

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТАМАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

БУХОРО МУҲАНДИСЛИК –ТЕХНОЛОГИЙА ИНСТИТУТИ

Мавзу : **Замонавий ва перспектив мода ёъналишлари асосида кийим моделларини
танлаш ва асослаш**

КУРС ИШИ

Бажарди:

Гулрух

Қабул қилди:

МУНДАРИЖА

Бет

Кириш.....

1. Конструкторлик

қисм

1.1. Замонавий ва перспектив мода ёъналишлари асосида кийим
моделларини танлаш ва асослаш

1.2. Лойиҳаланаётган кийим учун материаллар танлаш ва асослаш

1.3. Кийимни конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш.
Конструкция база асоси чизмасини ҳисоблаш ва қуриш.
База асосига мода хусусиятларини кўчириш.....

2. Технологик қисм

2.1. Буюмга технологик ишлов бериш кетма-кетлигини тузиш

2.2. Оқимнинг дастлабки ҳисоби.....

3. Механика қисми

3.1. Мавжуд тикувчилик машиналари турлари, узел ва механизмлари ҳақида маълумот

3.2. БМИ мавзуси бўйича берилган тикув машинасининг ишлаш принципи

3.3. БМИ мавзуси бўйича берилган машинанинг танланган механизмнинг ишлаш принципи
.....

3.4. Танланган механизмнинг структуравий тахлили (Чебишев формуласи).....

4. Методика қисми

4.1. Таълимнинг фаол методлари ҳақида маълумотлар (20-25 бет)

4.2 Танланган таълим методи бўйича ўқитиш технологияси модели, технологик харита ва дарс
ишланмасини ишлаб чиқиш (10-15 бет)

4.3 Мавзуга оид баҳолаш материаллари ва мезонларини ишлаб чиқиш. (10 бет)
.....

5. Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги

Хулоса

Адабиётлар

Кириш

Республикаимиз тараққийетининг ҳозирги босқичи ҳар қайси соҳа олдига мураккаб, миқёси мислсиз янги вазифалар қўйди. Енгил саноат ходимлари корхоналарини қайта қуриш, ускуналарини замонавийлаштириш, ишлаб

чиқаришни комплекс механизациялаш ва автоматлаштириш, юқори сифатли чиройли кийимларнинг оммавий турларини тикадиган юксак унумли, тезда қайта мосланувчи янги оқим линияларини қуриш ёъли билан ишни

тубдан яхшилаб келмоқдлар.

Кийим ишлаб чиқаришда енг сермахсул ускуналардан фойдаланиш имкониятини берадиган ва

махсулот ҳажмини кўпайтирадиган технологик жараёнлар ва кийим конструкцияларини яратиш Мтикувчилик саноати учун айниқса долзарб масала бўлиб қолмоқда.

Тикувчилик саноатининг чиқариладиган махсулот ассортиментини кўпайтириш ва сифатини яхшилаш ишлари алоҳида модабоп буюмларнинг ҳажмини анчагина кўпайтириш ва уларни реализация

қилишга қаратилган.

Бўлажак буюмнинг сифати ва уни ишлаб чиқариш ҳамда истемол қилишдаги иқтисодий самарадорликка

кийим модели яратилаётганда асос солинади. Тикувчилик саноати мутахассисларнинг айнан шу лойиҳалаш босқичида тикувчилик буюмларининг сифатини ошириш резервларини қондириб топишга енг жиддий аҳамият беришлари тасодиф емас.

Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш жадвалларига: концентрациялаш, ихтисослаштириш, кооперациялаш ва

комбинациялаш киради. Бу жадваллар илғор ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг енг жадвалларидан ҳисобланиб,

халк хужалигининг ҳамма тармоқларида, шу жумладан енгил саноатнинг енг йирик тармоғи бўлган тикувчилик саноатида ҳам қўлланилади.

Ўзбекистон тикувчилик саноатида ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг енг муҳим жадвалларидан ҳисобланган ихтисослаштириш ва кооперациялаш даражаси бир қатор ривожланган мамлакатлардагига қараганда бирмунча пастдир. Концентрациялаш даражаси юқори бўлишига карамасдан хали уни янада юқори даражага кўтариш учун имкониятлар бор. Комбинациялаш ҳозирги даврда тикувчилик саноатида қўлланилмаяпти. Аммо фан ва техниканинг янада ривожланиши янги типдаги тармоқлараро ишлаб чиқариш бирлашмалрини тузишни такозо етмоқда.

Кейинги йилларда партия ва ҳукуматимиз махсулот ишлаб чиқариш ҳажмини кўпайтириш, тикилган буюмлар, жумладан кийим –кечаклар ассортиментини структурасини янада такомиллаштириш,

сифатини яхшилаш, тикувчилик тармоғини жадал ривожлантириш ҳисобига ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш вазифаларини илгари суриб келмоқда .

Менга мавзу қилиб кафедра таонидан ип матосидан еркаклар шимининг янги моделини лойиҳалашни такомиллаштириш топшириқ қилиб берилди. Ҳозирги замон талабидан келиб чиққан ҳолда фан –техника ютуқларидан, илғор техника ва технологиялардан фойдаланиб, юқори сифатли, иқтисодий самарадорликка ега бўлган махсулот ишлаб чиқариш кенг ёълга қўйиб келаётган, юртбошимиз тамонидан кенг имконият ешиклари очиб берилаётган ушбу даврда биз ёшлар қанотларимизни ёйиб кенг парвоз қилишимиз мумкун бўлган бир даврда яшаётган еканиз,комилликсари интилиб яшаш биз ёшар учун ҳам фарз ҳам қарзидир.

II. КОНСТРУКТОРЛИК ҚИСМ

1.1. Замонавий ва перспектив мода ёъналишлари асосида кийим моделларини танлаш ва асослаш

Тикувчилик саноатида ишлаб-чиқариш салоҳиятини, иқтисодини кўтарадиган, дунё бозорида рақобатга бардош бера оладиган харидоргир йенгил саноат маҳсулотларини ишлаб чиқаришни ёълга қўйиш, йенгил саноатни фан ва техника тараққиётига асосланиб енг муҳим, енг долзарб соҳага айлантириш бугунги кундаги устувор вазифалардан ҳисобланади. Сўнгги йиллар мобайнида мамлакатимизда ижтимоий-иқтисодий ислоҳатларни янада чуқурлаштириш, халқ хўжалигини, саноатнинг барча соҳаларини ривожлантириш борасида сезиларли ишлар амалга оширилаяпти. Жумладан, йенг ил саноатда бир қанча тикувчилик, поябзал ишлаб чиқариш корхоналари замонавий ускуналар билан жиҳозланмоқда, қўшма корхоналар ташкил етилаяпти.

Ҳозирги пайтда тикувчилик маҳсулотларининг ҳажмини ошириш, сифатини яхшилаш учун кохоналарни замонавий жиҳозлар билан таъминлаш, ишлаб чиқаришни комплекс механизациялаштириш ва автоматлаштириш, тугалланган технологик жараённи таъминловчи ишлаб чиқариш қувватларини яратишга оид бир қанча ишлар олиб борилмоқда. Поябзал ишлаб чиқариш саноатида кам операцияли технологиялар, микропроцессор воситалари кйенг қўлланилган автоматик бошқарувчи системаларни, поябзал устки деталлари учун янги тўқимачилик, трикотаж материалларини ҳамда автоматик ва ярим автомат машина ва аппаратларни қўллаш кўзда тутилган. Йенг ил саноат маҳсулотлари хилма-хил ва ўзгарувчан, технологик жараёнлари мураккаб саноат тармоқларидан бўлганлиги сабабли, шу соҳа мутахассисларидан доимий тадқиқотлар олиб бориш, ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг илғор усулларини татбиқ етиш, замонавий ускуналарни тўғри танлаш ва уларни такомиллаштиришга доир ишларни бажаришлари талаб етилади.

Давлатимизнинг ривожланиши, жаҳоннинг йетакчи давлатлари билан рақобатлашиши учун ҳар соҳада жадаллик билан ўзгаришлар кузатилиб борилмоқда. Бу борада мамлакатимизда ишлаб чиқаришни кйенгайтириш, йенг ил саноатнинг барпо бўлишида тинмай меҳнат қилаётган мутахассисларга давлатимиз томонидан кйенг имконият ешиклари очилмоқда. . Жаҳон молиявий инқирози йенг иб ўтиш учун, корхоналарни модернизация қилиш, техник ва технологик қайта жиҳозлашни янада жадаллаштириш, замонавий, мослашувчан технологияларни кйенг жорий етиш вазифалари қўйилган Бу вазифа авваламбор иқтисодётнинг асосий тармоқлари, экспортга ёъналтирилган ва маҳаллийлаштириладиган ишлаб чиқариш қувватларига тегишлидир.



1-Моделга таъриф:

танлаган еркаклар шими ип газламасидан классик услубда тикилган бўлиб, мавсумбоп шим ҳисобланади. Шим тўғри бичимли узун, бел қисмида белбоғи, камартутгичлари ва камар билан безатилган. Олд бўлаги яхлит бичилган бўлиб, ён томонида 2 та чўнтаги мавжуд. Орт бўлаги ҳам яхлит бичилган бўлиб, орт бўлак бир томонида листочкали қирқма чўнтаги бор. Бундай кўринишдаги шимни болалар ва катта ёшдаги еркакларга ҳам тавсия еча бўлади.

2-моделга таъриф



танлаган еркаклар шими ип газламасидан классик услубда тикилган бўлиб, мавсумбоп шим ҳисобланади. Шим тўғри бичимли узун, бел қисмида белбоғи, камартутгичлари билан безатилган. Олд бўлаги яхлит бичилган бўлиб, ён томонида 2 та чўнтаги мавжуд. Орт бўлаги ҳам яхлит бичилган бўлиб, орт томонида листочкали қирқма чўнтаги бор. Бундай кўринишдаги шимни болалар ва катта ёшдаги еркакларга ҳам тавсия еча бўлади.

3- моделга таъриф



танлаган еркаклар шими ип газламасидан етник услубда тикилган бўлиб, мавсумбоп шим ҳисобланади. Шим тўғри бичимли узун, бел қисмида белбоғи, камартутгичлари билан безатилган. Олд бўлаги яхлит бичилган бўлиб, ён томонида 2 та чўнтаги мавжуд. Орт бўлаги ҳам яхлит бичилган бўлиб, орт бўлагиди қоплама чнтаги бор. Бундай кўринишдаги шимни болалар ва катта ёшдаги еркакларга ҳам тавсия еча бўлади.

1.2. Лойиҳаланаётган кийим учун материаллар танлаш ва асослаш

Ҳозирги шароитда экспортга маҳсулот чиқарадиган корхоналарнинг ташқи бозорларда рақобатдош бўлишини қўллаб - қуватлаш бўйича аниқ чора - тадбирларни амалга ошириш. Жаҳон бозорида талаб пасайиб бораётган бир шароитда, ички бозорда талабни рағбатлантириш орқали маҳаллий ишлаб чиқарувчиларни қўллаб-қувватлаш иқтисодий ўсишнинг юқори суратларини сақаб қолиш муҳим аҳамиятга эга. Бу вазифани бажаришда ишлаб чиқаришни маҳаллийлаштириш дастурини кенгайтириш катта ўрин тутди.

Ип газламаларининг *пишиқлиги* уларнинг пишганлик даражасига боғлиқ. Пишиқлик Кн билан ўлчанади. Нормал пишган тола учун уртача узиш кучи 5 кН, нисбий узиш кучи 27—36 кН/текс, толаларнинг узилишдаги тулиқ узайиши 7—8%. Тулиқ узайишнинг тахминан 50% ини пластик деформация ташкил қилади. Шунинг учун ип газлама анча гижимланувчан бўлади:

Толаларнинг *ранги* оқ, бироз сариқ. Баъзи гуза навларидан тўқ сариқ, сарғиш ва бошқа табиий рангдаги толалар олинади. Бундай толаларнинг кутикуласи таркибида бўёвчи пигмент бўлади.

Пахтанинг *гигроскопиклиги* анча юқори бўлиб, пахтанинг намлиги намлик, температура шароитига ва ифлосланганлик даражасига боғлиқ. Нормал шароитда (температура 20°C ва ҳавонинг нисбий намлиги 65%) пишган толаларнинг намлиги 8—9% бўлади. Ҳавонинг нисбий намлиги ошган сари пахтанинг намлиги қам ошади ва ҳавонинг намлиги 100% бўлганда 20% га етади.) Пахта намни тез шимади ва тез кетказди, яъни тез қуриydi. Пахта толаси сувга ботирилганда шишади, шунда узилишга пишиқлиги 15—17% ошади.

Элементар толанинг *пишиқлиги* 0,98—24,52 кН га тенг узиш нагрукаси билан ифодаланади, яъни зигир толалари пахтадан 3—5 марта пишиқроқ. Техник толанинг узилиш нагрукаси 200— 400 кН. Элементар толанинг нисбий узилиш нагрукаси 54 — 72 кН/текс, узилишдаги узайиши еса 1,5—2,5%, яъ ни пахтаникидан 3—5 марта кичик Тикувчилик корхоналарида ишлатиладиган барча материаллар қуйидаги турларга бўлинади: авралик асосий материал- астарлик материаллар: миёнабоп материаллар — бортовка, %-кли газлама, коленкор, флизелин ва ҳоказо; иссиқ тутувчи материаллар —

момиқ пахта, ватин, ватилин, поролон, муйна; кийим деталларини бириктирувчи материаллар — галтак иплар ва елимлар; фурнитура — тугмалар, кнопкалар, илгаклар ва ҳоказо; безак материаллар — тесма, чилвирлар, тур ва ҳоказо.

Тикувчилик материалларидан рационал фойдаланиш ва юсorp сифатли кийим-кечак тикиш учун уларнинг ассортименти ва хоссаларини билиш зарур. Дар хил туқимачилик материалларининг хоссалари уларни ҳосил қиладиган толалар ва калава

ипларнинг хоссаларига, тузилишига ва уларни пардозлаш характерна боглиқ. манфий муносабат билан фақат тикувчилик материалларининг ассортимента ва хоссаларини емас, балки толалр қамда калава ипларнинг ҳам ассортимента ва хоссаларини, шунингдек, газламалар ва нотуқима материалларнинг ҳосил булиш процессларини, уларни пардозлаш усулларини билиш ҳам зарур.

1.1-жадвал

Тавсия етиладиган материаллар тавсифи

<i>№</i>	<i>Материал номи</i>	<i>Артикул</i>	<i>Ени, см</i>	<i>Толавий таркиби, %</i>
1	2	3	4	5
1.	К у й л а к л и к г а з л а м а .	72286	0.85см-1м	25% вискоза
2	О л и м п и й а »	72317	0.85см-1м	25% вискоза
3	В и с т р а	72318	100см-140м	25% пишитилган вискоза
4	М о р е н а	72310	100-1м	25% вискоза

1.3. Кийимни конструкциялаш усулини танлаш ва асослаш. Конструкция база асоси чизмасини ҳисоблаш ва қуриш. База асосига мода хусусиятларини кўчириш

Ушбу бўлимда база асоси конструкцияси чизмасини ҳисоблаш ва қуриш, модел ескизига қараб чизмага модел хусусиятларини кўрсатиш ишлари олиб борилади..

Кийимни конструкциялаш ва қуриш одатда танланган конструкциялаш усулли асосида амалга оширилади. Аммо, танланган усулнинг моҳияти, унинг бошқа конструкциялаш усуллари олдида устуворлиги таърифланиши лозим.

Кийим конструкциясини қуриш учун Давлат стандартларига асосланиб одам гавдасининг типик ўлчам ўлчамлари танлаб олинади ва улар қуйидаги жадвалда келтирилади.

1.2-жадвал

Типик фигуранинг абсолют ўлчамлари

Кийим тури: _____

Бўйи, размери _____

<i>№</i>	<i>Ўлчам қиймати номи</i>	<i>Шартли белгиси</i>	<i>Қиймати, см</i>
1	2	3	4
1.	Бўй	Р	164
2.	Бўйин асос нуқта баландлиги	Вб а н	140.6
3.	Бўйин нуқта баландлиги	Вб.н	141.7

4.	Елка нукта баландлиги	Ве.н	135.4
5.	Орқа кўлтиқ ости бурчагининг баландлиги		

		Воқоб	18.6
6.	Кўкрак баландлиги	В _к	39.4
7.	Бўйин айланаси	Об	19.8
8.	Кўкракнинг биринчи айланаси	ОҚИ	51.5
9.	Кўкракнинг иккинчи айланаси	ОҚИ	58
10.	Кўкракнинг учинчи айланаси	О _к ИИ	56
11.	Бел айланаси	Обе	46.3
12.	Бўкса айланаси	Обўк	58
13.	Елка айланаси	Оел	34.8
14.	Елка кенглиги	Шел	13.6
15.	Гавда олд қисмининг белгача узунлиги	Долд.б	46.2
16.	Орқа енг ўмиз баландлиги	Ворт.енг.ўмиз	18.6
17.	Кўкрак туртиб чиққан нуқталарини ҳисобга олган ҳолда орт бўлак узунлик	Дор.бе л	40.8
18.	Елка қия баландлиги	Велка.қИя	45.3
19.	Орқа бел чизиғидан бўйин асос нуқтасигача бўлган оралик	Дор.бе	44.3
20.	Кўкрак кенглиги	Ш _к	18.8
21.	Кўкрак маркази	С _к	11.4
22.	Гавда орт қисмининг кенглиги	Шор	20
23.	Тирсаккача қўл узунлиги	Дкўл.т	32.6
24.	Қўлнинг билаккача узунлиги	Дкўл.б	56.4

1.3-жадвал

Кийим тўқислиги учун бериладиган қўшимча ҳақлар

Кийим тури: _____

Бўйи, размери _____

Булак номи	+ирким номи	Чок шакки, см.
Орт булак	Бел кирким	1,0
	ЙОн кирким	1,0
	Урта кирким	3,0
	Шим почаси	4,0
	Одим кирким	1,0
	О\ кирким	1,0
Олд булак	Бел кирким	1,0
	Урта кирким	1,0
	ЙОн кирким	1,0
	ЙОн кирким	1,0
	Поча	4,0
	Одим кирким	1,0
Белбо\	Белбо\ учлари	0,7 ... 1,0
	Белбо\ни белга улаш киркими	1,0

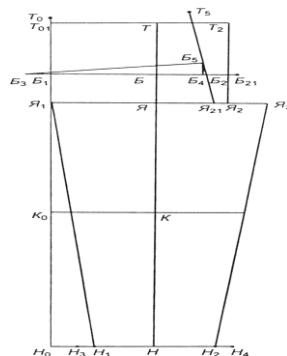
1.4-жадвал

Кийим конструкциясининг дастлабки ҳисоби

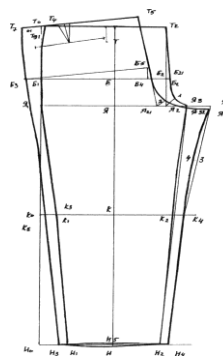
Конструктив	Ҳисоблаш формуласи	Ҳисоб	Натижа, см	М 1:2
-------------	--------------------	-------	------------	-------

<i>бўлак номи</i>				
1	2	3	4	5
Масалан: АТ	Дц	50,4	50,4	25,2
Еркаклар шими конструкциясининг базис турини куриш (3-расм).				
T ₀ H ₀	T ₀ H ₀ к Дбукса	98,0	98,0	
T ₀ K ₀	T ₀ K ₀ к Дбел.тизза	58,1	58,1	
T ₀ ЙА ₁	T ₀ ЙА ₁ к 0,5 Сбукса – (1,0 – 2,0) – 0,7 к 0,5 х 51,6 – 1,0 – 0,7	24,1	24,1	
ЙА ₁ Б ₁	ЙА ₁ Б ₁ к 1/3 T ₀ ЙА ₁ к 1/3 х 24,1	8,0	8,0	
T ₀ T ₀₁	T ₀ T ₀₁ к 0,1 (Сбукса – Сбел) к 0,1 (51,6 – 44) к 0,1 х 7,6	0,76	0,76	
Б ₁ Б ₂	Б ₁ Б ₂ к 0,5 (Сбукса + Пбукса) к 0,5 (51,6 + 2,0) к 0,5 х 53,6	26,8	26,8	
Б ₂ Б ₂₁	Б ₂ Б ₂₁ к 0,5 ÷ 0,7	0,5	0,5	
ЙА ₂ ЙА ₃	ЙА ₂ ЙА ₃ к 0,1 (Сбукса + Пбукса) к	5,4	5,4	
ЙА ₁ ЙА	ЙА ₁ ЙА к ЙАЙА ₃ к ЙА ₁ ЙА ₃ */2 к 32,2 / 2	16,1	16,1	
НН ₁ НН ₂	НН ₁ к НН ₂ к Н ₁ Н ₂ / 2 к (Шетак – 2,0) / 2 к (22,0-2,0) / 2	10,0	10,0	
НН ₃ НН ₄	НН ₃ к НН ₄ к НН ₁ + 2,0 к 10,0 + 2,0	12,0	12,0	
Б ₁ Б ₃	Б ₁ Б ₃ к 0,1 (Сбукса + Пбукса) – 2,0 к 0,1 (51,6 + 2,0) – 2,0 к 0,1 х 53,6 – 2,0	3,4	3,4	
Б ₃ Б ₄	Б ₃ Б ₄ к (Сбукса+Пбукса) – Б ₁ Б ₂₁ к	26,3	26,3	
Б ₄ Б ₅	Б ₄ Б ₅ к 0,05 (Сбукса+T ₀ ЙА ₁) – (0,3 – 0,5) к 0,05 (51,6 + 24,1) – 0,3 к 0,05 х 75,7 – 0,3 к 3,8 – 0,3	3,5	3,5	
ЙА ₂ ЙА ₂₁	ЙА ₂ ЙА ₂₁ к 0,04 х Сб к 0,04 х 51,6	2,0	2,0	
Шим олд булагини куриш (4-расм)				
ЙА ₂₁ 1	ЙА ₂₁ 1 к 0,4 ЙА ₂ Б ₂ к 0,4 х 8,3	3,3	3,3	
T ₂ T ₄	T ₂ T ₄ к 0,5 (Сбел + Пбел) + 4,0 к 0,5 (44,0 + 1,0) + 4,0	26,5	26,5	
К ₃ К ₁	К ₃ К ₁ к 1,0 – 1,5	1,0	1,0	
КК ₂	КК ₂ к КК ₁	Чизмадан улчаш	Чизмадан улчаш	
НН ₅	НН ₅ к 0 ÷ 1,0	0,7	0,7	
Шим орт булагини куриш				
ЙА ₂₁ ЙА ₅	ЙА ₂₁ ЙА ₅ к 0,25 (Сбукса + Пбукса) –	11,9	11,9	
ЙА ₃ ЙА ₃₂	ЙА ₃ ЙА ₃₂ к 1,0	1,0	1,0	
ЙА ₂₁ 2	ЙА ₂₁ 2 к 2,0 – 3,0	2,5	2,5	
КК ₄ КК ₅	КК ₄ к КК ₅ к КК ₁ + 2,0			
T ₅ T ₇	T ₅ T ₇ к 0,5 (Сбел + Пбел) + 2,0 к 0,5 (51,6 + 1,0) + 2,0	28,3	28,3	

НН6	НН6 к 0,5 – 1,0	0,7	0,7	
-----	-----------------	-----	-----	--



Еркаклар шими олд
ва орт
бўлаклари
конструкциясининг
базис чизмасини
қуриш



Еркаклар шими олд ва орт
бўлаклари
конструкциясининг
базис чизмасини
қуриш

Ҳисоблашларни бажаришда ва чизмани қуриш давомида текшириш ҳисоблашларни амалга ошириш ва уларни чизмадаги қийматлар билан солиштириш лозим. Бу ўз вақтида хатоликлар ёъл қўйишни олдини олади.

Бундай текшириш ҳисоблаш жумласига қуйидагилар киради:

1. Ҳисоблаш жадвали бўйича қийимнинг олд, орқа, енг ўмизи ва етак қисми кенгликларини текшириш.

2. Чизма бўйича ва ҳисоблашлар бўйича енг ўмизини солиштириш. Ўлчанган қийматлар орасидаги фарқ $\pm 0,5$ см дан ошмаслиги керак.

3. Енг боши чинлари нормаси фактик ($P_{\text{пос.хак}}$) ва ҳисобланган ($P_{\text{пос.хис.}}$) қийматлари солиштириб текширилади.

$P_{\text{пос.хак.}}$

$$= \frac{D - D_{\text{пр.хак}}}{\text{ок}}$$

$$P_{\text{пос.хисоб.}} = \frac{D_{\text{пр.хисоб.}} \cdot H}{\text{хисоб.}}$$

Қурилатган қийматлар орасидаги фарқ $\pm 0,4$ см дан ошмаслиги шарт, бу миқдордан ошган ҳолда «енг-ўмиз» конструктив тугуни бўйича ҳисоблашлар ва чизма қурилишларини қайтадан текшириш лозим.

Текширилган конструкция база асоси чизмасига эскизга қараб модел хусусиятлари кўчирилади: кўкрак виточкасининг кўчирилиши, қийим деталларини бўлакларини (кокетка, релефлар, кесимлар ва ҳоказолар), тахламалар лойиҳалаш шулар жумласидандир.

Чизмага модел хусусиятларини кўчириш ягона конструкторлик ҳужжатлар тизими асосида олиб берилади. Чизмада конструктив чизикларнинг шартли белгилари қўйилади. Чизмада барча асосий деталларнинг габарит ўлчамлари сантиметр (см) да кўрсатилади.

III. ТЕХНОЛОГИК ҚИСМ

2.1. Буюмга технологик ишлов бериш кетма-кетлигини тузиш

Танланган ишлов бериш усуллари асосланиб, қийимни тикишнинг технологик тартиби қуйидаги жадвал тарзида тузамиз.

Тикув буюмларига ишлов беришнинг лойиҳавий технологик кетма – кетлиги
Жадвал 2.1.

	Технологик бўлинмас операция номи	Ихтисослик	Разряд	Вақт сарфи, сек.	Тавсия етилган жихозлар, мосламалар
1	2	3	4	5	6
1	Бичиқларни сони ва сифатини текшириш	Қ	2	49	журна л
2	Бичиқларни ўз ўринларига тарқатиш	Қ	2	45	
3	Олд ва орт кўринма қирқимини ёърмаш	ММ	3	45	
Жами		ММ	3	136	335 минерва
Тайёрлов бўлими					
Шим орт бўлагига ишлов бериш					
4	Устки мағизни тескарисини ичкарисига букиб, остки мағизи	Д	3	45	СС 392
5	Ор бўлакка виточкани тикиш	М	3	42	СС-394 паннония
6	Тайёр виточкани тайёрлаш	Д	3	42	СС 392
7	Орт бўлак чўнтак ўрнига котирма ёпиштириш	Д	2	43	СС 392
8	Орт бўлак чўнтак ўрнини белгилаш	Қ	2	46	
9	Мағизларни орт бўлак чўнтак ўрнига бириктириб тикиш	М	3	46	335 минерва
10	Бахяқатор сифатини текшириш, орт бўлак4 чўнтак ўрни бўйлаббўйлама томонидан кесиш	Қ	3	46	335 минерва
	Жами	М	3	310	
11	Остки мағизга чўнтак халтани бириктириб тикиш	М	3	46	8332-3067 текстима
12	Чокни чўнтак халта томонга ётқизиб дазмоллаш	Д	3	45	СС 392
13	Чўнтак халтанинг юқориги бўлагига кўринмани бириктириб тикиш	М	3	46	8332-3067 текстима
14	Кўринма тагидаги устки мағиз қирқимиға уларнинг ўрнини ичкариға қаратибмағизуланган чокка бириктириб тикиш	М	3	46	«Ямакото» 1101
15	Рамкани тўғирлаб учларини тортиб оғзини пухталаш	М	3	45	«Жукки» ДДЛ-555
16	Мағизни қирқма чўнтакка дазмоллаш	Д	3	48	СС 392
Жами				228	
Олд бўлакка ишлов бериш					

17	Олд бўлакка виточкани тикиш	М	3	46	«Жукки» ДДЛ-555
18	Шим олд бўлагининг чўнтак жойига қотирма ёпиштириш	Д	3	44	СС 392
19	Чўнтак халтани олд бўлак чўнтак ўрнига бириктириб тикиш	М	3	47	«Ямакото» 1101
20	Кўринмани чўнтак жойига бириктириб тикиш	М	3	45	8332-3067 текстима
	Жами	М	3	182	
21	Олд бўлак чўнтак жойини	М	3	46	“Жуки” мо 2516- дд4-300 (япония)
22	Чўнтак бурчакларини пухталаш	ММ	4	45	8332-3067 текстима
23	Чўнтак халтани бириктириб	М	3	44	«Жукки» - 516/68
24	Олд чўнтакни дазмоллаш	Д	3	46	СС 392
25	Шим камартутгичини тикиш	М	3	47	8332-3067 текстима
	Жами			228	
Кийимни тикиб йиғиш					
26	Шим ён чокларини тикиб йиғиш	М	3	47	«Жукки» ДДЛ-555
27	ЙОн чокларини ёриб дазмоллаш	Д	3	46	СС 392
28	Шим одим чокларини тикиш	М	3	47	СС-394 паннония
29	Одим чокларини ёриб дазмоллаш	Д	3	46	СС 392
30	Олд бўлагини шим тақилмасини тикиш	М	3	44	«Жукки» ДДЛ-555
31	Гулфикка молния тақилмасини бириктириб тикиш	М	3	45	«Жукки» - 516/68
32	Гулфикни пухталаш	ММ	3	47	«Жукки» ДДЛ-555
33	Шим орт ўрта қирқимини бириктириб тикиш	М	3	46	«Жукки» - 516/68
	Жами	М	3	368	
34	Орт ўрта чокни ёриб дазмоллаш	Д	3	46	СС 392
35	Шимга камартутгичларни белгиланган жойга бириктириб тикиш	М	3	45	«Жукки» - 516/68
36	Шим белбоғини бириктириб	М	3	48	«Жукки» ДДЛ-555
37	Шим белбоғига бўрттирма чок билан ишлов бериш	М	3	47	«Жукки» - 516/68
38	Шимга нам иситиб ишлов бериш	П	3	32	СС-311 пресс
	Жами	П	3	217	СС-311 пресс
	Ҳаммаси			1670	

2.1. Оқимнинг дастлабки ҳисоби.

Оқимнинг такти қуйидаги формуладан аниқланади:

а) Агароқимқуввати берилган бўлса, оқим такти аниқланади.

$$\tau = \frac{P_{см}}{K_{ок}} 29520 / 650 = 47 \text{ см / дона}$$

бунда: $P_{см}$ - смена давомийлиги, сек;

$K_{ок}$ - берилган оқим қуввати, дона

б) Агароқимлаги ишчилар сони берилган бўлса:

$$N(\text{ишчи}) = \frac{T_{бую}}{\tau} = \frac{1670}{47} = 42$$

бунда: $T_{бую}$ – буюмни ишлаб чиқаришга сарфланган вақт.

Буюмни ишлаб чиқариш учун кетган умумий вақт “Технологик кетма-кетлик”

2.1.жадвалдан олинади.

$$C_{м.с.} = N_{иш} * N_{тип} * K_{ўрт.} * n, \text{ кв.м.}$$

Бунда:

$N_{тип}$ - битта ишчига ажратилган типик (санитар) майдон нормаси (Илова-4);

n - тикув сеҳи оқимлар сони (3-6 га)

Технологик жиҳатдан бўлинмайдиган операцияларнинг давом етиш вақти турлича бўлгани учун уларнинг вақтлари йиғиндиси (ташкилий операция вақтини) тактга тенг ёки каррали қилиб танлаб олиш ҳар доим бўлавермайди. Агрегат – гуруҳ оқимлар учун сарфланадиган вақт $\pm 10\%$, $\pm 15\%$ фарқ билан ҳисобланади.

Ана шунга асосан операциялар вақтини мослаш шарти қуйидаги кўринишда бўлади:

$$\tau_0 = (0,95: 1,15) * \tau * N = 47 * 42 = 1974 \text{ сек}$$

$$1974 * 0,95 = 1875 \text{ — } 1974 * 1,15 = 2270$$

бу ерда:

τ_0 - ташкилий операцияларга сарфланадиган вақт, сек;

τ – оқимнинг такти, сек;

N – операцияни бажарадиган ишчилар сони, киши.

		Технологик бўлинмас операция номи	Ихтисослик	Разряд	Вақт сарфи, сек.	Ишчилар сони		Қиймати, тийин	Ишлаб чиқариш	Тавсия етилган жиҳозлар, мосламалар
						ҳисобий	ҳақиқий			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	1	Бичиқларни сони ва сифатини текшириш	Қ	2	49	1		147		журнал
	2	Бичиқларни ўз ўринларига тарқатиш	Қ	2	45	0,9		135		
	3	Олд ва орт кўринма қирқимини ёрмаш	ММ	3	45	0,9		135		
1	Жами		ММ	3	136	2,8	3	417	217	
Шим орт бўлагига ишлов бериш										
	4	Устки мағизни тескарисини ичкарисига букиб, остки мағизи бўйлаб дазмоллаш	Д	3	45	0,9		117		СС-394 паннония

	6	Тайёр тайёрлаш	виточкани	Д	3	42	0,8		109, 2		СС-394 паннония
	7	Орт бўлак ўрнига ёпиштириш	чўнтак қотирма	Д	2	43	0,9		98,9		СС-394 паннония
2	Жами			Д	3	130	2,6	3	325, 1	227	
	5	Ор бўлакка тикиш	виточкани	М	3	42	0,8		109, 2		«Ямакот о» 1101
	8	Орт бўлак ўрини белгилаш	чўнтак	Қ	2	46	0,9		98,9		Бўр
	9	Мағизларни чўнтак бириктириб тикиш	орт бўлак ўрнига	М	3	46	0,9		119, 6		335 минерва
	10	Бахяқатор и текшириш, орт бўлак4 чўнтак	сифатин ўрни	Қ	3	46	0,9		119, 6		Қайчи
3		Жами		Қ	3	310	3,5	4	447, 3	95,2	
	11	Остки чўнтак бириктириб тикиш	мағизга халтани	М	3	46	0,9		119, 6		8332-3067 текстима
	13	Чўнтак юқориги кўринмани бириктири	халтанинг бўлагига	М	3	46	0,9		119, 6		8332-3067 текстима
	14	Кўринма тагидаги устки мағиз уларнинг ичкарига қаратибмағизуланган чокка бириктириб тикиш	қирқими га ўрини	М	3	46	0,9		119, 6		«Ямакот о» 1101
	15	Рамкани учларини тортиб оғзини пухталаш	тўғирлаб	М	3	45	0,9		119, 6		«Ямакот о» 1101
4		Жами		М	3	183	3,6	4	478, 4	161,3	
	12	Чокни чўнтак томонга дазмоллаш	халта ётқизиб	Д	3	45	0,9		117		СС-394 паннония
	16	Мағизни чўнтакка дазмоллаш	қирқма	Д	3	48	1		124, 8		СС-394 паннония
5		Жами		Д	3	93	1,9	2	241, 8	317,4	СС-394 паннония
Олд бўлакка ишлов бериш											
	18	Шим олд бўлагининг		Д	3	44	0,9		114,		8332-3067

		чўнтак жойига котирма ёпиштириш						4		текстима
6		Жами	Д	3	44	0,9	1	114,4	670,9	
	17	Олд бўлакка виточкани тикиш	М	3	46	0,9		119,6		8332-3067 текстима
	19	Чўнтак халтани олд бўлак чўнтак ўрнига бириктириб тикиш	М	3	47	1		122,2		“Жуки” мо 2516-дд4-300 (япония)
	20	Кўринмани чўнтак жойига бириктириб тикиш	М	3	45	0,9		117		8332-3067 текстима
7		Жами	М	3	138	3,7	4	358,8	213,9	«Жукки» -
	21	Олд бўлак чўнтак жойини	М	3	46	0,9		119,6		СС-311
	24	Чўнтак халтани бириктириб тикиш	М	3	44	0,9		114,4		«Жукки» ДДЛ-555
	26	Шим камартутгичини тикиш	М	3	47	1		122,2		СС-394 паннония
8		Жами	М	3	137	2,8	3	356,25	215,4	
	22	безак бахяқатор юритиб тикиш	ММ	4	45	0,9		126		“Жуки” мо 2516-дд4-300 (япония)
	23	Чўнтак бурчакларини пухталаш	ММ	4	45	0,9		126		“Жуки” мо 2516-дд4-300 (япония)
9		Жами	ММ	4	90	1,8	2	252	328	
	25	Олд чўнтакни дазмоллаш	Д	3	46	0,9		119,6		СС-394 паннония
10		Жами	Д	3	46	0,9	1	119,6	641,7	«Жукки» ДДЛ-555
Кийимни тикиб йиғиш										
	27	Шим ён чокларини тикиб йиғиш	М	3	47	1		122,2		«Жукки» - 516/68
	31	Олд бўлагини шим тақилмасини тикиш	М	3	44	0,9		114,4		«Жукки» - 516/68
	32	Гулфикка молния тақилмасини бириктир	М	3	45	0,9		117		«Жукки» - 516/68
	34	Шим орт ўрта қирқимини бириктир	М	3	46	0,9		119,6		«Жукки» ДДЛ-555
	36	Шимга	М	3	45	0,9		117		“Жуки” мо

		камартутгичларни белгиланган жойга бириктириб тикиш								2516-дд4- 300 (япония)
	37	Шим белбоғини бириктириб тикиш	М	3	48	1		124, 8		«Жукки» ДДЛ-555
	38	Шим белбоғига бўрттирма чок билан ишлов бериш	М	3	47	1		122, 2		«Жукки» ДДЛ-555
11		Жами			227	6,6	7	837, 2	130	
	33	Гулфикни пухталаш	ММ	3	47	1		122, 2		«Жукки» ДДЛ-555
		Жами			47	1	1		628	
	28	ЙОн чокларини ёриб дазмоллаш	Д	3	46	0,9		119, 6		СС-394 паннония
	30	Одим чокларини ёриб дазмоллаш	Д	3	46	0,9		119, 6		СС-394 паннония
	35	Орт ўрта чокни ёриб дазмоллаш	Д	3	46	0,9		119, 6		СС-394 паннония
12		Жами			138	2,7	3	358, 8	213,9	
	39	Шимга нам иситиб	П	3	32	0,6		83,2		СС-311 пресс
13		Жами			32	0,6	1	83,2	922,5	
		Ҳаммаси			1670	41,6	42			

Технологик схема ҳисоблангандан кейин, оқимдаги ташкилий опрецияларни тузишнинг шартларига қанчалик риоя қилганлигимизни текшириб кўрамыз.

Лойиҳаланадиган технологик оқим технологик схемасининг (ташкилий-технологик тузилишини) тўғри ёки нотўғри тузилганлигини аналитик усул орқали аниқлаймиз.

Аналитик (ҳисоблаш) усули - юклама коэффициентини аниқлаш. Оқимнинг юклама коэффициенти қуйидаги ифода орқали топилади:

$$K_{\text{ЮК}} = \frac{BC_{\text{буюм}}}{H} = \frac{1670}{1955} = 0,9$$

$$K_{\text{ЮК}}^{\text{хис}} = \frac{H}{H_{\text{хак}} \tau} = 1,01$$

ёки

Чернавекка ёздим

бу ерда: **BC_{буюм}** - буюмни тикиш учун сарфланган вақт, сек.

Н_{хис} – ишчилар сони, ишчи

τ - оқим такти, сек

Н_{хак}- оқимдаги ҳақиқий ишчилар сони, ишчи юклама коэффициенти қуйидагига тенг бўлиши керак.

$$K_{\text{ЮКЛ}} = 0,98 \div 1,02$$

ЙАъни, меҳнат билан таъминланганлиги орасида 1 – 2 % вақт ёъқотилишига рухсат берилади.

III. МЕХАНИКА ҚИСМИ

3.1. Мавжуд тикувчилик машиналари турлари, узел ва механизмлари ҳақида маълумотлар

Ҳозирги вақтда жаҳонда тикув машиналарини ишлаб чиқарувчи 100 дан ортиқ фирма ва

корхоналар мавжуд. Шулардан енг йирик фирма ва машинасозлик корхоналари ҳақида

тўхталамиз. "Зингер" машинасозлик фирмаси ташкил қилинганидан ҳозирга қадар асосан тери ва тикувчилик маҳсулотларини тайёрлашга мўлжалланган моки баҳяли майший ва саноат тикув машиналарини ишлаб чиқармоқда. "Штробел" (Германия) фирмасининг 200 дан ортиқ турли типдаги кўринмас чок ҳосил қилиб тикувчи машиналари кўп давлатларда жумладан, мамлакатимиз энгил саноати корхоналарида кенг қўлланилмоқда. Занжирсимон баҳяли тикув машиналари Америкада "ЙУнион Специал", ярим автоматик равишда ишлайдиган тикувчилик саноати машиналари еса "Рисс" фирмаларида ишлаб чиқарилиши ёлга қўйилган. "Римолди" (Италия) фирмасида ишлаб чиқарилаётган бир, икки ва кўп ипли занжирсимон баҳяли такомиллаштирилган, автоматик бошқарувли ва мураккаб технологик жараёнларни бажарувчи махсус тикув машиналарида тикиш сифатини назорат қилувчи электрон қурилмалар ўрнатилган.

Кейинги 25-30 йил ичида Японияда тикувчилик саноати машинасозлиги анча ривожланди. "ЙАмото", "Жуки", "Кансаи Специал", "Сейко" фирмаларида пневматик ва электроник механикавий қурилмали автоматик ва яримавтоматик машиналар, автоматик бошқарувли тизимлар катта ҳажмда ишлаб чиқарилмоқда (талаба ўз мавзусига доир тўлиқ маълумотни бошқа манбалардан фойдаланиб тўлдиради).

Тикув машиналарининг турлари.

Ҳозирги вақтда вазифаси ва тузилиши жиҳатидан турли хил бўлган, фан ва техниканинг охириги ютуқларига асосланиб яратилган, замонавий технология талабларига жавоб берувчи, автоматлаштирилган ва электрон бошқарувли тикув машиналари ишлаб чиқарилмоқда.

Баҳяқатор ҳосил бўлиш жараёнида иплар чалишиш характериға қараб тикув машиналари икки гуруҳга бўлинади:

- моки баҳяли тикув машиналари;
- занжирсимон баҳяли тикув машиналари.

Моки баҳяқатори кам чўзилувчанлиги ва пухталиқ хусусиятиға еға бўлганлиги учун, моки баҳяли тикувчи машиналари асосан қалин газламаларни тикиш учун мўлжалланган.

Занжирсимон баҳяқатор ҳосил қилиб тикувчи машиналар чўзилувчан трикотаж газламаларни тикишға ва кийим деталларини вақтинчалиқ бирлаштиришға мўлжалланган (талаба ўз мавзусига доир тўлиқ маълумотни бошқа манбалардан фойдаланиб тўлдиради).

Тикув машиналарининг асосий механизмлари.

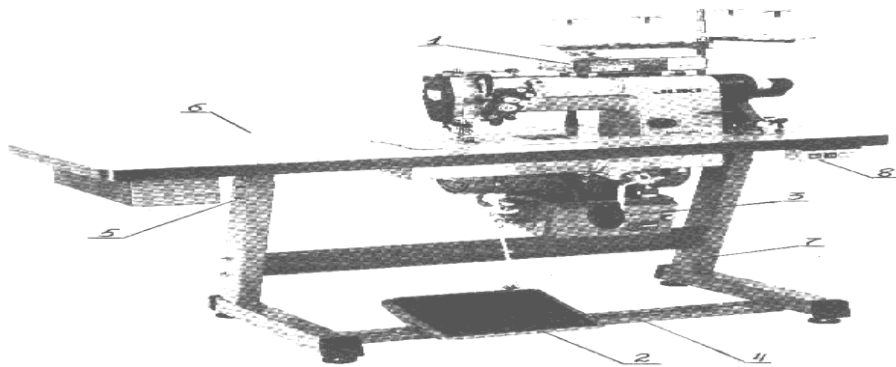
Моки ва занжирсимон баҳя ҳосил қилиб тикувчи машиналар қуйидаги асосий механизмлардан тузилган:

- игна механизми;
- моки ва чалиштиргич механизмлари;
- материални суриш механизми;
- ип тортгич (ип узатгич) механизми;
- тепки узели.

ЙУқорида кўрсатилган асосий механизмлар қаториға баъзи тикув машиналарида қўлланилган тақсимлагич, кенгайтиргичкаби механизмлар ҳам киради (талаба турли технологик жараёнларни бажаришға мўлжалланган, камида биттадан тикув машинаси механизмлари ҳақида, унинг кинематик тасвири, ишлаш принципи бўйича тўлиқ маълумотларни келтиради).

3.2. 1022-М синф тикув машинасининг ишлаш принципи.

«ЖУКИ» (ЯПОНИЙА) ФИРМАСИНИНГ ЛХ-1162-С-5-4В РУСУМЛИ ИККИ ИГНАЛИ ТИКУВ МАШИНАСИ



ЛХ--1162-С-5-4Б русумли тикув машинасининг умумий куруниши.

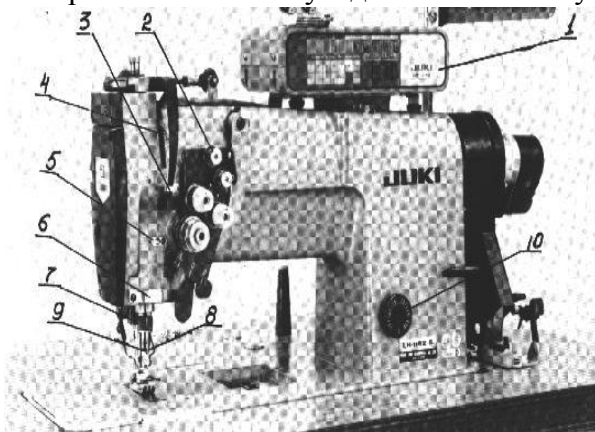
Бу машина костюбоп ва палтобоп материаллардан тикиладиган тикувчилик буюмлари деталларини икки ипли параллел моки бахякатор юритиб тикишга мўлжалланган. Асосий валининг айланиш частотаси 3000 айл/мин. Бахясининг йириклиги 0 дан 6 мм гача, параллел бахякаторлар оралиги 3,2 мм.

Бу машина илгариланма-кайтма ҳаракатланувчан игналар, вертикал жойлашган мокилар, газламани тишли рейка ёрдамида суриш ва ип тортгич механизмларидан тузилган. Машинанинг устки қисмига технологик жараёнларни ва механизмлар ишини назорат қилувчи ҳамда бахякаторнинг бир курунишидан иккинчи курунишига автоматик ўтказувчи электрон бошқарув системаси 1 ўрнатилган. Электрон бошқарув системаси қўлланилиши натижасида бахякатор сифатли бажарилишини ва механизмлар ҳамда автоматик мойлаш қурилмасининг ишини доимий назорат қилиш имкони яратилган.

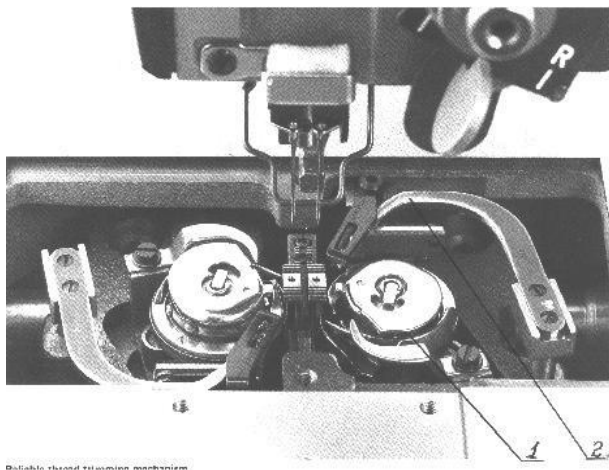
Бош валдан моки валига ҳаракат тишли тасмали узатма орқали узатилади. Машина платформаси тагида автоматик мойлаш системаси ўрнатилган.

Бу машинанинг иккита педали бўлиб, махсус иш столига ўрнатилган педал 2 машина асосий валининг айланиш частотасини созлашга, педал 3 еса тепкини оёқ ёрдамида кўтаришга хизмат қилади. Ишлаш қулай бўлиши учун иккала педалнинг баландлиги ҳам уларни штанга 4 билан биргаликда вертикал суриб ростланади. Бунинг учун йигма торткининг болтлари 5 бўшатилади ва иш столи 6 таянчлари 7 даги тегишли тешиклар ичига сурилади. Тикишни бошлашдан олдин машинани ишга тушириш тугмачаси 8 босилади.

Устки ва остки иплар таранглигини ўзгартирувчи ва назорат қилувчи қурилмалар ўрнатилган бўлиб, машинада чарм махсулотларини ва қалин материалларни ҳам тикиш имкони яратилган. Ип тақиш. Устки ипни бобина ёки галтакдан муайян изчилликда чап игна 9 га, а) тақилади. Олдин ипни найчасимон ип ёъналтиргичнинг тешигидан ўтказилиб, таранглаш ростлагичи 2 нинг, асосий таранглаш ростлагичи 3 нинг шайбалари орасидан айлантириб, ип тортиш пружинаси тагидан олиб утилади, пастдан юқорига пластинасимон ип ёъналтиргич тагига, унгдан чапга ип тортгич 4 нинг юқори қулоқчасига ва юқоридан пастга пластина ип ёъналтиргич 5 дан ўтказилади. Сўнгра иккинчи пластинасимон ип ёъналтиргич 6 тагидан ўтказиб, юқоридан пастга игна туггич 7 даги ип ёъналтириш тешигига ва унгдан чапга игна кузи 9 дан ўтказиб тақилади.



а. Устки ипни такиш.



б. ЛҚ-1162-С-5-4В русумли тикув машинасида моки ва четлатгичлар жойлашиши.

Устки ипни унг томондаги игна 8 га такиш учун ипни галтакдан найчасимон ип ёъналтиргичнинг тешигидан ўтказилиб, таранглаш ростлагичи 2 нинг, асосий таранглаш ростлагичи 3 нинг шайбалари орасидан айлантириб, ип тортиш пружинаси тагига олиб келинади, пастдан юқорига пластинасимон ип ёъналтиргич 5 нинг тагидан ўтказилиб, унгдан чапга ип тортгич 4 нинг остки тешигига, юқоридан пастга пластинасимон ип ёъналтиргич 6 нинг тагидан ўтказилади ва юқоридан пастга игна 8 нинг кўзига тақилади.

Остки ип машинадаги махсус қурилма ёрдамида найчага уралгандан сўнг, игна пластинаси чиқариб олинади ва вертикал жойлашлан моки қурилмаси 1га б) ўрнатилади.

Остки ипларнинг иккаласи ҳам бир хилда тақилади. Сху сабабли факат унг томондаги моки қурилмасига ип тақилишини куриб чиқамиз. Бунинг учун пластинасимон пружинани б) унг кул билан босиб туриб, чап кул ёрдамида пластинани унг томонга суриб қўйилади.

Илгак 3 ни очиб буш моки олинади. Сўнгга найча тутгични марказий шпилкасига тула найча кийдирилади. Ипни найчадан юқоридан пастга найча тутгичнинг уйигига ва пластинасимон пружина тагидан ўтказиб, унинг кесимидан ташқарига чиқариб қўйилади. Остки ип таранглигини винт ёрдамида пластинасимон пружинанинг босимини ўзгартириб созланади. Мокининг ён тарафига остки ипни кенгайтирувчи четлатгич ўрнатилган бўлиб, у ёйсимон ҳаракатни моки валидан эксцентрикли механизм орқали олади.

Машинада турли ишларни бажариш учун махсус мосламаларни ўрнатиб деталларга ишлов бериш имкони яратилган.

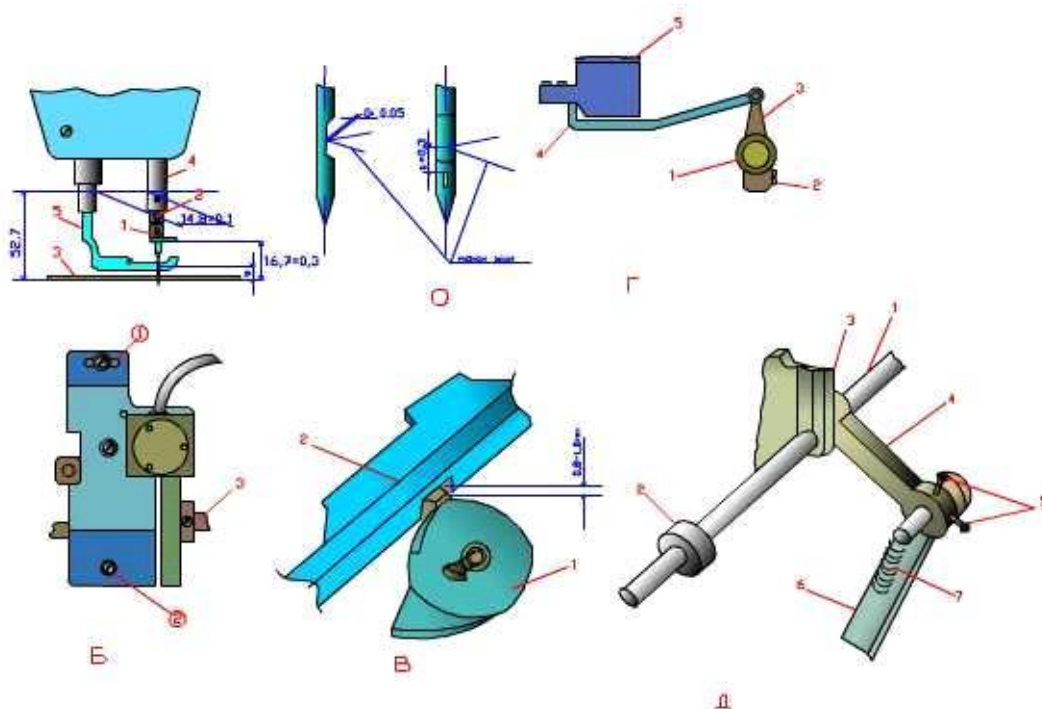
Созланишлари. Игнанинг баландликка ҳолатини ростлаш учун бахя йириклиги «0» га қўйилиб, игна енг остки а) ҳолатига келтирилади, сўнгга винтлар 1 ва 2 бўшатилиб игна тутгич остки қиррасидан игна пластинаси 3 сатхигача 16,7Қ0,3 мм масофага қўйилади ва винтлар қотирилади. Бунда игна юритгич 4 ва тепки стержен 5 орасидаги масофа 14,8+0,1 мм бўлиши керак. Игна остки ҳолатидан 2,2 мм га кўтарилганда моки учи игна кузидан 1,2 мм баландда жойлашиши керак. Моки ва игна орасидаги масофа б) винтлар 1 ва 2 бўшатилиб, мокини ҳаракат узатиш вали 3

га нисбатан силжитиб ростланади. Найча копкоги 1 в) ва игна пластинаси 2 орасидаги 0,8–1,0 мм масофани ўрнатиш учун игна юқориги ҳолатига келтирилади, сўнгга игна пластинаси 2 ва тишли рейка олинади, моки валидаги ўрнатиш винти бўшатилади, моки втулкаси силжитилиб керакли ҳолатга келтирилади ва винт қотирилади.

Тишли рейканинг игна пластинаси ариқчаларга нисбатан ҳолати г) суриш вали 1 га винт 2 ёрдамида маҳкамланган коромисло 3 ни силжитиб созланади. Бунинг учун винт 2 бўшатилиб, коромисло 3, суриш кулисаси 4 га ўрнатилган тишли рейка 5 билан биргаликда силжитилиб керакли ҳолатга келтирилади ва винт 2

қотирилади. Бахя йириклигини ўзгартириш ва ортга тикиши материални суриш механизми билан боғланган

қурилма ёрдамида амалга оширилади. қурилмада ўтказиш ричаги 1 га, д) втулка 2 ўрнатилган бўлиб, унга винт 3 ёрдамида ростлаш ричаги 4 киритилган. Ростлаш ричаги 4 нинг иккинчи тарафи иккита винтлар 5 билан тортки 6 га маҳкамланган.



«Жуки» (Япония) фирмасининг ЛХ -1162 -С-5-4В русумли икки игнали тикув машинаси ишчи органларининг ростланишлари.

Созловчи торткиси 6 нинг чап томонини пружина 7 тортиб туради. Бахяқатор сифатини текшириш учун бахя йириклиги «3» га қўйилиб, олдинга ва ортга тикилади. Олдинга ва ортга тикилганда бахялар йириклиги орасидаги фарк 0,2 мм дан ошмаслиги керак. Агар фарк 0,2 мм дан ортик бўлса, винтлар 5 бўшатилиб, ростловчи тортки соат милага қарши ёъналишда буриб ростланади ва винтлар котирилади.

3.3. Тикув машиналари ип тортгич механизмининг бир-биридан фарқи

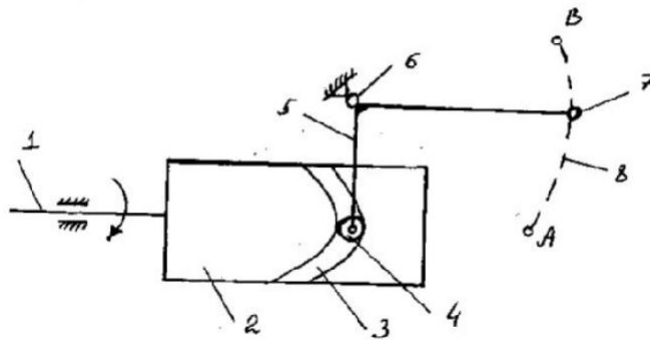
Ип тортгич механизмлари игна материални тешиб ўтаётганда ва моки солқини илиб кенгайтираётганда уларга ипни узатиб бериш, игна материалдаги чиқиб у суриляётганда чокни тортиб мустахкамлаш вазифаларини бажаради.

1022, 1022-М, 25, 26, 27 ва бошқа машиналарда секин ипни узатиб бериб, тез уни тортиб чокли мустахкамловчи кривошип-коромисло типли ип тортгич механизми ишлатилади. Бир ипли занжирли 28, 222, 2222 синф ҳамда икки ипли ва уч ипли занжирли М-12, 237, 51, 51-А, 208, 976 синф машиналарида ричагли ип тортгич мосламаси ишлатилади.

24, 34, 252, 262, 202, 862 ва бошқа машиналарда ипни бир текисда узатиб бир текисда тортиб чокни муцахкамловчи кривошип-кулиса типли ип тортгич механизми ишлатилади.

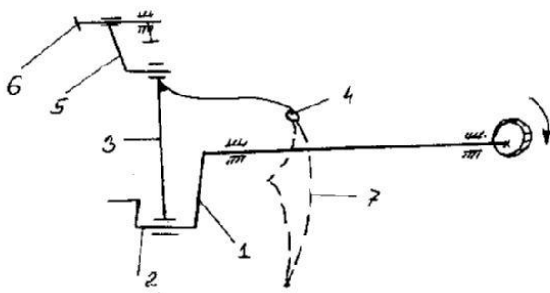
Кулачокли ип тортгич механизмлари тезлиги унча катта бўлмаган ($n < 1500$ айл/мин) 1-А, 100, 100-М, 23, 78, 278 синф машиналарида ишлатилади.

97-А, 206, 297, 397 ва бошқа катта тезликли ($n > 5000$ айл/мин) машиналарда бир-текис айланувчи гардишсифат ип тортгич мосламаси ишлатилади.



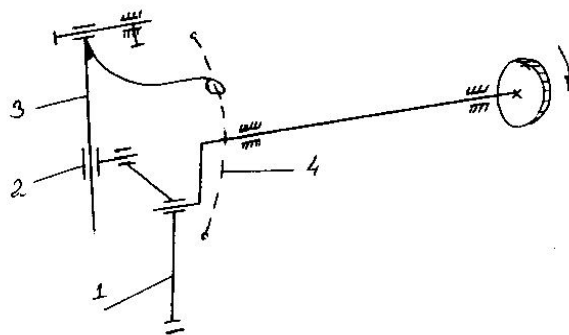
Кулачокли ип тортгич механизми схемаси

Расмда: 1. Бош вал. 2. Кулачок. 3. Ариқча. 4. Ролик. 5. Ип тортгич ричаги. 6. Ўқ. 7. Кўзча. 8. Ип тортгич кўзчасини траекторияси.



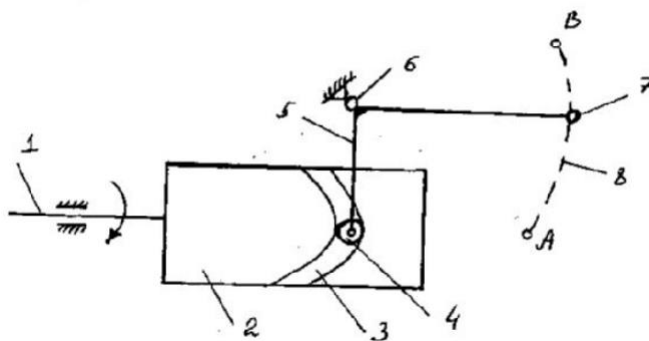
Кривошип-коромислалли ип тортгич механизми схемаси

Расмда: 1. Кривошип. 2. Икки елкали бармоқ. 3. Ип тортгич ричаги. 4. Кўзча. 5. Коромисло. 6. Ўқ. 7. Ип тортгич кўзчаси траекторияси.



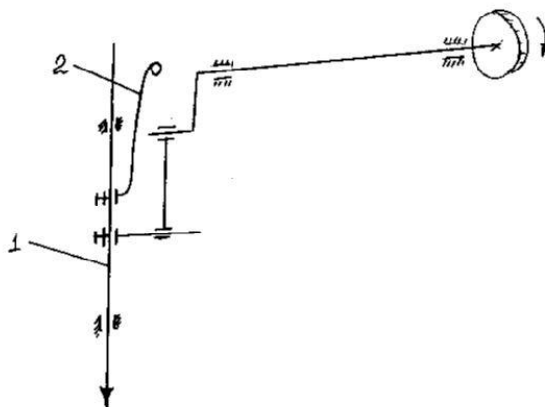
Кривошип-кулиса типли ип тортгич механизми схемаси

Расмда: 1. Икки бошли шатун. 2. Кулиса. 3. Ип тортгич стержени. 4. Ип тортгич кўзчасини траекторияси.



Бир текис айланувчи гардишсифат ип тортгич мосламаси.

Расмда: 1. Бармоқ. 2. Диск. 3. Ўйиқ. 4. Листирма. 5. Листирма. 6. Гардишсифат ип тортгич.



5-Расм. Ричагли ип тортгич мосламаси

Расмда: 1. Игна юритгич. 2. Ип тортгич ричаги.

Ип тортгич механизмларини бир биридан фарқлари ва афзалликлари

Кулачокли ип тортгич механизми машинани тезлиги 1500 айл/мин дан кам бўлган машиналарда ишлатилади, кўпинча уй машиналарида. Унинг конструкциясида олий кинематик жуфт бўлиб, у шовқин билан ишлайди ҳамда тез қизийди. Бу хол уни ишлаш муддатини чеклайди.

Кривошип-коромисло типли ип тортгич механизмлари тезлиги 1500-5000 айл/мин атрофида бўлган машиналарда ишлатилиб, у энг кўп тарқалган механизмлардандир.

Кривошип-кулиса типли ип тортгич механизмлари тезлиги 2500-3500 айл/мин ҳамда мокиси горизонтал текисликка параллел текисликда айланувчи машиналарда ишлатилади.

Баъзи тезлиги 5000 айл/мин ва ундан юқори бўлган машиналарда айланувчи гардишсифат ип тортгич мосламаси қўлланилади.

Ричагли ип тортгич мосламалари асосан жуда содда бўлиб, у игна юритгичга маҳкамланган бир детал - ричагдан ташкил топган. Унинг кўзчаси тўғри чизик бўйлаб илгарилама-қайтма ҳаракат қилади.

Танланган механизмнинг структуравий таҳлили

(Ип тортгични киңиёзасиз) ЧЕБЕШЕВГА ИП ТОРТГИЧНИ ЙОЗАМИЗ ЖОЙ КОЛСИН

ИВ. МЕТОДИКА ҚИСМИ

4.1. Таълимнинг фаол методлари ҳақида маълумотлар

Кейинги йилларда педагогика фани ва амалиётида таълим оловчиларнинг мустақил ишлаш ва ижодий қобилиятларини ривожлантириш ҳамда фаоллаштиришга ённалтирилган фаол методларини ишлаб чиқиш ва улардан фойдаланишга катта еътибор қаратилаяпти.

Ўқитишда енг самарали методларидан бири бу муаммоли ўқитишдир.

Муаммоли ўқитиш деганда машғулотларда педагог томондан яратиладиган вазиятлар ва уларни ечишга қаратилган талабаларнинг фаол мустақил фаолияти тушунилади. Бунинг натижасида талабалар касбий билим ва кўникмаларга ега бўладилар ва фикрлаш қобилиятлари ривожланади.

Албатта талабаларнинг дарсларга қанчалик даражада фаол қатнашиш ёки қатнашмаслиги талабага жуда боғлиқ. Лекин бунда ўқитувчи тайёр билимни талабаларга бериб қолади холос. Умуман олганда талабаларнинг активлиги сезиларли даражада емас. Шунинг учун ҳам ўқитувчи томонидан қўлланиладиган ҳар қандай уриниш етарли даражада самара бермаслиги мумкин. Бундай ҳолатда қандай ёъл тутиш мумкин. Албатта ўқитиш жараёнида жуда кўп усулларни қўллаш мумкин. Лекин дарсларни муаммоли қилиб ўтиш ана шу юқорида айтилган камчиликлардан холис бўлиши мумкин. Бунда ҳар бир талаба дарсининг моҳиятини тушуниб олиши ва уни олдида маълум бир муаммо ўқитувчи томонидан қўйилиши керак. Бу қўйилган муаммонинг қанчалик даражада талабаларга ижодий интилишни уйғотиши албатта муаммонинг характериға боғлиқ. Бунда ҳар бир талаба ўз олдида турган муаммони била туриб уни ижобий ечишга ҳаракат қилиши керак. Ўқитувчи еса бу жараённи кузатиб бориб, тегишли маслаҳат ва ёъналишларни кўрсатиши керак.

Ҳозирги замонавий дарсларнинг енг характерли томони ҳам шундадир. Муаммоли ўқитишни бошқариш педагогик маҳоратни талаб етади, чунки муаммоли вазиятнинг пайдо бўлиш - индивидуал ҳолат бўлиб, табақалаштирилган ва индивидуаллаштирилган ёндашувни талаб етади.

Муаммоли дарсларнинг яна бир характерли томони шундаки, бу методни қўллаш билан фақатгина талабалар билимини ўстирибгина қолмай, балки талабаларда шу фанга қизиқиш уйғонади.

Педагог муаммоли вазият яратади, талабани уни ечишга ёъналтиради, ечимни излашни ташкил етади. Муаммоли ўқитишни бошқариш, педагогик маҳоратни талаб етади, чунки муаммоли вазиятнинг пайдо бўлиши - индивидуал ҳолат бўлиб, табақалаштирилган ва индивидуаллаштирилган ёндашувни талаб етади.

Муаммоли вазият яратишнинг услубий ёъллари қуйидагилар:

- қарама-қаршилиқларға олиб келинади ва талабалар ўзларига ечим ёълларини излаш таклиф етилади;
- иштирокчиларға, ходисаға турли хил ҳолатлардан баҳо бериш таклиф етилади;
- муаммоли назарий ва амалий топшириқлар аниқланади;
- таққослаш умумлаштириш ва хулосалар чиқариш;
- аниқ саволлар қўйилади.

Таълимнинг муаммоли – кидирув услублари амалда билимни сўз орқали ифодалаш, кўргазмали ва амалиёт услублар ёрдамида амалға оширилади. Шу билан биргалиқда ўқув материални муаммоли баён қилиш услубини қўллаш, амалий муаммоли – кидирув ишларини бажариш, ҳатто тадқиқот типигади амалларни олиб бориш тўғрисида сўз юритиш мумкин.

Ўқув материални муаммоли услуб ёрдамида ўтиш муаммоли тузилган маъруза услуби орқали билим баён давомида мулоҳаза юритиш, исботлаш, умумлаштириш, фактларни таҳлил қилиш, талаба фикрини ўз ортидан ергаштириш, уни фаолроқ қилиш каби усуллардан фойдаланишни кўзда тутади.

Муаммоли таълим услубларидан бири евристик ва муаммоли кидирув суҳбати ҳисобланади. Бунда ўқитувчи (педагог) талабалар олдига қатор изчил ва ўзаро узвий боғлиқ бўлган саволлар мажмуини қўяди. Талабалар уларга жавоб берганда қандайдир шаклларни айтадилар. Айтганлари тўғри эканлигини мустақил исботлашга ҳаракат қиладилар. Шу билан бирга янги билимларни ўзлаштиришда мустақил равишда олдинга силжишни амалга оширадилар. Агар евристик суҳбатда бундай тахминлар янги мавзунинг фақатгина бирор қисмига алоқадор бўлса, муаммоли-кидирув суҳбатда талабалар муаммоли вазиятнинг бутун бир тизимини ечадилар. Шунинг учун ҳам бу суҳбатларнинг фарқи шартли ва фақатгина муаммоли вазиятда қўлланиш тадбирларига тааллуқлидир.

Таълимнинг муаммоли – кидирув услубларида кўргазмали қўлланмалар есда сақлашни фаоллаштириш мақсадида емас, балки дарсда муаммоли вазиятни яратадиган экспериментал масалаларни қўйиш учун ишлатилади. Бундан ташқари, кейинги пайтда расмлар ва чизмалар тизими кўринишида муайян ўқув вазиятлари тасвирларининг кўргазмали қўлланмалари кўп тайёрланмоқда. Бу усулда талабаларнинг мустақил фикрлашининг устувор сабабларини аниқлаш осон кўчади.

Муаммоли - кидирув услублари кўпроқ ижодий билим фаолияти кўникмаларини ривожлантириш мақсадида қўлланилади. Улар талабаларнинг билимни чуқур англашига, мустақил егаллашига ёрдам беради. Бу услублар, айниқса, қуйидаги ҳолларда самарали қўлланилади: ўқув жараёнида тушунча, қонун ва назария кабиларни шакллантириш кўзда тутилганда, фактик ахборотни маълум қилиш, меҳнат фаолиятининг лаборатория-экспериментал ўқув ва кўникмаларини ҳосил қилишда, ўқув материалининг мазмуни принципиал жиҳатдан янги бўлмасдан, илгари ўрганилганининг мантикий давоми бўлса, унинг асосида талабалар янги билимни кидириш учун мустақил қадам ташласа, мазмун ҳодисадаги сабаб-оқибат ва бошқаларга олиб келса.

“Аквариум” методи.

Гуруҳдан ихтиёрий равишда 3 киши танлаб олинади. Булар аудиториянинг ўртасидан жой оладилар-гўёки “балиқ”, қолганлар еса, кузатувчи бўлишади. Шу кичик гуруҳга бир вазият таклиф етилади, улар бунини 10-15 минут давомида биргалда муҳокама қилишлари, кузатувчилар еса, даврадаги ўртоқларининг тўғри ёки нотўғри жавобларини ёзиб боришлари муҳокама қилишади, кейин версияси таклиф етилади, уни кузатувчилар муҳокама қилинаши, кейин кузатувчилар ўз версияларини таклиф етишади, шу версиялардан энг яхшисининг муаллифи ўз версиясини таклиф етмаган таълим оловчи ўрнига кичик гуруҳга ўтади.

Бе методни худди “Нима, қаерда ва қачон?” деган ўйин сингари ўтказиш мумкин, ўқитувчи олдиндан тайёрлаб қўйилган саволларни беради, таълим оловчилар буларни 1 минут давомида муҳокама қилиб, жавоб беришади. Жавоблар қаноатланарли бўлмаса, столга бошқа уч нафар таълим оловчи бориб ўтиради.

Аквариум методи учун саволлар:

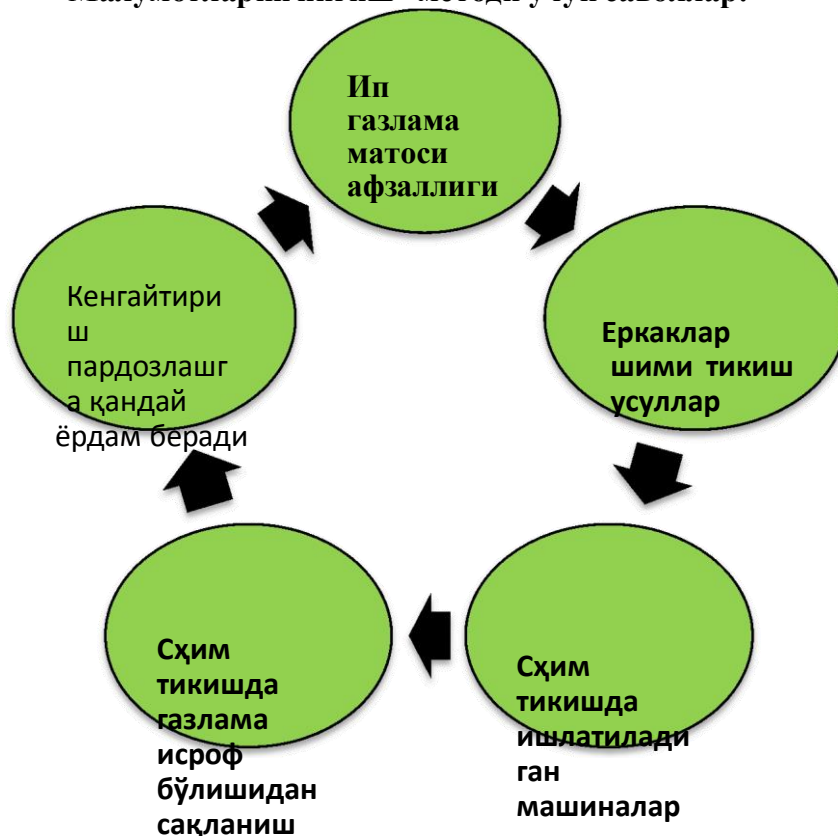
1. Тук куйдириш афзаллиги нимада?
2. Кийим тикишда ипнинг тоза-ифлослиги қанчалик катта рол ўйнайди?
3. Сҳимларни сув юқтирмайдиган қилиб тайёрлаш шартми?
4. Кийим қирқимларини тикиш жараёнида нималарга еътибор бериш керак?
5. Нималар ҳисобига тикувчилик сеҳида жараён секинлашиши ёки бутунлай тўхтаб қолиши мумкин?
6. Прессларнинг кучини ошириш билан қандай ютуқга еришса бўлади?
7. Ип газламада шим тикишнинг афзалликлари нимад?
8. Сҳим тикиш фабрикаларида зарур ҳисобланган қурилмалар қаторини санаб ўтинг.

“Малумотларни йиғиш” методи

- Бу босқич учун ўқитувчи қуйидаги материалларни таёёрлаши лозим:
- лойиҳа;

- лойиҳага тегишли топшириқлар таърифи;
- Лойиҳага оид маълумот йиғишга оид ёъналтирувчи саволлар;
- мавзунинг ўқув мақсадлари ҳақида маълумот.
- Сўнгра ўқитувчи ўқитвчиларни ёъналтирувчи саволлардан фойдаланиб топширик моҳиятини тушунишга жалб этиши, ўқувчилар еса мустақил равишда дарслик, ўқув қўлланмалар, тарқатма ва бошқа манбалардан маълумот йиғишлари керак.

“Маълумотларни йиғиш” методи учун саволлар:



4.2 Танланган таълим методи бўйича ўқитиш технологияси модели, технологик харита ва дарс ишланмасини ишлаб чиқиш

Машғулотни ўтказиш технология модели

Вақти 80 минут	Талабалар сони 25та
Ўқув машғулоти тури	Амалий машғулоти
Амалий машғулотнинг режаси	Кириш. Сҳим тикиш учун модел танлаш ва асослаш. Ип газламани пардозлаш. Сҳимга ишлов бериш технологик тартибини тузиш.
Ўқув мақсадлари: Таълимий: Ип газламадан шим тикиш афзаллиги ва хусусиятлари ҳақида тўлиқ маълумот бериш. Тарбиявий: Талабаларга билим малака кўникмалар бериш ва естетик тарбия бериш. Ривожлантирувчи: Еркаклар шимини тикиш учун газламаларнинг турини кўпайтириш ва сифатини ошириш.	

Педагогик вазифалар:

- талабаларга ип газламаси ҳақида маълумот бериш;
- талабаларга ҳар бир дарсга фаол қатнашиш ҳақида маълумотларни йеткизиш;

Ўқув фаолияти натижалари:

- талабалар ип галамаси ҳақида тушунча оладилар;
- талабалар ҳар бир дарсга фаол

-талабаларга ип газламасининг йенгил саноатда ишлатилиши ҳақида назарий билимлар бериш; -талабаларда ақлий имкониятларини шакллантиришга ёрдам бериш; -амалий машғулоти ўтказиш орқали талабаларга кўргазмалар таассурот уйғотиш; -талабаларни тарқатма материаллар билан таништириш	қатнашиш ҳақида кўникма ҳосил қилдилар; -талабалар ип газлоамасидан тикиладиган шимлар бўйича яққол тушунчага ега бўлдилар;
Ўқитиш услуби ва техникаси	Аквариум методлари, “Маълумотларни йиғиш” методи
Ўқитиш воситалари	Амалий машғулоти ўтказиш қўлланмаси, проектор, тарқатма материаллар плакатлар,
Ўқитиш шакли	Гуруҳ ҳамда кичик гуруҳларда
Ўқитиш шарт аҳороити	Проектор компьютер ва жиҳозланган аудитория

4.3 Мавзуга оид баҳолаш материаллари ва мезонларини ишлаб чиқиш.

БАҲОЛАШ МЕЗОНЛАРИ

<i>Баҳолаш материаллари</i>	<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>Баллар йиғиндиси</i>
<i>Аквариум методи</i>	5	5	5	5	5	25
<i>Маълумотларни йиғиш методи</i>	5	5	5	5	5	25
<i>Назорат саволлари Ва тест</i>	10	10	10	10	10	50
<i>Жами:</i>	20	20	20	20	20	100

В. ҲАЙОТ ФАОЛИЯТИ ХАВФСИЗЛИГИ

ХУЛОСА

Менинг битирув малакавий ишимда “Ип газлама матосидан еркаклар замонавий шимининг листочкалари чўнтагига ишлов бериш технологиясини такомиллаштириш” мавзуси топшириқ қилиб берилган. Диплом иши мавзуси қизиқарли бўлганлиги учун кўп адабиётлардан фойдаландим.

Интернет сайтларидан маълумотлар олдим, мавзу бўйича адабиётларни ўргандим, ўтилган мутахассислик фанларидан ўрганган билимларим ва тикув лабораторияларида ўрганган амалий ишларим яқиндан ёрдам берди.

Бу диплом ишимни бажариш жараёнида мен еркаклар шими моделини танладим, танланган модел учун материаллар танлаб, кийимнинг кетма - кетлик жадвалини туздим ва шу асосида оқимнинг дастлабги ҳисобини ҳисоблаб топдим. Ҳисоб китоблар натижасида еса, оқимнинг ташкилий технологик схемасини туздим ва жадвалга киритиб ҳисоблаб чиқдим. Технолгик сеҳемани берилган формулалар асосида ҳисоблаб таҳлил қилиб, оқимдаги жиҳозлар ҳақида жадвални тўлдирдим.

Менга берилган мавзу юзасидан тикув машинаси ҳақида маълумотлар тўплаб, уларнинг узел ва механизмлари ҳақида маълумотга ега бўлдим, ҳамда тикув машиналарининг ип тортгич механизмини Чебешев формуласи асосида таҳлил қилиб чиқдим.

Танланган таълим методи бўйича ўқитиш технологияси модели, технологик харита ва дарс ишланмасини ишлаб чиқиб, мавзуга оид баҳолаш материаллари ва мезонларини ишлаб чиқдим ва ҳаёт фаолияти хавфсизлиги қоидаларини ҳам ўргандим.

Мен келажакда ўзим орзу қилган касб егаси бўлиб, давлатимизнинг тикувчилик саноатини ривожлантиришга астойдил ҳаракат қилмоқчиман.

Илова 3

А Д А Б И Й О Т Л А Р

1. Жабборова М.Ш. Тикувчилик технологияси. Т., «Ўқитувчи», 1989.
2. Комилова Х.Х., Ҳамраева Н.К. Кийим лойиҳалаш асослари. –Т.: Илм-зиё, 2005.
3. Изместева А.ЙА., ЙУдина Л.П., Умняков П.Н. Проектирование предприятий швейной промышленности. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1983.
4. Кларин М.В. Инновационные модели обучения в зарубежных педагогических поисках. – М.: «Арена», 1994.
11. Н.Х.Авлиёқулов. Замонавий ўқитиш технологиялари. "Муаллиф" 2001.
12. Қ.Т.Олимов, О.А.Абдуқуддусов, Л.П.Узоқова, М.М.Ахмеджонов, Д.Ф.Жалолова. Касб таълими услубиёти. Тошкент, 2006.
5. 13. Исмоилова З.К. "Педагогикадан амалий машқулотлар" - Тошкент, Фан нашриёти, 2001йил.
6. 14. Маҳкамов У. ва бошқалар. "Педагогик маҳорат". –Т., 2003 й.
7. 15. Мода журналлари.
8. 16. «Швейная промышленность» журналлари
9. Кларин М.В. Инновационные модели обучения в зарубежных педагогических поисках. – М.: «Арена», 1994.
10. Н.Х.Авлиёқулов. Замонавий ўқитиш технологиялари. "Муаллиф" 2001.
11. Қ.Т.Олимов, О.А.Абдуқуддусов, Л.П.Узоқова, М.М.Ахмеджонов, Д.Ф.Жалолова. Касб таълими услубиёти. Тошкент, 2006.
12. Исмоилова З.К. "Педагогикадан амалий машқулотлар" - Тошкент, Фан нашриёти, 2001йил.
13. Маҳкамов У. ва бошқалар. "Педагогик маҳорат". –Т., 2003 й.
14. Мода журналлари.
15. «Швейная промышленность» журналлари
16. Труханова А.Т. «Тикувчилик технологияси асослари», Ўқитувчи, 1980 й.
17. Жаббарова М. «Тикувчилик технологияси», Ўзбекистон, 1994 й.
18. Литвинова И.Н. «Аёллар устки кийимини тикиш», Легпромиздат, 1987 й.
19. «Сехрли игна», Ўзбекистон, 1990 й.
20. Труханова А.Т., «Технология женской и детской легкой одежды», 1983 й.
21. Литвинова И.Н., «Изготовление женской и детской верхней одежды», Легкая индустрия, 1981 й.
22. Касб таълими услубиёти. Олимов Қ.Т.
23. Фаол ўқитиш методлари. Олимов Қ.Т.

Интернет сайтлар:

24. [хтtp://www.осинка.ру](http://www.осинка.ру)
25. [хтtp://ни-точка.ру](http://ни-точка.ру)
26. [хтtp://www.ливеинтернет.ру](http://www.ливеинтернет.ру)

27. <http://бук.т-стиле.инфо/категорй>

28. <http://творим.е-глен.сом>

29. <http://дизайн-омск.народ.ру>