

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI**

**NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA
INSTITUTI**

**«Yengil sanoat texnologiyasi»
fakulteti**

**«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi»
kafedrası**

Himoyaga ruxsat etildi
Fakultet dekani

_____ U. Meliboyev
«___» _____ 2016 yil

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

ASATILLAYEVA LOLA MURATJON QIZIning

**«Chiqindi materiallardan foydalanib ishlab chiqariladigan ayollar yozgi
sumkasini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik
jarayonlarini loyihalash»
mavzusidagi**

BITIRUV MALAKA ISHI

Bitiruvchi: Asatillayeva Lola Muratjon qizi

(imzo)

Ilmiy rahbar: Nabidjanova Nargiza Nasimjanovna

(imzo)

Kafedra mudiri: Ergashev Jamoliddin Samatovich

(imzo)

NAMANGAN - 2016 y

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN MUHANDISLIK - TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

Kafedra mudiri, dotsent
_____J.S.Ergashev
«_____»_____2016 y.

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

Asatillayeva Lola Muratjon qizining

**«Chiqindi materiallardan foydalanib ishlab chiqariladigan ayollar yozgi
sumkasini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik
jarayonlarini loyihalash» mavzusidagi**

BITIRUV MALAKA ISHI

Bajardi:	_____	L.Asatillayeva
Rahbar:	_____	N.Nabidjanova
Maslahatchilar:	_____	B.Dadajanov
	_____	B.Baxriddinov

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi» kafedrası

Tasdiqlayman _____

Kafedra mudiri J.Ergashev

2016 yil 6 iyun

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»

yo'nalishi

15au-12 guruhi talabasi **Asatillayeva Lola Muratjon qizining**

Bitiruv malaka ishi bo'yicha topshiriq

1. Bitiruv malaka ishining mavzusi **«Chiqindi materiallardan foydalanib ishlab chiqariladigan ayollar yozgi sumkasini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash»**

«29» oktyabr 2015 yil kafedra majlisida ma`qullangan.

2. Bitiruv malaka ishini topshirish muddati - 6 iyun 2016 yil

3. Bitiruv malaka ishini bajarishga doir boshlang'ich ma`lumotlar:

Adabyotlar tahlili, internet ma`lumotlari va na`munalar.

4. Hisoblash-tushuntirish yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqiladigan masalalar ro'yhati).

Kirish, asosiy qism, eksperimental qism, texnologik qism va mehnat muhofazasi.

5. Chizma ishlar ro'yhati (chizmalar nomi aniq ko'rsatiladi)

1.Zamonaviy eskis modellar

2.Konstruksiyasi chizmalari

3.Andoza chizmalari

4. Texnologik tikish jarayonlari

5.Mehnat muhofazasi bo'yicha sxema va chizmalar

6. Bitiruv malaka ishi bo'yicha maslahatchilar

№	Bo'lim mavzusi	Maslahatchi o'qituvchi F. I. Sh.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1	Kirish	N.Nabidjanova	29.10.2015 y	13.11.2015 y
2	Asosiy qism	N.Nabidjanova	16.11.2015 y	26.03.2016 y
3	Ijtimoiy-iqtisodiy qism	B.Dadajanov	28.03.2016 y	14.04.2016 y
4	Mehnat muhofazasi	B.Baxriddinov	15.04.2016 y	30.04.2016 y
5	Yakuniy qism	N.Nabidjanova	02.05.2016 y	14.05.2016 y

Topshiriqlar to'liq bajarildi _____

7. Bitiruv malaka ishini bajarish rejasi

№	Bitiruv malaka ishi bosqichlarining nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o'tganlik belgisi
1	Kirish	13.11.2015 y	
2	Asosiy qism	26.03.2016 y	
3	Ijtimoiy-iqtisodiy qism	14.04.2016 y	
4	Mehnat muhofazasi	30.04.2016 y	
5	Yakuniy qism	14.05.2016 y	

Bitiruv malaka ishi rahbari N.Nabidjanova _____
(imzo)

Topshiriqni bajarishga oldim Asatillayeva L _____
(imzo)

Topshiriq berilgan sana 2015 yil 29 oktyabr

Himoyaga ruxsat 2016 yil 6 iyun

Kafedra mudiri J.Ergashev _____
(imzo)

KIRISH

O'zbekiston Prezidenti Islom Karimovning mamlakatimizni 2015 yilda ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari va 2016 yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi ma'ruzasida yil yakunlarini sarhisob qilish, birinchi navbatda, iqtisodiyotimiz va uning yetakchi tarmoqlarini rivojlantirish borasida barqaror yuqori o'sish sur'atlariga erishganimizni ta'kidlab o'tdi. I.A.Karimov ma'ruzalarida quyidagilarni ta'kidlab o'tdi:

O'tgan yili soliq yuki 20,5 foizdan 20 foizga, daromad solig'i stavkasi esa 9 foizdan 8 foizga kamaytirilgan bo'lsada, davlat byudjeti yalpi ichki mahsulotga nisbatan 0,2 foiz profitsit bilan bajarildi.

Bank tizimidagi islohotlar iqtisodiyotimizning barqaror o'sish sur'atlarini ta'minlashda eng muhim omil bo'ldi. Banklar tomonidan faqat ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish va texnologik yangilash dasturlarini moliyalashtirishga yo'naltirilgan kreditlar hajmi 2013 yilga nisbatan 1,2 barobar, aylanma mablag'larni to'ldirish uchun ajratilgan kreditlar esa 1,3 martadan ziyod oshdi. So'nggi yillar davomida «Mudis», «Standart end Purs» va «Fitch reytings» kabi yetakchi reyting agentliklari O'zbekiston bank tizimi faoliyatini «barqaror» deb baholamoqda. Shuni alohida takidlash kerakki, agar 2011 yilda mamlakatimizning 13 ta tijorat banki yuqori reyting baholariga sazovor bo'lgan bo'lsa, bugungi kunda respublikamizning barcha 26 ta banki ana shunday bahoga loyiq ko'rildi.

O'tgan 2015 yilda 500 dan ziyod yangi korxona, birinchi navbatda, kichik biznes subektlari eksport faoliyatiga jalb etildi. Tashqi savdo balansidagi

					Chiqindi materiallardan foydalanib ishlab chiqariladigan ayollar yozgi sumkasini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash					
O`zg	Varaq	Xujjat №	Imzo	Sana		adabiyot			massa	masshtab
Bajardi		Asatullayeva L								
Rahbar		Nabidjanova N								
Maslahatchi		D.Dedajanov								
Maslahatchi		B.Baxriddinov				varoq			varoqlar	
Kaf.mud.		Ergashev J.S				YeSMKT kafedrası NamMTI 15au-12 guruh				

ijobiy salmog'ida 180 million dollarni tashkil qildi, mamlakatimizning oltin-valyuta zaxiralari 1 milliard 600 million dollarga ko'paydi.

Tashqi iqtisodiy faoliyat milliy banki huzurida maxsus tashkil etilgan. Kichik biznes va xususiy tadbirkorlik subyektlarining eksportini qo'llab-quvvatlash jamg'armasining ro'li bu borada tobora oshib bormoqda.

2015 yilda mazkur jamg'arma tomonidan 2 ming 400 ta tadbirkorlik subyektiga o'z tovar va xizmatlarini tashqi bozorlarga chiqarish bo'yicha huquqiy, moliyaviy va tashkiliy xizmatlar ko'rsatildi. Jamg'arma ko'magida tadbirkorlik subyektlari tomonidan 1 milliard 250 million dollar miqdoridagi eksport shartnomalari tuzildi. Mazkur shartnomalar asosida o'tgan yili qiymati 840 million dollardan ziyod tovarlar eksport qilindi.

Jamg'arma tomonidan tadbirkorlarga tashqi bozorlarni o'rganish va chet ellik sheriklarni topish, xalqaro tender savdolarida ishtirok etish, shuningdek, eksport shartnomalarini tuzish, xalqaro sertifikatlar, ruxsat berishga oid hujjatlarni olish va bojxona rasmiylashtiruv bo'yicha faol yordam berilmoqda.

Shu borada ishbilarmonlik muhitini yaxshilash hamda kichik biznes va xususiy tadbirkorlik rivoji uchun yanada qulay sharoitlar yaratishga qaratilgan chora-tadbirlarni har tomonlama qo'llab-quvvatlash zarurligini barchamiz albatta yaxshi tushunamiz.

Mulkni ro'yxatga olish, yer uchastkalari ajratish, ayrim faoliyat turlari bilan shug'ullanish uchun litsenziya olish, qurilishga ruxsat berish va elektr taminoti tarmoqlariga ulanishda «Yagona darcha» tamoyilini amaliyotga joriy etish tobora kengayib bormoqda.

Kichik biznes subektlari tomonidan statistik va soliq hisobotlarini taqdim etish mexanizmlari sezilarli darajada soddalashtirildi. Bugungi kunda tadbirkorlik subhektlarining 98 foizi soliq va statistika hisobotlari topshirishni, bojxona deklaratsiyalarini rasmiylashtirishni eski usuldagi qog'oz to'ldirish yo'li bilan emas, balki bevosita – elektron shaklda amalga oshirmoqda.

Sanoatning yengil, oziq-ovqat va qurilish materiallari ishlab chiqarish kabi ko'p mehnat talab qiladigan tarmoqlarida ishchilarning eng ko'p soni

ilgarigi 100 kishidan 200 kishigacha oshirilgani kichik biznesni rag'batlantirish borasidagi chora-tadbirlar tizimidagi muhim qaror bo'ldi.

2015 yilda tijorat banklari tomonidan kichik biznes va xususiy tadbirkorlik subhektlariga 9 trillion so'mdan ortiq yoki 2013 yilga nisbatan 1,3 barobar ko'p, shu jumladan, 2 trillion so'mga yaqin miqdordagi mikrokreditlar ajratildi. Bu o'tgan yilga qaraganda 39 foiz ko'pdir. So'nggi besh yilda kichik biznesni kreditlash hajmi qariyb 5 barobar ko'paydi.

Kichik biznes va xususiy tadbirkorlikni rivojlantirishni rag'batlantirish bo'yicha ko'rilgan chora-tadbirlar natijasida o'tgan yili, fermer va dehqon xo'jaliklarini hisobga olmaganda, 20 mingdan ziyod yangi kichik biznes subyektlari tashkil etildi, ularning umumiy soni esa 195 mingdan ziyodni tashkil etdi. Bu 2000 yilga nisbatan 2 barobar ko'pdir.

Yalpi ichki mahsulotni shakllantirishda kichik biznes va xususiy tadbirkorlik sohasining ulushi 2000 yildan buyon 31 foizdan 56 foizga, sanoat mahsulotlari ishlab chiqarishda 12,9 foizdan 31,1 foizga o'stirdi.

Mamlakatimiz 2015 yilda biznesni yuritish sharoiti bo'yicha reytingda 8 pog'onaga, soliqqa tortish borasida esa 61 pog'ona yuqoriga ko'tarildi. Birlashgan Millatlar Tashkiloti Taraqqiyot dasturining bahosiga ko'ra, O'zbekiston so'nggi yilda biznes yuritishni yengillashtirish sohasida amalga oshirilgan islohotlar bo'yicha yetakchi o'nta mamlakat qatoridan joy oldi.

Jadal va mutanosib iqtisodiy o'sish, chuqur tarkibiy o'zgarishlarni amalga oshirish va iqtisodiyotni diversifikatsiya qilishda faol va aniq yo'naltirilgan investitsiya siyosati yuritish eng muhim omil hisoblanadi.

2015 yilda iqtisodiyotimizga jalb qilingan investitsiyalar hajmi 10,9 foizga o'sdi va AQSH dollari hisobida 14 milliard 600 million dollarni tashkil etdi. Bunda jami kapital qo'yilmalarning 21,2 foiz dan ortig'i yoki 3 milliard dollardan ziyodini xorijiy investitsiya va kreditlar tashkil qildi. Ularning to'rt dan uch qismi to'g'ridan-to'g'ri xorijiy investitsiyalardir.

Investitsiya dasturini amalga oshirishda korxonalarning o'z mablag'lari hisobidan yo'naltirilgan to'g'ridan-to'g'ri xususiy investitsiyalarning yildan-

yilga faol ishtirok etayotgani barchamizga alohida mamnuniyat bag'ishlaydi. Birgina o'tgan yilda bunday investitsiyalar hajmi 10,3 foizga o'sib, 4 milliard 300 million dollarni yoki jami investitsiyalar hajmining qariyb 30 foizini tashkil etdi.

O'tgan yili tijorat banklarining investitsiyaviy faoliyati ham kengaydi. Ular tomonidan 1 milliard 700 million dollar yoki 2013 yilga nisbatan 20 foiz ko'p investitsiyalar yo'naltirildi.

Jami investitsiyalarning 73 foizdan ortig'i ishlab chiqarish sohasiga va qariyb 40 foizi mashina va uskunalar xarid qilishga sarflandi.

O'zbekistonda amalga oshirilayotgan investitsiya siyosatining o'ziga xos xususiyati mahalliy xomashyo resurslarini chuqur qayta ishlashni tahminlaydigan, yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi ishlab chiqarishlarni tashkil etishga qaratilgan investitsiya loyihalariga ustuvor ahamiyat berilayotganida namoyon bo'lmoqda.

Barchamizga ayonki, xizmat ko'rsatish sohasi iqtisodiyotimizni barqaror rivojlantirishning eng muhim manbai va omili hisoblanadi. Jahon tajribasi bugun aynan ushbu soha yalpi ichki mahsulotni shakllantirish, aholi bandligini tahminlash, odamlarning farovonligini oshirishda yetakchi o'rin tutishini ko'rsatmoqda.

Bu borada xizmatlar tarkibi ham tubdan o'zgarib borayotganini tahkidlash joiz. Mobil aloqa, yuqori tezlikda ishlaydigan internet, kabelli televizion aloqa, masofaviy bank xizmatlari, qishloq xo'jaligi texnikasi, avtomobillar va texnologik uskunalarni tahmirlash va ularga xizmat ko'rsatish kabi zamonaviy yuqori texnologiyalar asosidagi xizmat turlari aholi o'rtasida tobora ommalashib bormoqda.

Iqtisodiyotimizning jadal va mutanosib rivojlanib borayotgani aholi hayot darajasi va sifatini izchil oshirish uchun mustahkam zamin yaratmoqda. Byudjet tashkilotlari xodimlarining ish haqi, pensiya va stipendiyalar hajmi o'tgan yili 23,2 foizga oshdi. Aholining jon boshiga to'g'ri keladigan real daromadlar esa 10,2 foizga ko'paydi.

Aholi daromadlari tarkibida tadbirkorlik faoliyatidan olinayotgan daromadlar ulushi tobora ortib bormoqda. Mustaqillik yillarida buboradagi ko'rsatkich 10,6 foizdan 52 foizga o'sdi. Bu Mustaqil Davlatlar Hamdo'stligi mamlakatlaridagi eng yuqori ko'rsatkichlardan biridir.

Bu haqda so'z yuritganda, sobiq ittifoq hududidagi boshqa mamlakatlardan farqli ravishda, O'zbekistonda daromadlar darajasi bo'yicha aholining keskin tabaqalanish holati mavjud emasligini alohida takidlash lozim. Eng ko'p va eng kam daromad oladigan aholi o'rtasidagi farq 2000 yildagi 53,3 barobardan bugungi kunda 7,8 barobarga tushdi. Bu o'rinda jamiyatda ijtimoiy barqarorlikning mezoni hisoblangan bu ko'rsatkich xalqaro meyorlarga ko'ra, 10 barobar qilib belgilanganini aytib o'tish lozim.

Jahon tajribasida jamiyatda ijtimoiy tabaqalanish va xavfsizlik darajasini baholashning yana bir mezoni – Jini indeksidan keng foydalaniladi. Misol uchun, O'zbekistonda mustaqillik yillarida Jini indeksi ko'rsatkichi 0,40 dan 0,296 ga pasaydi. Bu natija, Birlashgan Millatlar Tashkiloti tavsiyalariga binoan 0,35-0,37 miqdorida belgilangan xalqaro standartlar nuqtai nazaridan qaraganda, aholimizning ijtimoiy farovonligi muttasil o'sib borayotganidan dalolat beradi.

Odamlarning daromadlari ortishi bilan oilalarning moddiy ahvoli ham sifat jihatdan o'zgarib bormoqda. Tadqiqotlarga qaraganda, bugungi kunda yurtimizdagi oilalarning 94 foizi xolodilg'niklar, 84 foizi turli oshxona elektr jihozlariga, 63 foizi kir yuvish mashinalari, yarmidan ko'pi kompyuter, changyutgich, mikroto'lqinli pechlarga ega, uchdan bir qismi esa konditsionerlardan foydalanmoqda.

Mustaqillik yillarida aholining televizorlar bilan, ayniqsa, mutlaqo yangi avlod televizorlari – plazma ekranli rangli televizorlar bilan ta'minlanishi 1,6 barobar, yengil avtomobillar bilan ta'minlanishi 3,5 marta oshgani ham oilalarimizning farovonligi yuksalib borayotganining yaqqol tasdig'idir. Bugungi kunda deyarli har ikki oiladan biri shaxsiy transport vositasiga ega va bu mashinalar aynan yurtimizda ishlab chiqarilgani barchamizga mamnuniyat va g'urur bag'ishlaydi.

Ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish va yangilash, transport va muhandislik-kommunikatsiya infratuzilmasini rivojlantirish, kichik biznes va xususiy tadbirkorlikni taraqqiy ettirishni qo'llab-quvvatlash dasturlarini amalga oshirish natijasida 2015 yilda mamlakatimizda 1 millionga yaqin ish o'zni tashkil etildi. Ularning 60 foizi qishloq joylarda yaratilgani ayniqsa e'tiborlidir [1].

1.1. Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati

Bugungi kunda yoshlar va o'smir qizlar o'rtasida turli-tuman katmonlar, sumka va xaltachalar tutish urfga aylangan. Ayol va qizlarimiz katmon va sumkalarni kiyim va poyabzalning rangi, bezagi, aksesuarlariga moslab tutishni xush ko'radilar. Ahamiyatli tamoni kartmon va sumkalar vazifasi va yilning fasliga ko'ra tanlanadi.

1.2. Bitiruv malaka ishining maqsadi va vazifalari

Gazlamalardan rotsional foydalanish va ularni tejash yo'li bilan loyihalanayotgan kiyimlardan chiqqan yaroqli sun'iy charm va boshqa matolardan ayollar yozgi, qulay, chiroyli va shaklini yaxshi saqlovchi sumkalarini loyihalash va texnologik jarayonlarini ishlab chiqishdan iborat.

1.1. Tanlangan ob'yekt va tadqiqot usullari

Chiqindi materiallardan foydalanib ishlab chiqariladigan ayollar yozgi sumkasini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash.

II. ASOSIY QISM

2.1. Nazariy bo'lim

2.2. Tikuvchilik sanoati va uning hozirgi kundagi holati

Bosh maqsadimiz- mavjud qiyinchiliklarga qaramasdan, olib borilayotgan islohotlarni iqtisodiyotimizda tarkibiy o'zgarishlarni izchil davom ettirish hususiy mulkchilik, kichik biznes va tadbirkorlikka yanada keng yo'l ochib berish xisobidan oldinga yurishdir.

Xususiylashtirish dasturida ko'zda tutilgan foydalanilayotgan va qurilishi tugallanmagan 353 ta davlat mulki ob'yekti buzulib buning natijasida 120 gektar xajmdagi yer maydoni bo'shadi. Bu yerlarni qariyb 80 gektari ishlab chiqarish korhonalari tashkil etadi.

Jahon bankining ma'ruzasida O'zbekiston keyingi yillarda tadbirkorlik faoliyati uchun ishbilarmonlik muhitini yaxshilash sohasidagi eng yaxshi natijalar erishgan dunyodagi o'nta davlat qatorida joy olgani qayd etilgan.

Ana shu yo'nalishdagi islohotlarning natijalari yalpi ichki mahsulotlarimizda kichik biznes va xususiy tadbirkorlikning ulushi 2000-yildagi 31% dan bugungi kunda 56,7 % ga yetgani yoki 18 barobar oshganini alohida takidlash mumkin.

Mamlakat iqtisodiyotini tarkibiy o'zgartirish, tarmoqlarini modernizatsiya qilish, texnik va texnologik yangilashga doir loyihalarni amalga oshirish uchun investitsiyalarni jalb qilish borasida bajarayotgan ishlar alohida e'tiborga loyiq.

2015- yilda ana shu maqsadlarga barcha moliyalshtirish manbalari xisobidan 15 milliard AQSH dollar miqdorida investitsiyalar jalb etildi. Bu 2014 yilga nisbatan 9.5 % ko'p demakdir. Jami investitsiyalarni 3 milliard 300 million dollardan ziyodi yoki 21 foizdan ortig'i xorijiy investitsiyalar bo'lib shuning 73 foizi to'g'ridan chet el investitsiyalaridir.

Investitsiyalarning 67,1 foizi yangi ishlab chiqarish quvvatlarini barpo etishga yo'naltirildi. Bu esa 2015 yilda umumiy qiymati 7milliard 400 million dollar bo'lgan 158 ta yirik sanoat ob'yekti qurilishini yakunlash va foydalanishga topshirish uchun sarflanadi [2].

Shvetsariyada Jahon iqtisodiy forumi – “Word Economic Forum” iqtisodiyoti eng tez rivojlanayotgan mamlakatlar reytingini e’lon qildi. Jahon bankining “Global iqtisodiy taraqqiyoti” prognozi asosida tayyorlangan mazkur ma’lumotda 2014-yildan 2017-yilgacha bo’lgan davrda yillik o’sish darajasi eng yuqori bo’lgan mamlakatlar orasida O’zbekiston 5-o’rinda qayd etilgani albatta ko’p narsadan dalolat beradi [3].

2015 yilda yalpi ichki mahsulot o’sishining yarmidan ko’pi xizmat ko’rsatish sohasi hissasiga to’g’ri kelgani bu tarmoqning iqtisodiyotimizdagi o’rni va ta’siri naqadar katta ekanini ko’rsatadi. Bugungi kunda xizmat ko’rsatish sohasining yalpi ichki mahsulotdagi ulushi 2010 yildagi 49 foizdan 54,5 foizga yetdi. Jami band aholining yarmidan ko’pi ushbu sohada mehnat qilmoqda.

Tashqi bozorlarda xaridorgir, yuqori qo’shimcha qiymatga ega bo’lgan zamonaviy tayyor mahsulotlar ishlab chiqarishni ko’paytirish va yangi boshqichga ko’tarish tayyor mahsulotlar eksportining barqaror yuqori o’sish sur’atlariga erishishda, hech shubhasiz, katta zamin tug’diradi.

Shuni aytish kerakki, bugungi kunda mamlakatimizda bu boradagi ishlar boshlab yuborilgan. Ayni vaqtda bu ishlar yuqori salohiyatga ega bo’lgan har bir turdagi istiqbolli xomashyo va yarim fabrikat bo’yicha chuqur qayta ishlashning 2020, 2025, 2030 yillarga mo’ljallangan aniq dasturiga ega bo’lish uchun mutlaqo yangi dasturiy kompleks yondashuvni talab etadi.

Ayni shu ko’z bilan qaraydigan bo’lsak, ya’ni, jahon iqtisodiyotining rivojlanish jarayonlarini chuqur tahlil qilgan, o’zimizning resurs va imkoniyatlarimizni real baholagan holda, biz oldimizga aniq maqsadni - ya’ni, 2030 yilga borib mamlakatimizda yalpi ichki mahsulot hajmini kamida 2 barobar oshirish vazifasini qo’yishimiz uchun bugun, hech shubhasiz, barcha asoslarimiz bor.

Bu yo’lda tub tarkibiy o’zgarishlarni amalga oshirish hisobidan sanoatni jadal rivojlantirish va yalpi ichki mahsulotda uning ulushini 2015 yildagi 33,5 foizdan 40 foizga yetkazish, qishloq xo’jaligi ulushini esa 16,6 foizdan 8-10

foizga kamaytirish, energiyani tejaydigan zamonaviy texnologiyalarni keng joriy etish evaziga yalpi ichki mahsulot uchun sarflanadigan energiya hajmini taxminan 2 barobar qishartirishga erishmog`imiz kerak.

Biz o`z oldimizga qo`ygan vazifalar qanchalik asosli ekanini quyidagi hisob-kitoblar ko`rsatib turibdi. Mamlakatimiz yalpi ichki mahsulotining 2016-2030 yillarda 2 barobar ko`payishiga erishish uchun o`rtacha yillik o`sish sur'atlari 4,8 foiz darajasida bo`lishini ta'minlash zarur. Agar keyingi 11 yilda bu ko`rsatkich 8 foizdan yuqori bo`lib ketganini hisobga oladigan bo`lsak, bu vazifani amalga oshirish uchun mustahkam asos va zamin borligi yaqqol ayon bo`ladi [1, 2].

2.3. Sumkalarni rivojlanishini umumiy tarzi

Charm attorlik buyumlariga kiradigan xurjun juda qadim zamonlarda paydo bo`lgan, bunga afsonalar, arxeologik qazilmalar guvohlik beradi. Eng sodda xalta vazifasini, bir parcha teridan, mo`ynadan yoki matodan qilingan tugun bajargan. Xalta, xurjunlarning asosiy vazifasi mayda ro`zg`or buyumlarini, oziq - ovqatlarni saqlash va ko`tarib yoki ot - ulovga ortib yurish bo`lgan. Ularning tuzilishi (konstruktsiyasi)ni sodda bo`lishi, o`sha davrning texnikasini rivojlanishiga bog`liq bo`lgan texnika rivojlangan sari, charm- attorlik buyumlarini ishlab chiqarish mukammallashib, turli xil konstruktsiyadagi buyumlar hosil bo`la boshlagan.

Tog`li Oltoy o`tkazilgan qazilmalardan oldin V asrda ishlagan ikki bo`lak suvsar murakkab konstruktsiyadagi xaltalar topilgan.

Masalan bittasi yaxlit teri bo`lagidan tashkil topgan bo`lib, chetlari qayrilib, ziya bo`yicha tikilib ikkita cho`ntak xosil qilinadi.

Cho`ntaklarning xajmi pona shaklidagi qistirma paylar yordamida tikilib kengaytirilgan. Xaltaning o`rtasi ingichka tasmalar bilan yog`och kaltakka biriktirilgan.

Xaltaning ushlagichi charm tasmadan qilingan bo`lib, bir tamonning cheti uch bo`lakka bo`lingan.

Ikkinchi bo'lagi yog'och kaltakning ikki chetiga, o'rta bo'lagi yog'och kaltakning o'rtasidagi quloqchaga biriktirilgan. Xaltada kumush ko'zgu, kichik ko'zacha, yassi to'rtburchakli xaltacha va boshqa narsalar bo'lgan. To'rtburchakli xaltacha zamsha bo'lagidan qilingan bo'lib, ziylariga juda go'zal shakldagi charmdan qilingan mag'iz o'rtasida o'ta murakkab konstruksiyada bezalgan cho'ntak tikilgan edi.

O'sha qazilmada qalin charmdan qilingan, e'tiborga loyiq konstruksiyadagi, yumshoq yubqa charmdan qilingan ikki cho'ntakli va cho'ntakni yopuvchi tashqi yopqich klapanli xalta topilgan. Cho'ntak xaltaga nisbatan katta bo'lib, uning yuqori ozod qismi taxlanib, xaltaga solib qo'yilgan.

Cho'ntakdan foydalanish uchun yopqichni ko'tarib turib, taxlangan, cho'ntakni chiqarib olish kerak. Xalta qoplonning mo'ynasi va xar xil ko'rinishdagi o'rdak va g'ozlarning rasmi tushirilgan, oltin suvi yuritilgan mis bo'laklari bilan pardozlangan edi. Bulardan tashqari xar xil shakldagi xamyonlar ham topilgan.

Qadimiy Novgorod shaxri, qazilmalarida (XI-XV asrlar) xam turli charm buyumlar topilgan.

Ko'proq turli ko'rinishdagi xamyonlar bo'lgan, ularning konstruksiyasi sodda bo'lib, ikki bo'lak charmdan past qismi yarim doira shaklida, yuqori qismida teshikchalar bo'lib, undan charm tasma o'tkazib tortganda, yopiladigan qilib ishlangan.

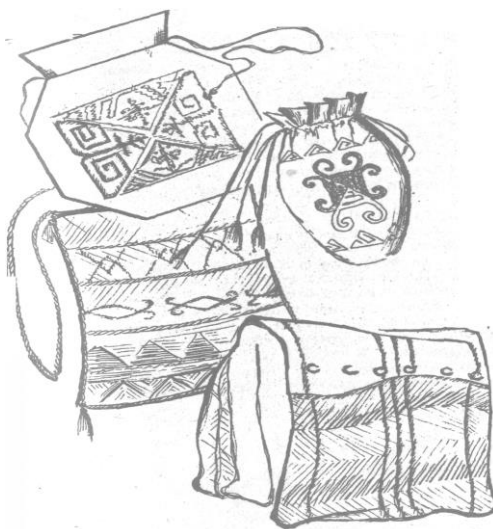
Xamyonlar asosan biriktirma va ag'darma choklar yordamida tikilgan. Xamyonlarning ichki detallari to'qima materiallaridan qilingan bo'lgan.

Shuningdek, Novgorod shaxri qazilmalarida turli shakldagi katta o'lchamdagi yaxlit bir bo'lak yoki ikki bo'lak charmdan, biriktirma ag'darma chok bilan tikilgan qo'lqoplar topilgan.

Uzoq Shimol va Sharq xalqlari charm atorlik buyumlarini asosan bug'u, it va nerpa terilaridan qilishgan.

Ayrim hollarda baliq terisini butun xolda, tayyor buyum sifatida shilib olishgan.

O'rta Osiyoda charm, gilam va to'qima materiallari bilan dong taratgan mamlakatlarda, xaltalarni gilam va boshqa matolardan, xamyonlarni charmdan qilishgan. Xamma O'rta Osiyo xalqlari bir xil konstruksiyadagi xurjunlardan foydalanishgan. Bu xurjunlar ochiq ayrim xollarda arqon yoki tasma bilan tortib berkitiladigan bo'lgan.



2.1-rasm. Markaziy Osiyo xalqlarining charm-attorlik buyumlari

Mayda tangalar uchun maxsus ko'zacha shaklidagi xamyonlarni ishlatishgan. Bu xamyonlarning bo'g'zi tor bo'lib, tangalarni qo'l bilan olib bo'lmas edi, ularni faqat silkitib, qo'l kaftiga tushirib olish mumkin edi. Tojikistonda xamma buyumlar xattoki xurjunlar xam charmdan qilinar edi. Narsalarni ko'tarib yurish va saqlab turish uchun qo'zichoqlarning terisini butun xolda shilib olib tagini tikib qop xaltalar tayyorlangan.

Kavkaz va kavkaz orti xalqlarida xam teridan tayyorlangan, usti ochiq va yopiq xurjunlar va musallas, yog', pishloq solishgan mo'ljallangan meshlar ko'p tarqalgan edi.

Qadimiy davrlardan beri, juda ko'p xalqlarda kamarga bog'langan xamyonlar ishlatilib kelingan. Xozirgi davrga kelib uning turli xil takomillashgan konstruksiyalari qo'llanila boshladi.

Xaltalar oldiniga yaxlit bir bo'lak materialdan qilingan bo'lib, ochiq og'zini ip yoki tasma bilan tortib, yopib qo'yilgan.

Keyinchalik qor, suv, chang kirmasligi uchun xaltalarning yuqori qismiga yopqich (klapan) tikiladigan bo'ldi. Xaltalarning xajmini kattalashtirish maqsadida yon tamoniga pona shakli (past tamoni keng) dagi qistirma tikilib qo'yilgan.

Yumshoq materiallardan tayyorlangan xaltalarni mustaxkamligini oshirish uchun matodan qilingan astar tikilar edi, keyinchalik xar xil narsalarni saqlash xamda foydalanish oson bo'lishi uchun xaltaning ichini devor bilan bo'lib qo'yiladigan va ichiga cho'ntak qilinadigan bo'ldi. XIII asrga kelib osib yuriladigan xaltalar bilan birga, qo'lda ko'tarib yuradigan xaltalar paydo bo'ldi.

Ularning shakli kvadrat va to'g'ri to'rtburchakli bo'lib, tutgichlari tikilgan tasmalardan iborat bo'lgan.

Qimmatbaxo xaltalarni shoyi, oltin va kumush iplar bilan tikilib, tag qismini xar xil qo'ng'iroqchalar bilan bezashgan.

XV asrgacha xaltalarni asosan savdogarlar va maxsulot almashuvchilar ishlatishgan.

Kamar xamyon ularning libosini ajralmas qismi bo'lgan. Xuddi shunday xalta va xamyonlarni o'rta asr davrida rus savdogarlari xam tutishgan (ishlatishgan).

XV asrga kelib xaltalarning libosdagi o'rni o'zgardi. Bu davrga kelib, jamiyatning barcha tabaqalari ishlatadigan buyumga aylandi.

Erkaklar va ayollar uchun xaltalar aloxida ishlab chiqarila boshlandi. Ayollar yupqa charm yoki matodan, shoyi va metall iplar bilan tikilgan.

Uzun tasma yoki zanjir bilan kamarga osilgan. Erkaklar esa qo'pol charmdan tekis devorli chetlari qirqilgan kalta charm ilmoq bilan kamarga biriktirilgan xaltalarni tuta boshladilar.

XVII asrga kelib erkaklar va ayollarning kiyimlarida cho'ntaklar paydo bo'ldi va shuning natijasida erkaklar kamarga bog'lab yuradigan xalta va xamyonlarni ishlatmaydigan bo'lishdi.

Bu bilan xaltalar butunlay yo'qolib ketgani yo'q. Ayollarning xaltalari XVIII asrga kelib xaqiqiy san'at asariga aylandi.

Xaltalarning konstruksiyasi xozirgi qiyofada XIX asrning oxiri va XX asrning boshida paydo bo'lgan.

Charm atorlik buyumlarini ishlab chiqarishda keng assortimentdagi materiallar; tabiiy charm suniy va sintetik materiallar va oxirgi paytlarda to'qima materiallari qo'llanilib kelmoqda. [4]

Sumkalar boshqa kostyum dizayn asarlari kabi texnikaviy progress yutuqlarinigina aks etmasdan, turli ijtimoiy guruhlarni turmush tarzi va psixologiyasi to'g'risida ma'lumot beradi.

Psixologlar fikri bo'yicha ayolni harakteri to'g'risida uni sumkasi ma'lumot beradi. Kichkina, ichi to'ldirilgan selofan paketi ayolni kam tasavvurligini ifodalaydi. Yorqin sumkalarni fantaziyasi bor yengiltak ayollar olib yurishadi. Katta sumkalarni pessemist ayollar olib yurishadi; eski, iflos, yirtilgan lekin ozoda va elegant kiyingan ayollar – bu mantiqasi mutlaqo yo'q yoki ko'p muammolari borligini ko'rsatadi.



2.2-rasm Sumkalarni zamonaviy ko'rinishi

Qadimiy Yunoniston ayollari kichkina nozik qopcha - kisetni olib yurishgan, XIX asrda esa klassik kostyum bilan ishqivozlik bo'lganda ular ayollar sumkachasi timsoli bo'ldi.

Afrika xalqlarida sumkalarga sexrli ma'noli narsalarni solishgan. Masalan, Saharadagi taureglar qabilasida sumka-tumorida ko'chmanchilarni barcha turmush sharoitlari uchun duolarni olib yurishgan.

Barcha xalqlar turli materiallardan qilingan, ser bezatilgan, turli shaklli, taqilmali, bandli sumkalarni qo'llashgan.



2.3-rasm Sumka ko'rinishi

Evropada sumklar bilan XI asrdan boshlab foydalanishdi. Bu belga qistiriladigan kichkina sumka-xamyon, unga aslzodalar xayr berish uchun chaqa solishardi. Bu sumkalar *laumoniere* – tangadon deb nomlangandi. Sumka-kisetlar (tamaki solish uchun) erkaklar kostyumida bo'lgan. Ijtimoiy holiga ko'ra ular oddiy polotnodan, yumshoq echki charmidan, zamshadan, kimxobdan qilinardi va kashta, dur, rangbarang munchoqlar bilan bezatilardi.



2.4-rasm Sumka modellari

XIII asrda osib yuradigan sumkalar qatorida kvadrat yoki to'g'riburchak shaklli asosan yassi, dastasi kashtalangan shnurdan qilingan qo'lda olib yuradigan sumkachalarida ibodat kitoblarini olib yurishgan. Sumkalar shoyi, zar va kumush iplari bilan kashtalanardi va kichkina qo'ng'iroqchalar va popuklar bilan bezatilardi.



2.5-rasm Sumkalar assortimentlari

XV asrgacha sumkalar bilan asosan savdogorlar va almashuvchilar foydalanardi. Ularning kostyumini asosiy atributi katta xamyon bo'lgan. Shunday sumkalar Rossiyada ham ma'lum edi.

XV asrda sumkaning roli o'zgardi. Ayol va erkaklar sumklari farqlanadigan bo'ldi. Ayollar sumkalari yumshoq, ipak ipi bilan kashatalangan, belbog'ga uzun shnur yoki zanjir bilan mahkalanardi. Erkaklar sumkasi dag'al charmdan ishlanardi, ularni charm izmalar yordamida belbog'ga mahkamlashardi, sumkani orqasidagi izmaga xanjar qistirilardi.

XIV–XV aa. Frantsiyada pul uchun qopcha amaldorlar tualetini buyumi bo'lgan. Kech Gotika modasaida turli razmerli qopchalar kolleksiyalarini belbog'ga osib qo'yishardi, yurganda ularni ichidagi tangalar jiringlardi. Ulardan tashqari belbog'ga kalitlarni, pichoq va atir shishasini osib yurishardi.



2.6-rasm Zamsha matosidan sumkalar

Bu qopchalar Renessans davrida ham saqlangandi. XVI asrda ramka taqilmali sumkalar paydo bo'ldi, ularning konstruksiyasi xozirgacha saqlanib qolgan.

XVII asrda markiza de Pompadur ayollar sumkachasi - “ridikyul” (fr. *reticule* – ayollar sumkasi, setka) ihtirol etgandi. Bu ser bezatilgan duxoba va turdan qilingan sumkacha edi. Modaga XVIII asrni o'rtasida kirib, ridikyul XIX asrni boshida ommabop bo'ldi, chunki tor antik ko'ylaklarda cho'ntak bo'lmagan. Sayr va vizitlar uchun qimmatbaho mo'ynadan ishlangan, zar va kumush bilan kashtalangan yoki butunlay kumush yoki zar sovut turidan qilingan ridikyullar paydo bo'ldi. Ularni qo'lda olib yurishardi, belbog'ga

qistirishardi yoki bo'yinga osib qo'yishardi. Ridikyul XIX asrgacha moda bo'lgan.

XIX asrni boshida modaga qattiq sumkachalar kirdi. Asta-sekin "ridikyul" nomi qaytdi va sumkalar orasida peshqadam bo'ldi.

1930 yy. modaga oddiy hajmiy va mustahkam charmdan sumkalar kirdi va "ridikyul" so'zi iste'moldan chiqdi.

Ommabop ongda sumkalar orasida savlatlik ramzi *portfel* bo'lgan.

1970 yilni oxirida modaga *keys* (ikkinchi nomi – *diplomat*) kirdi – bu qattiq chemodancha stilli erkaklar xamroxi bo'ldi, portfel esa o'quvchilarni portfeliga aylandi. Hozir u yana modaga kirdi *portfel -planshetga* almashib, qattiq konstruksiyasi, ratsionalligi va olib qo'yiladigan uzun tasmasi bilan klassik portfeldan farqlanadi. Ularni ichida mahsus buyumlar (vizitkalar, ruchkalar, mobil telefon) uchun cho'ntaklari qilingan. Shunday portfellar vertikal va gorizontal bo'lishi

Zamonaviy portfel varianti: *sumka-portfel –transformer* mumkin. U miniatyur chemodanga aylanishi mumkin, uni qopqog'i elastik tasmalar bilan ta'minlangan. [5]

Avvalgiday raqam qulupli *keys* raqobatdoshdir. Keyslarning modellari kundaliklarga (qog'oz va kantselyar buyumlari uchun) va komandirovkaga oidga (unda kiyim uchun katta emas niqoblar qilingan) turlariga shartli bo'linishi mumkin.

Zamonaviy sumkalar dizaynini farqlovchi tomonlari - ularning ko'p funktsionalligi va transformatsiyalanadiganligi. Sumkalarni shakllanishiga yangi kontseptsiyalar paydo bo'ldi: universal *sumka-transferlar*, murakkab qattiq konstruksiyali olib qo'ladigan chuntakli *sumka-keys* yoki mahsus mexanizm yordamida etyudnikka aylanadigan *sumka-keys*.

Ayollar sumkalar assortimenti erkaklarnikiga nisbatan juda xilma-xil. Bu teatrga, plyajga oid, kundalik, kosmetichkalar, bashang, sayirga oid va b. sumkalar. Ular hajmli yoki yassi, yumshoq yoki qattiq, kichkina yoki katta, turli

materiallardan va turli geometirik shaklli (trapetsiya, to'g'riburchak va oval) bo'lishi mumkin.

Sumkaning korpusining konstruksiyasi bir necha qismdan iborat bo'lishi mumkin: ikki klin va polotnodan; ikki "devolchasidan" va tegidan; yaxlit polotno bo'lagidan.

Sumkani siymosini yakunlash uchun ishchi va dekorativ furnitura (tuqalar, pistonlar, taqilmalar va boshqalar) katta ahamiyatga ega. Nim qattiq va yumshoq sumkalarda yumshoq taxlamalar o'ziga xos dekor bo'lgan.



2.7-rasm. Charm sumkalar

XX asrni oxirida sumkalarni dastasi juda xilma-xil bo'ldi: yelkadan tashlab yuradigan uzun, kalta bir va ikki qavt, eshilgan yumshoq, yassi, kattiq metall va plastmass, kombinatsiyalangan (uzun va kalta) dastalar.



2.8-rasm Yozgi sumkalar

2.4. Tanlangan ayollar yozgi sumkasi uchun qo'yiladigan talablar

Sumkalarni loyihalash – bu kostyumni loyihalash murakkab qismlaridan biridir. Har hil mo'ljalli sumkalar (erkak va ayollar, yoshlar va bolalar, sportga oid, maishiy va boshqalar) o'ziga xos siymo va texnologik yechimni talab qiladi. Masalan, kundalik sumkalarda konstruktiv yechimi baxyalar, bezak, furnitura bilan ko'rsatiladi. Bashang sumkalar esa murakkab shaklli dekorativ taqilmalar, tahlamalar, munchoqlar, strazlar va boshqalar bilan bezatiladi. Sumkaning mo'ljali uni rangi bilan ajralib turadi: kundalik sumkalar odatda tabiiy charm rangida, kul rang, to'q jigar rang, qora va boshqa rangli qilinadi. Bashang sumkalar esa qora, oq, qizil-ko'k-yashil gammada qilinadi.

Yoshlar uchun sumkalar maxsus guruhga kiradi. Ular yumshoq shakli, katta razmerli, ranglar va materiallar kontrast birikmasi, fantazi yechimi bilan ajralib turadi. Sumkalar yaratishda yangilik – bu ularni komplektligidir. Dizayner bir komplektda kosmetichka, xamyon, atir uchun sumkacha, ko'zoynak, ruchka, yozuv daftari, telefon va boshqalar uchun niqoblarni tavsiya etadi. Komplektning barcha buyumlari bir rangli materialdan va o'xshash shaklda qilinadi. Komplektga kamar ham kirishi mumkin. Chemodanlar va yo'l

sumkasi ham komplektda ishlanishi mumkin: an'anaviy hajmli yumshoq yoki qattiq konstruktiviyali chemodanlarga yumshoq yo'l sumkalari qo'shiladi.

Shunday komplektlarni loyihalash dizaynerdan katta professional mahorat, did va madaniyatni talab qiladi.

Bitiruv malaka ishida biz ayollar yozgi sumkasiga qo'yiladigan talablarni o'rganib chiqdik. Sumkani loyihalash unga qo'yiladigan talablarni o'rganib chiqishdan boshlanadi. Har qanday tayyorlanayotgan buyumga aniq belgilangan talablar qo'yiladi. Ushbu talangan ayollar sumkasi modeli istemolchi talablari quyidagicha bo'ladi:

Eksploatatsion talab - chidamliligi, pishiqligi, ishonchliligi, shakl barqaror saqlashi kiradi.

Estetik talab - moda bilan bog'liq har qanday sumkaning bejirimligi.

Ergonomik talab - buyumni insonga noqulaylik yaratmasligi bo'yicha ko'rsatkichni belgilaydi.

Iqtisodiy talab - sumka tannarxi bilan bog'liq bo'lib, hozirgi kunda hamyon bop bo'lishi xam katta ahamiyatga ega [6].

2.5. Charm to'g'risida umumiy ma'lumotlar

Mahsulot uchun charmlar asosan xrom bilan oshlangan bo'lishi va qo'y terilaridan ishlab chiqariladi. Bu charmlar "mahsulot shevreti" deb nom olgan. Poyabzal uchun charmdan farqli, shevret yumshoqroq va cho'ziluvchanroq bo'ladi.

Cho'l qo'y terilari shevret va qo'y po'stin ishlab chiqarish uchun ishlatiladi. Sifati past qo'y terilaridan astar charmlari, qo'lqop va attorlik buyumlari uchun charmlar ishlab chiqariladi.

Charm ishlab chiqarishda, charm matosi talabiga javob bera oladigan qo'y terilari ishlatiladi. Eng yaxshi ko'rsatkichlarga yesa kalta dumli, uzun dumli hamda ozg'in dumli qo'y zotlari bera oladi. Davlat standarti GOST 1134-73ga asosan, charm olinadigan qo'y terilari rus va cho'l qo'ylariga bo'linadi. Rus qo'yi maydoni 60-80 dm² bo'lsa, cho'l qo'yi maydoni 70-85 dm²ga teng.

GOST 382-76ga ko'ra, qo'y terilari texnik maqsadlarda, attorlik va astarlik, shlem charmlari olishda ishlatiladi.

Kiyim-kechak charmlari ishlab chiqarishda xrom bilan oshlangan qo'y terilari alohida ahamiyatga molik. Kiyim-kechak charmlari tabiiy ko'rinishidan yumshoq, yaxshi oshlangan, yog' dog'lari, burma va ajinlari bo'lmagan bo'lishi kerak. Maydoni bo'yicha tekis bo'yalgan, dog'siz, 80⁰S dazmollash ishloviga, quruq va ho'l ishqalanishga chidamli bo'lishi lozim. Kiyim-kechak uchun charm qalinligi 0,6 – 1,2 mm, maydoni yesa 60 – 120 dm² gacha bo'lishi talab yetiladi.

Nuqsoniga ko'ra navlarga ajratiladigan charmlar, nuqsonlar miqdori va ularning charmga joylashuviga ko'ra 5 navga bo'linadi. Nuqsonlar - ballar bilan baholanadi va ballar miqdoriga ko'ra navlar belgilanadi:

- 1 navli charmga – 4 ball;
- 2 nav - 12 ball;
- 3 nav - 24 ball;
- 4 nav - 40 ball;
- 5 nav - 40 balldan ortiq

Asosiy tabiiy charmli kiyim - kechak turlariga quyidagilar kiradi:

Shevret – qo'y terilaridan olinadigan xrom bilan oshlangan charmlar bo'lib, yuqori cho'ziluvchanligi bilan xarakterlanadi. 10 MPa li zo'riqishda cho'ziluvchanligi 30-50% ni tashkil yetadi [7].

Velyur – ikkilangan cho'chqa va katta shoxli mollar terisidan olinadi.

Zamsha – yog' bilan oshlangan charmlar bo'lib, bug'u, echki, qo'y va boshqalardan olinadi. Zamshani qo'y terisidan olish uchun baxmalsimon tomoni pardoatlanadi [8].

Terilarning sifati, ya'ni tayyor charm va mo'yna ishlab chiqarish uchun ularning yaroqligi va ishlab chiqarish usullarini o'ziga hos xususiyatlarini aniqlovchi xossalarga quyidagilar: maydoni bo'ylab qalinligi va tekisligi, maydoni, massasi, zichligi, epidermis va teri osti to'qimasi qalinligi, jun qoplaminin rivojlangan darajasi, dermaning to'rli va g'uddali qatlamlarining o'zaro munosabati, dermadagi tolalarning o'rama harakteri, topografik

qismlarning rivojlanganlik darajasi, kimyoviy va oqsil tarkibi, nuqsonlari, jun qoplami xarakteri (mo'yna xom ashyolari uchun) kiradi.

Terining qalinligi charm maqsadini va 100 m² charmga sarf bo'ladigan xom ashyoning miqdorini belgilaydi. Cho'zishda mustahkamlikning chegarasi va ishlab chiqarish jarayonlariga ishlov berish muddati ko'p miqdorda terining qalinligiga bog'liq. Qancha teri tekis bo'lsa, shuncha undan charm bichish xam qulay, xam foydali bo'ladi. Terining qalinligi bo'ylama yo'nalishda dumg'ozadan yoqaga qarab, ko'ndalang yo'nalishda arrakushtdan etakka qarab kamayishi yoki yopqichdan qorin qismiga qarab yo'nalishda terining yupqalanish nuqsoni qalinlikni yo'qotish hisoblanadi.

Terining maydoni uning bichish xususiyatlarini belgilaydi. Maydoni 20 dm² dan kichik terilar charm ishlab chiqarishda qo'llanilmaydi. Mo'yna xom-ashyolarining maydoni 100 dan 20000 sm² gacha oralig'ida bo'ladi.

Terining massasi, katta shoxli mollar, ot terilaridan ishlab chiqarish partiyasini tanlashda muhim rol o'ynaydi. Bitta partiyaga massasi bir-biriga yaqin terilar g'aramlanadi. Qo'y, echki terilari esa juniga qarab g'aramlanadi.

Terining zichligi ishlov berish muddatini asosan turli moddalarning ayniqsa, teriga diffuziyalanish tezligini aniqlab beradi. Hamda terini cho'zishda uning mustahkamlik chegarasiga ta'sir ko'rsatadi.

Epidermis qalinligi dermaning foydali chiqimiga ta'sir etadi: epidermis qancha yupqa bo'lsa, dermaning foydali chiqimi shuncha ko'p bo'ladi.

Jun qoplaminin g rivojlanish darajasi yaxshi rivojlangan bo'lsa, dermaning chiqimi kam bo'ladi, chunki xom ashyo massasiga jun ham kiradi. Teriga soch qancha ko'p bo'lsa, dermaning g'uddali qatlami mustahkamligi shuncha past bo'ladi. Teri osti to'qimasining qalinligi xom ashyo xarakteriga bog'liq holda bir biridan juda farq qiladi. Uning qalinligi qancha kichkina bo'lsa, tayyor mahsulot chiqimi shuncha ko'p va undan chiqadigan chiqindi kam bo'ladi.

G'uddali va to'rli qatlamlarining o'zaro munosabati derma va charm xossalariga ta'sir etadi. Derma qalinligining 20-50% ini g'uddali qatlami tashkil

qiladi. Terini cho'zishda, to'rtli qatlam uning mustahkamligini, g'uddali qatlam esa, charm yumshoqligini aniqlovchi qatlam hisoblanadi. Teri dermasining tolalar o'rami xarakteri uning xossalariga ta'sir etadi. Tolalar o'ramining burchagi katta, o'rta yoki kichkina bo'lib, ular o'ramining zichligi xom - ashyo va tayyor mahsulotning fizik mexanikaviy (cho'zilishda mustahkamlik, yeylanish va boshqa) xossalarini aniqlaydi. Terilarning topografik qismlari gistologik tuzilishiga qarab, ajratiladi. Shunga binoan bu qismlarning rivojlanish darajasi charm nomi bilan undan foydalanishni va bichishni belgilaydi.

Terining kimyoviy tarkibi uning xossalariga ta'sir ko'rsatadi. Terining muhim tarkibiy qismlariga charm xom-ashyolari uchun kollagen, momiq mo'yna xom ashyolari uchun kollagen va keratin oqsillari kiradi. Qolgan tarkibiy qismlarning ma'lum darajasini (60-70%) suv va yog'lar tashkil qiladi. Bu esa, o'z navbatida oqsil moddalarning miqdoriga nisbatan ta'sir ko'rsatadi.

Charm va mo'yna xom ashyolarida nuqsonlarning bo'lishi uning sifatiga ta'sir etadi: nuqsonlar teriga qancha ko'p bo'lsa, shuncha terining muhim topografik qismlarini zararlantirib uning sifatini yomonlashtiradi.

Jun qoplami xarakteri terining qanday saqlanishiga ayniqsa, momiq mo'yna xom ashyosiga katta ta'sir ko'rsatadi [9].

2.6. Model ko'rinishi va tavsifi

1 - model tavsifi. Men tanlagan ushbu ayollar sumkasi yozgi mavsumga iste'mol uchun mo'ljallangan bo'lib uni kiyim bichish jarayonida qolgan charm va yaroqli boshqa matolardan tayyorlash mumkin. Unga gazlamadan qolgan kichik bo'lakli qoldiqlardan dekorativ bezaklar berish mumkin. Hajmi ham katta shaklda ishlangani sumkadan foydalanish imkoniyatini kengaytiradi. Matolarni rangi imkon boricha yorqin ranglardan foydalanish ularni bir-biriga uyg'unlashtirish sumkani yoz mavsumiga mosligini yanada oshiradi.

Old bo'lak bir-biriga uyg'unlashgan xar hil ranglardagi charm matolardan iborat. Modelni ort bo'lagi esa yaxlit matodan yoki huddi old bo'lak kabi ko'rinishida bo'lishi mumkin.

Dekorativ detallar esa sumkaning ko'rinishiga yanada estetik chiroy baxsh etadi. Bezaklarni yurak, barg, gul shakllarida tayyorlash mumkin. Charm ranglari kamalak nushada uyg'unlashtiriladi.

2 - model tavsifi. Ushbu model ayollar uchun mo'ljallangan. Uni yengilligi va ixchamligi odamga yanada qulaylik yaratadi. Uni xamyon sifatida ham ishlatsa bo'ladi.

Ushbu sumkani kundalik uslubga ham tantalar uchun ham qo'llash mumkin. Modelni old qismi diagonal joylashtirilgan har xil rangli charmni birikishidan iborat, ort bo'lak esa huddi old bo'lak kabi tikilgan. Bezak uchun maxsus temirchadan foydalanilgan. Sumka tutgich sifatida bilak tasma qo'shib tikilgan.

3 - model tavsifi. Shakli to'rtburchak usulda tayyorlangan. Sumka old qismi romb shakldagi qirqimlarni zig-zag chok bilan birikishidan tashkil topgan. Ort qismi ham huddi shundek ko'rinishda bo'ladi. Sumka tutgich qismi ham xalqasimon temir bezaklar bilan sumkaga biriktirilgan.

4 - model tavsifi. Ikki hil uslubni birikishidan iborat 4-modelda, avrani old bo'lagining yuqori qismi to'qilgan bo'lib, pastki qismi matolarning quroq uslubida birikishidan naqshlar shaklida, yuqori qismiga esa gullar bilan bezak berilgan. Quroq shaklida tayyorlangan naqshni istalgan ranglardagi matolardan tayyorlash mumkin. Rangli matolarni qanchalik yorqin ranglardan foydalansak sumka shuncha chiroyli bo'ladi. Gulchalarining bejirim bo'lishi sumkani tashqi ko'rinishiga katta ta'sir ko'rsatadi. Sumkaning ort bo'lagi esa to'qib tayyorlanadi. Tasma qismi charmdan tayyorlanadi, chunki eksplatasiya jarayoniga chidamli bo'lishi kerak. Sumkaning shakli ham noodatiy shaklda bo'lib, trapetsiyasimon ko'rinishga ega.



1-model ko'rinishi



2-model ko'rinishi



3-model ko'rinishi

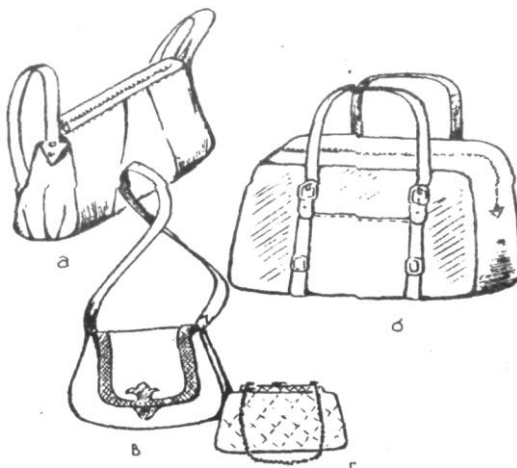


4- model ko'rinishi

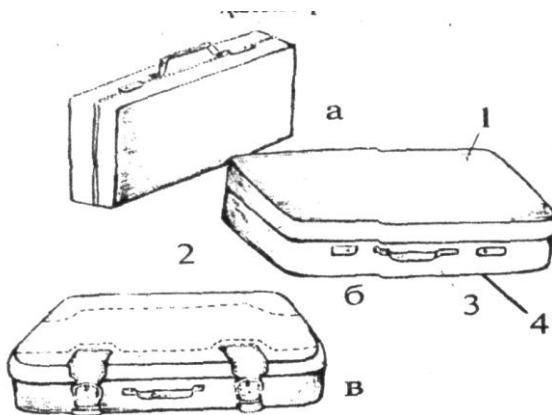
2.7. Charm - attorlik buyumlarining konstruktiv tavsifi

Charm – attorlik buyumlari vazifasiga qarab asosan 3 turga bo`linadi: narsalarni ko`tarib yurish va saqlashga mo`ljallangan buyumlar, qo`lqop va kamarlar.

Ishlash sharoitiga qarab charm – attorlik buyumlari maishiy va maxsus turlarga bo`linadi: narsalarni ko`tarib yurish va saqlashga mo`ljallangan buyumlar o`z navbatida kundalik, ko`chalik, safarlik, xo`jalik (bozorlik) bo`lib, maxsus turlar esa sport va ishlab chiqarish korxonalarida ishlatiladigan buyumlarga bo`linadi. Kamarlarning maishiy turlari asosan soatlar va bel (shim) kamarlar xisoblanadi.



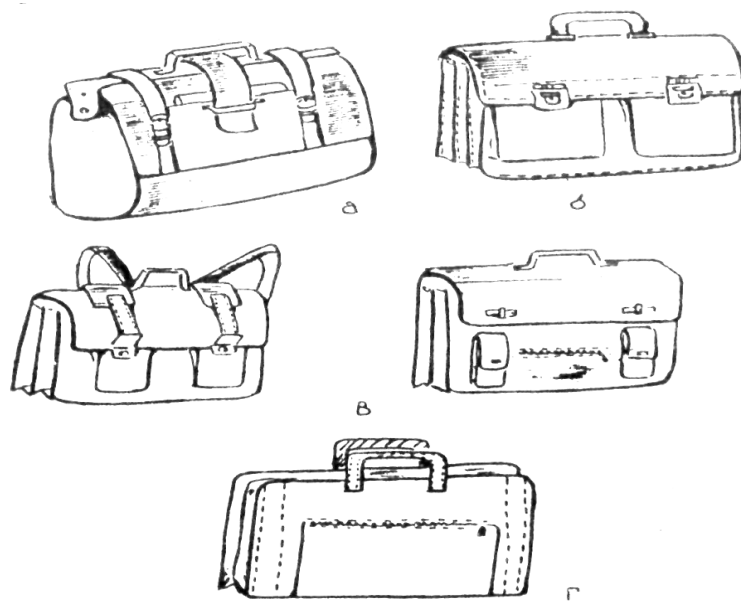
2.9- rasm. Kundalik (a), xo`jalik va ro`zg`orbop (b), ko`chalik(v.g) xaltalar



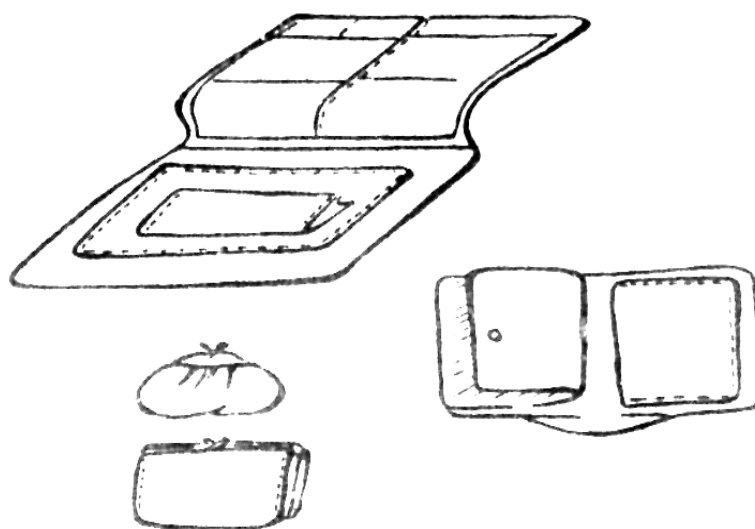
2.10- rasm. Qattiq (a, b); yarim qattiq (v) konstruksiyasidagi jamodanlar

- 1) Qopqoqning yuqori qismi;
- 2) Qopqoqning botani;
- 3) Korpusning botani;
- 4) Korpusning tubi;

Narsalarni ko'tarib yurish va saqlashga mo'ljallangan buyumlar o'z navbatida ixtiyoriy o'lcham va shakldagi va shakilli o'lchmi unga solinadigan narsalarning o'lchami va shakliga bog'liq buyumlarga bo'linadi. Narsalarni ko'tarib yurish va saqlashga mo'ljallangan buyumlar o'z navbatida qiyofasi jixatidan: haltalar, chamadonlar, portfel va papkalar, xamyonlar (qog'oz pul va tangalar uchun) ga bo'linadi. Shakli va o'lchami, unga solinadigan narsalarning shakli va o'lchamiga bog'liq, turli g'iloflar va jildlr (daftarni, avtomobilni) va boshqalar kiradi. Haltalar yosh jinsiy guruxiga va vazifasiga qarab quyidagi sxemadagidek bo'linadi.



2.11-rasm. Portfellar va popkalar. Erkaklar portfellari (a,b) . O'quvchilar portfeli (v). Portfel – papka (g).

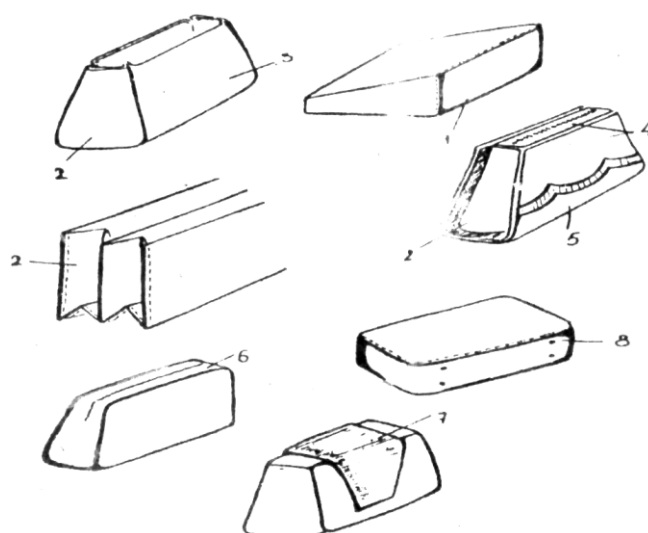


2.12-rasm. Mayda charm – attorlik buyumlari (hamyonlar).

2.8. Ixtiyoriy o'lcham va ulardagi buyumlarning detallarini soni, ularni shakli

Detallarning soni, o'lchami va shakli bo'yicha navlari (assortimenti) behisob bo'lib, faqat ayrim eng ko'p uchraydigan turlarini ko'rib chiqish kifoya.

Shu guruxdagi buyumlarni detallari joylashishiga qarab sirtqi ichki va oraliq detallarga bo'linadi.



2.13-rasm. Charm-attorlik buyumlarining sirtqi detallari

Sirtqi detallar o'z navbatida asosiy va qo'shimcha detallarga bo'linadi. Asosiy detallar buyumning korpusini tashkil qilib uning shaklinishi va o'lchamlarini belgilaydi. Bu devorchadan iborat bo'lib, tashkil qilib o'z navbatida old va orqa devorcha deb ataladi. Devorchalar to'rtburchak, trapesiyasimon, ovalsimon, figurali bo'lishi mumkin. Ularning shakli, o'lchami belgilaydi. Devorchalarning bir qismi bo'lgan fal'dalar va chaqmoq zanjirli buyumlarning yuqori qismini tashkil qilib, buyumlarni bezashda ishlatiladi.

Tubi devorchalarning orasida joylashgan bo'lib, korpusning yuza qismini tashkil qilib, buyumlarni bezashda ishlatiladi. Tubi devorchalarini orasida joylashgan bo'lib, korpusning quyi yuzasini tashkil qiladi.

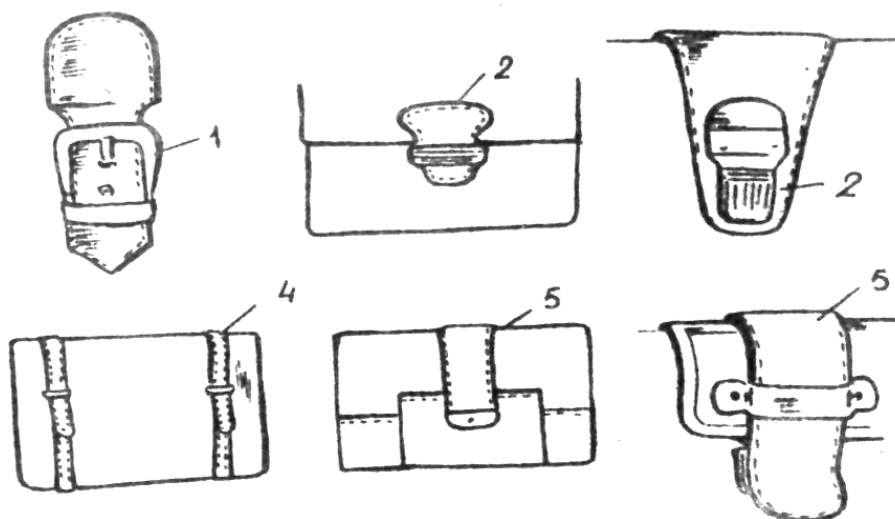
Korpusning old, orqa va tag yuzasi yaxlit materialdan tashkil topgan va uning o'lchamlari shakli devorchasi singari turlicha bo'lishi mumkin.

Buyumlarning yon qismini oddiygina qilib "buyumning yon qismi" yoki bo'lmasa "qiyiq" deb ataladi. Buyumning yon qismini shakli va konstruksiyasi har xil bo'lib, ko'p xollarda tekis shaklda yoki bo'lmasa bir burmali va ko'p burmali bo'lishi mumkin. Tag – botan buyumining tubini va ikki yon yuzasini, yuqori botan ikki yon va yuqori yuzasi, aylanma botan – tubini, yon va yuqori yuzalarini tashkil qiladi. Botan xuddi qiyiqga o'xshash bitta yoki ko'p burmali bo'lishi mumkin.

Yopqich (klapan) burmalarni yuqori qismini berkitish uchun xizmat qiladi, u istalgan shaklda va o'lchamda bo'lishi mumkin.

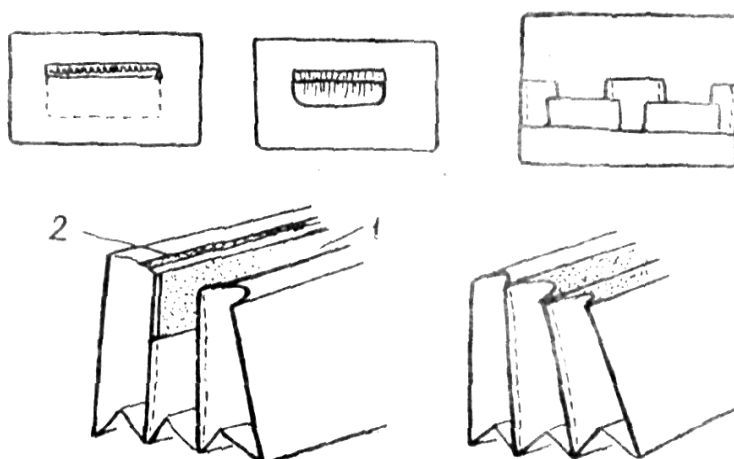
Yuqorida keltirilgan hamma asosiy sirtqi detallar yaxlit yoki yig'ma (masalan, botan, ikki qismdan iborat bo'lib, tag` qismini o`rtasidan tikiladigan) bo'lishi mumkin.

Qo'shimcha detallarga, buyumlarni yuqori qismini yopishda ishlatiladigan: kichik yopqich 5, supfer 2, gort 1, tasma 4 hamda ushlagich cho`ntaklar va bezash uchun ishlatiladigan detallar kiradi.



2.14-rasm. Charm-attorlik buyumlarining qo'shimcha detallari

Ichki detallar buyumlarining ichida joylashgan bo'lib, ular buyumlar nngich yuzasini bezaydi va bo'laklarga bo'ladi (devorlar), (1) devorcha cho'ntaklar, (2) chaqmoq zanjirli cho'ntaklar va hokazolar).



2.15-rasm. Charm-attorlik buyumlarining ichki detallari

Oraliq detallar sirtqi va ichki detallarning orasida joylashgan bo'lib, buyumlarning turli shakllarini hosil qilish va saqlashga hizmat qiladi. Bundan tashqari ayrim oraliq detallari sirtqi detallarning choklarining mustahkamligini oshiradi.

Oraliq detallari uchun mahsus attorlik kartonlari, paxta yog'och tolalaridan qilingan, viniplast va boshqa materiallar shuningdek maxsus tasmalar, shnurlar, yopishqoq lenta (vel'krola)lar ishlatiladi.

Oraliq detallar qattiq materiallardan qilinsa qattiq korpusli xaltalar deyiladi.

Qattiq korpusli xaltalarning xamma detallariga yoki ko`proq detallariga, yarim qattiq konstruksiya xaltalarda, korpusning qisman detallariga, qattiq oraliq detallari qo`yiladi yumshoq konstruksiyadagi buyumlardan qattiq materiallardan qilingan oraliq detallar bo`lmaydi.

Bularning o`lchamlarini uning old devorining gorizantal yo`nalishdagi maksimal uzunligi U va maksimal balandligi B , xamda yon yuzasini maksimal eni E bilan belgilanadi

Xaltalarning ustuni yopqich (klapan, chaqmoq zanjir ramkali qulflar yordamida korpusning materialining ramkali qulf tagidan, yonidan yoki ustidan qistirib biriktirish usullari mavjud.



2.16-rasm. Charm-attorlik buyumlarining eni (E), uzunligi (U), balandligi (B)

Charm - attorlik buyumlaridan juda ko`p materiallarining turlari ishlatilish mumkin. Sirtqi detallarga charm, sun`iy va sintetik charmlar, plyonkalar gozmollar ishlatiladi. Ichki detallar uchun to`qima xamda turli sun`iy va sintetik materiallar ishlatiladi.

Ixtiyoriy o`lcham va shakldagi buyumlarni tikish (yig`ish) xamda ko`rinadigan ziylariga ishlov berish usullari.

Charm attorlik buyularini yig`ishda asosan 2 ta usul qo`llaniladi: ag`darma va noag`darma usul.

**Ag`darma** usulda kopusning xamma asosiy detallari biriktirma chok va uning turlari yordamida biriktiriladi. Ag`darma usul eng qulay va oson, hamda ish unumdorligi yuqori bo`lgan usul bo`lib detallarning ziyiga qo`shimcha ishlov berish talab etilmaydi.

Sirtqi detallarning biriktiriladigan choklar, buyularning ichida joylashgan bo`lib, ularni astar berkitib turadi. Shuning uchun iplar edirilmaydi. Astarsiz buyumlarda mag`iz choklar qo`llaniladi. Ag`darma usul asosan sirtqi detallarga yumshoq materiallar ishlatilganda qo`llaniladi.

**Noag`darma** usul murakkab usul hisoblanadi, chunki ziylariga mahsus ishlov berish kerak bo`ladi. Noag`darma usulda buyularning ko`rinadigan ziylari bukuladi, qirqiladi, mag`iz, chok, qaviq chok yordamida tikiladi.

2.9. Xom-ashyoni tanlash va uning tavsifi

Charm ishlab chiqarishda jun qoplamining sifati, mo`yna va qo`y po`stin ishlab chiqarish talabiga javob bermaydigan terilar ishlatiladi. Qo`y terilari zoti, yoshi va yig`ib olish mavsumiga qarab, bir-biridan juda farq qiladi. Qo`y terilarning epidermasi yupqa bo`lib teri qalinligining 1,8-2,5 % ni tashkil qiladi. Charm guli mayin, tekis yoyilgan g`ovaklardan iborat bo`lib, juda silliq sirtga egadir. Dermasining g`uddali va to`rli qatlami aniq chegaraga ega, hamda g`uddali qatlam qalinligi to`rli qatlamnikidan katta. Dag`al junli qo`ylarning sochlari dermaga chuqur joylashgan bo`lsa, dermaning g`uddali qatlami 70-80 % ni, junli qo`ylarda esa 50 % ni tashkil qiladi. G`uddali qatlamda yumshoq soch xaltalari ko`p bo`lib, yog` va ter bezlari, hamda soch ko`tarib turadigan muskullari bor.

Davlat standartiga asosan qo`y terilari kichik charm xom ashyosi hisoblanib, ikki guruhga: rus va cho`l qo`ylariga bo`linadi.

Cho`l qo`yi. Bu dag`al junli, dumbali, voyaga yetgan qorako`l va kavkaz orti, hamda kavkaz qo`y terilaridir. Ularning jun qoplami ko`pincha sariqroq va ochiq jigar rangda bo`lib, maydoni katta bo`ladi. Cho`l qo`ylari, rus qo`ylaridan kattaroq, ular terilarining maydoni 70-85 dm<sup>2</sup>. Cho`l qo`ylarining dumbasi atrofidagi terilari juda yog`li bo`lganligi sababli, undan ishlab chiqilgan charmlar, o`zining yumshoqligi, cho`ziluvchanligi, ba`zida, yog`li kir dog`lar

bilan qoplanganligi bilan ajralib turadi. Cho'l qo'y terilari shevret va qo'y po'stin ishlab chiqarish uchun ishlatiladi. Sifati past qo'y terilaridan astar charmlari, qo'lqop va attorlik buyumlari uchun charmlar ishlab chiqariladi [7].

Biz yozgi ayollar sumkasini tikishda sun'iy charmdan foydalandik. Sababi sun'iy charm tabiiy charmga nisbatan tan narxi orzon bo'ladi ko'rinishi ham chiroyli bo'ladi. Ranglarni turli hil tanlab olish imkoniyati ham yuqori bo'ladi. Sun'iy va charmlar (yumshoq sun'iy charm) kiyimlar tikishda keng ko'lamda ishlatiladigan materiallardir. Bu materiallar kompleks xossalarga ega bo'lganligi uchun ulardan tayyorlangan kiyimlarning foydalanish jixatlari yuqori bo'ladi. Sun'iy va charmlar (yumshoq sun'iy charm) kiyimlar tikishda keng ko'lamda ishlatiladigan materiallardir. Bu materiallar kompleks xossalarga ega bo'lganligi uchun ulardan tayyorlangan kiyimlarning foydalanish jixatlari yuqori bo'ladi.

Mexanik xossalari, shakl qabul qilishi va gigenik xususiyatlari qoniqarli bo'lgan to'qimachilik materiallarining suvga chidamlilik va ishqalanishga qarshiligi yuqori polimer rilyonkasi bilan qo'shilishidan tabiiy charmni eslatuvchi material xosil bo'ladi. Shu sababli bu gurux materiallar nomi sun'iy materiallardir.

Sun'iy charm - gazlama, noto'qima material, trikotaj va sun'iy muynaga polimer yoki polimerlar kompozitsiyasi qoplash yo'li bilan olinadi. Suniy charm olishning uch xil bevosita, ko'chirma va kalandrdash usullari mavjud.

Bevosita usulida - asosga bevosita dispersiya yoki polimer eritmasi qoplanadi. Bu usul eng oddiy bo'lib, keng qo'llaniladi.

K o' c h i r m a usulida - polimer qatlami avval harakatlanib turadigan maxsus taglikka qoplanadi, keyin asosga biriktiriladi. Silliq bo'rtma yoki bosma taglikdan foydalanib o'ng tomoni har xil bo'lgan sun'iy charm olish mumkin.

Kalandrlash usulida - polimer asosga maxsus kalandrlar yordamida ishqalash yoki dubllash yo'li bilan qoplanadi.

Sun'iy charm assortimenti turli-tuman bo'lib, tobora kengayib bormoqda.

Mayin sun'iy charm nomlarini soddalashtirish uchun qisqartmalardan foydalaniladi. "Sun'iy charm" so'zi oldiga:

- 1) nimaga mo'ljallanganligi (kiyimlik, galantereyabop va hokazo);
 - 2) asosiy qoplamasining xili (g'ovak-g'ovak, g'ovak-monolit va hokazo);
 - 3) qoplamaning qisqartirilgan nomi (polivinilxlorid - vinil, poliamid-amid, poliuretan-uretan, kauchuk-elasto, nitrosellyuloza-nitro va hokazo) ko'rsatiladi.
- Nomdan so'ng chiziqcha orqali asosning harfli belgisi qo'yiladi (T- gazlama, TR- trikotaj, NT - noto'qima polotno). Masalan, viniluretanli kiyim-lik g'ovak sun'iy charm-T, uretanli kiyimlik g'ovak sun'iy charm "Lakstrin" - TR.

Vinilli sun'iy charm gazlama, trikotaj yoki sun'iy mo'ynaga polivinilxlorid qoplab olinadi. Bunda bevosita, ko'chirma va kalandrash usullari qo'llaniladi. g'ovaklik qosil qilish uchun polivinilxlorid ikki qatlam qoplanadi. qalinligi 0,5 - 0,7 mm bo'lgan birinchi qatlam tarkibiga bug' hosil qiluvchi modda kiradi. U keyingi termik ishlov berilganda qoplamani g'ovak qiladi. Birinchi g'ovak qatlam ustiga qalinligi 0,5-0,15 mm bo'lgan ikkinchi zich qatlam qoplanadi. So'ngra sun'iy charm o'ngiga pardozi loki beriladi.

Vinilli sun'iy charm ko'rkam, mayin, qayishqoq, yaxshi draplanuvchan, issiqlikni kam o'tkazadigan, shamol ta'siriga, deformasiyalar va cho'zishga chidaydigan, suv o'tkazmaydigan va sovuqqa (-20°S gacha) chidamli bo'ladi. Eni 72-140 sm, 1 m² charmning massasi 672 - 856 g, qalinligi 1 mm bo'ladi.

Vinilli sun'iy charmning kamchiliklariga bug' va havoni yaxshi o'tkazmasligi, tikkanda o'yilishi kiradi. Undan tikiladigan kiyimlar modelini yaratishda va konstruksiyalarini ishlab chiqishda ana shu kamchiliklarini hisobga olish kerak. Undan tagiga bug' o'tkazadigan to'r qo'yib ketiladigan vitachkali yoki relefli, koketkali to'g'ri bichimli kiyimlar tikish tavsiya qilinadi.

Vinilli sun'iy charm bahorgi-kuzgi kiyimlar: palto, kalta palto, kurtka va bosh kiyimlarni tikish uchun ishlatiladi. Bunday charm: "Ryabinka", "Molodejnaya", "Shtorm", "Odejnaya", "Osenniyaya" deb ataladi.

Ko'chirma usulda gazlama yoki trikotaj asosli vinilli zamshasimon sun'iy charm ishlab chiqariladi.

Bunday materialni ishlab chiqarish prosessi quyidagi operatsiyalardan, ya'ni taglikka polivinilxlorid qoplash va ko'pirtirmasdan termik ishlov berish; ikkinchi polivinilxlorid qatlamini qoplash, trikotaj polotnoni yopishtirish va termik ishlov berib qoplamani ko'pirtirish va jelatinlash; zamshasimon sirt qosil qilish uchun qoplamali tomonini silliqlashdan.

Viniluretanli sun'iy charm - vinilli sun'iy charmdan poliviniluretan qoplamasi bilan farq qiladi. Viniluretanli sun'iy charm trikotaj va yarim jun gazlama asosli qilib ishlab chiqariladi.

G'ovak polnefiruretan qoplamali sun'iy ch a r m (uretanli sun'iy charm) tukli trikotaj yoki tukli gazlama (odatda, velveton) asosli qilib ishlab chiqariladi. Bunday materialni ishlab chiqarish protsessida polietilen plyonka qoplangan metall plitaga avval polimer massa qoplanadi, so'ngra uning ustiga tukli tomoni bilan asos (gazlama yoki trikotaj) qo'yiladi. Katta bosimda va yuqori temperaturada presslanganda poliefiruretan bevosita asos ustida qotadi. Pardoqlash prosessida material o'ngiga pardozi laklari qoplanadi. Uretanli lakli sun'iy charm - yengil, mayin, qayishqoq, gigienik xossalari ancha yuqori, tabiiy charm xossalariga yaqin material. U bug'ni o'kazadi, suvni o'tkazmaydi, sovuqqa (-40°S gacha) chidamli, ammo qoplamasi cho'zishga uncha chidamaydi; 1m^2 massasi 470-400 g.

Uretanli g'ovak sun'iy charm palto, kalta palto, kurtka, sarafan, yubka, jilet, bosh kiyimi tikish uchun ishlatiladi. Undan gazlama, trikotaj, noto'qima materiallardan kiyim tikishda ham foydalaniladi. Eng keng tarqalgan uretanli sun'iy charm - lakstrin o'ngiga har xil pardozi berilgan velveton asosli qilib ishlab chiqariladi.

Vistram - poliuretan qoplamali chet el sun'iy charmi gazlamalarning tuk chiqarilgan sirtiga bevosita uch qatlam poliuretan qoplab olinadi. Pastki ikki qatlamida bo'yovchi modda bo'lmaydi, uchinchi (sirtqi) qatlamida pigment pastasi bo'ladi.

Lateks qoplamali g'ovak sun'iy charm - trikotaj asosli qilib ko'chirma usulda ishlab chiqariladi. Taglikka avval qalinligi 0,3 mm kauchuk - smola qatlami

(o'ng qoplama), keyin qalinligi 0,4 mm rezina aralashmali eritmasi qatlami, so'ngra qalinligi 0,15 mm li lateks aralashmasi qatlami qoplanadi.

Bunda navbatdagi qatlam oldingi qatlam qurigandan so'ng qoplanadi, so'ngra ularning ustiga asos qo'yiladi va termokamerada termik ishlov beriladi: ko'pirtirilgan qatlam avval jelatinlanib, keyin lateks ko'pigi va o'ng qoplamasi vulkanizasiya qilinadi. U ko'rkam, yengil, mayin, deformasiyalarga, sovuqqa chidamli, bir oz bug' o'tkazuvchan bo'ladi; eni 75-85 sm, 1 m² charmning massasi 420-470 g, qalinligi 1,2 - 1,5 mm. Trikotajga ko'pirtirilgan lateks surkab olingan yupqa, mayin chet el sun'iy charmlari sidirilishga, ayniqsa ko'ndalang yo'nalishda sidirilishga uncha chidamaydi, ya'ni qirqilgan joyidan uzilib ketadi. Shuning uchun bunday charmdan tikiladigan kiyimlarda qirqma petlya va cho'ntaklar qilmagan ma'qul.

Kauchukli (elasto) g'ovak sun'iy ch a r m- gazlamaga sintetik kauchuk asosidagi rezina aralashmalar qoplash va keyin vulkanizasiya qilish yo'li bilan ishlab chiqariladi. Pardoqlash prosessida rezina aralashmalar tarkibidagi tuzlar yuvilib ketishi natijasida qoplama g'ovak strukturali bo'lib qoladi. Bu charm mayin, cho'ziluvchan, qayishqoq va gigienik xossalari ancha yuqori bo'ladi.

V o r s i t - velvetondan iborat sun'iy charm bo'lib, tukli tomoniga birin-ketin bir necha qatlam kauchukning benzinli eritmasi qoplangan.

Amidli g'ovak sun'iy charm - (Yaponiya maqsuloti) viskoza gazlamaning tekis yoki tukli yuzasiga ikki qatlam poliamid eritmasi qoplash yo'li bilan olinadi. Pardoqlash prosessida erituvchilar yuvib tashlangandan so'ng qurigan sun'iy charmning o'ngiga poliamidning spirtli eritmasi qoplanadi. Bu sun'iy charm xuddi tabiiy charmga o'xshaydi, mayin, qayishqoq, gigienik xossalari ancha yuqori bo'ladi.

Suv yuqtirmaydigan palto, kurtka, plashlar tikiladigan sun'iy elektrostatik zamsha asosga (gazlama, trikotaj yoki noto'qima polotnoga) yuqori kuchlanishli elektr maydonida tuk yopishtirish yo'li bilan olinadi. Kupirgan lateks qatlami hosil qilish maqsadida ishlov berilgan asosga yelim pastasi qoplanadi. Elektr zaryadlangan kalta tuklar (viskoza, asetat, sintetik tuklar) yuqori kuchlanishli

elektr maydonida erkin tushib yelim pastasiga vertikal vaziyatda joylashadi. Termik ishlov berilgandan so'ng tuklar asosga maqkam o'rnashib qoladi. Zamsha mayin, elastik, qayishqoq, suv o'tkazmaydigan bo'ladi, lekin tuklari ishqalanishga uncha chidamaydi.

Sun'iy charm va sun'iy zamshadan kiyim modellari yaratish va ularga. Sun'iy charm va sun'iy zamsha juda o'yiluvchan bo'lgani uchun yelkalardagi choklardan suv sizishi mumkin. Shuning uchun tashlama koketkali va pogonli modellar yaratgan ma'qul. Sun'iy charmdan tikiladigan kiyimlarning issiqlikni saqlash xossalarini yaxshilash uchun astarlik sifatida tuk chiqarilgan, issiq tutadigan zich gazlamalar (velveton, paxtadan to'qilgan movut yoki zamsha, yarim jun gazlamalar) yoki sun'iy mo'ynadan foydalanish tavsiya qilinadi.

Sun'iy charm va zamsha oddiy bichish mashinalarida bichiladi, 22-A kl. PMZ (yoki 262 kl- PMZ) markali oddiy tikish mashinasida 30, 40, 50 - nomerli g'altak iplar bilan tikiladi. Igna va iplarning nomeri sun'iy charmning qalinligiga qarab tanlanadi. 110, 120 va 130 - nomerli ignalar ishlatish tavsiya qilinadi. Sun'iy charmning tikish mashinasi tepkisi tagida sirpanishini yaxshilash uchun, tikiladigan joylari tagiga texnik moylar surkash, shuningdek, rolikli tepkilardan foydalanish tavsiya qilinadi. O'yiluvchanligini kamaytirish uchun baxyalar siyraklashtiriladi. Choklar yig'ilib qolishi (burmalanishi) mumkin bo'lganligi uchun tikish paytida materialning bir tekis taranglanishini kuzatib turish kerak. Burmalanishini kamaytirish uchun 15,6 teks kapron iplar yoki 11,1 teks lavsan iplardan foydalanish zarur. Namlik-issiqlik ishlovi berilmaydi. Choklarni dazmollab yotqizish o'rniga choklarni yotqizib yo'rmash va bostirib choklash usullari qo'llaniladi.

Yangi sun'iy charm namunalarini ishlab chiqishda ushbu talablarni hisobga olish lozim. Kiyimlik sun'iy charm qayishqoq, pishiq, yetarlicha cho'ziluvchan, sovuq va issiqqa chidamli, gigroskopikligi va bug' o'tkazuvchanligi yuqori bo'lishi kerak. Hozirgi mavjud bichish vositalari bilan osongina bichiladigan hamda ipli choklari sitilish va yirtilishga qarshilik ko'rsata oladigan bo'lishi lozim. Yuvilganda bo'ylamasi va ko'ndalangiga

kirishishi 2% dan oshmasligi kerak. 1 m² materialning tavsiya qilinadigan massasi 200-450 g, qalinligi 1,6 va 1,5 mm bo'ladi [10].

2.10. Ranglar haqida umumiy ma'lumot

Ma'lumki, har bir inson o'ziga biron libos, buyum yoki aksesuar sumka tanlayotganda albatta uning rangini o'z didiga moslab tanlanadi. Yana shuni yodda tutish kerakki, sumka harid qilishda qanday fasl ekanligiga, qayerga tutilayotganligiga qarab tanlash muhim. Taqdim etilayotgan tovarni qabul qilishda kerakli muhitni tashkil etish uchun muhim omil – bu ranglar temperamentidir. Chunki u xaridorlarga psixologik ta'sir ko'rsatadi. Masalan: ochiq va issiq ranglar o'rtacha daromadga ega insonlarni jalb etadi. Aksincha sovuq ranglar esa kattagina daromatga ega insonlarni jalb etadi. Biz diqqatimizni 66% ranglarga ajratamiz. Bizning ko'zimiz 1.5 mln rang tusini aniqlaydi. Hatto teri rangini ham qabul qiladi. Biz nafaqat rangni ko'radi balki xis etadi. Biz 80% rangni asb tizimi orqali o'zlashtirishimiz va faqatgina 20% ni ko'ramiz. Ranglarni inson kayfiyatiga ham ta'siri katta [11].

Oq rang - yaxshilik va omad ramzidir. U insonning tanasini turli kasalliklardan tozalaydi. Oq rang insonga ulkan kuch-quvvat baxsh etadi.

Qora rang - kuchli ma'nolarda qo'llaniladi.

Siyoh rang- bu rang insonning faol harakatida, keng dunyo qarashi va fikrlashida va siyosiy kurashlarga boshchilik qilish san'atida nomoyon bo'ladi.

Sariq rang - qadimda sariq rangni “Xudo buyurgan rang” deb atashgan. Bu rang toza, tiniq, pokizalik ramzidir. Kishini charchatmaydi, ko'z nurini yaxshilaydi. Uyqusizlik va asabiylikdan saqlaydi [12].

Yashil rang - insonlar uchun baxt saodat ramzidir. U yangilanuvchi, yashartiruvchi rang hisoblanadi. Yurakni tez-tez urishini bir me'yorda saqlaydi.

Qizil rang - Mars sayyorasining rangi qadimda uni olovga tenglashtirilgan. Uni hayot rangi, shuningdek zolimlar rangi ham deb atashgan.

Moviy rang - barqarorlikni eslatadi va farovonlikni xis etishga chorlaydi.

Jigar rang- barqarorlikni xis etishga chorlaydi. Bu rang dadillik, umid va uzoq umr ko'rishda o'z qudratini nomoyon etadi [13].

III. EKSPERIMENTAL QISM

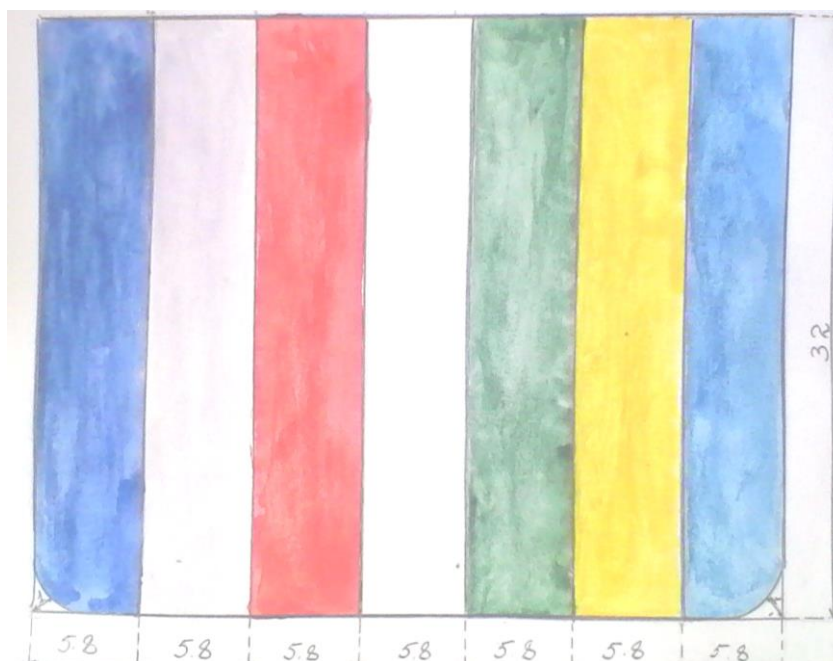
3.1. Ilmiy tadqiqot qismi

Nazariy va amaliy taqiqotlar "Rozdil" xususiy firmasida olib borildi.

Sumkani ishlab chiqarishdan avval konstruksiya chizmalari tavsiya etildi (3.1 va 3.2 rasm)

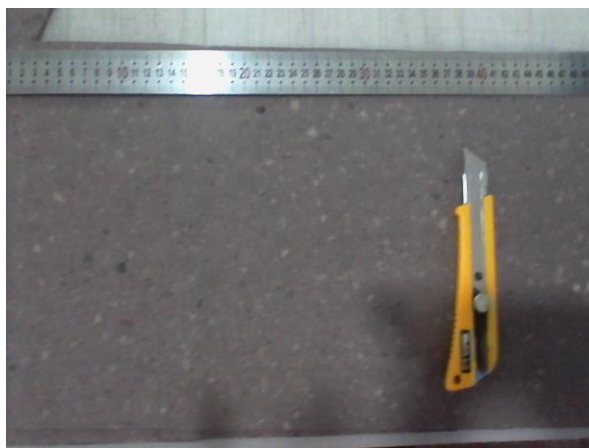


3.1-rasm. Sumka tutqichini loyihalash



3.2-rasm. Sumka asosini loyihalash

Sumka asosini loyihalashda uzunlik o'lchami-32 sm va charm bo'laklari kengligi-5.8 sm o'lchamlar olindi. Sumka tutgich uzunligi-55 sm, eni-6 sm.

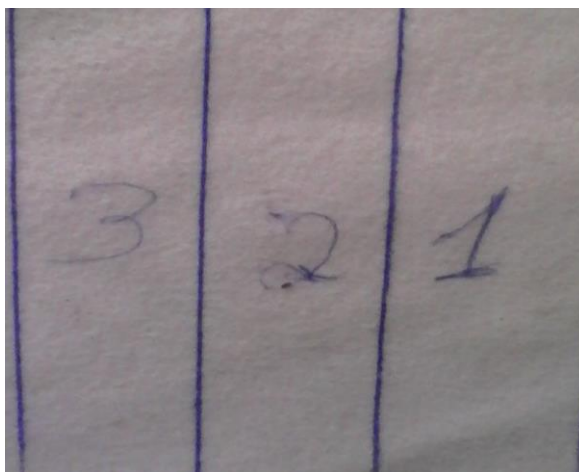


3.3-rasm. Sumkani andazasini tayyorlash uchun kerakli asbob-uskunalar



3.4-rasm. Sumka chokini yotqizish uchun maxsus bolg`acha

Santimetr lenta yordamida belgilangan o'lcham kattaliklari charm teskari tomoniga chiziladi va bichiladi (3.5-rasm).



3.5-rasm. Charmni (teskari tomondan) bichishga tayyorlash jarayoni

Kiyimda ranglar uyg'unligi muhim ro'l o'ynaganidek sumkada ham bu juda ahamyatlidir. Yorqin ranglar yilning yoz fasliga, to'q ranglar esa yilning qish fasliga tavsiya etiladi.

Quyidagi rasmda ranglar uyg'unligi tanlanadi (3.6-rasm).



3.6-rasm. Ranglar uyg'unligini moslash jarayoni

Sun'iy charm matolari biriktirib tikilgandan so'ng choklar yotishi uchun maxsus bolg'achadan foydalanamiz (3.7-rasm).



3.7-rasm. Sun'iy charm matolarni biriktirish jarayoni

Sumkani tikish quyidagi tikuv mashinalarda amalga oshiraladi (3.8, 3.9, 3.10, 3.11-rasmlar)



3.8-rasm. To`gri baxyaqator yuritib tikuvchi "IVAR" maxsus sumka tikish mashinasining ko`rinishi



3.9-rasm. Molniyalarni tikadigan "ZOJE" maxsus tikish mashinasi ko`rinishi



3.10-rasm. Sumka tikish uchun mo`ljallangan "Golden leopard" universal tikuv mashinasi



3.11-rasm. Sumka tutgichini tikuvchi "Golden leopard" maxsus tikuv mashinasi

"Rozdil" xususiy firmasida ishlab chiqilgan sumkaning tayyor holdagi old tomondan ko'rinishi (3.12-rasm.)



3.12-rasm. Tayyor buyum na`munasi

IV. TEXNOLOGIK QISM

4.1. Sumka 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 jixatdan 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, asboblarini, 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 [14].

D – dazmol;

M - mashina;

MM - mahsus mashina;

YaA – yarim avtomatlar;

P - press;

Q - qo'lda

Bir modeli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi

4.1-jadval

T/R	Operatsiyalar nomi	Razryadi	Sarflangan vaqt	Tanlangan jixoz
1.	Bichiqlar qabul qilinadi va tekshiriladi.	3	55	
2.	Sumka bezak elementlari tayyorlanadi.	2	30	Qaychi
3.	Maxsus bezaklar ichiga sintifon qo'yib tikiladi	3	25	Golden Leopard
4.	Mayda detallar bir biriga biriktirma chok bilan biriktirish	3	70	Golden Leopard
5.	Biriktirilgan mayda detallarga elim surtiladi.	2	20	Cho'tka
6.	Biriktirma choklarini yotqizish uchun bolg'alash.	2	55	Bolg'acha
7.	Oraliq materialni yelimlash.	2	20	Cho'tka
8.	Avraning ort qismini yelimlash	3	20	Cho'tka
9.	Bolg'acha yordamida oraliq material va avraga ustma-ust qo'yib bolg'alash.	2	55	Bolg'acha
10.	Sumkani old qismiga gul shaklidagi dekarativ bezakni tikish.	3	25	Golden Leopard
11.	Avra bir biriga yon choklari bir biriga biriktirib tikiladi.	3	45	Golden Leopard

12.	Astarga molniya taqilmasi biriktirib tikiladi.	3	70	Golden Leopard
13.	Astar yon va ort qismi biriktirib tikiladi.	3	45	Golden Leopard
14.	Dastak tutgich ikki yoniga yelinm surtiladi.	2	20	Cho'tka
15	Dastakning yelim surtilgan qismi bukib bog'lanadi.	2	20	Bolg'acha
16	Sumka dastagi bir biriga biriktirib tikiladi.	3	40	Golden Leopard
17	Sumkaga belbog' o'rnini belgilash.	2	20	Qo'lda
18	Avra va astar yuqori qismi bir-biriga tikishdan oldin, dastak va bezak belgilangan joyiga qo'yib biriktirib tikish.	3	30	Golden Leopard
19	Avra va astar bir-biriga to'g'ri chok bilan biriktirib tikiladi.	3	30	Golden Leopard
20	Taqilma zakrepkasi o'rnatish.	2	35	Qo'lda
21	Sumkani iplargan tozalash va qadoqlash.	2	20	Qo'lda va qaychi
$\Sigma t_{6.0.} = 750 \text{ sekund}$				

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.

4.2. Ishlab chiqarish 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.

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):

$$M = \frac{N * R}{T_{\sigma}} = \frac{14 * 28800}{750} = 538$$

bunda: R – smena davomiyligi 28800 sekundga teng;

T_b – buyum sermehnatligi, s.

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

$$N = \frac{M * T_{\sigma}}{R} = \frac{538 * 750}{28800} = 14$$

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

$K_{o'r}$ – ishlab chiqarish oqimidagi bir ishchiga to'g'ri keladigan o'rtacha ish o'rinlar sonini ko'rsatuvchi koeffitsient.

N_{1r} – bitta ishchiga mo'ljallangan sahning tipoviy normasi (m^2)

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

Kurs loyahasida loyihalanayotgan 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:

$$\tau = \frac{R}{M} = \frac{28800}{538} = 53,0$$

yoki

Ishlab chiqarish oqimining parametrlari 4.2- 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 (4.2-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	$R \cdot N / T_b$	538	Dona
2.	Ishlab chiqarish oqim ishchilar soni	N	T_b / τ	14	Ishchi
3.	Ishlab chiqarish oqim chizig'ini umumiy uzunligi TSex maydoni Ishlab chiqarish oqim ma'romi (takti)	τ	R / M	53,0	s

4.3. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini (mehnat 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 oqimida 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 vaqlar 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 modelli erkin ma'romda ishlaydigan konveyerli va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlari uchun quyidagi ko'rinishda bo'liadi:

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K \cdot \tau = 1 \cdot 50,0 = 47,5 \div 57,5$$

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K \cdot \tau = 2 \cdot 50,0 = 95 \div 115$$

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K \cdot \tau = 3 \cdot 50,0 = 142,5 \div 172,5$$

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 (s).

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 kartochna to'ldiriladi [15]

Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash

4.3-jadval

Sektsiya	Oqim chizig'ini yoki guruhlarini soni	Ishlab chiqarish oqimining parametrlari					Asosiy moslashtirish sharti $\sum t_{bo} q (0,95 \div 1,15)$ $K \cdot \tau$	
		$R, c.$	$Tb, c.$	$M,$ dona.	$N,$ ishchi.	$\tau, s.$	Karralik (K)	Moslash sharti
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tayyorlash	1 ÷ 5						1	47,5 ÷ 57,5
Yig'ish	1	28800	810	497	14	57.9	2	95 ÷ 115
							3	142,5 ÷ 172,5
							va h.k.	

$\sum t$ 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 /s/.

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

- sumkalarni 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 engillashtirish 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 –havo 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.

4.4. Ishlab chiqarish oqimining tashliliy texnologik sxemasi

4.4-jadval

Tashkiliy	Bo`linmas operatsiyala	Bo`linmas operatsiyalar	Ixtisosligi	Razryadi	Sarflangan vaqt	Ishchilar soni		Ishlab chiqarish normasi.	Ish haqi so`md a	Asbob uskuna va moslamalar
						N _x	Na			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.	1	Bichiqlar qabul qilinadi va tekshiriladi.	Q	3	55					Qo`lda
		Jami			55	0.94	1	523	1.548	
2	2	Sumka bezak elementlari tayyorlanadi.	M	3	30					Golden
	3	Maxsus bezaklar ichiga sintifon qo`yib tikiladi	M	3	25					Leopard Golden Leopard
		Jami			55	0.94	1	523	1.548	
3	4	Mayda detallar bir biriga biriktirma chok bilan biriktirish	M	3	70					Golden
	10	Sumkani old qismiga gul shaklidagi dekarativ bezakni tikish.	M	3	25					Leopard
		Jami			95	1.92	2	261	3.103	
4	5	Biriktirilgan mayda detallarga elim surtuladi.	Q	2	20					Cho`tka
	7	Oraliq materialni yelimlash	Q	2	20					Cho`tka
	8	Avranning ort qismini yelimlash	Q	2	20					Cho`tka

		Jami			60	1.03	1	480	1.687	
5	6	Biriktirma choklarini yotqizish uchun bolg'alach.	Q	2	55					Bolg'acha
	9.	Bolg'acha yordamida oraliq material va avraga ustma-ust qo'yib bolg'alach	Q	2	55					Bolg'acha
		Jami			110	1.92	2	261	3.103	
6	11	Avra bir biriga yon choklari bir biriga biriktirib tikiladi.	M	3	45					Golden Leopard
	12	Astarga molniya taqilmasi biriktirib tikiladi.	M	3	70					Golden Leopard
		Jami			115	1.98	2	250	324	
7	13	Astar yon va ort qismi biriktirib tikiladi.	M	3	45					Golden Leopard
	16	Sumka dastagi bir biriga biriktirib tikiladi.	M	3	40					Leopard
		Jami			85	1.50	2	338	2.396	
8	14	Dastak tutgich ikki yoniga yelinm surtiladi.	Q	2	20					Cho'tka
	15	Dastakning yelim surtilgan qismi bukib bog'lanadi.	Q	2	20					Bolg'acha
	17	Sumkaga belbog' o'rnini belgilash	Q	2	20					Qo'lda
		Jami			60	1.03	1	480	1.687	
9	18	Avra va astar yuqori qismi bir-biriga tikishdan oldin, dastak va bezak	M	3	30					Golden Leopard
	19	belgilangan joyiga qo'yib biriktirib tikish. Avra va astar bir-biriga to'g'ri chok bilan biriktirib tikiladi.	M	3	30					Golden Leopard

		<i>Jami</i>			60	1.03	1	480	1.687	
10	20 21	Taqilma zakrepkasi o'rnatish. Sumkani iplargan tozalash va qadoqlash.	Q Q	2 2	35 20					Qo'lda Qo'lda va qaychi
		<i>Jami</i>			55	0.96	1	523	1.548	
<i>Hammasi</i>					750	13.25	14	4119	342.87	

Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasi (mexnat taqsimoti) bir modeli oqim uchun bir modeli oqim uchun 4.3.3-jadval ko`rinishida.

bunda:

1-ustun- tashkiliy operatsiyalarni tartib raqami ko`rsatiladi.

– 1; 2; 3; va hokozo; 2, 3, 4, 5, 6 va 11 – ustunlar – texnologik tartibdan /ketma-ketlikdan / olinadi;

$$7 - \text{ustun} = 6 \text{ ustun} / \tau \quad \text{yoki} \quad N_x = t / \tau$$

8 – ustun – texnologik sxemasi bo`yicha ishlab chiqarish oqimida amalda ishlab turgan ishchilar soni , ya`ni 7 – ustundagi sonini yaxlitlashtiradi;

$$9 - \text{ustun} - R / 6 - \text{ustunga}, \quad \text{ya`ni} \quad H_{ich.} = R / t$$

$$10 - \text{ustun} \quad \text{Ish haqi so`mda} - T.b / 9 - \text{ustunda} .$$

4.5. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini tuzish

Texnologik sxema tuzilgandan keyin ishlab chiqarish oqimidagi tashkiliy operatsiyalarni tuzishning shartlariga qanchalik rioya qilinganligini tekshirib ko`rish zarur.

Tashkiliy operatsiyalar vaqti qanchalik to`g`ri moslanganini analitik va grafik usullari bilan tahlil qilinadi:

Analitik usuli

Butun ishlab chiqarish oqimidagi hamma tashkiliy operatsiyalarning bajarilish vaqtlarining umumiy yakuni ishlab chiqarish oqim ma`romiga qanchalik to`g`ri moslanganligi ishlab chiqarish oqim operatsiyalarning moslik koeffitsienti bilan tekshirilad:

$$K_i = \frac{T\sigma}{Na * \tau} = \frac{750}{14 * 53} = \frac{750}{742} = 1.$$

Bunda: T_b – bir dona buyumni tikib bitkazishga sarflanadigan vaqt.

$$T_b = \sum t_{or}$$

N_a – texnologik sxema bo`yicha ishlab chiqarish oqimida amalda ishlab turgan ishchilar soni.

Ishlab chiqarish oqimidagi hamma tashkiliy operatsiyalar vaqtlarning umumiy yakuni to'g'ri moslangan bo'ladi; agar Q_m birga nisbatan $\pm 1+2\%$ farq qilsa, yoki quyidagi chegara ichida bo'lsa: erkin ma'romli ishlab chiqarish oqimlar uchun - $K_m = 0,98 \div 1,02$

Agar moslik koeffitsienti birga nisbatan $\pm 2\%$ dan ortiq farq qilsa, dastlabki hisoblash uchun qabul qilingan ishlab chiqarish oqim ma'romiga aniqlik kiritish kerak bo'ladi. Bunda moslik koeffitsientini $K_m = 1,00$ deb olinib, ishlab chiqarish oqim uchun yangi ma'rom aniqlanadi, ya'ni:

$$\tau_{Ya} = \frac{T\sigma}{Na} = \frac{750}{14} = 53.5$$

Bunda: τ_{Ya} - yangi aniqlangan ma'rom.

Ishlab chiqarish oqim dastlabki hisoblash uchun olingan ma'rom bo'yicha tashkiliy operatsiyalar tuzishda yo'l qo'yilgan operatsiyalar bajarilish vaqtidagi farqlarni to'g'rilab (moslab) olish imkonini beradi.

Grafik usuli

Butun ishlab chiqarish oqimidagi har bir tashkiliy operatsiyalarning bajarilish vaqtlarining ishlab chiqarish oqim ma'romiga qanchalik to'g'ri moslanganligi moslik koeffitsienti ko'rsatmaydi. Shuning uchun butun ishlab chiqarish oqimidagi hamma tashkiliy operatsiyalar vaqtlarining umumiy yakuni ishlab chiqarish oqim ma'romidan qanchalik farq qilishini grafik usuli bilan tekshirib ko'riladi.

Bu grafik moslik grafigi bo'lib, har qaysi sektsiya uchun alohida tuziladi. Moslik grafigi koordinat o'qlarida tuziladi. Abtsissa o'qi bo'ylab ishlab chiqarish oqimidagi tashkiliy operatsiyalar joylashtiriladi. Operatsiya tartib raqami, bajarishga sarflanadigan vaqti, ixtisosi va ishchilar soni abtsissa o'qi tagiga yozib qo'yiladi. Ordinata o'qi bo'ylab esa shu tashkiliy operatsiyalarning vaqti muayyan masshtabda belgilanadi.

Moslik grafikda(mm qog'ozda) ko'zda ko'rinarli bo'lishi uchun uchta yotiq chiziq o'tqaziladi. Ishlab chiqarish oqim ma'romining vaqti yotiq chiziq (abtsissa o'qi) bilan unga nisbatan yo'l qo'yish mumkin bo'lgan farqli vaqtlar esa yotiq punktlar bilan tasvirlanadi.

Ordinata o`qi bo`ylab operatsiyalarga sarflanadigan vaqtini belgilash uchun, ishlab chiqarish oqim ma`romga nisbatan farqni aniqlash kerak.

Erkin ma`romli ishlab chiqarish oqimlari uchun:

$$t_{\max} = +15 \% \tau = \frac{(100\% + 5\%)}{(100\%)} = \frac{115\% \tau}{100\%} = 1,15 \tau$$

Ya`ni:

$$t_{\max} = 1,15 \tau$$

$$t_{\min} = -5 \% \tau = \frac{(100\% - 5\%)}{100\%} = \frac{95\% \tau}{100\%} = 0,95 \tau$$

ya`ni:

$$t_{\min} = 0,95 \tau$$

Karrali operatsiyalarda (bittadan ortiq ishchi bajariladigan tashkiliy operatsiyalarda) ularning bajarilish vaqti o`rta hisobda (bitta ishchiga to`g`ri keladigan vaqti o`rta hisobda) bitta ishchiga to`g`ri keladigan vaqt hisobida olinadi.

Ishlab chiqarish oqimning texnologik sxemasida buyum tikilishning texnologik tartibiga qanchalik rioya qilinganligini tekshirib ko`rish uchun texnologik tartib grafigi tuziladi.

Tartib grafigini tuzishni ishlab chiqarish oqimining tayyorlash sektsiyasidan boshlanadi. Guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlar uchun tartib grafigini har bir guruh uchun alohida – alohida tuziladi.

Tartib grafigi tuziladigan qog`ozning chap burchagida tik chiziq bo`ylab tikiladigan buyumning hamma bichiqclarini nomlari ko`rsatiladi. Tartib grafigini tuzishda tikiladigan buyum turiga qarab, uning bitta detali (masalan yelka va bel kiyimlarda – old bo`lagi) asosiy detal qilib olinadi. Chunki buyumning boshqa detallarning deyarli hammasi old bo`lagiga ulanadi. Shuning uchun old bo`lagi detaliga birinchi raqam berilib, uni «detallar tartib raqami» ustunidagi «1» ro`parasiga (eng pastki qatorga) yoziladi. Qolgan buyum detallari texnologik sxemadagi tikilish tartibiga binoan yuqori tomonga qarab yozib chiqiladi.

Tartib grafigida tashkiliy operatsiyalarni kvadrat (1sm x 1sm). shaklda tasvirlab ular ichiga tashkiliy operatsiyalarning tartib raqami va uni bajaradigan ishchining ixtisosi yozib qo`yiladi.

Karrali operatsiyalarni ustma-ust chizilgan ikkita yoki undan ortiq kvadrat shaklida tasvirlanadi.

Kvadratlar soni tasvirlangan operatsiya nechta karra bo'lsa, shuncha bo'ladi. Buyum detallarining tikilish tartibini va asosiy qatorga tushadigan joyini ko'rsatadigan chiziqlar asosiy qatordan yuqorida tasvirlanib, ularga detalning tartib raqami yoziladi va qaysi tashkiliy operatsiya joyiga kelib tushishi strelka bilan ko'rsatib qo'yiladi.

Detallarning asosiy qatoridagi bir operatsiyadan ikkinchisiga o'tishini ko'rsatadigan chiziqlar asosiy qatordan pastda tasvirlanib, ularga ham detalning tartib raqami yoziladi va strelka qo'yiladi.

V. IJTIMOIIY IQTISODIY QISM

5.1. Chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarishni mutloq va nisbiy farqlarni aniqlash usulida tahlil etish

Iqtisodiy tahlil qilish va ma'lumotlarni qayta ishlashda turli - tuman uslublar qo'llaniladi. Bu uslublarni qo'llash jarayonida tahlil metodining asosiy xususiyatlari kompleks va sistemalashganligi yaqqol ko'rinadi. Xo'jalik jarayonlarining umumiy birligi, ketma - ketligi va ayrim elementlardan iboratligi tahlil qilishda asosiy e'tiborda turadi. Tahlil usullarini qo'llash o'rganilayotgan jarayonlarning bir-biriga bog'liqligi, o'zgarish sababi, ta'sir ko'rsatgan omillar va qo'shimcha sabablarni aniqlashga yordam beradi [16].

Hozirgi bozor iqtisodiyoti sharoitida aksariyat, yetuk iqtisodchi olimlarimiz tahlilning usullarini iqtisodiy adabiyotlarida shartli ravishda ikki guruhga ajratib ko'rsatishmoqda. Moliyaviy va boshqaruv tahlilining usullarini quyidagi ikki guruhga ajratish mumkin:

1. Oddiy - an'anaviy (odatdagi) usullar guruhi;
2. Iqtisodiy - matematik usullar guruhi.

Oddiy - an'anaviy (odatdagi) usullar guruhiga iqtisodiy tahlil paydo bo'lgandan buyon an'anaga aylanib, amaliy tajribada keng qo'llanilib kelayotgan usullar kiritiladi. Ularning tarkibiga mutloq va nisbiy farqlarni aniqlash, taqqoslash, guruhlashtirish, balansli bog'lanish, zanjirli bog'lanish, indeks, foizlar va hokazo usullarni kiritishimiz mumkin bo'ladi.

Iqtisodiy - matematik usullar iqtisodiy axborotlarni elektron hisoblash mashinalarda hisoblash va qayta ishlash, bu mahlumotlarni tez muddatda boshqaruv xodimlariga uzatish ishlari boshlanganda qo'llaniladi. Iqtisodiy-matematik usullar guruhiga odatda, korrelyatsion va regratsion tahlil, nazariy o'yin (nazariy xizmat ko'rsatish), iqtisodiy tashxis qo'yish, integral, funktsional qiymatli tahlil, chiziqli programmashtirish, grafikli, evrestik tahlil va hokazo usullarni kiritishimiz mumkin bo'ladi. Iqtisodiy matematik usullarni bugungi kundagi ayrim iqtisodiy adabiyotlarda omilli tahlil usullari ham deb nomlanmoqda. Chunki, mazkur usullar

orqali ma'lum bir iqtisodiy hodisa va jarayonga ta'sir etuvchi bir nechta omillarning ta'sirini aniq miqdorlarda aniqlash imkoniyati mavjudligidadir [17].

Tahlilda qo'llaniladigan iqtisodiy-matematik usullar va ularni
qo'llash o'mi

5.1-jadval

t/r	Usullarning nomi	Izoh
1	Korrelyatsion - regratsion tahlil usuli	O'zgaruvchi birlikka ta'sir etuvchi, o'zaro aloqadorlik va bog'lanishdagi alohida belgining boshqa belgilar tahsirida o'zgarishlarini aniqlash
2	Logorifmlar usuli	Natijaviy ko'rsatkichga ta'sir etuvchi ko'plab omillarning tahsirini aniqlashning matematik ifodaga solinishi
3	Determinaitlar usuli	Yakuniy ifodaga ta'sir etuvchi bir omilning ikkinchi omilni tug'diruvchi va ularning alohida tarkiblanishi
4	Matritsalar usuli	Yakuniy ifoda va natijaviy ko'rsatkichlarga ta'sir etuvchi omillarni juftlik, birlik va ko'plik koefitsientlarda aniqlash
5	Chiziqli programmalashtirish usuli	Xo'jalik jarayonlarini funktsiya va cheklanishlarda qatorli tarzda programmalashtirish va ularni boshqarish bo'yicha muqobil qatorlardan eng optimal variantini aniqlash
6	Nazariy o'yin usuli	Ijtimoiy, ekologik, texnologik shartlarni hisobga olgan holda boshqarishni bir xil darajada saqlashning shartlarini belgilash
7	va hokazo usullar...	

Xo'jalik jarayonlarini o'rganish, tahlil etishda yangi usul va vositalardan foydalanish iqtisodiy tahlilni takomillashtirishning muhim yo'nalishlaridan biri hisoblanadi. Shu ma'noda tahlilda qo'llaniladigan iqtisodiy-matematik usullarni ham ushbu qatorga kiritish mumkin (5.1-jadval).

Iqtisodiy-matematik usullarni qo'llash asosida:

- tahlilni bajarish muddati tezlashadi;
- o'zgarishlar va ularning ta'sirini aniq hisoblash mumkin bo'ladi;
- oddiy-an'anaviy usullar bilan hisoblab bo'lmaydigan murakkab omillar va ko'p omilli ko'rsatkichlarni to'liq o'rganish imkoni tug'iladi;
- har bir ta'sir etuvchi omilning miqdor va sifat jihatlarini aniq ko'rsatib berish imkoniyati tug'iladi;

- hisoblash texnikalaridan foydalanish osonlashadi va hokazolar.

5.2. Mutlaq va nisbiy farqlarni aniqlash usuli

Mutlaq va nisbiy farqlarni aniqlash usuli — ko'proq statistika fanida keng qo'llanilib, tahlilda ko'pgina o'rganiladigan ko'rsatkichlarni o'sish va o'zgarishini hisoblashda ishlatiladi. Mutlaq o'zgarish tahlilda har bir o'rganiladigan ma'lumotlarni avvalgi davrlarga nisbatan farqlarini ko'rsatsa, nisbiy ko'rsatkichlar esa foiz, koeffitsient, indeksda hisoblanadi.

Tahlilimizni ishlab chiqaruvchi korxonaning aniq ko'rsatkichlari yordamida hisob-kitob qilamiz. Bunda biz sumka ishlab chiqaruvchi "Lola" kichik korxonasini tahlil ob'yekti sifatida olamiz. Unga raqobatdosh bo'lgan "Sevinch" (yillik ishlab chiqarish quvvati 30 000 dona) sumka ishlab chiqaruvchi korxonasi ko'rsatkichlari bilan solishtiramiz.

"Lola" kichik korxonasi ishlab chiqarish quvvati bir yilda 30 000 ta sumka ishlab chiqarishni mo'ljallagan.

Mahsulot tikib chiqarish bosqichlari va ishlab chiqarishni amalga oshirish mexanizmi:

- chiqariladigan sumkani ishlab chiqarish bo'yicha bozorlar tadqiq etiladi, raqobatchi korxonalar mahsulotlarini bozordagi taklifi va unga xaridorlarni talabi o'rganiladi;

- chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarishda bir nechta eskiz - fasonlari dizaynerlar tomonidan ishlab chiqiladi;

- eng optimal variantdagi, kam xarajatli va zamonaviy fasondagi chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarish eskizi tikib chiqarish uchun tanlanadi;

- chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarishga mos gazlamalar va zaruriy xomashyolar sotib olish smetasi tuzilib, eng arzon tushadigan respublika miqyosidagi bozorlardan, korxonalardan xarid qilinadi, olib keltiriladi;

-dastlab gazlamalar bichishga tayyorlash uchun sifat nazoratidan o'tkaziladi, bichish stoliga o'tkaziladi;

- gazlama bichiladi, bichilgan qismlar nazoratdan o'tkaziladi, tikish tsexiga o'tkaziladi;

- shuningdek, chiqindi matolarni bir-biriga biriktiriladi, u material ko'rinishini olgandan so'ng sumka uchun qismlar bichiladi, bichilgan qismlar nazoratdan o'tkaziladi, tikish tsexiga yuboriladi;

- chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasi tikib chiqariladi, kerakli bezaklar yoki aksesuarlar bilan bezak beriladi yoki ishlov beriladi;

- tayyor mahsulot sifat nazoratidan o'tkazilib, mahsulot to'g'risidagi mahlumotlar mavjud etketkalar mahsulotga qadaladi;

- tayyor bo'lgan chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasi o'ramlarga solinib, tayyor mahsulot omboriga joylashtiriladi yoki tegishli bozorlarga tarqatiladi.

Mahsulot ishlab chiqarish ko'rsatkichlari

5.2-jadval

№	Ko'rsatkichlar	“Sevinch” korxonasi	“Lola” korxonasi	“Lola” korxonasining “Sevinch” korxonasidan farqi	
				Mutloq (+;-)	Nisbiy (%)
1	Mahsulot hajmi, dona	28 000	30 000	+ 2 000	107,1
2	Solishtirma narxlarda, ming so'm	1 400 000,0	1 500 000,0	+ 100 000,0	107,1
3	Amaldagi narxlarda, ming so'm	1 624 000,0	1 770 000,0	+ 146 000,0	109,0

“Lola” korxonasida chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarish hajmi “Sevinch” korxonasiga nisbatan mutloq ko'rsatkichlarda 2 ming donaga ko'p ishlab chiqarish rejalashtirilgan

bo`lib, bu solishtirma narxlarda 7,1 foizga, amaldagi narxlarda esa 9,0 foizga ko`p demakdir.

Korxonalar chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarishda bir qator xarajatlar qiladilar.

Korxonalarda mahsulot ishlab chiqarish uchun xarajatlar

5.3-jadval (ming so`m)

№	Xarajat guruhlari	“Sevinch” korxonasi	“Lola” korxonasi	“Lola” korxonasining “Sevinch” korxonasidan farqi	
				Mutloq (+;-)	Nisbiy (%)
1.	Xom-ashyo xarajatlari	934 969,28	818 409,0	- 116 560,28	87,5
1.	Ish haqi xarajatlari	141 807,68	184 050,0	+42 242,32	129,7
2.	Ijtimoiy xarajatlar	55 280,96	92 025,0	+36 744,04	166,5
3.	Amortizatsiya ajratmalari	4 807,04	9 816,0	+5 008,96	204,2
4.	Boshqa xarajatlar	64 895,04	122 700,0	+57 804,96	189,1
	Jami	1 201 760,0	1 227 000,0	+25 240,0	102,1

Jadval ma`lumotlariga ko`ra, “Lola” korxonasining xarajatlari tarkibida xom-ashyo xarajatlari “Sevinch” korxonasiga nisbatan 116 560,28 ming so`mga oz sarflanishi rejalashtirilgan bo`lib, qolgan turdagi xarajatlar esa “Sevinch” korxonasiga nisbatan ortiqcligi mahlum. Ularning ulushini quyidagi jadval yordamida solishtiramiz.

Jadval ma`lumotlariga ko`ra, “Lola” korxonasida “Sevinch” korxonasiga nisbatan ish haqi va ijtimoiy xarajatlar ko`p sarflanadi. Bu albatta korxona xodimlariga e`tiborni yaxshi darajadaliqidan dalolat beradi. Korxonalarda faoliyatning asosiy maqsadi, bu foydaga erishish hisoblanadi. Korxonalarning moliyaviy-iqtisodiy natijalarini quyidagi jadval ma`lumotlari yordamida solishtiramiz.

Korxonalarda mahsulot ishlab chiqarish xarajatlarini foizlardagi ulushi
5.4-jadval

№	Xarajat guruhlari	“Sevinch” korxonasi	“Lola” korxonasi	“Lola” korxonasining “Sevinch” korxonasidan farqi	
				Mutloq (+;-)	Nisbiy (%)
	Jami	100,0	100,0		
1.	Xom-ashyo xarajatlari	77,8	66,7	-11,1	85,7
1.	Ish haqi xarajatlari	11,8	15,0	+3,2	127,1
2.	Ijtimoiy xarajatlar	4,6	7,5	+2,9	163,0
3.	Amortizatsiya ajratmalari	0,4	0,8	+0,4	200,0
4.	Boshqa xarajatlar	5,4	10,0	4,6	185,2

Korxonalarning moliyaviy-iqtisodiy ko`rsatkichlari to`g`risida ma'lumot
5.5-jadval (ming so`m)

№	Ko`rsatkichlar	“Sevinch” korxonasi	“Lola” korxonasi	“Lola” korxonasining “Sevinch” korxonasidan farqi	
				Mutloq (+;-)	Nisbiy (%)
1	Mahsulot sotishdan tushadigan tushum	1 624 000,0	1 770 000,0	+ 146 000,0	109,0
2	Mahsulot ishlab chiqarish tannarxi	1 201 760,0	1 227 000,0	+25 240,0	102,1
3	Mahsulot sotishdan yalpi daromad	422 240,0	543 000,0	+120 760,0	128,6
4	Moliyaviy faoliyatdan boshqa xarajatlar	45 600,0	48 640,0	+3 040,0	106,7
5	Soliq to`lagunga qadar moliyaviy natija	376 640,0	494 360,0	+117 720,0	131,3
6	Foydadan soliq,	18 832,0	24 718,0	+5 886,0	131,2
7	Sof foyda	357 808,0	469 642,0	+111 834,0	131,2
8	Mahsulot sotish rentabelligi, %	26,0	30,7	+4,7	118,1
9	Mahsulot ishlab chiqarish rentabelligi,%	29,8	38,3	+8,5	128,5

Ma'lumotlarga ko'ra, "Lola" korxonasida chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarishdan ko'riladigan yalpi daromad, sof foyda, mahsulot sotish va ishlab chiqarish rentabelligi ko'rsatkichlari "Sevinch" korxonasiga nisbatan ko'pdir. Mahsulot sotish rentabelligi va mahsulot ishlab chiqarish rentabelligi "Sevinch" korxonasiga nisbatan mos ravishda 18,1 foiz va 28,5 foizga ortiq bo'lishi kutilmoqda. Demak, "Lola" korxonasida chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarish yuqoridagi rejalashtirilgan ko'rsatkichlarda ishlab chiqarilsa, korxona samaradorlikka erishadi.

VI. MEHNAT MUHOFAZASI QISMI

6.1. Ishlab chiqarishda o't o'chirishni havfli chora-tadbirlari

Mehnat muhofazasi - ish jarayonida inson xavfsizligi salomatligi va ish qobiliyatini oshirishni ta'minlovchi qonunlar sistemasi hamda ularga muvofiq keladigan sotsial – iqtisodiy, tashkiliy, texnikaviy, gigienik va davolash profilaktikasi tadbirlari hamda vositalari.

Ish joylarida to'liq zararsiz va xavfsiz ishlash uchun sharoit yaratish amalda mumkin emas. Shu sababli mehnat muhofazasining zararli va xavfli ishlab chiqarish omillarining ishlovchilarga ta'sirini eng kam darajaga keltirishga imkon beradigan chora tadbirlarni ko'rishdan ishchining shikastlanishi oldini olishdan, yuqori mehnat unumdorligiga erishishda yordam beradigan qulay sharoitlarni yaratishdan iborat.

Mehnatni muhofaza qilish qonuniyatlari O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi O'zbekiston Respublikasi Mehnat qonunlari kodeksi asosida olib boriladi. Mehnatni muhofaza qilishni qator masalalari konstitutsiyada aks etgan. Mehnatkashlarni xavfsiz va sog'lom mehnat sharoiti bilan ta'minlashni davlat o'zining asosiy vazifasi deb xisoblaydi, buning uchun zarur bo'lgan chora tadbirlarni qonun asosida amalga oshiradi [18].

O'zbekiston Respublikasi Oliy Kengashining 1992-yil 8-dekabrida 12-chaqiriq II - sessiyasida tasdiqlangan Konstitutsiyaning 18-20-27-29-36-42-moddalarida mehnatni muhofaza qilish masalalari bayon etilgan.

Konstitutsiyada barcha fuqorolarni mehnat qilish xuquqlarini ta'minlaydi, ya'ni mehnatkashlar ma'lum miqdorda haq olish xisobiga ish bilan ta'minlanadilar. Bu xuquq haftasiga 41 soatdan oshmagan ish soati belgilash asosida va yiliga bir , marta haq to'lanadigan ta'til berish yo'li bilan amalga oshiriladi [19].

Korxonada xavfsizlikni ta'minlash va ish sharoitini yaxshilash mamuriyatning asosiy vazifasi ekaninin mehnat qonunlari kodeksida yozib qo'yilgan.

Sanoat korxonalarining ish jarayonlarida shikastlanish va kasbiy kasalliklarni kamaytirish davlat miqyosida ijtimoiy iqtisodiy ahamiyatga ega bo'lib, mehnat

muhofazasini bo'lim raxbariyati va kasaba uyushmasi bilan hamkorlik chora tadbirlar belgilaydi. Mehnat sharoitlarini yaxshilashga olib keldigan jami tadbirlar mazmuni bo'yicha quyidagilarga bo'linadi;

Baxtsiz xodisalarning oldini olish chora tadbirlari. Bularga zaharli va yengil alanganuvchi suyuqliklarni saqlash jarayonlarini mehanizatsiyalashtirish, ximoya moslamalari, to'siqlar, avtomatik ximoya vositalari signal moslamalari masofadan boshqarish asboblari qo'shimcha o'rnatish va boshqalar kiradi.

6.2. Ishlab chiqarishda kasb kasalliklarini oldini olish chora tadbirlari

Mehnat sharoitlarini umumiy yaxshilash chora tadbirlari. Bunga mehnatni muhofaza qilish masalalarini yorituvchi ko'rgazmali xonalari, burchaklarini tashkil etish kiradi.

Ishlab chiqarish korxonalarida ham turli hil mehnatni to'g'ri tashkil etilmagani yoki ehtiyotsizlik oqibatida turli hil baxtsiz hodisalar kelib chiqishi mumkin. Buni oqibatida esa xattoki inson salomatligiga xavf solinishi mumkin. Bunday baxtsiz hodisalardan biri yong'indir.

Yong'in - maxsus manbadan tashqarida bo'ladigan nazorat qilib bo'lmaydigan yonish bo'lib, juda katta zarar yetkazadi. Yong'inni chiqishiga asosiy sabablarda olovdan noto'g'ri foydalanish, elektr jihozlaridan, korxonani loyihalash va qurishda yong'in havfsizligi normalarini talablarini buzilishi, oson alanga oluvchi materiallar yoki yelimlardan foydalanishda extyotsizlik qilish sabab bo'ladi. Yana yonish jarayonida havo kislorodi bilan yonuvchan moddaning kimyoviy reaksiyasidan iborat. Yonish jarayoni o'zidan juda ko'p miqdorda issiqlik va yorug'lik chiqaradi.



6.1- rasm. Yong'inni o'chirish.

Yonuvchan aralashma alanga olguncha o'z-o'zidan qizib oxiri yona boshlaydigan temperatura yonuvchan aralashmaning o'zidan alangalanish temperaturasi deb ataladi. Yong'inning oldini olish va yong'indan saqlash sistemalari yong'inni ochiq alanga va uchqunlar, havo, buyumlarni yuqori temperaturasi, zaxarli yonish mahsullari, tutun, kislorodning kamayib ketishi, portlash kabi faktorlarning odamlarga ta'sirni oldini olish kerak. Yong'in juda katta moddiy boyliklarni yo'qotish bilan birga, insonlarni o'limi bilan bog'liq bo'lgan og'ir oqibatlarga olib kelishi mumkin.

Yonish quyidagi turlarga bo'linadi:

- yonuvchi aralashmani bir lahzada yonib, o'chishi;
- qizdirish natijasida yonishni vujudga kelishi;
- uchqunlanish natijasida yonishning vujudga kelishi;
- organik moddalar ichida ro'y beradigan ekzotermik reaksiyalar natijasida,
 - yonuvchi aralashmaning tashqaridan qizdirishsiz o'z-o'zidan yonib ketishi;
- portlash-kimyoviy jarayonning bosim va quvvat hosil qilish bilan o'tishi .

Sumka ishlab chiqarish korxonasida aksariyat holatlarda yong'in aynan maxsus yelimdan kelib chiqar ekan. Ushbu mahsus yelim ozgina chaqnagan uchqunga ham yonib ketishi mumkin. Oson alangalanadigan yonuvchi moddalarni ishlatayotganda ayniqsa har xil alangalanish manbalari paydo bo'lishiga yo'l qo'yib bo'lmaydi. Yong'in chiqishini asosiy sabablaridan biri yong'in jihatidan xavfli ishlarni o'zboshimchalik bilan bajarishdir.

6.3. Yong'inni oldini olish uchun turli hil tadbirlarni bajarish lozim

O't olish temperaturasi 28°C dan past bo'lgan suyuqliklarni faqat berk idishlarga solinib yuqorida saqlanadi. Bunday suyuqliklardan bo'shagan idishlar maxsus ajratilgan joylarda saqlanadi.

- bu vazifalarni hal etish uchun yong'in portlash jihatidan xavfli modda va materiallar va moddalardan iloji boricha ko'p foydalanish;
- yonuvchi muhitni izolyatsiyalash;
- yong'inni yonish manbaidan atrofga tarqalishiga yo'l qo'ymaslik;

- o't o'chirish vositalari, kollektiv hamda individual himoya vositalari, signalizatsiya va yong'in haqida xabar berish vositalaridan foydalanish.
- yong'in chiqqanda odamlarni evakuatsiya qilish sistemasini to'g'ri tashkilotish;
- ob'yektni yong'indan qo'riqlash zarur;
- korxonani loyihalash paytida olovni o'chirish uchun avtomatik o't o'chiruvchi qurilmani qo'yish maqsadga muvofiqdir;
- sumka ishlab chiqariladigan sex va korxonalarda yelim bilan ishlovchi xonani alohida bo'lishi kerak;
- yelimni qopqog'i zich yopiladigan maxsus idishlarda saqlanishi shart;
- yelimga elektr uchquni va olov umuman yaqinlashtirmasligi muhimdir;
- korxonada albatta yong'in xavfsizligi burchagi bo'lishi shart.

Yong'in xavfsizligi burchagida o't o'chirish jihozlari, qum va mahsus anjomlar bo'ladi. Suv, suv bug'i inert gazlar, karbanat angidrid, ko'pik, yopqich (namat) va qum asosiy o't o'chirish vositalari hisoblanadi. Bino devorlaridan ko'pi bilan 5 metr uzoqlikda yopiq quduqlarga yong'in gidrantlari o'rnatiladi. Ikkitadan lo'm, bolta, belkurak, changak, chelak, o't o'chirgich joylashtiriladigan yong'in shitlari o'rnatilib, yoniga qumli yashik, gidropult - chelak qo'yiladi va ular qizil rangga bo'yab qo'yiladi. Bularning hammasi birlamchi o't ochirish vositalaridir.



6.2- rasm.Yong'in xavfsizligi burchagi

O't o'chirish va yong'in signalizatsiya sistemalari odamlar, texnologik jihozlar, moddiy boyliklar, qurilish inshootlari hamda binolarning yong'in xavfsizligini ta'minlovchi murakkab texnik qurilmalar kompleksidir. Yong'in signalizatsiyasi va o't o'chirish qurilmalari yong'inni boshlang'ich kuchayishi davrida avtomatik ishlab ketishi tufayli ular korxonada texnika va yong'in xavfsizligini ta'minlaydigan jihozlar bilan bir qatarga qo'yiladi. Qanday o't o'chirish vositasidan foydalanishiga qarab avtomatik o't o'chirish ustanovkalari suvli, suvli kimyoviy, ko'pikli, gazli, kukunli, aralash bo'lishi mumkin.

Avtomatik o't o'chirish sistemalari o'tni o'chirish metodiga ko'ra sirtidan hajmiy va lokal o'chirish sistemalariga ajratiladi. O'tni o'chirishda suv va bug' bilan o'chiriladigan sprinklerli hamda drincherli qurilmalar ko'p ishlatiladi.

Ko'piklar - qattiq moddalarni va suv bilan reaksiyaga kirishmaydigan suyuqliklarni o'chirishda ishlatiladi. Ko'pikning o't o'chirish xususiyati uning karraligi bilan, turg'unlik bilan ya'ni uning hajmini suyuq holatidagi hajmiga nisbati bilan, turg'unligi bilan, ko'piklarning mayday yirikligi bilan va yopishqoqligi bilan belgilanadi.

Ko'piklar asosan 2 xil bo'ladi;

1. Kimyoviy.
2. Havo- mexanik turlari bo'ladi.



6.3 - rasm. Ko'pik bilan yong'inni o'chirish

Yong'in haqida xabar berish vositalari korxonaning barcha binolarini o'z ichiga oladigan va shaharlarning eng yaqin o't ochirish komandasi bilan bog'langan qilib o'rnatiladi [20].

Yong'in haqida xabar berish va o't o'chiruvchilar komandasini korxonaga chaqirish uchun sexlarni xabar beruvchi asboblardan ta'minlash kerak.

Xabar beruvchi asboblardan bo'lmagan taqdirda ob'ektlarda ichki aloqa telefonlari va tuman yoki shahar o't o'chirish komandasi bilan bog'langan telefon bo'lishi kerak.

Tikuvchilik korxonalarida maqsadga muvofiq xabar beruvchi asboblardan yorug'lik bilan tutun ta'sirida ishlaydigan xabar beruvchi asboblardan ionizatsion datchiklar ko'proq qo'llaniladi. O't o'chirishda ishlatiladigan dastlabki vositasuvidir.



6.4- rasm. Yong'inni suv bilan o'chirish.

Suvni o'chirishdagi samaradorligini quyidagilar bilan ifodalash mumkin:

- u ko'p miqdorda issiqlik yutish xususiyatiga ega;
- u yuzalarni xo'llash xususiyatiga ega;
- uning sirt taranglik koeffitsienti juda kichik. Shuning uchun u yuzalarning kichik tirqichlariga ham kirib, u yuzalarni ham sovutadi;
- u yuzaga tushganda tezda bug' holatiga aylanadi.

Bunda uning hajmi 1700 marta kattalashadi. Bug' vaqtida yonib turgan yuzalarni qamrab olib unga havodagi kislorodning o'tishiga to'sqinlik qiladi va uni o'chiradi [21].

UMUMIY XULOSALAR

Menga “Yengil sanoat mahsulotlari konstruksiyasi va texnologiyasi” kafedrası tomonidan berilgan «Chiqindi materiallardan foydalanib ishlab chiqariladigan ayollar yozgi sumkasini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash» mavzusidagi bitiruv malaka ishi topshirig’i berilgan edi. Menga berilgan topshiriqni reja asosida belgilangan tartibda bajardik. Kirish qismida: mavzuning dolzarbligi, ahamiyati, ishning maqsadi va vazifalari belgilab olindi.

Asosiy qismda tikuvchilik sanoati va uning hozirgi kundagi holati, sumkalarni rivojlanishini umumiy tarzi, tanlangan ayollar yozgi sumkasi uchun qo’yiladigan talablar, charm to’g’risida umumiy ma’lumotlar, model ko’rinishi va tavsifi, charm - attorlik buyumlarining konstruktiv tavsifi, ixtiyoriy o’lcham va ulardagi buyumlarning detallarini soni, ularni shakli, xom-ashyoni tanlash va uning tavsifi, ranglar haqida umumiy ma’lumot haqida so’z borgan.

Eksperemental qismida: ilmiy tatqiqot sifatida chiqindi matolaridan yangi uslubdagi ayollar sumkasini konstruksiyasini tayyorlash jarayoni haqida ma’lumot berilgan. Sumkani tikish uchun kerakli asbob - uskunalar, tikuv mashinalari ko’rsatib o’tildi.

Texnologik qismda: Sumka tikish texnologik tartibini tuzish, ishlab shiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash hamda hisoblash, ishlab chiqarish oqimining tashkiliy - texnologik sxemasini (mehnat taqsimoti)ni tuzish bo’yicha ma’lumotlar yoritib berildi.

Ijtimoiy – iqtisodiy qismda: chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarishni mutloq va nisbiy farqlarni aniqlash usulida tahlil etildi.

Mehnat muhofazasi qismida: ishlab chiqarishda kasb kasalliklarini oldini olish chora tadbirlari va yong’inni oldini olish uchun turli hil tadbirlarni bajarish to’g’risida ma’lumotlar berildi.

Bitiruv malaka ishi 36 ta rasm, 9 ta jadvaldan iborat bo`lib, unda bajarilgan amaliy va nazariy tadqiqotlar natijasi "Fayz non savdo" MChJ ga joriy etildi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. O'zbekiston Prezidenti Islom Karimovning mamlakatimizni 2015 yilda ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari va 2016 yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturning eng muhim ustuvor yo'nalishlariga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi ma'ruzasi.
2. I.A.Karimov "Mamlakatimizni 2014-yilda ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish yakunlari va 2015-yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturining eng muhim ustuvor yo'nalishlari" ga bag'ishlangan Vazirlar Mahkamasining majlisidagi ma'ruzasi.
3. I.A.Karimov "Ona yurtimiz baxtu iqboli va buyuk kelajagi yo'lida xizmat qilish eng oliy saodatdir" Toshkent "O'zbekiston" 2015y.
4. X.Bobojonov D.Raimberdiyeva R. Ergasheva "YSMMA" O'quv uslubiy qo'llanma 2015 y.
5. Резванова Л.Н и другие "Технология кожгалантарейных и шорно седельных изделий" Шахты 2008 й.
6. X.H.Komilova, N.K.Hamrayeva "Tikuv buyumlarini konstruksiyalash" Toshkent "Moliya" 2003 y.
7. J.S.Ergashev "Yengil sanoat mahsulotlarini materialshunosligi" Namangan 2014 y.
8. Y.P.Malseva. "Tikuvchilik materialshunosligi" Toshkent "O'qituvchi" 1986 y.
9. M.I. Temirova, T.J.Qodirov "Charm va mo'yna texnologiyasi" Buxoro 2004 y.
10. J.S. Ergashev "Materiallash konfeksiyalash" Ma'ruza matn 2014y.
11. R.Xudoyberganov "Rangshunoslik asoslari" Toshkent "G'ofur G'ulom" nashriyoti 2008 y.
12. M.Nabiyev "Rangshunoslik" Toshkent "O'qituvchi" 1995 y.
13. "Rang va rangni qayd etish nazaryasi" fanidan laboratoriya ishlari bajarish uchun uskubiy ko'rsatma. TTESI. 2005y.

14. M.Sh.Jabbarova “Tikuvchilik texnologiyasi” Toshkent “O’zbekiston” 1994 y.
15. M.Rizametova “Texnologik jarayonlarni loyihalash» ma’ruza matn. Namangan 2016 y.
16. M.Toshniyozov, I.Sharifboyev, O. Obidov “Korxonalarda boshqaruv faoliyati asoslari” 1998y.
17. A.Ortiqov “Sanoat iqtisodiyoti” Toshkent TDIU. 2004 y.
18. A.Q.Qudratov “Mehnat muhofazasi” Toshkent 1995 y.
19. T.Qudratov T.G’aniyev “Hayotiy faoliyat xavfsizligi” Toshkent “Mehnat” 2004 y.
20. A.I.Goldvarg H.H.Shomirzayev ”Mehnat muhofazasi va yong’inni oldini olish tadbirlari” Toshkent ”O’qituvchi” 1984 y.
21. M.Bobomatov “Mehnat muhofazasi” ma’ruza matn Namangan 2014 y.

MUNDARIJA

1. Kirish.....	5
1.1 Mavzuni dolzarbligi va ahamiyati.....	10
1.2 Bituruv malaka ishining maqsadi va vazifalari.....	10
1.3 Tanlangan obyekt va tadqiqot usullari.....	10

II ASOSIY QISM

2.1 NAZARIY BO`LIM

2.2. Tikuvchilik sanoati va uning hozirgi kundagi holati.....	11
2.3. Sumkalarni rivojlanishini umumiy tarzi.....	13
2.4. Tanlangan ayollar yozgi sumkasi uchun qo'yiladigan talablar	23
2.5. Charm to'g'risida umumiy ma'lumotlar.....	24
2.6. Model ko'rinishi va tavsifi.....	27
2.7. Charm - attorlik buyumlarining konstruktiv tavsifi.....	33
2.8. Ixtiyoriy o'lcham va ulardagi buyumlarning detallarini soni, ularni shakli.....	35
2.9. Xom-ashyoni tanlash va uning tavsifi.....	39
2.10. Ranglar haqida umumiy ma'lumot.....	45

III. EKSPERIMENTAL QISM

3.1. Ilmiy tadqiqot qismi.....	46
--------------------------------	----

IV. TEXNOLOGIK QISM

4.1. Sumka tikish texnologik tartibini tuzish.....	52
4.2. Ishlab shiqarish oqimining shakl va turlarini tanlash hamda hisoblash.....	55
4.3. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy - texnologik sxemasini (mehnat taqsimotini) tuzish.....	57
4.4. Ishlab chiqarish oqimining tashliliv texnologik sxemasi.....	61
4.5. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini tuzish.....	64

V. IJTIMOIIY-IQTISODIY QISM

5.1. Chiqindi matolardan foydalanib ishlab chiqiladigan ayollar yozgi sumkasini ishlab chiqarishni mutloq va nisbiy farqlarni aniqlash usulida tahlil etish.....	68
--	----

5.2. Mutlaq va nisbiy farqlarni aniqlash usuli.....	70
---	----

VI. MEHNAT MUHOFAZASI QISMI

6.1. Ishlab chiqarishda o`t o`chirishni havfli chora-tadbirlari.....	75
6.2. Ishlab chiqarishda kasb kasalliklarini oldini olish chora tadbirlari.....	76
6.3. Yong`inni oldini olish uchun turli hil tadbirlarni bajarish lozim.....	77

VII. YAKUNIY QISM

Umumiy xulosa va takliflar.....	81
Foydalanilgan adabyotlar.....	83
Internet ma`lumotlari	85