimni loyixalash ishining asosini model tuzish va konstruktorlik hujjatlariki ishlab chiqish tashkil etadi.

Modellashtiruvchi firma va tashkilotlar bu model va xujjatlarni yangi modaning yo'nalishiga hamda axolining talablariga qarab va yakka buyurtma tartibida kiyim tikadigan barcha firma va korxonalar maksimal ravishda foydalana oladigan qilib tuzadi.

Maishiy xizmat sistemasida kiyim loyihalash jarayoni uch bosqichni o'z ichiga oladi.

Birinchi bosqichda - modellashtiruvchi bosh tashkilot (respublika kiyim modellari uylari) har yili kiyimlar modelining yo'naltiruvchi (etakchi) kolleksiyasini hamda kiyim loyixalashga doir muxim metodik ma'lumotlarni tayyorlaydi, modaning yo'nalishi bo'yicha, modaga mos formadagi va bichimdagi kiyimlarni loyixalash hamda tikishning o'ziga xos tomonlari

to'g'risida, yangi materiallardan foydalanish xaqida metodik tavsiyalar ishlab chiqadi, shuningdek, baza konstruktorlik hujjatlarini (baza konstruktsiyalarning texnik ta'rifi berilgan perspektiv andozalarni) va rassom ish papkasining namunasini tayyorlaydi, hamda bu materiallarni korxonaning eksperimental xizmat mutaxassislariga yetkazadi.[22]

Ikkinchi bosqichda - korxonaning eksperimental xizmati xodimlari modellashtiruvchi bosh tashkilotdan olingan materiallarga asoslanib, kiyimlarning modaga mos modellari kolleksiyasini tuzadi, kolleksiyaga kiritilgan modellar uchun konstruktorlik hujjatlari tayyorlaydi, yaratilgan modellarning eskizlarini dizayn-rassom papkasiga joylaydi, hujjatlardan nusxalar ko'chirtirib, ularni ishlab chiqarish uchastkalari (atelyelar)ga tarqatadi hamda mutaxassislarga ilg'or ish metodlarini va kiyim bichishning yangi usullarini o'rgatadi.

Uchinchi bosqichda - ishlab chiqarish uchastkalari sharoitida muayyan gavda uchun andoza tayyorlanadi; bunda dizayn-rassomning ish papkasidagi modellardan hamda eksperimental xizmat mutaxassislaridan olingan konstruktorlik hujjatlaridan foydalaniladi.

2.4 Tanlangan model ko'rinishi va tavsifi

Hozirgi kunda maktab yoshidagi qiz bolalarning qishki ko'ylagi keng miqyosda foydalaniladi. Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki mavsumiy palto kurtka va shunga o'xshash kiyimlar ichidan kiyiladi, yoki bahor yoki kuzning iliq kiyimlari ustki kiyimsiz va nimcha va shu tardagi yengni kiyimlar bilan kiyiladi. Maktabdagi 1 ba 5 sinf o'quvchilari qishki ko'ylagi ni ko'rinishichiroyli sodda bo'lishi, asosan och rangli gazlamalar tanlanishi maqsadga muvoviq bo'ladi. Yenglarining uzunligi to'piqqacha bo'ladi. Yoqasi uncha katta bo'lmagan yoysimon shaklda bo'ladi. Yoqasi uncha katta bo'lmagan uzunligining tizzadan yoki tizzadan ozgina yuqorida bo'lishi mumkin. Ko'ylakning bezaklari, furnituralarga kelsak materialning o'zidan bezaklari o'zidan chiqarish mumkin yoki turli hildagi aplikatsiya bilan bezatiladi. Tanlangan modelda bir xilda material

bilan tugmadan bezak sifatida foydalanilgan. Tanlangan modelda molniya tasmasi kiyimni yechib kiyishi qulaylashtirish uchun modelni etagini o`rtacha kenglikda tanladim. Yoqa va yeng monjetini oq rangda tanlanganligi ko`ylakni ancha chiroyini ochadi. Maktab yoshidagi qiz bolalar orasidan so`rov o`tkazganimda ular asosan och rangli kiyimlarni kiyishni xoxlashini, ko`proq gulli matolardan tikilgan bo`lishi, materialni gipyur matodan bo`lishi va ko`ylak uzunligi kalta bo`lishini xoxlashlarini aytishdi. Bitiruv malakaviy ishida biz maktab yoshidagi qiz bolalarning kiyimiga qo`yilgan talablarni o`rganib chiqamiz.

Kiyimlarni loyihalashda kiyimga qo`yilayotgan talablar belgilanadi ushbu kiyimga 2 xil talab qo`yiladi istemolchi talabi va ishlab chiqarish talabi. Ushbu tanlangan maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagiga istemolchi talabi quyidagicha bo`ladi. Talablar kiyimdan foydalanganda odam sog`ligiga zarar yetkizmasligi harakatlanish vaqtida kiyim halaqit bermasligi kerak. Yengil, havo o`tkazuvchan bo`lishi, qulayligi hamda mavsumga mos gazlamalardan tikilgan bo`lishi lozim. Eksplyatsion talablarga esa chidamligi pishiqligi bo`lsa estetik talablarga esa moda yo`nalishiga mosligi tashqi ko`rinishi chiroyligi, yangi bezaklari ishlatilganligi kiradi.[22] Ishlab chiqaruvchi talabiga esa korxonada ishlab chiqarish talabiga esa korxonada ishlar chiqarish jarayonida yuzaga keladigan talablar keladigan talablar tshuniladi. Tanlangan maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini tayyorlashga quyidagilarga ahamyat beriladi. Bir asos bo`yicha bir necha modellar tayyorlash , kiyimga ketadigam gazlamalarni tanlash, hamda tejamlilik bilan foydalanish lar kiradi korxonada o`zida bor mehanizatsiya, tikuv mashina va shart sharoitlardan to`liq foydalanishlar kiradi.

Korxonada tayyorlanayotgan buyum yuqori unumli bo`lishini etiborga olish kerak, mehnat sifati va unumdorligini taminlash kerak.

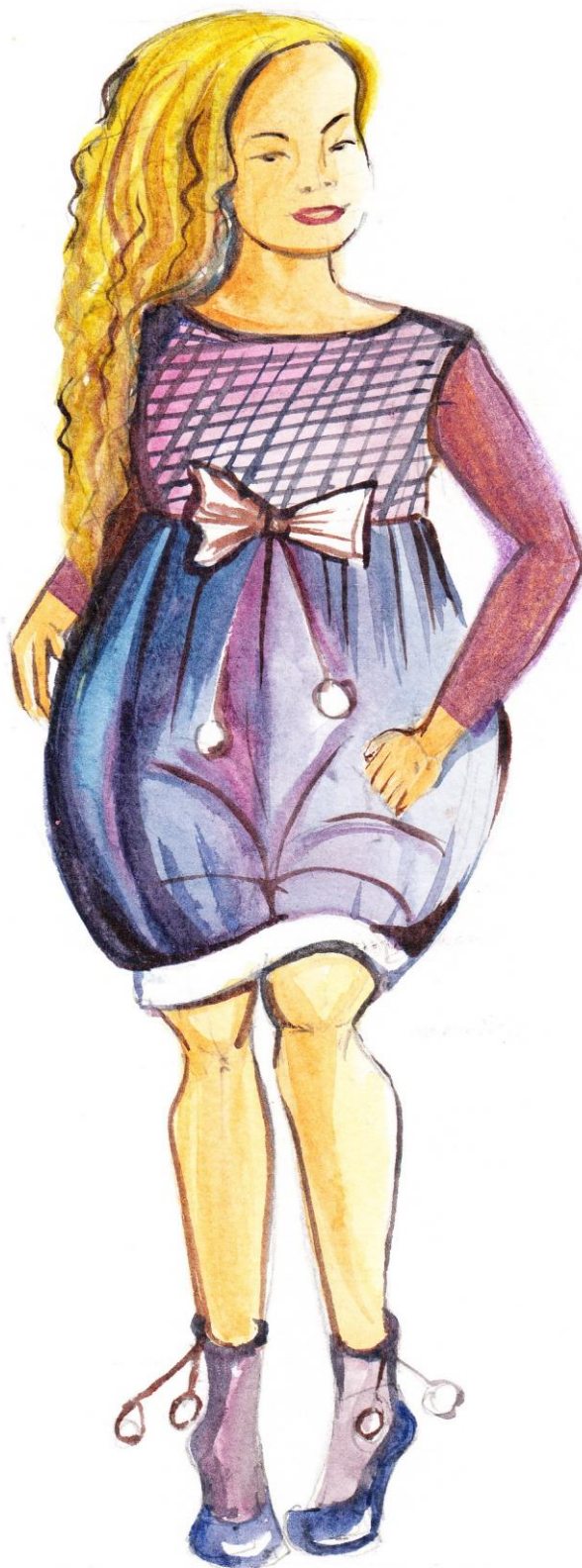


1-rasm. Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagi

Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana	1-model	NamMTI 15au-12gr
Bajardi	K.Hamrayeva				
Qabul qildi	R. Hojimatov				

Biriruv malaka ishida tanlangan ikkinchi model.

Bitiruv malaka ishida tanlangan mavzu "Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini konstruksiyasini qurish, modellashtirish, texnologik jarayonini loyixalash" bo`lib, ikkinchi model ham birinchi modeldan biroz farq qiladi. Birinchi modelni ikkinchi modeldan farqi modelni old qismi ko`krak qafasigacha kakетка sifatida bezak bilan bezatilgan. Bu model ham qishki ko`ylak hisoblanim bahor va kuz oylarida nimcha yoki turli hil kostyumlar bilan kiyilishi mumkin. Bu model ham maktab yoshiga mo`ljallangan bo`lib 1-sinfdan 9-gacha bo`lgan qizlar kiyishlari mumkin. Kiyimlar estetik, gigienik va qulaylik talablariga javob beradi. Bu modelga ham qishki ko`ylakbop gazlama tanladim. Gazlama albatta yorqin rangda bo`lishi qizlarning hushchaqchaqligini ochib bera olishi kerak.



2-rasm Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagi

<i>Varoq</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>	<i>2-model</i>	<i>NamMTI 15au-12gr</i>
<i>Bajardi</i>	<i>K.Hamrayeva</i>				
<i>Qabul qildi</i>	<i>R. Hojimatov</i>				

Biriruv malaka ishida tanlangan uchinchi model.

Bitiruv malaka ishida tanlangan mavzu "Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini konstruksiyasini qurish, modellashtirish, texnologik jarayonini loyixalash" bo`lib, uchunchi model ham birinchi modeldan biroz farq qiladi. Birinchi modelni uchunchi modeldan farqi shundaki bu modelni beldan pastki qismini matoning ustiga qo`shincha bezak sifatida gipyur matosi tikilgan. Yana bir farqi boshqa modellarga nisbatan old qismiga ko`proq ishlov berilib beraklari shalki va sno ko`paytirilgan. Modelni ustki qismini oq rangli qilinsa maktab formasi sifatida kirilishi ham mumkin. Model gazlamasi qalin bo`lgani uchun uni qishga qurutish qiyinligi uchun maktab formasi sifatida foydalanish maqsadga muvofiq emas. Bu model ham qishki ko`ylak hisoblanim bahor va kuz oylarida nimcha yoki turli hil kostyumlar bilan kiyilishi mumkin. Bu model ham maktab yoshiga mo`ljallangan bo`lib 1-sinfdan 9-gacha bo`lgan qizlar kiyishlari mumkin. Kiyimlar estetik, gigienik va qulaylik talablariga javob beradi. Bu modelga qishki ko`ylakbop gazlama tanladim.



3-rasm Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagi

Varoq	Hujjat №	Imzo	Sana	3-model	NamMTI 15au-12gr
Bajardi	K.Hamrayeva				
Qabul qildi	R. Hojimatov				

2.5 Bo`ylar assortimenti va sakillari.

Kiyimning shakli muhim kompozitsion elementlardan biri hisoblanadi. Uning taxlili quyidagi yo`nalishlarda olib boriladi:

chiziqlari, bezaklari, ko`rinadigan choklari, gazlamaning turi; uning sirti, rangi, shakllanish xususiyatlari;

kiyimning to`kislik darajasi;

kiyim shaklining ichki tuzilishi;

odam figurasining plastik shakli.

Kiyimning shakliy xarakteristikasi. Kiyimning shaklini asosan siluet, konstruktiv va dekorativ chiziqlar tashqil etadi.

Siluet chiziqlari kiyimning proportsiyalari, xajmiy shakli va uning tashqi kontur chiziqlari bilan aniqlanadi. Siluet chiziqlari qatoriga yelka, bel, etak hamda kiyimning old va yon tashqi qiyofasini idrok qilishga yordam beradigan chiziqlar kiradi.

Zamonaviy kiyim modellashtirish amaliyotida barcha yoshdagi iste`molchilarning razmer va bir necha yetakchi siluetlar qabul qilingan. Ulardan uchasi - to`g`ri, yopishgan nim yopishgan - kup yillar mobaynida moda uzgarishlariga karamay, asosiy, klassik siluetlarga aylangan. Siluet frantsuzcha «silhouette» suzidan kelib chikkan bulib predmetning tekislikka tushgan kontur chiziqlarini anglatadi. Ayrim davrlarda etagi kengaygan yoki toraygan (trapetsiyasimon siluet ham modadan urin egallab kelgan.

Konstruktiv chiziklar (choklar) konstruksiyalash usullari orqali figuraga mos xajmiy shaklnixosil qilish uchun kiyim sirtini ayrim detallarga buladi . Asosiy konstruktiv chiziqlarni yelka, yon, yoqa, etak va eng o`mizlari hamda yeng chiziqlari tashqi etadi. Bu choklar kiyimda deyarli ko`zga tashlanmaydi. Vitachka ham chok, lekin u faqat detalning kismidan o`tadi. Vitachkalar kabi burtma choklarning chizigi va koketkalarning choklari bir vaktning o`zida ham konstruktiv, ham dekorativ funktsiyalarni bajaradi[22].

2.6 Razmerlari tipologiyasi haqida umumiy ma'lumot.

Kam sonli tipaviy figuralardan tuzilgan rejali razmerli tipologiya bo'yicha ommaviy tarzda tayyorlangan kiyim iste'molchilarning ko'p xillik figuralariga (ularga o'lchamlarning cheksiz birikmalari xos) mos keladigan bo'lishi kerak.

Rejali razmerli tipologiyani tuzishdan maqsad ko'p uchraydigan ko'p xillik figuralar ichidan aholini kiyim razmerlari bilan maksimal darajada qoniqtiradigan kam sonli figuralar tipini ajratib olishdan iborat. Aholi tipaviy figuralar sistemasi bilan qoniqqan deganda shu tipaviy figuralarga tayyorlangan kiyimlarning aholi nisbiy yoki absolyut soniga nechog'lik mosligi tushuniladi.

Har bir figuralar tipiga bitta, ikkita yoki ko'proq yetakchi o'lchamlar orqali hisoblangan o'lchamlarning o'rtacha qiymatidan tuzilgan maxsus jadvallar **razmerlar antropologik standartlari** deyiladi.

Razmerli tipologiya va razmerli antropologik standartni tuzishda qo'yidagi masalalar yechiladi: yetakchi o'lchamlarni tanlash; har bir yetakchi o'lcham bo'yicha yonma - yon raqamli tipaviy figuralar orasidagi farqni aniqlash; ommaviy tarzda kiyim ishlab chiqarish maqsadida qo'llanadigan tipaviy figuralar rejali sonini aniqlash; yetakchi o'lchamlar bo'yicha barcha boshqa o'lchamlarning qiymatini aniqlash; ommaviy tarzda kiyim ishlab chiqarish maqsadida qo'llanadigan tipaviy figuralar rejali sonini aniqlash; yetakchi o'lchamlar bo'yicha barcha boshqa o'lchamlarning qiymatini aniqlash aholi orasidan ajratilgan tipaviy figuralarning nisbiy sonini (razmerlar va bo'ylar assortimentini) hisoblash.

Yetakchi o'lchamlarni tanlash. Tikuv buyumlarini raqamlarga bo'lishda va figuralarni razmerli tiplarga ajratishda asos sifatida qabul qilingan o'lchamlar *yetakchi* deb ataladi. Yetakchi o'lchamlarga ega bo'lgan figuralar tipi **tipaviy** figura deyiladi.

Har qaysi tipaviy figurani batafsil xarakterlaydigan qolgan barcha o'lchamlar bo'ysungan o'lchamlar deyiladi. Ularning qiymati yetakchi o'lchamlar qiymatiga bog'liq holda aniqlanadi.

Razmerli antropologik standartlarning rejali sistemasini tuzishda yetakchi o'lchamlarning to'g'ri tanlanishi katta ahamiyat kasb etadi.

Yetakchi va barcha bo'ysungan o'lchamlar bo'yicha aholi ehtiyojini o'ziga mos razmerli kiyimda maksimal darajada qoniqtiradigan tiplarning minimal soni razmerli antropologik standartlarning rejali sistemasi deyiladi.

Standartlar sistemasiga kirgan tiplar soni yetakchi o'lchamlar soniga bog'liq. Odam tanasining razmerlarini standartlashtir uchun tanlangan bitta yetakchi o'lcham ozlik qiladi, chunki aholiga oid turli tanalar o'lchamlarining o'zaro nisbati bir - biriga o'xshamagan.

2.7 Kiyimining asosiy talablari.

Respublikamizdagi to'qimachilik va yengil sanoat korxonalarini rivojlanishi uchun o'zimizdagi tabiiy xom ashyo resurslaridan oqilona foydalanish, tayyorlanayotgan mahsulotlardan axoli ehtiyojini qondirish, so'ngra sifatli va raqobatbardosh buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish respublikamiz iqtisodiyotining yetakchi yo'nalishlaridan biri hisoblanadi.

Hozirgi kunda boshqa iste'mol mahsulotlari kabi, kiyimga nisbatan yanada yuqori talablar qo'yilmoqda. Kiyimlarni loyihalash jarayonida ishlab chiqilayotgan kiyimning zamonaviyligi, shakli, detallari, ularning mutanosibligi, bezaklari hamda buyum chizmasini chizishda foydalaniladigan hisoblash formulalari, uning tayyor holda kerakli shaklni ta'minlovchi detallarining grafik usullari yordamida qurish nazarda tutiladi.

Kiyimlarni loyihalashda texnik-texnologik va badiiy masalalar yechimiga ijodiy tarzda yondoshib hal qilinadigan murakkab jarayonlar e'tiborga olinadi. Shuning uchun ham zamonaviy mutaxassis bir vaqtning o'zida dizayner (rassom-modeler), loyihachi, texnolog, marketolog va o'z mahsulotini muvaffaqiyatli sotuvchi kabi vazifalarini bajarishi kerak.

Kiyimning yuqori sifatli bo'lishini ta'minlashda muhim ahamiyatga ega bo'lgan loyixalash ishlarining birinchi bosqichida texnik topshiriq ishlab chiqiladi.

Topshiriqda kiyimning asosiy vazifasi aks ettirilishi bilan birga, sifat ko'rsatkichlari berilishi, konstruktsiyaga oid xujjatni ishlab chiqish bosqichlari, uning tarkibiy qismlari, shuningdek, kiyimga qo'yiladigan maxsus talablar aks ettirilgan bo'lishi lozim.

Ikkinchi bosqichda texnik takliflar bir xildagi yoki o'xshash vazifani bajaradigan kiyim analoglar taxliliga asoslanib Yangi kiyimlar yechimining mumkin bo'lgan variantlarini tayyorlashni o'z ichiga oladi. Eng yuksak sifat ko'rsatkichlariga ega bo'lgan model-analoglarning etalon qatorini tuzish, texnik takliflar tayyorlash, seriyaga kiradigan modellarning konstruktiv o'xshashligini tekshirish yuzasidan takliflar ishlab chiqiladi.

Uchinchi bosqichda eskiz loyiha tayyorlanadi: eskiz loyiha kiyimning tuzilishi va asosiy parametrlari tug'diradigan printsiptal konstruktiv yechimni o'z ichiga oladi.

Loyihalash ishlarining to'rtinchi bosqichida kiyimning texnik loyixasi ishlab chiqiladi. Texnik loyiha konstruktorlik xujjatlarining majmui bo'lib, loyihalalanayotgan kiyimga oid ma'lumotlarni o'z ichiga oladi. [22]

Beshinchi bosqichda ish xujjatlari ishlab chiqiladi. Xozirgi vaqtda bu ish andazalar komplekti ilova qilingan ta'rifni rasmiylashtirishdan iborat bo'lmoqda.

2.8 Tanlangan model xususiyatidan kelib chiqib

gazlama tanlash va asoslash

Bu maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko'ylagi uchun mayin movut gazlamasini tanladim. Bu gazlama kishki bolalar ko'ylagi uchun mos hisoblanadi. Bu gazlama Mayin movut yarim junli gazlamalar jun va viskoza, nitron va kapron tolali 50-100 teksli iplardan to'qiladi. O'rilishlari polotno, sarja yoki mayday gulli, yuza zichligi 180-250 g/m, chiziqli to'ldirilishi 55-65%. Bu gazlama 2 xil usulda bichsa bo'ladi. Korxona va yakka tartibda. Bichilgan, tayyorlangan gazlamani stolga joylashtiriladi. Yakka tartibdagi kiyimlarni tikishda ko'proq gazlamani buklab, o'ng tarafi ichkariga qo'yiladi. Andozalar bu holda yarim bo'laklarni bajaradi. Gazlamani eni 60-70 sm bo'lsa yoki qiyin rasmi bo'lsa,

gazlamani ochib joylashtiriladi. Bu holda andoza sifati bo`laklar soniga to`g`ri kelishi kerak.

Gazlamaga andoza joylashtirilganda ipning bo`yi yo`nalishiga va gazlamadagi rasimga ahamiyat berish kerak.

Bo`y yo`nalishi andozaning asosiy bo`laklarida yo`nalishni ipning bo`yiga joylashtiriladi, chunki eniga bichilsa, bo`laklar cho`zilib ketadi. Hamma andoza bo`laklarda «Bo`ylama ip» deb belgilanadi, agar ziyi kesilgan bo`lsa ip bo`yi cho`zilmaydi, shundan ip bo`yi yo`nalishini belgilaydi.

Andozani gazlamaga joylashtirish yirik bo`laklardan (ort bo`lak, old bo`lak, yeng, yubka old va ort bo`lagi). Barcha mayda andaza bo`laklari yirik bo`laklarning oralig`iga joylanadi, bunda andazaning bo`ylama ip yo`nalishi gazlamaning bo`ylama ip yo`nalishi bilan mos tushishi kerak.

Tayyor shim va ko`ylak bo`laklarining andazasi gazlamaga to`g`nog`ichlar yordamida qadaladi. Konturlari bo`ylab o`tkir charxlangan bo`r yoki quruq sovun bo`lagi bilan chiziladi. Bunda avval uzun chiziqlar so`ngra kalta to`g`ri va egri chiziqlar, burchaklar, belgilangan holda chiziladi. Chok uchun qo`shimcha miqdori aniqlab olingach, ikkinchi bo`rlama chiziqlar chiziladi. So`ngra andazalar yechib olinadi. Gazlama ikkinchi bo`rlangan chiziq bo`ylab kesiladi.

3. Tanlangan modelni loyihalash qismi.

3.1 Tanlangan o'lcham belgilari kataliklari.

Yengil sanoat maxsulotlarini ishlab chiqarishda turli xil metodiklar bo'lib, bir biri bilan ayrim xususiyatlari orqali farqlanadi, va turli xil ishlab chiqarishga qo'llaniladi. SEV, SNShIP metodiklari texstil matolarini tekshirishda VDMTI metodikasi va trikotaj mahsulotlarini tikishda qo'llaniladi. SNShP metodikasi ommabop ishlab chiqarishga juda qulay metodika bo'lib, uy sharoitida bu metodikani murakkabligi tufayli qo'llab bo'lmaydi. Melyu na o'g'li metodikasidan foydalanib har qanday dizayner o'z modellarini konstruksiyasini yarata oladi. Lekin ommabop ishlab chiqarishga qo'llaniladigan metodikadir.

1. hisob
2. asos konstruksiyasini yaratish
3. asos konstruksiyasida model konstruksiyani yaratish
4. o'lcham va bo'y bo'yicha hisobni tayyorlash
5. konstruksiya chizmasini yakunlash

VDMTI metodikasi yaratishda

1 O'lcham

2 Eskiz

3 Model

Bu metodikaning eng qulay tomonlaridan biri aniq fo'rmuladan iborat. Chunki aniq fo'rmula bo'lsagina hisob aniq chiqadi. Natijada konstruksiya hm yaxshi quiriladi. VDMTI metodikada qo'llaniladigan qo'shimchalar aniq o'lcham bo'yicha to'g'ri hisob qo'yilgan. Tikilgan kiyimlar qomatga mos holda turadi. Bu metodika uy sharoitida ham, ishlab chiqishda juda qulaydir.

3.1 Tipavoy qomat bo'yicha model o'lchamlari

1-jadval

TG`R	Nomlanishi	Belgilanishi	Qiymati
1	Bo`y	R	152
2	Ko`krak aylanasi1	KYaA	38.0
3	Yelka kengligi	YeK	11.1
4	Ko`krak uzunligi	KU	85.0
5	Ko`krak m	KM	9.5
6	Ort kenglik	OrK	14.3
7	Old kenglik	OlK	15.1
8	Yelka uzunligi	YeU	48.0
9	Yelka aylanasi	YelA	22.0
10	Yelka O`mizi	Yel.O`ch	17.5
11	Yelka qiyamasi	YelQ	38.0
12	Ort bo`lak uzunligi	OrtbU	37.0
13	Old bo`lak uzunligi	OldbU	24.3
14	Orqa qo`shimcha kenglik	QOrK	0.5-1
15	Old qo`shimcha kenglik	QOlK	1.5
16	Qo`shimcha yeng o`mizi	Q yeng o`mizi	1.5
17	Qo`shimcha yelka kenglik	QYel	4.5
18	Qo`shimcha yelka o`mizi	QYeOm	1.5-2.0

19	Yeng uzunligi	YeU	48.0
20	Yelka aylanasi	YelA	22
21	T uzunlik	TU	27.5
22	Qo`shimcha yelka aylanasi	QYelA	5-6.0

3.2 Kiyim konstruksiyasi qurishda o`lcham va qo`shimchalar.

2-jadval

TG`R	Qo`shimchalar nomi	Shartli belgisi	Qiymati sm
1	2	3	4
1	Ort bo`lak uzunligi	BnBl	37
2	Ko`krak uzunligi	BnE	85
3	Old bo`lak uzunligi	Bl ₁ Bn ₁	36
4	Yelka qiyamasi	BlYe	38
6	Yelka o`mizi kengligi	Bn ₂ V	3.0
7	Yelka o`mizi chuqurligi	VV ₁ =V ₁ V ₂	4-6
8	O`miz chuqurligi	K ₂ O	1.5
9	Ort bo`lak qo`shimchasi	Bl ₂ Bl ₃ =K ₄ E ₃₁	1.0
10	Old bo`lak qiyamasi	Bn ₁ Bn ₄	1.0
11	Old bo`lak bo`yin o`mizining kengligi	Bn ₄ Bn ₅	6.3
12	Yelka qiyamasi chuqurligi	aYe ₁	2-4
13	Yelka kenglik	Bn ₅ Ye ₃	11.1
14	Old omiz o`yindisi	K ₃ O ₁	2
15	Qo`ltiq o`mizidan etakkacha bo`lgan masofa	K ₄ E ₂	30

3.3. Kiyim konstruksiyasi hisobi M 1:4 (M 1:2).

Kiyimlar 2 xilga bo'linadi, bular: yelkadan va beldan kiyiladi. Belik buyumlarga yubka va shim turlari kiradi. Yelkali kiyimlar ko'ylak, bluzka, palto va boshqa shunday kiyimlar kiradi. Yelkali kiyimlar turlariga yelkada turadigan kiyimlarga aytiladi. Tanada to'kis turishini taminlashda model siluetliga bog'liq xolda tanlab olinadi.

Yelkali buyumlarni chizmasini chizishni o'rganishda ko'ylak asosiy qurilmasini o'rganish lozim.

Ko'ylak model konstruksiyasini chizmasini chizish uchun quyidagi o'lcham kattaliklarini aniqlash darkor va bundan tashqari qo'shimcha o'lcham kattaliklari ham zarur.

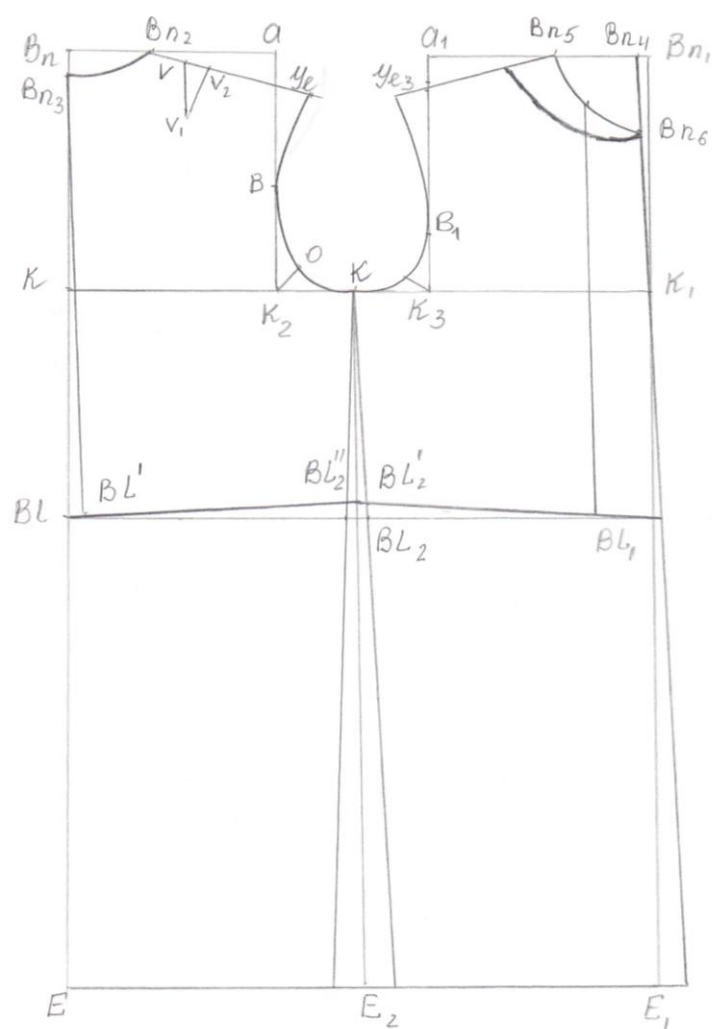
Qizlar ko'ylagini keng assortimentli turlariga bo'linadi. Ko'ylak qizki mavsumga yoki kuz va bahor oylarida ham kiyishga mo'ljallangan bo'lib, modelni palto kurtka bilan kiyish mumkin.

3- jadval

tG` r	Konstruksiya o'lchamlar nuqtalari.	Shartli belgilar.	Hisob formulasi.	O'lcham.
1.	Ort bo'lak bo'yin o'mizi kengligi	$B_n B_{n_2}$	$B_n Y_a A : 3 + 1$	$16 : 3 + 1 = 6.3$
2.	Ort bo'lak bo'yin o'mizi chuqurligi	$B_n B_{n_3}$	$B_n B_{n_2} : 3$	$6.3 : 3 = 2.1$
3.	Ort bo'lak yeng o'rtasi nuqtasi	$K_2 b$	$K_2 Y_e : 2$	$16 : 2 = 8$
4.	Ort bo'lak yelka kengligi	$B_{n_2} Y_{e_1}$	$Y_{el} K + 1.5$	$11.1 + 1.5 = 12.6$
5.	Old bo'lak yeng o'rtasi nuqtasi	$K_3 B_1$	$K_3 a_1 : 4$	$18.4 : 4 = 4.6$
6.	Ort bo'yin o'mizi yuqori nuqtaasidan ko'krakkacha bo'lgan masofa	$B_n K$	$Y_e O'ch + Q$ $Y_e O'ch$	$17.5 + 1.5 = 19$
7.	Ko'krak aylanasi kengligi	$K K_1$	$K Y_a A + Q K$	$38 + 5 = 43$
8.	Ort bo'lak ko'krak kengligi	$K K_2$	$O_r k + Q O_r k$	$14.3 + 1 = 15.3$
9.	Yeng o'mizi kengligi	$K_2 K_3$	$Y_{el} A : 3 + q Y_{e O'm}$	$22 : 3 + 1.5 = 8.8$

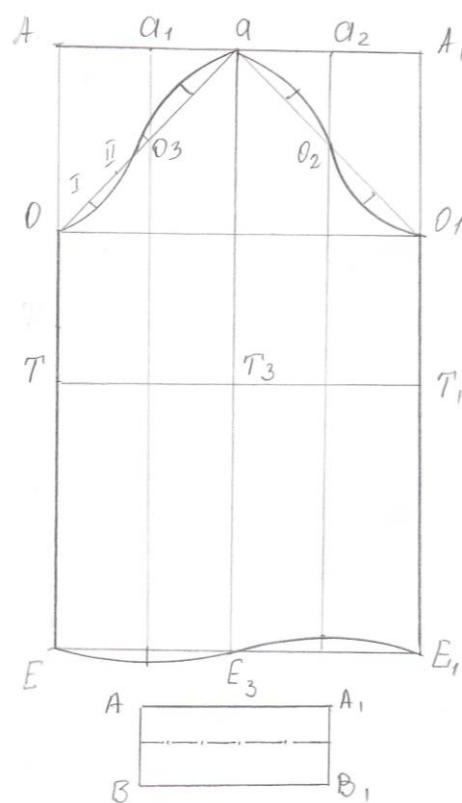
10.	Old kenglik va qo`shimchasi bilan	K_3K_1	$OlK+QOlK$	$15.1+1.5+16.6$
11.	Ort yeng o`mizi bilan ost yeng o`mizini tutashgan nuqtasi	K_2K_4	$K_2K_3:2$	$8.8:2=4.4$
12.	Yeng o`mizi chuqurligi	AO	$K_4X-(1.5-2)$	$16.6-(1.5-2)$
13.	Yengni yuqori cho`qqisidan tirsakgacha bo`lgan masofa	AT	TU	27.5
14.	Yeng aylanasi kengligi	AA_1	$YelA+Q$ $YelA$	$22+(5-6)=27$
15.	Yeng yarim aylanasi	Aa	$AA_1:2$	$27:2=13.5$
16.	Yeng aylanasini o`mizining yarmi	$Aa_1=A_1a_2$	$Aa:2$	$13.5:2=6.7$
17.	Yengni bilak aylanasi kengligi			

Qiz bolalar ko`ylagini model konstruksiyasi



1-rasm. Qiz bolalar ko`ylagini konstruksiyasi

Qiz bolaning ko`ylagining yengining model konstruksiyasi



1-rasm. Qiz bolaning ko`ylagining yengining konstruksiyasi

3.6. Loyihalanayotgan modelni modellashtirish va ishchi andozasini tayyorlash.

Modellashtirishda tikuv buyumlarning shakli va silueti, bichimi, shakllantirish usullari, elementlar kompozitsiyasi va ranglarga oid yechimlar o'zgarishi mumkin. Tayyor bazaviy model yoki uning eskizi bryicha kiyimning siluetli konstruktiv asosi yordamida yangi model chizmasini va namunasini tayyorlash jarayoni texnik modellashtirish deyiladi.

Yangi model konstruksiyasini tayyorlash jarayoni quyidagi bosqichlardan iborat:

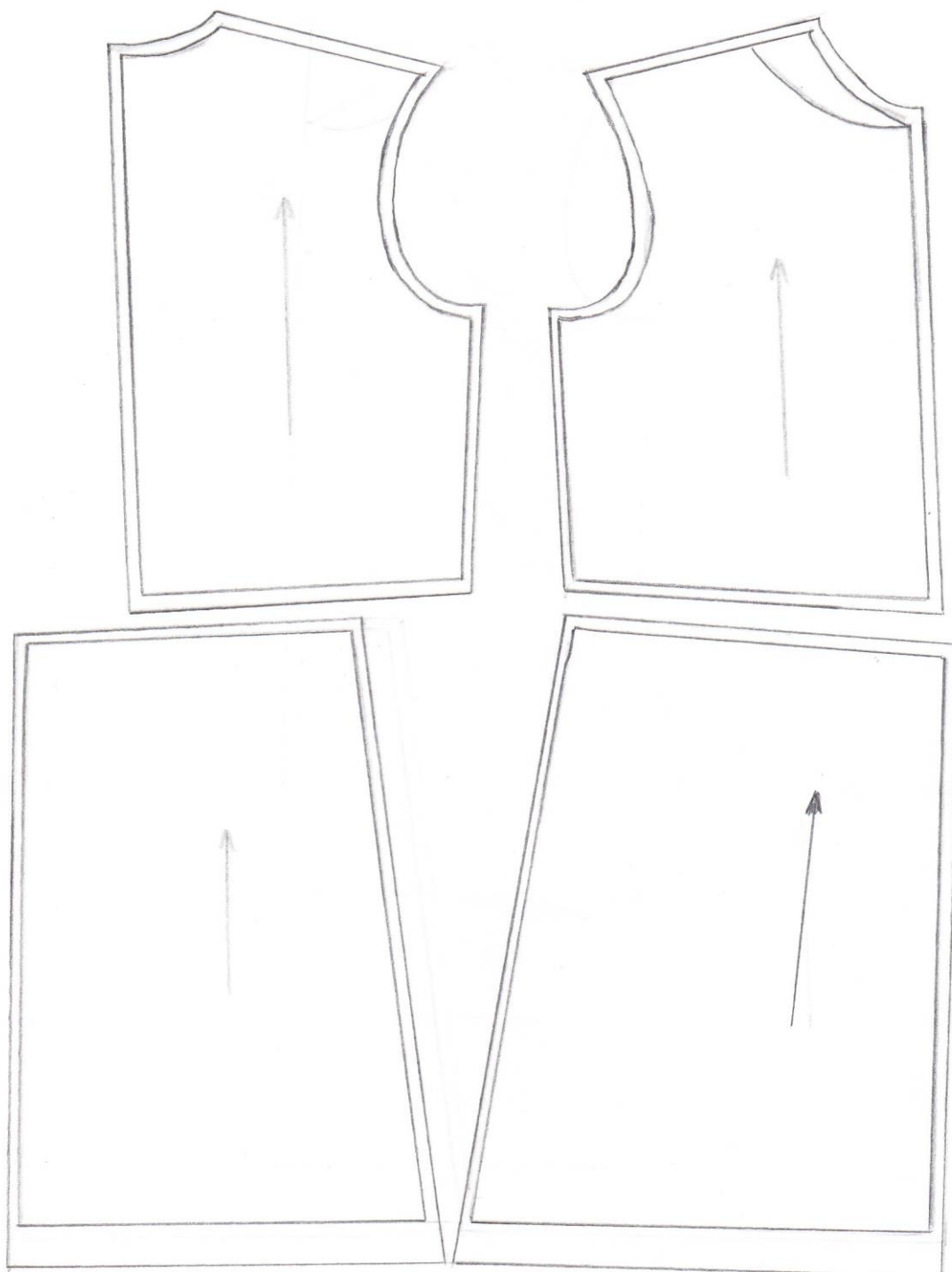
- modelni o'rganish va uning tahlili;
- modelga mos siluetli bazaviy asos tanlash;
- tanlangan asosni aniqlash yoki o'zgartirib unga Yangi modelga hos xususiyatlar kiritish;
- o'xshash model bo'lmagan holda yangi siluetli asos ishlab chiqish;
- yangi model konstruksiyasini tekshirish.

Yangi model tuzilishini o'rganishda uning xususiyatlari va bazaviy asosi yoki tipaviy konstruksiyadan farqlari aniqlanadi. Model to'g'risida to'liq ma'lumotni faqat uning tayyor namunasidan olish mumkin. Model namunasidan foydalanganda uning detallari biz yordamida mahsus andazabop qog'ozga tushiriladi, lekin detallar shakli va o'lchamlari loyihalanayotgan modelga mos o'zgartiriladi.

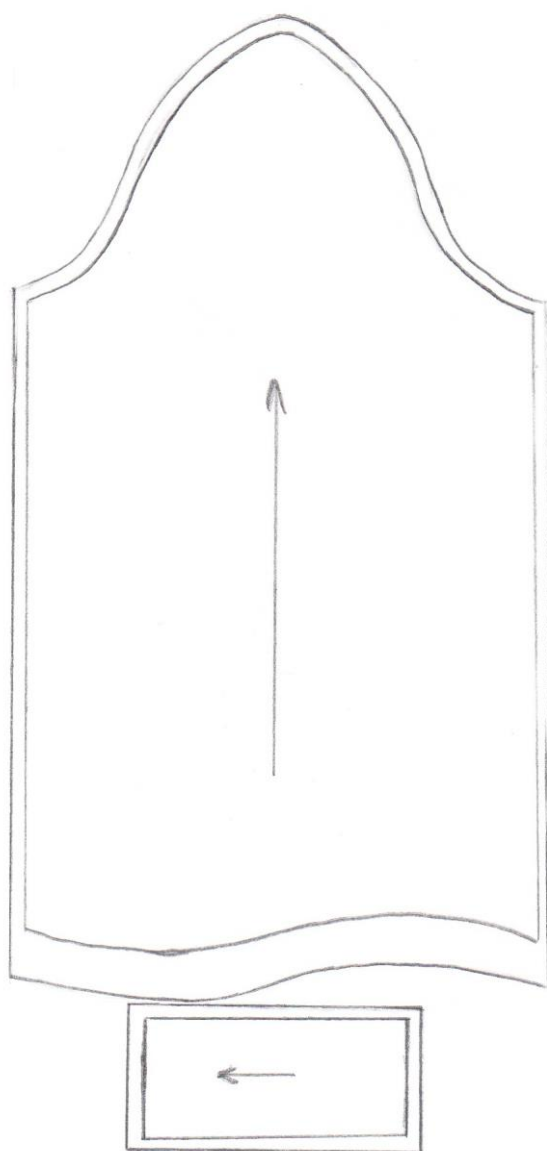
Modelga hos ahamiyatli xususiyatlarga quyidagilar kiradi: kiyimning turi, silueti, bichimi, razmeri, bo'yi va to'laligi, uzunligi, gazlama turi, kiyimning ko'krak, bel, bo'ksa va etak chiziqlari bo'yicha kengligi va ularning orqa, o'miz va old konstruktiv uchastkalari aro taqsimlanishi, yelka qiyaligining uzunligi, yengining kengligi, yoqasining uzunligi va eni, taqilmasining hili, izma va tugmalarining joylanishi va soni, bezak va yangi detallarning joylanishi va shakli

va h.k. Bu konstruktiv omillar qatorida ko`krak va kuraklar sohasida kiyimni shakllantiruvchi usullarni aniqlash ham muhim ahamiyatga ega.

Yangi model tuzilishini rasm yoki eskiz bo`yicha o`rganish ham mumkin, lekin ulardan kerakli ma`lumotlar boshqacha olinadi. Dastavval frontal tekislikda joylashgan standart detallar o`lchamlari va boshning balandligi o`lchami yordamida modelning masshtabi aniqlanadi.



Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini asosi andazasi



Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini yengini andazasi

4 Texnologik jarayonlarni loyihalash.

4.1. Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini tikish texnologik tartibini tuzish.

Texnologik jixatdan bo`linmaydigan operatsiya tikish jarayonining mumkin bo`lmagan yaxlit elementidir.

Har bir tur kiyimni ishlab chiqarish jarayonidagi bo`linmas operatsiyalarning mazmuni va miqdori jarayonining tashkiliy shakllariga bog`liq emas. Kiyim tikish usul o`zgartirish bilan birga texnologik jixatidan bo`linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni xam o`zgaradi. Kiyimlarning tikilishi qanchalik murakkab, undagi detal va uzellar qanchalik ko`p, mexnat sarfi qanchalik yuqori bo`lsa texnologik jihatidan bo`linmas operatsiyalar shunchalik ko`p bo`ladi. Masalan, palto yoki kostyum tikishda 300 dan ortiq texnologik bo`linmas operatsiyalar bo`ladi.

Texnologik jihatdan bo`linmaydigan operatsiyalar tanlangan eng maqbul tikish usullari asosida fabrikaning eksperimental sexda tuziladi.

Bu operatsiyalarni ishlab chiqish tikish usulini aniqlashdan, ishlatiladigan uskunalardan kichik mexanizatsiya vositalarini, asboblarni, tikishning texnologik rejimini tanlashdan, ishlarning qaysi razryadga oidligini va operatsiyalarni bajarish uchun zarur vaqtni belgilashdan iborat. Texnologik jixatdan bo`linmaydigan operatsiyalarning texnologik tartibini tuziladi. Bu formaning har qaysi operatsiya qanday uskunada bajarilishi qisqartirib yoziladi[7].

D-dazmol

M-mashina

MM-mahsus mashina

PR-press

Q-qo`lda.

4-jadval

T/R	Operatsiyalar nomi	Razrya di	Sarflanga n vaqt	Tanlangan jixoz
1	Yoqaga qotirma qo'yib dazmollanadi	3	15	Ss-394 dazmol
2	Ostki va ustki yoqani biriktirma chok bilan tikish.	3	50	Hower HV- 8700
3	Yoqa chetlarini kertib o'ngiga ag'darish.	2	25	Qo'lda
4	O'ngiga ag'darilgan yoqa dazmollaniladi	2	25	Ss-394 dazmol
5	Yaxlit yeng manjetiga qotirma yopishtirish.	3	10	Hower HV- 747
6	Manjetni ikkiga bukib dazmollash.	2	35	Ss-394 dazmol
7	Manjetni yengni uchiga biriktirib tikish va yo'rmash.	3	25	Hower HV- 747
8	Yeng manjetini dazmollash.	2	15	Ss-394 dazmol
9	Valanning bir tarafini yo'rmash mashinasi bilan yo'rmash.	3	30	Hower HV- 747
10	Valanni yo'rmalgan chokini dazmollash.	2	25	Ss-394 dazmol
11	Ort va old bo'lak adipiga qotirma yopishtirish.	3	15	Ss-394 dazmol
12	Adip chetini yo'rmash.	3	15	Hower HV- 747
13	Ort va old ag'darilgan adip dazmollaniladi	2	25	Ss-394 dazmol
14	Ort bo'lakka molniya taqilmani biriktirib tikish.	3	30	Hower HV- 8700
15	Biriktirilgan molniya taqilmasini dazmollash.	2	10	Ss-394 dazmol
16	Ort bo'lak molniya taqilmasini bostirib tikish.	3	25	Hower HV- 8700
17	Bostirib tikilgan molniya taqilmasini dazmollash.	2	20	Ss-394 dazmol
18	Plankasi va old bolak orasiga valani qoyib biriktirib tikish.	3	45	Hower HV- 8700
19	Old bo'lak plankasini dazmollash	2	20	Ss-394 dazmol
20	Old bolak plankasini biriktirma chokini yo'rmash	3	35	Hower HV- 747
21	Old bo'lak plankasini yo'rmalgan chokini dazmollash.	2	20	Ss-394 dazmol
22	Old bolakka tugma o'rini belgilash.	2	15	qo'lda
23	Old bolak plankasiga tugma qadash	3	50	Pfaff 3371- 10G`01
24	Old bolakni dazmollash.	2	20	Ss-394 dazmol
25	Ko'ylak yubkasini yon chokini biriktirib tikish.	3	30	Hower HV- 8700
26	Ko'ylak yubkasi yon choklarini yo'rmash.	3	25	Hower HV- 747
27	Ko'ylak yubkasini yormalgan chokini dazmollash.	2	30	Ss-394 dazmol
28	Ko'ylak yubkasi etagini bukish chizigini belgilash.	2	20	Ss-394

				dazmol
29	Koylak yubkasi etagini parallel chok yuritib bostirib tikish.	3	50	Hower HV-8700
30	Ko`ylak yubkasi etagini dazmollash.	2	20	Ss-394 dazmol
31	Yelka chokini biriktirib tikish.	3	30	Hower HV-8700
32	Yelka chokini dazmollash	2	20	Ss-394 dazmol
33	Yelka chokini yo`rmash.	3	20	Hower HV-747
34	Yelka chokini dazmollash	2	20	Ss-394 dazmol
35	Yoqa o`miziga yoqani va adioni qo`yib biriktirib tikish	3	25	Hower HV-8700
36	Yoqa o`mizini dazmollash.	2	20	Ss-394 dazmol
37	Yoqa omizini bostirma chik bilan bostirib tikish.	3	25	Hower HV-8700
38	Yoqa o`mizini bostirma chokini dazmollash.	2	20	Ss-394 dazmol
39	Yengni yeng o`miziga biriktirib tikish.	3	55	Hower HV-8700
40	Yeng omizini dazmollash.	2	25	Ss-394 dazmol
41	Yengni uchidan koylak yon qirqimlarini biriktirib tikish.	3	55	Hower HV-8700
42	Yengni uchidan koylak yon qirqimlarini biriktirib tikilgan chokini yo`rmash.	3	25	Hower HV-747
43	Yengni uchidan koylak yon qirqimlarini yormalgan chokini dazmollash.	2	50	Ss-394 dazmol
44	Ko`ylak yubkasini koftaga biriktirib tikish.	3	50	Hower HV-8700
45	Ko`ylak yubkasiga biriktirilgan chokni yo`rmash	3	35	Ss-394 dazmol
46	Ko`ylak yubkasini yo`rmalgan chokini dazmollash	2	20	Ss-394 dazmol
47	Ko`ylakni iplardan tozalash va qadoqlash.	2	30	qo`lda
				$\Sigma_{t.b.o.q} q1325$

4.2. Bir modelli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi

1 va 2 ustunda bo`linmas operatsiyalarning tartib raqami va nomi yoziladi.

3 va 4 ustunlarda ishchilarning ixtisosi va razryadi qo`yiladi. 5 ustun tarif-malaka ma`lumotnomadan foydalanib asbob-uskuna turi va ishning xarakteriga qarab belgilanadi.

Bo`linmas operatsiyalarning sarf vaqti namunaviy texnologik hujjat asosida tuziladi yoki hisob yo`li bilan aniqlanadi. Buyumga ishlov berish texnologik tartibini tuzib chiqqandan keyin ish birligi vaqtlarini jamlab kiyimni tikib bitqazish

uchun kerakli umumiy vaqt topiladi, ya'ni buyumni sermehnatligi aniqlanadi. 5-ustundagi bo'linmas operatsiyalarning sarf vaqti yig'indisi $\Sigma t_{b.o.}$ buyum sermehnatligini ko'rsatadi.

4.3 Ishlab shiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash hamda hisoblash.

Texnologik tartib tuzilgandan keyin tanlangan model asosida texnologik jarayoni loyihalashga kirishiladi. Bu ishni ishlab chiqarish oqim turlarini tanlash va asoslashdan boshlash kerak.

Ishlab chiqarish oqimlarni tashkil qilishning shakllari asosan to'rt belgi bilan farqlanadi.

- a- bir maromda ishlash darajasi bo'yicha;
- b- tikuv buyumlarini ishlab chiqarish oqimlarga tushirish bo'yicha;
- v- mahsulotni tashish usuli bo'yicha;
- g- tashkiliy operatsiyalarni vaqtini moslash bo'yicha.

Kurs loyihasida ishlab chiqarish oqimining tashkiliy shaklini va turini assortimentga moslab tanlanadi. So'ng ishlab chiqarish oqimining parametrlari aniqlanadi.

Ya'ni:

1. Ishlab chiqarish oqimining quvvati (bir smenada tikiladigan buyumlar soni)- M , (son yoki dona);
2. Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni – N -12, (ishchi);
3. Ishlab chiqarish oqim chizig'ining umumiy uzunligi yoki ish o'rinlarini bir tomonlama joylashtirilgandagi uzunlik – $L_{i.ch.}$ (m);

Yuqorida ko'rsatilgan parametrlardan biri kurs loyihasining topshirig'ida ko'rsatiladi, qolganlari esa hisoblash yo'li bilan aniqlanadi:

1. Ishlab chiqarish oqimini quvvati – M (son):

$$M = \frac{N * R}{T_{\sigma}} = \frac{25 * 28800}{1325} = 543$$

bunda: R – smena davomiyligi 28800 sekundga teng;

T_b – buyum sarmehnatligi, s.

2. Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni – N (son):

$$N = \frac{M * T_{\sigma}}{R} = \frac{543 * 1325}{28800} = 24.9$$

$$N = \frac{T_{\sigma}}{\tau} = \frac{1325}{53} = 25$$

bunda: $l_{i.o}$ – ishchi o`rning qadami, tikuv buyum turlariga bog`liq

(“Ilova” bo`limidagi 2- jadvalga qarang):

$K_{o.r}$ – ishlab chiqarish oqimidagi bir ishchiga to`g`ri keladigan o`rtacha ish o`rinlar sonini ko`rsatuvchi koeffitsient (“Ilova” bo`limidagi 2- jadvalga qarang).

$N_{1.r}$ – bitta ishchiga mo`ljallangan sahning tipoviy normasi ( $m^2$ ) (“Ilova” bo`limidagi 1-jadvalga qarang).

n – tikuv tsex maydonidagi ishlab chiqarish oqimlar soni (son).

Kurs loyihasida loyihalalanayotgan ishlab chiqarish oqim bir ma`romda ishlashini ta`minlash uchun, ishlab chiqarish jarayonining ma`romini - τ (s), (taktini) hisoblash zarur.

Uni quyidagi formula bo`yicha hisoblanadi:

$$\tau = \frac{R}{M} = \frac{28800}{543} = 53 \quad \text{yoki}$$

Ishlab chiqarish oqimining parametrlari 2- jadvalga tushiriladi.

Tushuntirish xatida bu bo`lim bo`yicha quyidagilar beriladi:

1. Tanlangan ishlab chiqarish oqimni shakl va turining yozma ravishda ta`rifi;
2. Tanlangan ishlab chiqarish oqimida ish tashkil qilish to`g`risida qisqacha ma`lumot ;
3. Ishlab chiqarish oqimi parametrlarini hisoblash (5-jadval)

4.4 Ishlab chiqarish oqim va parametrlarini hisoblash

5 –jadval

T.r.	Parametirlar nomi	Shartli belgilar	Formulasi	Sonlik izoxi	O`lcham birligi
1	2	3	4	5	6
1.	Ishlab chiqarish oqim quvvati	M	$M = R \cdot N / T_b$	543	Dona
2.	Ishlab chiqarish oqim ishchilar soni	N	$N = T_b / \tau$	25	Ishchi
3.	Ishlab chiqarish oqim chizig`ini umumiy uzunligi TSex maydoni Ishlab chiqarish oqim ma`romi (takti)	τ	$T = R / M$	53	S

4.5 Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini (mexnat taqsimotini) tuzish.

Ishlab chiqarish oqimini texnologik sxemasi (mehnat taqsimoti) ishlab chiqarish oqimining asosiy texnik xujjati hisoblanadi. Texnologik sxemaga binoan

ish o`rinlari, uskunalar, ishchilar joy-joyiga qo`yiladi; ish o`rinlari asbob-uskuna, moslama va yordamchi materiallar bilan ta`minlanadi; texnologik jarayoni nazorat qilib boriladi; bajariladigan ish hisobga olinadi va ishchilarning ish xaqi hisoblanadi.

Ishlab chiqarish oqiining texnologik sxemasi tashkiliy operatsiyalardan iborat. Tashkiliy operatsiyalar esa texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalardan tuziladi.

Har bir tashkiliy operatsiya uchun ixtisos, razryadi, vaqt sarfi, ishchilar soni, ish xaqi va asbob-uskuna ko`rsatiladi.

Ishlab chiqarish oqimda ish bir ma`romda borishi uchun tashkiliy operatsiyalarning davom etish vaqtini ma`romga teng yoki karrali qilib moslanadi.

Texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarning davom etish vaqti turlicha bo`lgani uchun, ularning vaqtlar yig`indisi (tashkiliy operatsiyani vaqt sarfi) ma`romga teng yoki karalli qilib tanlab olish har doim mumkin bo`lavermaydi.

Tajribalarning ko`rsatishicha tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash uchun, ularga sarflanadigan vaqt konveyrli ishlab chiqarish oqimlarida =5% va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarida -5% ÷ 15% ma`romga nisbatan farq bilan hisoblansa unchalik xato bo`lmaydi.

Shularga asosan tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash sharti bitta modeli erkin ma`romda ishlaydigan konveyerli va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlari uchun quyidagi ko`rinishda bo`liadi:

$$\sum t_q (0,95 \div 1, 15) K^* \tau = 1 * 53 = 50 \div 60.9$$

$$\sum t_q (0,95 \div 1, 15) K^* \tau q 2 * 53 = 100 \div 121$$

$$\sum t_q (0,95 \div 1, 15) K^* \tau q 3 * 53 = 151 \div 182.8$$

bunda: $\sum t$ tashkiliy operitsiyaga sarflanadigan vaqt (s):

0,95<1.15 -ma`romga nisbatan farq

K-tashkiliy operatsiyalarni bajaradigan ishchilar soni :

τ -ishlab chiqarish oqiini ishlash maromi, ya`ni takti (s).

Tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslashtirish shartining hisobi 6- jadvalga tushiriladi.

Tashkiliy operatsiyalarni tuzishda asosiy hisob shartdan tashqari quyidagi tashkiliy shartlarga rioya qilish zarur:

- kiyimlarni tikish texnologik tartibda bo`lib, tikish jarayonida ularning ish o`rinlariga qayta-qayta kelishiga yo`l qo`ymaslik (guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarda ixtisoslashtirilgan ish o`rinlari bilan ta`minlash uchun texnologik tartibni buzilishiga yo`l qo`yish mumkin);

- razryad va ixtisos jihatdan bir xil va xarakterlari turdosh bo`linmas operatsiyalarnigina birlashtiriladi;

- texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarni birlashtirishda, ishchining ishlash xolati hisobga olinadi, ya`ni ishchining tik turgan yoki o`tirgan xolda ishlash;

Texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarga birlashtirish juda murakkab ish hisoblanadi. Shuning uchun birlashtirishni yengillashtirish uchun texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalar kartotekasidan foydalanish ma`qul. Bunda xar qaysi texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyaga bittadan kartochka to`ldiriladi [18]

4.6 Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash

6- jadval

Sektsiya	Oqim chizig`ini yoki guruhlari ni soni	Ishlab chiqarish oqimining parametrlari					Asosiy moslashtirish sharti $\sum t_{bo} = (0,95 \div 1, 15)$ $K * \tau$		Pachka dagi buyum lar soni
		$R, c.$	$Tb,$ c.	$M, dona.$	$N, ishchi.$	$\tau, s.$	Karralik (K)	Moslash sharti	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlash	1 ÷ 5						1	$50 \div 60.9$	1 ÷ 10
Yig`ish	1	28800	1325	543	25	53	2	$100 \div 121$	1-10
							3	$151 \div 182.8$	1-10
							Va x.k.		

bunda: $\sum t$ tashkiliy operatsiyaga sarflanadigan vaqt (s): $0,95 < 1,15$ -ma'romga nisbatan farq. K-tashkiliy operatsiyalarni bajaradigan ishchilar soni :

τ -ishlab chiqarish oqiini ishlash maromi, ya'ni takti 9(s).

Tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslashtirish shartining hisobi 7-jadvalga tushiriladi. Tashkiliy operatsiyalarni tuzishda asosiy hisob shartdan tashqari quyidagi tashkiliy shartlarga rioya qilish zarur:

- kiyimlarni tikish texnologik tartibda bo'lib, tikish jarayonida ularning ish o'rinlariga qayta-qayta kelishiga yo'l qo'ymaslik G' guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarda ixtisoslashtirilgan ish o'rinlari bilan ta'minlash uchun texnologik tartibni buzilishiga yo'l qo'yish mumkinG' ;

- razryad va ixtisos jihatdan bir xil va xarakterlari turdosh bo'linmas operatsiyalarnigina birlashtiriladi;

- texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarni birlashtirishda, ishchining ishlash xolati hisobga olinadi, ya'ni ishchining tik turgan yoki o'tirgan xolda ishlash;

Texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarga birlashtirish juda murakkab ish hisoblanadi. Shuning uchun birlashtirishni Yengillashtirish uchun texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalar kartotekasidan foydalanish ma'qul. Bunda xar qaysi texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyaga bittadan kartochka to'ldiriladi .

Ishning qaysi ixtisosiga qarab belgilangan rangli kartochkalardan foydalanish mumkin. Masalan.

- a) tikish mashinalardagi – oq rangli kartochka;

- b) maxsus mashinalardagi – sariq rangli kartochka;

- v)qo'l ishlari – qizil rangli kartochka;

- g) preslash ishlari – ko'k rangli kartochka;

- d) dazmollash ishlari –xavo rangli kartochka.

Kartochkalarni texnologik tartibi bo'yicha stol ustiga teriladi va yuqorida ko'rib chiqilgan shartlarga (hisob va tashkiliy shartlar) amal qilib texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarni tanlash yo'li bilan tashkiliy operatsiyalar tuziladi.[10-11].

4.7. Ishlab chiqarish oqimining tashliliy texnologik sxemi

Tashkiliy operatsiyal	Bo`linmas operatsiyal	Bo`linmas operatsiyalar	Ixtisosligi	Razryadi	Sarflangan vaqt	Ishchilar soni		Ishlab chiqarish normasi.	Ish haqi so`mda	Asbob uskuna va moslamalar
						N _x	Na			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	1 5 11	Yoqaga qotirma qo`yib dazmollanadi Yaxlit yeng manjetiga qotirma yopishtirish. Ort va old bo`lak adipiga qotirma yopishtirish.	D D D	3 3 3	15 20 15					Ss-394 dazmol
					50	0.94	1	543	2.440	
2	2	Ostki va ustki yoqani biriktirma chok bilan tikish.	M	3	50					Hower HV-8700
					50	0.94	1	543	2.440	
3	3 4	Yoqa chetlarini kertib o`ngiga ag`darish. O`ngiga ag`darilgan yoqa dazmollaniladi	Q D	2 2	25 25					Ss-394 dazmol
					50	0.94	1	543	2.440	
4	6 8	Manjetni ikkiga bukib dazmollash. Yeng manjetini dazmollash	D d	2 2	35 15					Ss-394 dazmol
					50	0.94	1	543	2.440	
5.	7	Manjetni yengni uchiga biriktirib	MM	3	25					Hower HV-

	9	tikish va yo`rmash. Valanning bir tarafini yo`rmash mashinasi bilan yo`rmash.	Mm	3	30					747
					55	1.03	1	523	2.553	
6	10 13	Valanni yo`rmalgan chokini dazmollash Ort va old ag`darilgan adip dazmollaniladi	D D	2 2	25 25					Ss-394 dazmol
					50	0.94	1	543	2.440	
7	12 20	Adip chetini yo`rmash. Old bolak plankasini biriktirma chokini yo`rmash	Mm Mm	3 3	15 35					Hower HV- 747
					50	0.94	1	543	2.440	
8	14 16	Ort bo`lakka molniya taqilmani biriktirib tikish. Ort bo`lak molniya taqilmasini bostirib tikish	M M	3 3	30 25					Hower HV- 8700
					55	1.03	1	523	2.553	
9	15 17 19	Biriktirilgan molniya taqilmasini dazmollash. Bostirib tikilgan molniya taqilmasini dazmollash. Old bo`lak plankasini dazmollash	D D D	2 2 2	10 20 20					Ss-394 dazmol
					50	0.94	1	543	2.440	
10	18	Plankasi va old bolak orasiga valani qoyib biriktirib tikish.	m	3	55					Hower HV- 8700

					55	1.03	1	523	2.553	
11	21	Old bo`lak plankasini yo`rmalgan chokini dazmollash	D	2	20					Ss-394
	22	Old bolakka tugma o`rnini belgilash.	Q	2	15					dazmol
	24	Old bolakni dazmollash.	D	2	20					
					55	1.03	1	523	2.553	
12	23	Old bolak plankasiga tugma qadash	Mm	3	50					
					50	0.94	1	543	2.440	
13	25	Ko`ylak yubkasini yon chokini biriktirib tikish.	M	3	30					Hower HV-
	31	Yelka chokini biriktirib tikish.	m	3	30					8700
					60	1.13	1	480	2.552	
14	26	Ko`ylak yubkasi yon choklarini yo`rmash.	Mm	3	25					Hower HV-
	33	Yelka chokini yo`rmash	Mm	3	25					747
					50	0.94	1	543	2.440	
15	27	Ko`ylak yubkasini yormalgan chokini dazmollash.	D	2	30					Ss-394
	28	Ko`ylak yubkasi etagini bukish chizigini belgilash.	D	2	20					dazmol
					50	0.94	1	543	2.440	
16	29	Koylak yubkasi etagini parallel chok	m	3	50					Hower HV-

		yuritib bostirib tikish.								8700
					50	0.94	1	543	2.440	
17	30 32 34	Ko`ylak yubkasi etagini dazmollash Yelka chokini dazmollash Yelka chokini dazmollash	D D d	2 2 2	20 20 20					Ss-394 dazmol
					60	1.13	1	480	2.552	
18	35 37	Yoqa o`miziga yoqani va adioni qo`yib biriktirib tikish Yoqa omizini bostirma chik bilan bostirib tikish.	M M	3 3	25 25					Hower HV- 8700
					50	0.94	1	543	2.440	
19	36 38 40	Yoqa o`mizini dazmollash. Yoqa o`mizini bostirma chokini dazmollash Yeng omizini dazmollash	D D D	2 2 2	20 20 20					Ss-394 dazmol
					60	1.13	1	480	2.552	
20	39	Yengni yeng o`miziga biriktirib tikish.	M	3	55					Hower HV- 8700
					55	1.03	1	523	2.553	
21	41	Yengni uchidan koylak yon qirqimlarini biriktirib tikish.	M	3	55					Hower HV- 8700
					55	1.03	1	523	2.553	
22	42 45	Yengni uchidan koylak yon qirqimlarini biriktirib tikilgan chokini yo`rmash. Ko`ylak yubkasiga biriktirilgan	Mm Mm	3 3	25 35					Hower HV- 747

		chokni yo`rmash								
					60	1.13	1	480	2.552	
23	43	Yengni uchidan koylak yon qirqimlarini yormalgan chokini dazmollash	d	2	50					Ss-394 dazmol
					50	0.94	1	543	2.440	
24	44	Ko`ylak yubkasini koftaga biriktirib tikish.	M	3	50					Hower HV-8700
					50	0.94	1	543	2.440	
25	46	Ko`ylak yubkasini yo`rmalgan chokini dazmollash	D	2	20					Ss-394 dazmol
	47	Ko`ylakni iplardan tozalash va qadoqlash	Q	2	30					
					50	0.94	1	543	2.440	

5. Iqtisodiy qism

5.1. Maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini ishlab chiqarish ko`rsatkichlarini guruhlashtirish usulida hisoblash va tahlil etish.

Xar bir iqtisodiy hodisa va jarayonlar eng avvalo boshlang`ich hujjatlarda aks ettiriladi. Bu boshlang`ich hujjatlardagi ma`lumotlarni tahlil qilish uchun, ular ma`lum tartibga solinishi «analitik gruppalashtirish» zarur. Analitik gruppalashtirish — bu yig`ma-umumiy ma`lumotlardan alohida muhim belgilari va xususiyatlari bo`yicha guruhlariga ajratishdir.

Guruhlashtirish usuli - iqtisodiy izlanishlarda bir tarkibli, ko`plab ko`rsatkichlarning o`zaro aloqadorligi va bog`likdigin tavsiflashdagi muhim usul sifatida qo`llaniladi. Ma`lumotlar o`zining guruhlash belgisi bo`yicha turlicha tarkiblangan holda o`rganiladi. Bu esa ko`rsatkichlarning o`zaro bir-biriga nisbatan qiyosiy o`zgarishlarini, ularning sabablarini aniqlash, baholash imkonini beradi. Shuningdek, guruhlash usuli moliyaviy va boshqaruv tahlili uchun zarur bo`lgan ma`lumotlarni qayta ishlashda ham muhim hisoblanadi.

Guruhlash yordamida o`rganilayotgan ko`rsatkichlar tarkibidagi ilg`or korxonalarga tegishli bo`lgan ma`lumotlarni ommalashtirish ham mumkin.

Analitik guruhlar o`zining maqsadisha mazmuniga qarab: tipologik, tarkibiy va omilli guruhlariga ajratiladi. Bunday guruhlar tuzishga, sanoat korxonalarida barcha xodimlarni kategoriyalarga ajratilishini misol qilish mumkin. Sanoat ishlab chiqarish xodimlarining kategoriyalariga qarab, asosiy va yordamchi ishchilarga, injener-texnik xodimlar va ishchilar o`rtasidagi nisbatlarni qay darajadiligini o`rganiladi. Shu bilan birga, keyinchalik, har bir kategoriyadagi xodimlarni o`z ichida yana mayda guruhchalar tuzilishi mumkin. Masalan: ishchilar kategoriyasini hisob kodi bo`yicha yana bo`laklarga bo`lish mumkin.

Tarkibiy guruhlashtirish - umumiy yirik belgilar bo`yicha tuzilgan gruppalar ichidan ayrim qonuniyatlar va belgilarni o`rganishga mo`ljallanadi. Masalan: umumiy ishchilar sonining malakasi, ma`lumoti, ish (tartibi) tajribasi, yoshi, jinsi va boshqa belgilari bo`yicha o`rganish.

Omili guruhlashtirish — o`rganiladygan hodisa va qonuniyatlarning o`zgarish sabab-oqibatlariga ta`sir qiluvchi omillar bo`yicha guruhlar ajratishga mo`ljallanadi. Bunday guruhlar xodimlarning oylik maoshining o`zgarishini va ularning ish stajiga bog`liqligiga qarab guruhlar tuzishni misol qilib keltirish mumkin.

Bu yuqorida keltirilgan guruhlashtirishning barcha turlari xo`jalik faoliyatini tahlil qilishda qo`llaniladi. Xozirgi tuzilayotgan hisobot formalarida keltirilgan ma`lumotlar ham ma`lum belgilari va xususiyatlariga qarab guruhlar ajratilgan holda, mehnat ko`rsatkichlarni xodimlar kategoriyalari bo`yicha, ularga sarflangan mehnat haqi (5-forma), sarflangan xarajat turlari bo`yicha (22-forma) guruhlashtirilib keltirilgan. Xisobotlardagi ma`lumotlarning guruhlashtirilib, keltirilganligi iqtisodiy tahlilni osonlashtiradi.

Boshqaruv ishlarni quyi zvenodan yuqoriga qarab kattalashuvi bilan guruhlashtirish usulining ahamiyati va mazmuni o`sa boradi. Xo`jalik faoliyatini tahlil qilishda guruhlashtirish qo`llanilsa ma`lum talab va qonuniyatlarga amal qilinadi. Masalan: tipologik guruhlar tuzganda iqtisodiy asoslangan, tahlilda aniq qonuniyatlar ko`rinadigan guruh tuzimiga intilish lozim.

Tarkibli va omili guruhlashtirishda esa — guruhlar oralig`idagi farqlar, masofalar bir-biriga moslanishi lozim. Masalan, korxonada bir xil mahsulot ishlab chiqaruvchi 5 ta tsex mavjud bo`lib, ulardagi ishlab chiqarilayotgan mahsulot hajmi o`rganilishi lozim bo`lsa, ularni guruhlashtirilib tahlil qilish maqsadga muvofiq.

Guruhlashtirish usulini ko`llashda ham ayrim talib va qonuniyatlarga amal qilinishi lozim, jumladan:

- guruhlash belgisi to`g`ri tanlanishi lozim;
- faqat bir tizimga kiruvchi ko`rsatkichlarga olinishi kerak;
- ko`rsatkichlar bir xil o`lchov va uslubda aniklanishi lozim;
- tahlil natijalarining aniqligini ta`minlash maqsadida tuzilgan guruhlar o`rtasidagi intervallar oralig`ini yaqinroq olish lozim;
- dastlabki va oxirgi guruh ochiq, qolgan oraliq guruhlar yopiq bo`lishi, ya`ni

boshlang'ich va oxirgi guruh chegaralari aniq bo'lishi kerak;

- guruhlar tuzish kichik sondan, yuqoriga borish tartibiga amal qilingan holda tuzilishi;

- barcha o'rganiladigan ob'ektlar soni tuzilgan guruhlariga baravar taqsimlanganligiga rioya qilinishi kerak.

Yuqorida ko'rsatilgan talablarga amal qilishlik moliyaviy va boshqaruv tahlili natijalarining to'g'ri va aniq bo'lishiga, o'rganiladigan ko'rsatkichlarning o'zgarishiga ta'sir etuvchi omillarni aniq hisoblash imkoniyatlarini yanada kengaytirishga olib keladi.

Bitiruv malakaviy ishimizning iqtisodiy qismida "Kamola" ishlab chiqarish korxonasida maktab yoshidagi qizlar qishki ko'ylagini ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini guruhlashtirish usulidan foydalanib tahlil etib o'tamiz.

Korxona asosiy faoliyati qizlar kiyimini ishlab chiqarishga ixtisoslashgan bo'lib, malakaviy ishda bir turdagi mahsulot bo'yicha iqtisodiy ko'rsatkichlarni o'rganamiz. Korxonada 5 ta ishlab chiqarish tsexi bo'lib, asosiy ishlab chiqarish jarayonida 100 ta ishchi xodim mehnat qiladi.

**"Kamola" ishlab chiqarish korxonasi xodimlar tarkibi to'g'risida
ma'lumot**

7-jadval

№	Ko'rsatkichlar	2015 yil haqiqat	2016 yil reja	2016 yil rejani 2015 yil haqiqatga nisbati, %
1	Jami xodimlar soni, kishi	110	115	104,5
2	Shundan, asosiy ishlab chiqarishda, kishi	100	105	105,0
3	Ularning jamidagi ulushi, %	90,9	91,3	100,4
4	Shundan jamidagi ayollar, kishi	70	75	107,1
5	Ularning ulushi, %	63,6	65,2	102,5
6	Jami xodimlardagi oliy ma'lumotlilar, kishi	15	18	120,0
7	Ularning ulushi, %	136,4	156,5	114,7

Jadval ma'lumotlariga ko'ra, "Kamola" ishlab chiqarish korxonasida 2015 yilda jami 110 ta ishchi xodim mehnat qilgan bo'lsa, 2016 yilda 115 kishini mehnat qilishi rejalashtirildi. Ular tarkibiga oliy ma'lumotli dizaynerlarni ishga jalb qilish ko'zda tutildi.

Korxona tsexlarida ishlab chiqarish ko'rsatkichlari quyidagicha bo'lgan.

8-jadval

2015 yilda korxona tsexlarida mahsulot ishlab chiqarish hajmi

Ko'rsatkich	Jami	Shundan				
		1-tsex	2-tsex	3-tsex	4-tsex	5-tsex
Mahsulot hajmi, ming dona	250,0	47,0	52,0	48,0	51,0	52,0
Mahsulot birligi qiymati, so'm	45 000,0	45 000,0	45 000,0	45 000,0	45 000,0	45 000,0
Qiymati amaldagi narxda, ming so'm	11 250 000,0	2 115 000,0	2 340 000,0	2 160 000,0	2 295 000,0	2 340 000,0

Jadval ma'lumotlaridan ma'lumki, tsexlarda yillik mahsulot ishlab chiqarish hajmi 47,0 ming donadan 52,0 ming donagachani tashkil etgan. Mahsulot qiymat birligi amaldagi narxlarda shunga mos ravishda 2 115 000,0 ming so'mdan 2 340 000,0 ming so'mgachaga teng bo'lgan.

Yuqoridagi ma'lumotlar asosida quyidagi guruhlarni tuzamiz.

9-jadval

Mahsulot hajmlari bo'yicha guruhlash

I guruh mahsulot hajmi 47,0 ming dona	1-tsex
II guruh mahsulot hajmi 48,0 ming donadan-51 ming donagacha	3-4 -tsexlar
III guruh mahsulot hajmi 52,0 ming dona va undan yuqori	2-5- tsexlar

Yuqorida tuzilgan 3-guruh bo'yicha tahlil qilinishi lozim bo'lgan iqtisodiy masalalar o'rganilishi mumkin, ya'ni tsexlardagi mehnat unumdorligi, ishlab

chiqarish quvvatlaridan foydalanish darajasi, ishchi-xodimlar tajribasi, xom ashyo tannarxi, mahsulot sifati va braklar va boshqalar.

10-jadval

Guruhlardagi iqtisodiy omillar tahlili

№	Ko`rsatkichlar	1-tsex	2-tsex	3-tsex	4-tsex	5-tsex
1	Mehnat unumdorligi	O`rtadan pastroq	Yuqori	O`rta	O`rta	Yuqori
2	Ishlab chiqarish quvvatlaridan foydalanish darajasi	O`rta	Yuqori	O`rta	O`rta	Yuqori
3	Braklar	Mavjud	Yo`q	Mavjud	Yo`q	Yo`q
4	Ishchi -xodimlar tajribasi, malaka darajasi	O`rtacha	Yuqori	Yaxshi	Yaxshi	Yuqori

Jadval ma`lumotlaridan ma`lumki, ishlab chiqarish jarayonida 1-tsexda iqtisodiy tomondan oqsashliklar bo`lib, bu ish natijalariga salbiy ta`sir etgan.Provardda mahsulot ishlab chiqarish hajmi ushbu tsexda boshqa tsexlarga nisbatan past bo`lgan.Uchinichi guruhdagi tsexlarda ishlab chiqarish jarayonida imkoniyatlardan samarali foydalanishi sababli mahsulot hajmi boshqa guruhdagi tsexlarga nisbatan ko`p bo`lgan.

“Kamola” ishlab chiqarish korxonasida maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini ishlab chiqarish samaradorligini guruhlar bo`yicha solishtirib, ulardagi sof foyda va rentabellik ko`rsatkichlarini tahlil etib ko`ramiz.

Buning uchun mahsulot ishlab chiqarish jarayonidagi xarajatlar miqdori, ularni realizatsiyasidan tushadigan tushum miqdori, yalpi foyda va turli soliq hamda to`lovlar kabi ko`rsatkichlardan foydalanamiz.

“Kamola” ishlab chiqarish korxonasining guruhlar bo`yicha moliyaviy-iqtisodiy ko`rsatkichlari

11-jadval

№	Ko`rsatkichlar	Guruhlar		
		1-guruh (1-tsex)	2-guruh (3-4-tsexlar)	3-guruh (2-5-tsexlar)
1	Mahsulot sotishdan tushadigan tushum	2 115 000,0	4455 000,0	4 680 000,0
2	Mahsulot ishlab chiqarish tannarxi	1 686 250,0	3 341 250,0	3 410 000,0
3	Mahsulot sotishdan yalpi daromad	428 750,0	1 113 750,0	1 270 000,0
4	Moliyaviy faoliyatdan boshqa xarajatlar	10 422,0	22 430,0	25 780,0
5	Soliq to`lagunga qadar moliyaviy natija	418 328,0	1 091 320,0	1 244 220,0
6	Foydadan soliq	20 916,4	54 566,0	62 211,0
7	Sof foyda	397 411,6	1 036 754,0	1 182 009,0
8	Mahsulot sotish rentabelligi, %	20,3	25,0	27,1
9	Mahsulot ishlab chiqarish rentabelligi, %	23,6	31,0	34,7

Jadval ma`lumotlaridan ma`lumki, “Kamola” ishlab chiqarish korxonasi tsexlarida maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini ishlab chiqarishdan ko`rilgan sof foyda va rentabellik ko`rsatkichlari turlicha bo`lgan. Bunga asosiy sabab yuqoridagi guruhlashimizdagi omillar ta`siridir. 1-guruhdagi tsexda mahsulot ishlab chiqarish rentabelligi 23,6 foizga, 2-guruhdagi tsexlarda esa 31,0 foiz, 3-guruhdagi tsexlarda esa 34,7 foizga teng bo`lgan. Mahsulot sotish rentabelligi mos ravishda 20,3 foiz, 25,0 foiz va 27,1 foizga teng bo`lgan. Demak, “Kamola” ishlab chiqarish korxonasida birinchi va ikkinchi guruhdagi tsexlarda maktab yoshidagi qizlar qishki ko`ylagini ishlab chiqarish samaradorligini oshirish uchun uchinchi guruh kabi ish jarayonlarini tashkil etish lozim ekan. Shunda korxona bo`yicha ushbu mahsulotni ishlab chiqarish va sotish rentabelligi oshishi mumkin.

6. MEХNAT MUХOFAZASI

6.1. Shahsiy himoya vositalari va ularga qo`yiladigan talablar

O`zbekiston Respublikasining mehnat haqidagi qonunchilik asoslariga binoan korxona ma`muriyati ishchi va xizmatchilarni bepul shahsiy ximoya vositalari bilan ta`minlashi, ularni saqlash, yuvish, quritish, dezinfektsiyalash va ta`mirlash ishlarini bajarishi kerak. Boshqa tarmoqlar singari yengil sanoat korxonalari ishchilarini xam mahsus korjoma, poyabzal va himoya vositalari bilan ta`minlash ko`zda tutilgan. Jumladan, himoya vositalari ishlatilishiga qarab jamoa himoya vositalari va shahsiy ximoya vositalariga bo`linadi. Agar ishning havfsizligini mashinalarning konstruksiyasi, ishlab chiqarish jarayonini tashkil qilish, arxitektura - rejalashtirish yechimlari va kollektiv himoya vositalarini qo`llash bilan ta`minlash iloji bo`lmagan taqdirda shahsiy ximoya vositalari qo`llaniladi. Ximoya vositalari texnik - estetika, ergonomika talablariga javob berishi, himoya samaradorligi yuqori bo`lishi, ishlatilishda qulay bo`lishi kerak. Ular texnologik jarayonda bajarilayotgan ish turiga mos bo`lishi kerak. Shu ish uchun mo`ljallangan va qabul kilingan tartibda tasdiqlangan texnik hujjatlari bo`lmagan shahsiy himoya vositalarini qo`llash ta`qiqlanadi. Ular vazifasi, ishlash muddati ko`rsatilgan yo`riqnoma xamda saqlash va ishlatish qoidalari bilan ta`minlanadi.



1-rasm. Nafas olish organlarini himoyalovchi respirator
va gaznikoblar

Shahsiy himoya vositalari (ShHV) vazifalariga karab quyidagilarga bo`linadi:

- ixotalovchi kostyumlar (pnevmokostyumlar, namdan ixotalovchi kostyumlar, skafandrlar);
- nafas a`zolarini himoya qilish vositalari (gaznikoblar, resperatorlar, havo shlemlari, havo maskalari) (1-rasm);

Bundan tashqari himoya qilish vositalarining quyidagi turlari mavjud(2-rasm):

- korjomalar (kombinizonlar, yarim kombinizonlar, kurtkalar, shimlar, kostyumlar, xalatlar, plashlar, po`stinlar, fartuklar, nimchalar)(2-



2- rasm,a.Kombinizon

Mahsus poyabzal (etiklar, qo`nji kalta etiklar, botinkalar, qo`njli botinkalar, tuflilar, kaloshlar, bo`talar) (2-rasm,b);



2-rasm,b.

Qoʻllarni himoya qilish vositalari (qoʻlqoplar) (2-rasm,v);



2-rasm,v. Qoʻllarni himoya qilish vositasi

- boshni himoya qilish vositalari (kaskalar, shlemlar, shapkalar, beretkalar, shlyapalar);



(2-rasm,k); Yuzni himoya qilish vositalari

tangachasimon, xaydovchilar uchun S-5 kuzoynagi,

yopik turdagi S-33, yozgi S-1 koʻzoynagi, organik shishadan yasalgan betni himoya qilish nikobi.

- koʻzni himoya qilish vositalari (himoya koʻzoynaklari)



2-rasm,d.. Koʻzni ximoyalovchi vositalar

1 - ochik gardishi kapronli, S-2; 2 – yon tomonidan ochik himoyalovchi, S-3;

3 - turli oyna bilan, S-15; 4 - turli oynasiz, S-10; 5 – tangachasimon,

S-12; 6 - yopik turdagi, S-33; 7 - xaydovchilar uchun, S-5; 8 – yozgi S-1;

6 - Ko`zni himoyalovchi nikob.



2-rasm, s. Eshitish a`zolarini himoya qilish

- extiyot moslamalari (extiyot kamarlari, dielektrik gilamchalar, qo`l changaklari, manipulyatorlar, tizzani, tirsakni va yelkani ehtiyot qilish moslamalari(2-rasm,g).



2-rasm, g. extiyot kamarlari

- himoyalovchi dermatologik vositalar (yuviladigan pastalar, kremlar, moylar).

1 – «Lepestok-200»; 2 – RPG-67; 3 – RU-60M; 4 – «Snejok-GP»;

5 – «Astra-2M»; 6 – PRSh-741; 7 – «Kama»; 8 – F-62ShM; 9 – U-2K;

10 – RP-Km; 11 – fil trlovchi sanoat gaznikob;

12 – shlangali PSh-1 gaznikob; 13 – shlangali PSh-3 gaznikob.

Shahsiy himoya vositalari bilan ta`minlash, ularni o`z vaqtida almashtirish, ta`mirlash va ularni vazifalari bo`yicha ishlatish yuzasidan korxona ma`muriyatiga quyidagi vazifalar yuklanadi:

1. Ishchi va xizmatchilarga shahsiy himoya vositalarini berish bo'yicha nazorat va xisobot ishlarini tashkil qilish, ulardan ish paytida to'g'ri foydalanishni, buzilgan, ifloslangan xollarda esa ularni qo'llashni ta'kiklashni nazorat qilish.

2. Shahsiy himoya vositalarini belgilangan muddatlarda muntazam ravishda sinovdan o'tkazish, ularning sozligini tekshirib turish xamda ularning himoya hossalari pasaygan filtrlari, oynalari va boshka qismlarini o'z vaktida almashtirish va tekshirilgan vositalarga kelgusi sinov muddati xaqida tang'a ko'yish.

3. Tozalash, yuvish, ta'mirlash, degazatsiyalash, dezaktivatsiyalash, zararsizlantirish va changsizlantirish ishlarini o'z vaqtida amalga oshirish, ishchi va xizmatchilarni shahsiy himoya vositalari bilan o'z vaktida ta'minlash korxona ma'muriyatiga, nazorat qilish esa kasaba uyushmasi qo'mitasiga yuklatiladi. [17]

Mahsus korjoma va poyabzallarga qo'yiladigan talablar :

Mahsus korjoma ishlovchilarni tashqi muxitning salbiy ta'siridan saqlashi mo'ljallanadi. Bunda kishi tanasining havo almashish funktsiyasi buzilmasligi kerak. U shunday bichiladiki, unda odam o'zini qulay his qilishi va ish sharoitida havfsiz bo'lishi kerak; u kishining erkin harakatiga to'sqinlik qilmasligi va aylanib turuvchi qismlarga o'ralib ketishi mumkin bo'lgan osilib yoki chiqib turuvchi qismlari bo'lmasligi kerak. Mahsus korjoma pishiq, yengil tozalanadigan va badanni qichitmaydigan matolardan tikiladi. Xarakatlanib turuvchi mexanizmlar yaqinida turib ishlovchilarga (operatorlar, moylovchilar, ta'mirchi chilangarlar va sh. o.) paxta ipidan to'qilgan belbog'siz ichki cho'ntakli kombinzonlar beriladi.

Qo'llarni jaroxatlanishdan saqlash maqsadida ishchilar qo'lqoplar bilan ta'minlanadi. Sochni xarakatdagi mexanizmlar o'rab ketmasligi uchun ayollar uchburchak ro'mol o'rashlari, erkaklar beretka kiyishlari kerak. Poyabzal fabrikalarining kislota bilan ishlaydigan ishchilari dag'al jundan yoki paxta ipidan to'qilgan, kislota ta'siriga qarshi modda shimdirilgan matolardan to'qilgan shim va kurtkalar bilan ta'minlanadilar. Shu maqsadda dag'al jun va xlorin tolasi aralashmasidan to'qilgan, kislota ta'siriga chidamli movutdan maxsus korjomalar tikiladi. Xozirgi paytda kislota va ishkorlar ta'siriga chidamli sintetik tolalar

(lavan, nitron) va jun tolalari bilan aralashtirilib yoki fakat sintetik tolalardan to`qilgan matolar keng qo`llaniladi. Kislota bilan bevosita ishlovchilarga rezina shimdirilgan kkrak fartuklari, qo`llariga kiyish uchun dag`al jun kulkop beriladi. Ishkor bilan ishlovchilarga paxta ipidan yoki brezentdan tikilgan kostyum va ko`krak fartuklari beriladi. Shuni aytish kerakki, ishqorlar jundan to`kilgan matolarni yengil parchalaydi, shuning uchun ularni ishkor bilan ishlashga qo`llab bo`lmaydi.

O`ta nam xonalarda ishlovchi ishchilarga paxta tolasidan to`qilgan va namikmaydigan (suvni o`ziga tortmaydigan) kostyum va ko`krak fartuklari beriladi, qo`lga kiyish uchun rezina qo`lqoplar beriladi. Maxsus poyabzal ishchining oyoqlarini xar xil zararli modda va xavflardan saqlashga mo`ljallangan. Ishlab chiqarishdagi zararlarning xarakteriga moslab shahsiy himoya vositalari tikiladi va material tanlanadi.

Nafas olishdagi havo orqali ta`sir qiluvchi havfli va zararli ishlab chiqarish omillaridan kishi nafas olish a`zolarini ximoya qiluvchi moslamalar to`rt xil buladi: Bular:

- gazniqoblar;
- respiratorlar;
- havo shlemlari;
- havo niqoblari.

Bular kishini ish joyidagi havoda aralashgan xar xil iflosliklardan (bug`, gaz, aerozollar, changlar) va kislorod yetishmasligidan samarali himoya qilishi kerak. Ularni tanlashda tsexdagi havo muxitining tarkibi va holatini, ishlab chiqarish jarayonini va boshqa mehnat sharoitlarini xisobga olish kerak. Nafas a`zolarining shahsiy himoya vositalari ishlash printsipi bo`yicha ikki turli:

- filtrlovchi (F);
- ixotalovchi (I) bo`ladi.

Filtrlovchi turlari tsex havosida kislorod miqdori yetarli (18% dan ko`p) bo`lganda va zararli moddalar miqdori kam bo`lganda qo`llaniladi. Ixotalovchi ximoya vositalari esa zararli moddalar tsex havosida chegaralanmagan va kislorod

esa yetarli miqdorda bo`lmagan xollarda ishlatiladi. O`z navbatida fil trlovchi ximoya vositalari o`z vazifasiga ko`ra, aerozollardan ximoyalovchi va universal turlariga bo`linadi. Ixotalovchi ximoya vositalari konstruksiyasi bo`yicha ichakli, nafas olish uchun xavoni toza zonadan olib beruvchi va avtonom nafas olish uchun shaxsiy manbai bo`lgan turlarga bo`linadi.

Fil trlovchi respiratorlar ham gaznikoblar singari tsex xavosidagi aerazol, bug` va gazlarda kislorod miqdori 18% dan kam bo`lmagan xollarda ishlatilib, ular uch turli buladi:

- aerozollardan ximoyalovchi,
- gazlardan ximoyalovchi;
- universal.

Yengil sanoati korxonalarida asosan changlardan himoyalovchi turlari ishlatiladi.

Fil trning ishga yaroqsiz bo`lib, to`lib qolganligining belgisi, nafas olishning qiyinlashganidan bilinadi. Bu yengil va o`rta og`irlikdagi ishlarda nafas olishga karshilik 100 Pa dan, og`ir ishlarda esa 70 Pa dan boshlab seziladi. Bunday xolat yuzaga kelganda fil trlar almashtiriladi yoki changdan tozalanadi (regeneratsiya qilinadi). Buning uchun fil trga o`tirib qolgan changni silkitib qoqib tashlanadi, bunda yaxshi tozalanmasa, qarama-qarshi tomondan siqilgan toza xavo bilan puflab tozalanadi, bunda xam yaxshi samara bermasa, uni yangisiga almashtiriladi. Nafas olish a`zolarini yakka tartibda ximoyalash vositalaridan ish mintakasidagi xavoda zararli moddalar miqdori YKBDan ko`p bo`lgan xollarda foydalanish kerak. Nafas olish a`zolarini ximoyalash uchun fil trlovchi yoki ixotalovchi vositalardan foydalaniladi. Fil trlovchi vositalar nafas olinadigan xavoni zararli aralashmalardan tozalaydi. Ular sanoat fil trlovchi gazniqoblari va fil trlovchi respiratorlarga bo`linadi.

Sanoat fil trlovchi gaznikoblarni nafas olish organlarini, shuningdek ko`zlar va yuz terisini gazlar, buglar xamda changdan ximoyalaydi. Ular fil trlovchi qutichadan, egiluvchan shlangning yuzga kiyiladigan qismidan tashkil topgan. Sanoat gaznikoblarining qutichalari muayyan zararli moddalardan ximoyalash

uchun yutkichlar bilan to'ldiriladi va vazifasiga karab xar xil ranglarga bo'linadi xamda muayyan xizmat muddatiga ega buladi.

Fil trlovchi respiratorlar vazifasiga ko'ra: changga karshi, gazga karshi va universal xillarga bo'linadi. Respiratorlar yarim yuznikob va fil trdan tuzilgan. Ular bir necha markalarda ishlab chikariladi. Og'ir ishni bajarishda va chang miqdori ko'p bo'lganda changga karshi F-62 Sh respiratoridan, og'ir va o'rtacha og'irliqdagi ishlarda xamda chang miqdori ko'p bo'lganda U-2K respiratoridan, chang miqdori kam bo'lganda esa "Lepestok" respiratoridan foydalaniladi. Universal RU-60M respirator nafas olish organlarini zararli moddalar: gaz, bug` va changdan ximoyalash uchun ishlatiladi. Ixotalovchi gaznikoblar nafas olish a`zolarini atrof-muxitdan butunlay ajratib ko'yadi. Bunday vositalarga ichakli gaznikoblar, kislorodli va xavoli nafas olish apparatlari kiradi. Ichakli gaznikoblarning ichagining uzunligi 9-10 m bo'lgan o'ziyurar va ichagining uzunligi 20 m gacha bo'lgan, xavo majburiy xaydaladigan xillari mavjuddir. Kislorodni o'tkazmaydigan gazniqoblar nafas olish a`zolarini atrof-muxitdan batamom ajratib qo'yadi. Quloklarni shovkin ta'siridan ximoyalash uchun quloq tiqinlari (vkladishlar), qulokchin (naushnik) va shlemlardan foydalaniladi.

Qulok tiqinlari govakdor yoki quyma rezinadan, plastmassa, qayishqoq plastinkalar, xar xil tolali matolardan tayyorlanadi. Qulokchinlar quloqning tashqi qismiga kiyiladi. Shovqindan ximoyalovchi shlemlar faqat shovqin va sovuqdan emas, balki lat yeyish va boshqa shikastlanishlardan xam saqlaydi. Shovqinga qarshi temir qalpoq (kaska) dan boshni mexanik shikastlanish va yuqori chastotali tok ta'siridan ximoyalanish uchun foydalaniladi. Qo'l, yuz va bo'yin terisini ximoyalash uchun maxsus ximoya surtmalari, pastalari va kremlari ishlatiladi.

7. YAKUNIY QISM

7.1. Umumiy xulosa va takliflar.

“Yengil sanoat mahsulotlari konstruksiyasi va texnologiyasi” kafedrasidan tomonidan berilgan – “Maktab yoshidagi qiz bolalar qishki ko`ylagini konstruksiyalash, modelashtirish ishchi andazalarini tayyorlash va texnologik jarayonini loyixalash” mavzusi bo`yicha diplom loyiha ishi bajarildi.

Badiiy muhandislik qismida mavzu bo`yicha erkaklar sport uslubidagi kalta shimini moda yo`nalishi va sportchilarni o`rganib chiqqan holda berilgan dastlabki ma`lumotlar asosida taklif modellari ishlab chiqildi. Taklif modellari sifat ko`rsatkichlari bo`yicha baholanib asosiy model tanlab olindi.

Muhandis konstruktorlik qismida O`zbekiston iqlim sharoitidan kelib chiqqan holda model va uning xususiyatlariga to`g`ri keladigan paxta tolali . Reys gazlamasi tanlandi. Maxsus bo`limda berilgan mavzu bo`yicha ilmiy ish bajarildi. Bunda uch xil metodika bo`yicha asos konstruksiya o`rganilib, ularning xususiyatlari tahlil qilindi. Shundan so`ng maxsus bo`lim natijalariga asoslanib SNIISHP metodikasi bo`yicha konstruksiya qurildi va model konstruksiyasi ishlab chiqildi. Ishchi xujjatlar tuzilib yangi model andozalari tayyorlandi va gazlama sarflash normasi hisoblandi.

Texnologik bo`limda dastlab loyihalanganayotgan komplekt va material xususiyatlariga to`g`ri keladigan zamonaviy asbob-uskuna va tikish usuli tanlandi. Ishlov berish usullari qirqimlarda ko`rsatildi. Diplom loyiha ishida seriyaga ishlov berilganiligi sababli model kolleksiyasiga ishlov berish texnologik tartibi tuzildi va shu asosida ishlab chiqarish parametrlari hisoblanib, ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasi tuzildi. Tashkiliy texnologik sxema analitik va graf usulida tahlil qilindi. Tikuv sexi loyihalani ish o`rinlari joylashtirilib chiqildi. Mehnat predmetlarini ish joyidan keyingi ish joyiga uzatish uchun aravachalaridan foydalanildi.

Ishni bajarish natijasida yuqori texnika – iqtisodiy ko`rsatkichlarga erishildi. Mahsulotlarining sifati va uning raqobatbardoshligi ishlab chiqildi.

Mahsulot sifati sanoat ishlab-chiqarish xo'jalik faoliyatining asosiy, eng muhim ko'rsatkichlaridan biri hisoblanadi. MAHSULOT sifati mahsulotning iste'mol xususiyatlari majmui bo'lib, uning xalq xo'jaligi va aholining muayyan ehtiyojlariga yaroqliligini ifodalaydi.

Mahsulot sifati tayyorlangan mahsulotning mustaqilligi, qulayligi, ishonchliligi, chidamliligi, tejamkorligi, go'zalligi va boshqa bir qator xususiyatlari bilan belgilanadi. Shu sababli mahsulot sifatini yaxshilash jamiyatga juda katta samara keltiradi: mablag'larni tejaydi, tannarxni kamaytirish, foydani ko'paytirish va shu asosda mamlakat xazinasini to'ldirishga imkon beradi.

Mahsulot sifatini yaxshilash va uning raqobatbardoshligini ta'minlash davlat siyosatining eng muhim muammolaridan biri hisoblanadi. Shu sababli Oliy Majlis qonunlarida, Prezident farmonlarida va hukumat qarorlarida mahsulot va ish sifatini oshirishga alohida e'tibor berilib, ularda barcha turdagi mahsulotlarning texnik darajasi, tejamliligi va sifati oshirilsin deyiladi, yangi o'zlashtiriladigan mahsulotlar o'zining sifat va texnik-iqtisodiy xarakteristikalarini jihatidan jahon fan-texnika va texnologiyasi erishgan ilg'or yutuqlarga mos boshqa bir qator ko'rsatmalar berilgan.

Mahsulot sifati muammosiga tegishli masalalardan biri standartlashtirishdir. Yana bir muhim masala - sertifikatlashtirishdir. Bu ikki faoliyat fan-texnika, amaliy tajribalarning oxirgi yutuqlariga tayangan holda ishlab chiqarish rivojiga juda katta ta'sir ko'rsatadi.

Mahsulot sifati oshirilishini attestasiya qilish va rag'batlantirish alohida ahamiyat kasb etadi. Mahsulot sifatini moddiy rag'batlantirishda mahsulotning bir me'yorda ishlab chiqarilishi ko'rsatkich sifatida e'tiborga olinishi lozim.

8. Foydalanilgan adabiyotlar.

1. Karimov I.A. “O`zbekiston iqtisodiy islohatlarini chuqurlashtirish yo`lida” Toshkent, “O`zbekiston”, 1995-yil 256-bet.
2. Karimov I.A. “Asosiy vazifamiz-Vatanimiz taraqqiyoti vaxalqimiz farovonligini yanada yuksaltirish”. Toshkent, “O`zbekiston”, 2010-yil 80-bet.
3. “Bosh maqsadimiz-keng ko`lamli islohatlar va modernizatsi yo`lini qat`iyat bilan davom ettirish” O`zbekiston Respublikasi Prezidenti Islom Karimovning 2012-yilda mamlakatimizni ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari hamda 2013-yilga mo`ljallangan oqtisodiy dasturning eng muhim ustuvor yo`nalishlariga bag`ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi maruzasi. Toshkent. 2013-yil. 18-yanvar.
4. Karimov I.A. “O`zbeksiton mustaqillikka erishish ostonasida”. T. : O`zbekiston 2011 – yil.
5. Karimov I.A. “Yuksak ma`naviyat yYengilmas kuch” . T.: O`zbekiston 2009 – yil.
6. Karimov I.A. “Jahon moliyaviy – iqtisodiy inqirozi, O`zbeksiton sharoitida uni bartaraf etishning yo`llari va choralari”. T.: O`zbekiston. 2009 – yil.
7. Karimov I.A. “Mamlakatimizni modenizatsiya qilish va yangilasnishni izchil davom ettirish – davr talabi”. “Xalq so`zi” № 33. 14.02.2009 yil.
8. O`zbekiston Respublikasi Prezidentining farmoni. №PF – 3665. 05.11.2005 y. “Tadbirkorlik sub`yektlarini tekshirishni yanada qisqartirish va uning tizimini takomillashtirish chora – tadbirlari to`g`risida”.
9. Komilova H.H, Hamrayeva H.K. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T.: Moliya, 2003 – yil.
10. M.Sh.Jabborova. “Tikuvchilik texnologiyasi” T., O`zbekiston, 1994 yil
11. X.X.Samarxodjaev . “Tikuv korxonalar uskunalari”. T., O`qituvchi, 2001 yil.
12. X.X.Samarxodjaev “Spravochnik”. T., O`qituvchi, 2001 yil .
- 13.X.X.Samarxodjaev “Oborudovanie shveyno`x fabrik” Toshkent.: 1999 yil.

14. A.Ya.Truxanova. "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari" Toshkent.: 1998 yil.
15. "Promishlennaya texnologiya odejdi" P.P.Koketkin Legprombo`tizdat, 1989 yil.
16. M.Sh.Jabborova. "Tikuvchilik texnologiyasi" T., O`zbekiston, 1989 yil.
17. Hasanbayeva G.K, Shomansurova M.Sh. "Kompozitsiya asoslari". T.: 2009 yil.
18. Qulinjanova G.Q., Musaeva S.S. «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» Toshkent. 2002 yil
19. Truxanova A.T. «Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi ko`rgazma»
20. Abdullaeva Q.M., Boboxanova X.Sh. va boshqalar. «Bichish tikishni o`rgatish metodikasi». T.: 2007
21. Martinova A.I va boshqalar. «Konstruktirovaniya I modelirovaniya odejdy» Moskva. 1999 yil.
22. Matmusaev U.M, Kulmatov M.h, Ochilov T.A, Rahimov F. X, Jo`raev Z.B. Materialshunoslik. Kasb - hunar kollejlari uchun o`quv qo`llanma. – T.: "ILM ZIYO", 2005. – 136 b.
23. X.X.Komilova, h. K.Xamraeva "Tikuv buyumlarini konstruksiyalash". OO`MTV- T: 2011- 400-b.
24. Maltseva E. P. Tikuvchilik materialshunosligi. Toshkent – O`qituvchi. 1986. 233 b.
- 25.

8.1. Mavzuga oid internet saytlari

WWW.IRODAT.COM.

WWW.GOOGLE.RU

WWW.YANDEX.RU

WWW.TEXTIL-PRESS.RU

WWW.MODA.RU

WWW.SPOTRURAL.RU

WWW.LIBOS.UZ

WWW.T-STILE.INFO

MUNDARIJA

1. KIRISH.....	5
1.1. Mavzumi dolzarbligi va ahamiyati.....	8
1.2. Bitiruv malakaviy ishining maqsad va vazifalari.....	8
1.3. Tanlangan ob`ekt va tadqiqot usuli.....	8
2. ASOSIY QISMI.....	9
2.1. Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi holati.....	9
2.2. Tikuvchilik mahsulotlarining rivojlanishi.....	10
2.3. Bitiruv malakaviy ishida tanlangan model uchun qo`yilgan talablar....	11
2.4. Tanlangan model ko`rinishi va tavsifi.....	15
2.5. Bo`ylar assortimenti va sakillari	22
2.6. Razmerlari tipologiyasi haqida umumiy ma`lumot	24
2.7. Kiyimining asosiy talablari.....	24
2.8. Tanlangan model xususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash.....	25
3. TANLANGAN MODELNI LOYIHALASH QISMI.....	27
3.1. Tanlangan o`lcham belgilari kataliklari.....	27
3.2. Tipavoy qomat bo`yicha model o`lchamlari.....	28
3.3. Kiyim konstruksiyasi qurishda o`lcham va qo`shimchalar.....	29
3.4. Kiyim konstruksiyasi va hisobi.....	30
3.5. Kiyim konstruksiyasi hisobi M 1:4 (M 1:2).....	30
3.6. Loyihalanayotgan modelni modellashtirish va ishchi andozasini tayyorlash.....	34
4. TEXNOLOGIK JARAYONLARNI LOYIHALASH.....	38
4.1. Kiyimga ishlov berishning texnologik ketma-ketligini tuzish.....	38
4.2. Ishlab shiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash hamda hisoblash.....	39
4.3. Ishlab shiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash hamda hisoblash.....	41

4.4. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini (mexnat taqsimotini) tuzish.....	44
4.5. Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash	44
4.6. Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash.....	48
4.7. Ishlab chiqarish oqimining tashliliy texnologik sxemasi.....	45
5. IJTIMOIIY IQTISODIIY QISM	55
6. MEXNAT MUHOFAZASI	61
7. YAKUNIY QISM.....	69
7.1. Umumiy xulosa va takliflar.....	69
8. Foydalanilgan adabiyotlar.....	71
8.1. Mavzuga oid internet saytlari	73
9. MUNDARIJA.....	74
10. Ilovalar.....	76

ILOVALAR







