

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА
ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

**ТОШКЕНТ ТЎҚИМАЧИЛИК ВА ЕНГИЛ
САНОАТ ИНСТИТУТИ**

**“Чарм буюмларини конструкциялаш ва
технологияси” кафедраси**

КУРС ИШИ

**Мавзу: “Кичик корхона учун смена қуввати бўйича
поябзал асосий материалига бўлган эҳтиёж”**

Бажарди: Қўчқоров У

12-20-13 гуруҳ

Текширди: Жўраев А

Тошкент-2017

Курс лойихаси ҳисоби.

Кириш.....	3
1. Пойабзал конструкциясига тавсиф ва модел паспортини тўзиш.....	11
2. Пойабал устки ва таглик асосий материалларига тавсиф.....	28
3. Размер ва тўлалик ассортименти ҳисоблаш.....	41
4. Деталларни ўрта-миёна майдонларини ҳисоблаш.....	50
5. Чарм материалларига бўлган эҳтиёжларни аниқлаш.....	59
6. Ночарм материалларига бўлган эҳтиёжларни ҳисоблаш.....	62
7. Бир модел учун материаллардан фойдаланиш фоизини ҳисоблаш.....	75
8. Пойабзал деталларини жойлаштиришни аниқлаш.....	76
Ишга хулоса.....	78

КИРИШ

Хозирги кунда чарм пойабзалларининг ривожланиш йуллари.

Ўзбекистон Республикаси мустақилликнинг дастлабки босқичидан бозор иқтисодиётига ўтишнинг ўзига хос тамойилига асосланиб, ўз иқтисодий ислохотларини амалга ошириб келмоқда. Иқтисодиётнинг реал сектори корхоналарини модернизациялаш бўйича олиб борилаётган ислохотлар муҳим тўзилмавий тармоқларни ривожлантиришга йўналтирилган. Маълумки, пойабзал маҳсулотлари, аҳолининг кундалик турмуш тарзида энг зарур эҳтиёжлари қаторида туради. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан қабул қилинган пойабзал саноатини янада ривожлантириш ва модернизация қилиш тўғрисидаги қарори ижроси туфайли чарм-пойабзал тармоғиянги босқичга кўтарилди.

Мутахассислар ҳозирги вақтда жаҳон чарм-пойабзал маҳсулотлари ишлаб чиқаришининг асосий ҳудуди Осиё ва Лотин Америкаси мамлакатлари дейишмоқда. Бунинг сабаби эса, у ерда меҳнат харажатлари қийматининг пастлиги, инвестиция муҳитининг ижобийлиги ва табиий ресурсларнинг кўплигидир. Жаҳон чарм ва пойабзал ишлаб чиқаришининг 2/3 қисми айнан мана шу минтақаларда жойлашган. Ишлаб чиқариш маркази Ғарбий Европа ва АҚШдан ишчи кучи нархи арзон бўлган мамлакатлар: Жануби-Шарқий ва Ўрта Осиё, Жанубий Америка мамлакатларига кўчди. Мамлакатлараро пойабзал ишлаб чиқаришда Жануби-Шарқий Осиё, биринчи навбатда, Хитой етакчилик қилмоқда. Пойабзал саноатининг ҳар иккинчи жуфти Хитойда ишлаб чиқарилади. Бу мамлакат – пойабзал ишлаб чиқариш ва етказиб беришда пешқадам. Жаҳон пойабзал ишлаб чиқариш умумий ҳажмининг (йилига 13,5 млрд. жуфт) тахминан ярми Хитойга тўғри келади.

Ривожланган мамлакатлар техник жиҳатдан мураккаб, ўта замонавий ва юқори сифатли махсус чарм-пойабзал маҳсулотлари ишлаб чиқаришга йўналтирилган.

Пойабзалнинг вазифасига кўра, бозор таркибида унинг ярмидан ортиғини (55 фоиз) кундалик пойабзал ташқил этади. Кундалик пойабзал улушининг катталиги нафақат маҳаллий бозор учун, балки ҳар қандай мамлакат бозори учун ҳам хосдир. Иккинчи ўринни спорт пойабзали эгаллайди (13 фоиз), у мамлакат ёшлари ўртасида кундалик пойабзал сифатида ҳам оммалашган. Модабоп пойабзал улуши ҳам тахминан шунчага тенг (12 фоиз). Бу, асосан, аёллар ва қизлар пойабзали ҳисобланиб, анъанавий ўзбек оилаларида қизлар сепининг (турмуш қураётганда қизнинг ота-онаси ёки қариндошлари томонидан бериладиган мулк) таркибий қисми ҳисобланади. Махсус пойабзаллар улуши – 8 фоиз, хонаки – 7 фоизга тенг. Сафар пойабзали улуши энг кам бўлиб, 5 фоизни ташқил этади.

Пойабзал бозорининг қиймат таркиби миқдор таркибидан бироз фарқ қилади. Бизнинг ҳисобларимизга кўра, бозорнинг қиймат ҳажмида туфлилар улуши катта (31 фоиз). Шу билан бир қаторда, сандалларнинг улуши 17 фоизга, ярим ботинкалар – 18 фоиз, ботинкалар – 14 фоиз, этиклар – 16 фоизга тенг. Бунда ёш-жинс таснифида аёллар ва эркаклар пойабзали улуши қиймати бўйича фарқ қилади, вазифаси бўйича модабоп ва махсус пойабзаллар миқдор кўрсаткичларига кўра фарқланади. Маҳсулот қиймат ҳажми таркибининг бундай бўлишига сабаб, ички пойабзал бозори таъминотчилари томонидан белгиланган пойабзаллар нархидаги тафовут ҳисобланади.

Ҳозирда республикада пойабзал маҳсулотлари ишлаб чиқариш ва уни сотиш билан қуйидаги корхоналар шуғулланмоқда:

- “Ўзбекчармпойабзали” уюшмаси таркибига кирувчи корхоналар;
- Уюшма таркибига кирмаган, шунингдек, ҳудудий тасарруфдаги корхоналар;
- давлат рўйхати гувоҳномаси асосида пойабзал ишлаб чиқариш ёки тикиш билан шуғулланувчи хусусий тадбиркорлар;
- импорт қилувчилар;

- юқорида қайд этилган гуруҳлардан бирига тааллуқли яширин ишлаб чиқарувчилар ва импорт қилувчилар.

Ҳисобларимизга кўра, 2000-2011 йиллар давомида сотилган пойабзаллар умумий миқдорининг чорак қисмини хорижда ишлаб чиқарилган пойабзаллар, 14 фоизни маҳаллий ишлаб чиқарилган резинали пойабзаллар ва 12 фоизни чарм, тўқимачилик ва комбинацияланган пойабзаллар ташкил этган. Шу билан бирга, пойабзал бозорининг қиймат ҳажмида импорт пойабзал фақат 4 фоизга, бошқа икки тоифадаги пойабзал улуши мувофиқ равишда 9 фоиз ва 20 фоизга тенг бўлган. Бозорнинг миқдор ва қиймат ҳажмидаги бундай тафовут нарх параметрлари билан боғлиқ.

Расмий маълумотларга кўра, пойабзал маҳсулотлари етказиб берадиган асосий мамлакатлар Эрон, Хитой, Молдова, Россия ва Туркиядир. Таъкидлаш жоизки, Эрон Ўзбекистон ички бозорига пойабзал маҳсулотлари етказиб берадиган асосий расмий таъминотчи ҳисобланади (йилига 4 млн. жуфт). Кенг турдаги пойабзал маҳсулотларининг яна бир таъминотчиси Хитой ҳисобланади. Хитой товарлари, шу жумладан, пойабзал маҳсулотлари ҳам нархи бўйича рақобат устунликларига эга. Туфли ва сандалларнинг 35 фоизи, ярим ботинкаларнинг 15 фоиз ва ботинкаларнинг 6 фоиз мана шу мамлакатдан келтирилади. Молдова Ўзбекистон ички бозорини пойабзал маҳсулотлари билан таъминловчилар рўйхатида 2000 йилдаги еттинчи ўриндан 2008 йилга келиб иккинчи ўринга чиқиб олди ва у ҳозирда туфли ишлаб чиқариш ва экспорт қилишда бир қатор рақобат усутунликларига эга. Россия эса аксинча, бу даврда ўз мавқеини маълум даражада йўқотди. Туркия эса, модабоп пойабзалларни мунтазам равишда етказиб бермоқда.

Импорт тўзилмасида туфлилар улуши ўсган бўлсада, уларни миқдор жиҳатдан етказиб бериш улуши камайиб борди. Агар 2001 йилда импорт 15,6 млн. жуфт пойабзални ташкил этган бўлса, 2010 йилга келиб у 3,6 млн. жуфтгача камайди. Бу даврда, шунингдек, бошқа турдаги пойабзаллар импорти ҳам қисқарди. Айниқса, сандаллар импортида кескин камайиш

кўзатилди (57 марта), бунинг сабабини ички маҳаллий ишлаб чиқаришнинг ўсиши (кўпроқ резинали шиппаклар) ва яширин импортнинг кўпайиши орқали изоҳлаш мумкин. Экспертларнинг фикрига кўра, ёш-жинс таснифи ва вазибаларига кўра, қонуний импорт таркиби умумий бозор ҳажми таркиби билан деярли бир хилда.

Яширин пойабзал бозорининг ўртача йиллик ҳажмида Хитойдан келтириладиган пойабзал маҳсулотлари улуши катта. Яширин бозорнинг деярли ярмини жинс ва ёш таркиби бўйича, асосан, хориждан келтириладиган аёллар пойабзаллари ташкил этади.

Бозор таркибида пойабзал маҳсулотларини қонуний ишлаб чиқариш, сотиш ва импорт улуши миқдор жиҳатдан 56 фоизни, қиймат жиҳатдан 42 фоизни ташкил этди. Пойабзал таъминотчилари савдоси динамикасида муҳим тафовутларни кўзатиш ва яширин бозорнинг ўсишини қонуний импортнинг камайиб бориши орқали тушунтириш мумкин. Пойабзал ишлаб чиқариш соҳаси бўйича юқорида келтирилган муаммолар ва уларни бартараф этиш орқали мазкур тармоқни Ўзбекистонда ривожлантириш, пойабзал ишлаб чиқариш, сотиш, импорт қилиш тизимини такомиллаштириш зарур. Ўзбекистон республикаси саноатининг таркибий қисми сифатида чарм-пойабзал тармоғининг ҳолати юзасидан ўтказилган таҳлил қуйидагиларни очиб берди:

- пойабзал маҳсулотлари импорти улушининг маҳаллий маҳсулот ишлаб чиқаришдан сезиларли равишда устунлигини;
- пойабзал бозори ҳажмининг ўсиб боришини, бу эса, маҳаллий ишлаб чиқарувчиларга тўғри рақобат вазиятида ўз иқтисодий аҳволини яхшилаб олишларига имкон бериши;
- қиймат ва маҳсулот кўрсаткичларини ҳисоблаш усулининг мураккаблигини;
- ахборот асимметриясининг мавжудлигини.

Яқин истиқболда Ўзбекистон пойабзал саноати учун бош мақсад – аҳоли эҳтиёжларини қондиришга имкон берадиган миқдорларда маҳаллий пойабзал ишлаб чиқаришни йўлга қўйиш, мамлакатнинг импортга қарамлигини бартараф этишдан иборат.

Бироқ бунинг учун корхоналар ўз фаолиятларини аниқ режалаштириб олишлари ва Ўзбекистонда пойабзал ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш йўллариини белгилаб олишлари талаб этилади. Бизнинг фикримизча, Ўзбекистон пойабзал саноати корхоналарида бундай режалаштириш куйидаги муҳим йўналишлар орқали белгиланиши мумкин:

- маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми бўйича корхоналар кўламини мувофиқлаштириш;
- товар сифатини ошириш ҳисобидан рақобат устунлигини таъминлаш;
- ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар ассортиментини мавсумий янгилаш йўли билан товар сиёсатини мукаммаллаштириш;
- корхонанинг ўз олдига қўйган мақсадларига эришишига ёрдам берадиган воситаларни ишлаб чиқиш.

Бундан ташқари, чарм-пойабзал саноатини ривожлантириш йўналишлари тармоқни ресурс билан таъминлаш; корхоналарни техник қайта жиҳозлаш; кадрлар салоҳиятини яхшилаш; товарнинг ҳаёт циклига инновацион ёндашув; ишлаб чиқаришни ривожлантириш стратегиясини амалга ошириш мақсадида пойабзал тармоғининг янада оптимал ташқилий тўзилмасини ишлаб чиқишдан иборат бўлиши мақсадга мувофиқ. Ушбу вазифаларни ҳал қилиш орқали пойабзал саноатининг рақобатбардошлигини оширишга ва маҳсулотлар рентабеллигини кўтаришга, айланма маблағларнинг ҳаракат тезлигини кучайтиришга, Ўзбекистонда пойабзал истеъмол бозори улушини оширишга эришиш мумкин бўлади.

Чарм – пойабзал товарлари ички бозорнинг шаклланиши шароитлари ушбу тармоқнинг ривожланиши учун ҳал қилиши мумкин бўлган катор муаммолар турибди.

Булар давлат муассасаларининг молиявий маблаглари билан чегараланган саноат корхоналарининг ўзаро алокалари бўзилиши оқибатида келиб чиққан хом-ашё ва материаллар таннарни муаммодир.

Ички бозорда чарм пойабзал товарларининг рақобати мавжуд. Импорт пойабзал товарларига бўлган эҳтиёж юқоридир.

Маҳаллий чарм пойабзал товарларининг рақобат бардошлиги эса юқори эмас. Бу уларнинг жаҳон бозорига чиқишига тускинлик қилади.

Маҳсулот сифатининг пасайиши томоннинг товарлар сифати ва структурасини такомиллаштириш йўналишида ривожланиши Билан боғлиқ бўлган илмий – тадқиқот ишларининг сусайиши оқибатидадир.

Чарм пойабзал тармогидаги ислохотларнинг мақсад ва йўналишлари Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2000 йил 23-февральда чиққан «Республика иқтисодиётининг чарм пойабзал тармоғини бошқариш тизимини такомиллаштириш тугрисида» ги фармойишида аниқлаб берилган ва аниқ вазифалар қўйилган.

Пойабзал сифатини ошириш ва ишлаб чиқаришни ривожлантириш асосан ишлаб чиқаришни унинг ташқил қилинишини яхшилаш асосида қувватлардан самарали фойдаланиш корхоналарни реконструкциясини ва қайта техник жиҳозлаш технологик жараёнларни такомиллаштириш, хомашё ва материалларнинг замонавий турларини қўллаш захираларидан тежамли ва унумли фойдаланиш йўли билан жадаллаштириш кўзда тутилган.

Курс ишишнинг вазифаси ва мақсади.

Курс ишишнинг асосий мақсади – Талабаларни «Чарм – буюмлар технологияси фанидан олган назарий билимлар ва амалиётда олган билимларни мустахкамлаштириш, нормаллаштириш, фойдаланиш фоиизи ва пойабзал материалларидан оқилона самарали фойдаланишни урганиш »

Курс иши вазифаси – бичув ва тикув цехларини асосий материалларга бўлган эҳтиёжини аниқлаш.

Курс иши вазифаси

Курс иши вазифасини талабаларни ишлаб чиқариш жойларига қуйгандан кейин раҳбар томонидан берилди.

Курс иши вазифаси 8 хил турдаги пойабзалларни устки ва таг материалларига бўлган эҳтиёжни аниқлаш ишини бажаришда чарм буюмлар технологияси кафедрасидаги домлалар консултациясига биноан бажарилади.

Ишлаб чиқариш топшириғи

Жадвал – 1

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип шакли	Модел	Бириктириш усули	Смена кувва ти
1	Аёллар қўнжи калта этиги	843221	717	Елимлама	550
2	Аёллар ёзги туфлиги	81124	0389	Елимлама	550
3	Болалар ботинкаси	64224	717	Елимлама	750
4	Аёллар қўнжсиз ботинкаси	8133-	5017	Елимлама	650
5	Эркаклар қўнжсиз	У7	191	Елимлама	600
6	батинкаси	911227	71	Елимлама	800
7	Аёллар ёзги очик туфлиси	811227	0587	Елимлама	650
8	Эркаклар сандалети	931216	010	Елимлама	800

I-регион

2. Пойабзал конструкциясига тавсиф ва модел паспортини тўзиш

Пойабзалга тавсиф беришда қуйидагилар берилиши керак. Пойабзал расми ва унга тулик характеристика берилади – пойабзал тури, жинси тоновор конструкцияси ва пойабзални устки ва таглик материаллари бириктириш усули, таглик ва пошнаи.

Пойабзални ГОСТ ёки ТУ булимга пойабзал артикули ва қолип фасони тавсифга асосланган ҳолда пойабзал конструкцияси паспорти ва структура жадвали тўзилади.

Деталлар қалинлиги тайёр пойабзал учун ОСТ-171283 «Обувь бытовое для детали низа обуви» ва ОСТ-178-83 «Обувь бытовое детали и заготовки верха обуви» асосан аникланади.

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – қўнжи калта этик
2. Пойабзал жинси -аёллар
3. Қолип фасони – 843221
4. Қолип тўлалиги – 4
5. Бириктириш усули – елимлама
6. Устки материали – хром яловка
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрлаган– 26167-84
8. Тоновор конструкцияси- бетлик, қўнж
9. Таглик – кожвалон
10. Пошна – шакилланган

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал деталлар сони	Тайёр пойабзал қалинлиги	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	0,8-1,5	Хром-яловка	ГОСТ 939-88
2	Қўнж	4	0,2-,1,3	Хром-яловка	ГОСТ 939-88
3	Пошна копламаси	2	0,8-1,5	Хром-яловка	ГОСТ 939-88
4	Жияк	4	0,7-1,3	Хром-яловка	ГОСТ 939-88
5	Қўнжли устки кисм	2	0,7-1,3	Хром чарм	ГОСТ 939-88
6	Қўнжли олд кисми	2	0,9-1,3	Хром чарм	ГОСТ 939-88
7	Қистирма	4	0,9-1,1	Вилюр чарм	ТУ177284-83
8	Қистирма 2	2	0,9-1,1	Вилюр чарм	ТУ177284-83
9	Чунтак	2	0,9-1,5	выросток	ГОСТ 940-88
10	Бетлик остки ва	4	0,2-1,4	сунъий муйна	ТУ17091-83
11	қўнжи	2	0,9	сунъий муйна	ТУ 17091-83
12	Қўйма патак	2	3,5-3,1	кожвалон	ГОСТ
13	Таглик	2	2-2,2	бикир чарм	ГОСТ 1010-78
14	Патак	2	2,7	бикир чарм	ГОСТ 1010-78
15	Бикир дастак	2	1,7	бикир чарм	ГОСТ 1010-78
16	Тумшуқ ости	2	1,8-2,2	картон	ГОСТ 9542-75
17	Тўлдиргич	2	+	Метал	ОСТ17-24-83
18	Супинатор	2	1,8-2,2	Шаклланган	НТД
19	Пошна	2	1,8-2,2	П/у	ГОСТ9542-75

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури- ёзги туфли
2. Пойабзал жинси – аёллар
3. Қолип фасони – 81124
4. Қолип тўлалиги –4
5. Бириктириш усули- елимлама
6. Устки материали – хром выросток
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 19116-84
8. Тановар конструкцияси – Тановар, бетлик тасма товон тасмаси иборат.
9. Таглик – бикир чарм
- 10.Пошна – Ғовакли резина

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Таёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик тасма	2	0,6-1,4	X\выросток	ГОСТ 939-88
2	Тиргак	2	0,5-1,3	X\выросток	ГОСТ 939-88
3	Товон тасмаси	2	0,7-1,2	X\выросток	ГОСТ 939-88
4	Бетлик тасма астари	2	0,5-1	X\выросток	ГОСТ 939-88
5	Тиргак	2	0,2-0,5	выросток	ГОСТ 940-81
6	Товон тасма	2	0,2-1,1	выросток	ГОСТ940-81
7	Қўйма патак	2	0,2-1,1	выросток	ГОСТ940-81
8	Таглик	2	3,5-3,5	Бикир чарм	ГОСТ 1010-78
9	Асосий патак	2	2-2,1	Бикирчарм	ГОСТ1010-78
10	пошна	2	8-10	Ғовак резина	НТД

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – қўнжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси – болалар
3. Қолип фасони – 64224
4. Қолип тўлалиги – 4
5. Бириктириш усули -елимлама
6. Устки материали – хром выростик
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26165-87
8. Тановар конструкцияси –бетлик+ён дастак.
9. Таглик –ғовак резина
10. Пошна – йук.

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик тасма	2	1,0-1,6	Х\выросток	ГОСТ 939-88
2	Гулчин	2	1,0-1,6	Х\выросток	ГОСТ 939-88
3	Тилча	2	0,9-1,6	Х\выросток	ГОСТ 939-88
4	Ён дастак	4	1,0-1,6	Х\выросток	ГОСТ 939-88
5	Безак	4	0,9-1,6	Х\выросток	ГОСТ 939-88
6	Юмшоқ кант	4	0,6-1,1	Х\выросток	ГОСТ 939-88
7	Дастак ости	4	1,1+1,5	Полу кожни	ГОСТ 940-81
8	Чунтак	2	1,1+1,5	Полу кожни	ГОСТ940-81
9	Бетлик ости	2	0,9-1,2	Тик саржа	ТУ177284-83
10	Тўлдиргич	2	1,8-2,2	Кортон	ГОСТ9542-75
11	Таглик	2		Говакли резина	
12	Асосий патак	2	2,7-3,4	Биқир чарм	ГОСТ 1010-78
13	Биқир дастак.	2	2,7-3,4	Биқир чарм	ГОСТ1010-78
14	Тумшуқ ости	2	1,5+0,1	Термопласт.м ат.	ТУ1721592-77

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – Қўнжли ботинка
2. Пойабзал жинси – аёллар
3. Қолип фасони – 8133-У7
4. Қолип тўлалиги –4
5. Бириктириш усули -елимлама
6. Устки материали – хром выростик+суний лак
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 19116-84
8. Тановар конструкцияси –дастакли, киркма бетликли.
9. Таглик - кожволон
- 10.Пошна – п\у

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	0,8-1,3	Х\выросток	ГОСТ 939-88
2	Ён дастак	4	0,8-1,3	Х\выросток	ГОСТ 939-88
3	Тилча	2	0,8-1,3	Х\выросток	ГОСТ 939-88
4	Пошна копламаси	2	0,8-1,3	Х\выросток	ГОСТ 939-88
5	Бетлик астари	2	0,9-1,1	Тик саржа	ТУ177284-83
6	Мустахкамлаг ич	2	1,2-1,4	Х.чарм	ГОСТ 939-88
7	Ён дастак остари	4	1,1+0,15	Полу кожни	ГОСТ 940-81
8	Тилча остари	2	1,1+0,15	Полу кожни	ГОСТ940-81
9	Қўйма патак	2	1,2-1,4	Полу кожни	ГОСТ 939-88
10	Бетлик астари	2	0,9-1,1	Тик саржа	ТУ177284-83
11	Дастак оралик астар	4	0,9-1,1	Бўз	ТУ177284-83
12	Блочка орал. астар	4	1,8-2,2	Корд	НТД
13	Таглик	2	3,1-3,5	Кож волон	ОСТ-1722-85
14	Асосий патак	2	1,6-2,1	Чарм	ОСТ-1903-78
15	Биқир дастак	2	1,7+0,1	3чарм	ОСТ-17-22- 85
16	Тумшуқ ости	2	1,5-18	Чарм	ГОСТ461-78
17	Тўлдиргич	2	2-2,1	Кортон	ГОСТ-9542- 73
18	Пошна	2		Пу шалланган	НТД

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – Қўнжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси – эркаклар
3. Қолип фасони – 911228
4. Қолип тўлалиги –4
5. Бириктириш усули -елимлама
6. Устки материали – хром яловка
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – ГОСТ 26167-87
8. Тановар конструкцияси – бетлик ён дастак ва отг
9. Таглик – п\у
- 10.Пошна –

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Овал қистирма	2	0,8-1,5	Х\яловка	ГОСТ 939-88
2	Ички бетлик	2	0,7-1,3	Х\яловка	ГОСТ 939-88
3	Ташқи бетлик	2	0,7-1,3	Х\яловка	ГОСТ 939-88
4	Ён дастак	4	0,7-1,3	Х\яловка	ГОСТ 939-88
5	О.Т.Т	2	0,7-1,3	Х\яловка	ГОСТ 940-81
6	Ён дастак астари	4	0,6-1,2	Полу кожник	ГОСТ940-81
7	Чунтак астари	2	0,6-1,2	Полу кожник	ГОСТ940-81
8	Тилча астари	2	0,6-1,2	Полу кожник	ГОСТ940-81
9	ички патак	2	0,9-1,1	Полу кожник	ГОСТ940-81
10	Бетлик астар	2	0,9-1,1	Бўз	ГОСТ 19196-80
11	Бетлик оралик астари	2	0,9-1,1	Бўз	ГОСТ 19196-80
12	Ён дастак оралик астари	4	0,9-1,1	Бўз	ГОСТ 19196-80
13	Таглик	2	3,2-4,2	Пу	НТД
14	Асосий патак	2	2,0-2,5	Биқир чарм	ГОСТ 1010-78
15	Биқир дастак.	2	1,8-2,0	Термоплас т	ТУ17-958-77
16	Тумшуқ ости	2	1+0,1	Термоплас т	ТУ17-958-73
17	пошна	2	-	шалланган	НТД

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – ёзги очик туфли
2. Пойабзал жинси – аёллар
3. Қолип фасони – 812240
4. Қолип тўлалиги –4
5. Бириктириш усули -елим
6. Устки материали – хром яловка
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26167-84
8. Тановар конструкцияси – бетлик ва ТКТ
9. Таглик –Ғовак резина
- 10.Пошна – ғовакли резина

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфтдаги пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТёки ТШ
1	Бетлик	2	0,8-1,5	Х\яловка	ГОСТ 939-88
2	ТКТ	2	0,7-1,3	Х\яловка	ГОСТ 939-88
3	Бетлик астари	2	0,7-1,3	выростка	ГОСТ 940-81
4	ТТК астари	2	0,7-1,3	выростка	ГОСТ940-81
5	Қўйма патак	2	1,2-1,4	нистра	ОСТ192-88
6	Юмшоқ патак	2	3-3,5	Войлок	ГОСТ7259-77
7	Таглик	2	10мм	Ғовак резина	ТУ-А-0619-77
8	Асосий патак	2	2,0	Биқир чарм	ГОСТ1010-78
9	Пошна	2	1,8-2,0	Ғовак резина	ГОСТ9610-78

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – сандалет
2. Пойабзал жинси – эркак
3. Қолип фасони – 931216
4. Қолип тўлалиги –4
5. Бириктириш усули - елимлама
6. Устки материали – хром полукожник
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26167-84
8. Тановар конструкцияси – бетлик +ён дас+гулчин
9. Таглик – чарм
10. Пошна –ғовакли резина

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Таёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ва ТШ
1	Бетлик камари	2	1,0-1,6	Хромли ярим чарм	ГОСТ 939-88
2	Бетлик	2	1,0-1,6	Хромли ярим чарм	ГОСТ 939-88
3	Ён дастак	4	0,9-1,5	Хромли ярим чарм	ГОСТ 939-88
4	ВПР (буйлама кўтарилиш тасма)	2	0,9-1,5	Хромли ярим чарм	ГОСТ 939-88
5	ЧПР (кундаланг кўтарилиш тасма)	2	0,9-1,5	Хромли ярим чарм	ГОСТ 939-88
6	Шлевка	2	0,9-1,5	Хромли ярим Чарм	ГОСТ 939-88
7	ОТТ	2	0,9-1,5	Хромли ярим чарм	ГОСТ 939-88
8	Бетлик ости	2	0,8-1,3	Сунъий чарм	ТУ
9	Ён дастак ости	4	0,8-1,3	Сунъий чарм	ТУ
10	ЧПР ости	2	0,8-1,3	Сунъий чарм	ТУ
11	Қўйма патак	2	0.2-1.3	Выросток(Бўз ок)	ГОСТ 940-81
12	Тўлдиргич	2	3,0-3,5	Войлок	ОСТ17531-75
13	Товон ости	2	0,9-0,2	Пеноплен	ОСТ17530-85
14	Таглик	2	3,3-3,8	Биқир чарм	ГОСТ1010-78
15	Патак асосий	2	1,6-2,4	СЦМ	ОСТ17112-85
16	Пошна	2		Говакли резина	ТУ-А-0619-77
17	Супинатор	2		металл	НТД

Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – конжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси – эркаклар
3. Қолип фасони – 912229
4. Қолип тўлалиги –4
5. Бириктириш усули - елимлама
6. Устки материали – хром яловка
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26165-87
8. Тановар конструкцияси – «конверт» усулида
9. Таглик – бикир чарм
10. Пошна –резина ғовакли

Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Таёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ОСТ
1	Бетлик	2	0,8-1,5	Хром яловка	ГОСТ 939-88
2	Ташқи бетлик	2	0,7-1,3	Хром яловка	ГОСТ 939-88
3	Ички ён дастак	4	0,7-1,3	Хром яловка	ГОСТ 939-88
4	Ён дастан	2	0,8-1,3	Хром яловка	ГОСТ 939-88
5	Гулчин	2	0,8-1,3	Хром яловка	ГОСТ 939-88
6	Ён дастак астари	4	0,8-1,3	полукожник	ГОСТ 939-81
7	Тилча астари	2	0,18-1,3	полукожник	ГОСТ 939-81
8	Чунтак	2	0,6-1,2	полукожник	ГОСТ 940-81
9	Ярим қўйма патак	4	0,6-1,2	полукожник	ГОСТ 940-81
10	Бетлик астари	2	0,6-1,2	Тик-саржа	ГОСТ19196-80
11	Юмшоқ товон ости	2	1,1-1,3	пенопен	ОСТ17530-85
12	Таглик	2	3,8	Биқир чарм	ГОСТ1010-78
13	Асосий патак	2	1,8-2,4	СЦМ	ОСТ17112-85
14	Биқир дастак	2	1,8-2	Термопласт.	ТУ17958-73
15	Тумшуқ ости	2	1+0,1	Термопласт.	ТУ17958-73
16	Пошна	2	1,8-2,0	Говак резина	ТУ-А-0619-77

2.Пойабзал устки ва таглик асосий материалларига тавсиф

Асосий материалларга тавсиф беришда уни физик -механик курсаткичларидан ташкари материалларни кандай куринишда омборхонага ва бичув цехини омборхонасига келиб тушиши « Чарм ларни ўрта майдони суний материалларни тушалган каватлар сони тушалган материаллар ўзунлиги пластина майдони х.к».

Тавсиф беришда асос килиб пойабзал таърифи ва пойабзал паспорти олинади.

Бунда структура шаклида жадвал булиб материаллар тури бўйича кетма – кетлиги ёзилади.

Пойабзал устки материали ва детали структура жадвали

4 жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Бирикти риш усули	Смена куввати	Устки	Чарм астар	Асосий астар	Оралик астар	Бочки
1	Аёллар қўнжи калта этиги	Елим	550	Хром яловка	Бўзок (выросток)	Мех байка	-	-
2	Аёллар ёзги туфлиси	Елим	550	Хром бўзок	Бўзок (выросток)	-	-	-
3	Болалар қўнжсиз батинкаси	Елим	750	Хром бўзок	Ярим чарм (полукож)	Тик- саржа	-	-
4	Аёллар қўнжсиз батинкаси	Елим	650	Хром бўзок	Ярим чарм (полукож)	Тик- саржа	Бўз	корд
5	Эркаклар қўнжсиз батинкаси	Елим	600	Хром сигир (яловка)	Ярим чарм (полукож)	Бўз	Бўз	Бўз
6	Аёллар ёзги очик туфлиси	Елим	800	Хром сигир (яловка)	Бўзок (выросток)	Нистра	-	Байка
7	Эркаклар сандаleti	Елим	650	Хром ярим чарм	Бўзок (выросток)	И/к	-	ватин
8	Эркаклар қўнжсиз батинкаси	Елим	800	Хром сигир (яловка)	Ярим чарм Полукож	Тик- саржа	-	-

Пойабзал таг материали ва деталларни структура жадвали

4а-жадвали

№	Пойабзал жинси ва тури	Бирик тириш усули	Смена куввати	Номланиши									
				таглик	патак	Ич.патак	Тўлдир гич	Бикир дастак	Пошна	Тумшук ости	Супи натор	Товон ости	Таглик оралик таг.
1	Аёллар қўнжи калта этиги	Елимлама	550	Кожволон	Чарм	Кож\к	кортон	Чарм	Поли олид	Чарм	Метал	-	-
2	Аёллар ёзги туфлиси	Елимлама	550	Кожволон	Чарм	-	-	-	-	-	-	-	-
3	Болалар қўнжли ботинкаси	Елимлама	750	Резина	Чарм	-	кортон	Чарм	-	терма	-	-	-
4	Аёллар полуботинкаси	Елимлама	650	Кожволон	Чарм	-	кортон	Чарм	Пласт масса	Чарм	-	-	-
5	Эркаклар полу ботинкаси	Елимлама	600	П/у	Чарм	-	-	терма	резина	Тер	-	-	-
6	Аёллар ёзги очик туфлиси	Елимлама	800	Резина	Чарм	Войлун	-	-	Говд	-	-	-	-
7	Эркаклар сандаleti	Елимлама	650	Чарм	СЦМ	Вырыс	войлун	-	Говд	-	Метал	Пеноп лен	-
8	Эркаклар полу батинкаси	Елимлама	800	Чарм	СЦМ	-	-	терма	резина	тер	-	чикинд и	-

Пойабзал устки, астарлик ва таглик материалларига тавсиф.

Пойабзал устки детали учун хром чармлари

Хром чармлари эластиклиги, юмшоқлиги, Буг ва хаво утказувчанлиги ва ташқи куриниши чиройлилиги билан алохида ажралиб туриди. Хом-ашё турига караб уларни хромли упука, кулбола, бўзок новос буқача – буқа, шевра хромланган эчки чучка велюр нубук замша ва бошка турларга булинади. Пойабзал устки деталлари учун ишлатиладиган чармлар юмшоқ яхши ишланган бир текисда буйалган ва бутун майдони бир- хил қалинликга эга булиши керак.

Хромланган упука ёши олти ойдан ошмаган майдони $45-100\text{дм}^2$ упуканинг юзаси силлик, мойсимон зичлиги катта юмшоқ чўзилувчан булади. Қалинлиги $0,5-1,4\text{мм}$ булади. Упукадан асосан аёллар ва эркаклар модели пойабзали учун ишлатилади.

Кул бола бўзок – 1 ёшли майдони $90-150\text{дм}^2$ хромланган кул бола бўзок терисидан тайёрланган аёллар эркаклар ва болалар пойабзали учун ишлатилади.

Хромланган ярим тана (Полу кожник) ёши $1-1,5$ майдони $120-200\text{дм}^2$ ташқи куриниши ва хусусиятига тана энг катта $180-350\text{дм}^2$ бўлган сигир терисидан тайёрлагнади. Хромланган ярим тана асосан эркаклар пойабзали учун ишлатилади. Сигир терисидан тайёрланган чармлардан спилок олинади.

Хўкиз ва буқа. Энг катта ва қалин чармлар олинади унинг майдони $200-400\text{дм}^2$ ташқил этади. Бу чармлардан этик ва батинкалар тайёрланади, ҳамда спилок олишда кулланилади.

Хромланган шеврони – эчки терисидан олинади. Шевро юзасининг сирти жуда чиройли юмшоқ чўзилувчан булади. Хромланган эчки териси кайшкок шунинг учун улардан тайёрланган буюмлар ўз шаклини тезрок йукотади. Хоссаларига кура шевро модели пойабзал тикиш учун энг яхши чарм хисобланади.

Пойабзал устки чармларини кисми учун ишлатиладиган хром чармларининг химик таркиби ва физикавий механик хусусиятларига куйиладиган талаблар, системаларига куйиладиган талаблар «ГОСТ» билан белгиланади. Бунда дастлабки хом- аше тури ва юза сиртининг пардозланишига караб куйидаги курсатгичлар кўзда тутилади. Намлик 12-16 фоиз органик эритувчилар ювиб кетадиган моддалар тарки 3.7, 12% (Абсалут курук массада) хром оксиди микдори- йирик кора мол от чучка чармлари учун 4.3 дан кам эмас хром эчки териси ва шевро учун 3.7. шевро-3,3: чўзилишидаги мустахкамлигини максимал чегараси партия буйига ўртачаси –13дан $25\text{н}\text{мм}^2$ кучланишдаги чўзилиши $10\text{н}\text{мм}^2$ партия бўйича ўртачаси хром эчки териси ва шевро учун 15-35% атрофида опоек веллюр ва нубук учун 20-35%, 20-40% пойабзал устки кисми учун ишлатиладиган хромли чармларнинг бошка турларига 15-25% юза каватида дарс кетиш яни синиш хосил булишида минимал кучланиш партия бўйича ўртача $10\text{н}\text{мм}^2$ дан $20\text{н}\text{мм}^2$ гача булиши керак.

Пойабзал усти учун ишлатиладиган хромли чармнинг катор турларининг сифат курсатгичлари тегишли «ТШ» билан меёрланган.

Локланган чарм,

Локсимон чарм хромли чарм юзасига лок коплмасини коплама оркали ялтирок юза хосил килинган чармдир. Дастлабки хром -аше турига йирик кора мол чарм ва эчки чармидан тайёрланган чармлар фаркланади. Чиройли ташқи куриниши ялтирок юза нафис ва эгилувчан табиий материалга эга бўлган лакланган чармнинг бу тури аёлларнинг нафис пойабзалига тайёрлашда ишлатилади.

Локланган чарм сифатини бахолашда лок коплмаси хусусиятлари ва унинг чарм билан бирикиш мустахкамлиги хал килувчи ахамиятга эга.

Локланган чармнинг мухим курсатгичи лок коплмасининг куп марта эгилишига чидамлигидир. Локланган чарм саклаш пайтида ўзгармаслиги керак ва пойабзални эксплуатация даврида ёрилмаслиги ва гижимланмаслиги керак. У чиройли ташқи куринишга эга булиши керак.

Астарлик чармлар.

Астарлик чармлар қуйидаги турларга булинади. Дастлабки хом- ашё турига кура-астарлик упуки кулбола бўзок (Выросток) полукожник, яловка бычина, козлинка, овчина, чучка чарми , от чарми ва бошқалар шунингдек спилок киради.

Конфигурациясига кура варотокларсиз яхлит чармлар яловка, бычок ёки бичина, воротокли ва воротоксиз умурткали чизиги бўйича ёки кундалагига кесилган полукожа: чепраклар: рыба- отни олд қисмига булинади.

Стандарт нуктадаги қалинлигига кура –0,6дан 1,0 мм 1,0мм дан юкори то 1,5мм гача бўлган қалинликдаги чармлар.

- майдонинг улчамлари бўйича майдони 20дан 140дм² ва ундан катта бўлган 6 гуруҳ: навлари бўйича 4 новга (I,II,III, ва IV) булинади.

Астарлик пойабзал чармлари эластик ва юмшоқ булиши керак ва шунингдек текис бўлган пардозланган томонида доғлар булмаслиги керак. Копламали буялган чармлар мурт ёпишкок булмаслиги керак. Чарм буёғи курук ва нам холда ишқаланишга чидамли булиши керак. Тукли астарлик чармлар калта тукли булади. Майдони 80 дм² дан катта бўлган астарлик чармлар воротокда 0,7мм дан кам булмаган ва полада 0,8 мм дан кам булмаган қалинликда булиши зарур.

Астарлик чарм хусусиятлари асосан дастлабки хом-ашё тури билан аникланади: йирик корамол астарлик чармлари юкори зичлик ва мустахкамликка эга куй терисидан тайёрланган астарликчармларнинг зичлиги вამустахкамлиги паст чармлар ҳам кулланилади.

Тўқима ва сунъий материаллар.

Бўз-ни газламалар ассортиментида кириб прејскурант бўйича 2 гурух газламаларини ташқил этади. Унинг артикули 100-120 гача. Артикул бу шартли ёки белги бўлиб, у бир-биридан структураси ёки хусусиятининг курсаткичи билан фаркланади. Хар -бир газламага берилади. Прејскурант билан фаркланади. Хар- бир артикулга кискача характеристика билан берилади. Бўз читга нисбатан огир газлама хисобланади. У чизикли зичлиги танда бўйича 20-25, аркок бўйича 29 текст ишлаб чиқарилади. 1м² газлама массаси 140-150 гр танда бўйича чизикли зичлиги тўлдириш 50-53 % аркок бўйига 45-48%.

Байка-2 томонлама урилишда тукилган қалин ва огир газлама бўлиб 2 томонлама тараб чиқилади. Жунларикалта булади. Хом ва сидирга тарзда ишлаб чиқилади. 1м² огирлиги 300-360, касалхонада ишлатиладиган халатлар, чангичиларнинг кастюмлари уйда кийиладиган қишки пойабзалларнинг сирти учун ҳам ишлатилади.

Тик-саржа.

Бу саржа уралишда тукилган тик газламасидир. Тик бу ўрта ва юкори чизикли зичлигдаги иплик ёки кушиб ешилган калава иплардан тукилган гул босилган ёки йул -йул газлама. Юкори зичликка эга, юза зичлиги 130-240г/м² эни 65-150 дан иборатдир.

Нотўқима материаллар.

Пойабзалга ишлатиладиган нотўқима материаллардан синтетик ёки вискоза толаларидан ишлаб чиқарилади. Булар ипак нотўқима материал бўлиб уй пойабзалининг устки кисми учун ишлатилади. Жун нотўқима материаллари тикиш, кавиш йули билан жун ва вискоза толаларини капрон гипюри билан тикиш йули билан ҳам олинади.

Оралик деталари учун елимли нотўқима материаллар ишлатилади. Уларнинг мустахкамлиги юкори, чўзилувчан, рантни тагликлар учун тайёрлашда уч каватлик кирза ишлатилади, нотикима материаллари артикули 6 хонали ракам билан белгиланади.

Сунъий муйна.

Пойабзал учун юзга якин артикулларда турли структура ташқи куриниши ва хусусияти ва сунъий муйналар ишлатилади. Асосан калта тукли муйна ишлатилади. У сувни ўзидаги намни ютмаслик ва гижимланмаслиги учун махсус ишлов берилади.

Сунъий муйна ишлаб чиқаришда грунд учун пахта калава ипи ва тукиш учун тури толали ва иплар ишлатилади. Газлама асосли муйна тури ишлатилиш мақсадига қараб 58....135см энли, юза зичлиги эса 360....700 г/м² бўлади. Муйна сидирга ёки турли рангларга бўялган бўлиши мумкин. Сунъий муйна куп кулланилишининг сабаби унинг чиройли ташқи куриниши, елимлиги ишқаланишга юкори чидамлийлиги, табиий муйнага нисбатан анча арзонлигидир.

Корд-пойабзалнинг оралик деталлари учун ишлатилади. Унинг бу модели корд велвед-корд турлари бор. Корд оралик астар ёки ёндор қисимлар учун кулланилади.

Сунъий лок.

Сунъий (поливинилхлоридли) лок ўз хусусиятлари бўйича ғоваксиз текис. Сунъий лок асосий хусусияти локни юмшоқлиги, юзаси текислиги, юза қисмини ялтироқлиги ва копламасини қалинлигидир (тўқима материалларини асосини бириктириш учун).

Сунъий материални очик турда пойабзалда ва этикларда ишлатилади.

Сунъий лок тури бўйича лок коплама, лок поливинилхлорид копламали юза қисмини полиэфир уретанли смола кулланилади.

Пойабзал таглик деталлари учун ишлатиладиган чармлар.

Бу гурухга каттикликга бикирликга эга бўлган чармлар киради. Улардан таглик патак, бикир дастак, тумшуқ ости ,флик ва рантлар олиш учун ишлатилади. 3,10мм ундан юкори қалин бўлган чармлар таглиги учун, 3,05 ва ундан юпка бўлган чармлар патаклик учун ишлатилади. Таглик чармлар курук ва хул ишкаланишига, букилишга, сикилишга ва чўзишдаги дефармацияга чидамли булиши керак. Патаклик чармларда ишкаланишга, терлашга ва юкори температурага чидамлилиқ хусусиятлари талаб килинади.

Таг деталлар учун ишлатиладиган чармларнинг авзаллиги уларга ишлов бериш онсонлиги, гигиеник хусусиятлари сунъий ва синтетик материалларига нисбатан яхшилигидир.

Камчилиги эса тез нам тортади ишкаланишга чидамлилиги сунъий материалларга нисбатан кичиклиги ва юзаси бир хиллигидир.

Елимли бириктириш усулида таёрланадиган таг деталлари учун чармлар йирик шакли кора мол отнинг хаз кисми 100дм дан юкори бўлган, чучка огирлиги 22кг дан юкори бўлган ва туя терисидан олинади. Пойабзал таг деталлари учун ишлатиладиган тўзилишига кура гардон, ярим гардон этак, воротокларга булинади. Улардан қалинликлари бўйича 6 категорияда чармлар ишлаб чикилади. Шундан биринчи 4 таси (3,6-5мм) таглик учун колган 2 таси категориялар (1,6-3,5мм) патаклик ва бошка деталлар учун ишлатилади. Синтетик чарм-СГ-4 бу синтетик чарм нотўкима мато асосида нитроизопринли каучук ва поливинилхлорид аралашмасига шимдириб ишлаб чикилади. Материал ровон тўзулишга эга буг утказувчанлиги ва чўзилишга чидамлилиги юкори,сунъий чармларни намлашда пардозлаш учун фойдаланилган полимер номининг кискартмалардан фойдаланаётган яни чармнинг турига караб поливинил чармни – винил каучукли чармни элеста нитроцел мазоли-нитрополиомидли чармни аник, полиэфируретонли ва хоказо булиши мумкин.

Асосига кура чармлар Т-читли ТР- трикотаж ва НТ – нотўкима матоларга булинади. Ишкаланиш ва бошка хусусиятлари эса яни пойабзал

астарликишкаланишга чидамлилиги, совукка чидамли ва х.к курсаткичлари алохида курсатилади.

Сунъий чармнинг механик хоссалари характерлайди. Яни пойабзал ишлаб чиқаришда технологик жараёнлар бажариш (чўзилиш, шаклланиш) ва истеъмолчилик хусусиятларини (ўзokka чидамлилик шаклини ушлаб туриш) таъминлайди. Сунъий чармларнинг асосий камчилиги уларнинг анизотроплигидир. Яни чўзилувчанлиги ва асос бўйича ўзайиши 10-40% ни ташкил этади. Бу эса чармга нисбатан бир неча баробар камдир. Бунинг сунъий чармдан бичилган деталларнинг намлантиришни кийинлаштиради, ҳамда куп марта букилиш чидамлилигини пасайтиради. Бундай чармлардан кулпоп, сумка, этикнинг қўнжи ва камар учун ишлатилади. Сунъий чарм ассортименти турли хил бўлиб Фан техника ва чарм саноатининг ривожланиши натижасида кенгайтириб бормокда. Сунъий материаллар қалинликлари бўйига 34 гурухга булинади (0,2;5,6мм) булади. 1-9 гурух чармларнинг гурухи орасидаги фарк +0,05мм 10-34 гурух чармларнинг фарки эса 0,1 бўлиши мумкин.

Кирза – бу 3 қаватли материал бўлиб латекс қоришмаси ёки каучук суюқлиги билан шимдириб этикни юкори қисмига, ярим этик ҳамда ботинкалар учун мулжалланган. Кирзанинг намликга чидамлилиги яхши. Унинг ўртача ишлатилиш микдори 6-8 ой. Афзаллиги эса табиий чарм урнига фойдаланиш натижасида чармнинг сарфини камайтиради. Сув утказмайди, турли хил микроэлементлар таъсирига бардошли, совукка чидамли (-25°C) лиги билан ажралиб туради.

Картон ва коғоз толалардан ташқил топган материал бўлиб толалар ўзаро юза боғлари билан бириккан булади. Картон коғоздан қалинлиги ва юза зичлигининг юкорилиги Билан фарк килади.

Чарм буюм махсулотларини ишлаб чиқаришда портонлар пойабзалнинг потоннинг дастокнинг ахм ва ярим патакнинг деталлари чемодан ва сумкаларнинг ички ва ташқи деталлар учун ишлатилади. Картонларнинг

физик- механик хусусиятлари 9542-75 ГОСТ бўйича меъёраштирилган.

Яъни қалинлиги зичлиги

Чарм буюм махсулотларини ишлаб чиқаришда картонлар пойабзалнинг патагининг дастакнинг ахм ва ярим патакнинг деталлари чемодан ва сумкаларнинг ички ва ташқи деталлар учун ишлатилади. Картонларнинг физик- механик хусусиятлари 9542-75 ГОСТ бўйича меъёраштирилган. Яъни қалинлиги, зичлиги, намликни ютиши, гигроскопиклиги, терлашга чидамлиги, чўзилишдаги мустахкамлиги ва хул ҳолатдаги ишқаланиш курсаткичлари бўйича белгиланган. Картонлар тола табиатига лист ҳосил бўлиш усулига ва ишлатилишига кура

3-1,3-2П-1,П-2, ГЛ,ПЛ ва бошқа материалларга бўлинади. Корхоналар 1-4 мм қалиндаги аниқ бир детал учун ишлаб чиқарилади. Хар- бир маркадаги қалинликка эга бўлади (патак, дастак ва х.к)

Ғовакли резина. Пойабзал таг деталлари учун кулланиладиган материалларнинг бири резинадир. Ғовакли резиналар пойабзалнинг корхоналарига тайёр детал шаклида таглик, пошна, пошна ости х.к қуринишда ёки пластина шаклида келиб тушади.

Ғовакли резиналар 3:80 ммгача қалинликда ишлаб чиқарилади. Хар- бир маркадаги резиналар бир неча қалинликда бўлади. Бу эса истеъмолчи қандай қолипдаги резинани танлаб олиш имконини беради. Масалан ғовакли резина ВШ маркали қалинликлари бўйича 10 та гуруҳга (13-16 мм) бўлинади.

Ғовакли резиналар пластина ҳолатида ғоваксиз резинага нисбатан кенг кулланилади. Улар зичлиги қамлиги ($0,3-0,7\text{ г/см}^2$) билан характерланади. Ғовакли резиналарни Б,В,Г,Д,Е,БЖ,ВЖ,ДЖ,ЕЖ маркаларда бўлади.

Уларнинг иссиқликни ушлаб туриш қобилияти ғоваксиз резиналарга нисбатан 4 марта юқори.

Ғоваксиз резиналар пластина ҳолатида таглик ва пошналар учун А,Б,В,Г, Д АЖ,ВЖ,ТЖ,БЖ маркали бутадиен каучуклари (СКБ) асосида ишлаб чиқарилган. уларнинг зичлиги юқори ($1,3\text{ г/см}^3$) ранглиги $1,55\text{ г/см}^4$) ҳамда

чармга нисбатан қалинлиги куп марта букилишларга чидамлилиги юкорилилиги билан ажралиб туради.

Пластмасса.

Пойабзал деталлари учун пластмассаларнинг қуйидаги турларидан кенг фойдаланилади. Термопласт полиамид, полиэфир ва бошкалар. Пойабзал корхонасига пластмасса деталлари тайёр холда келиб тушади.

Термопластларнинг афзалликлари шундаки улар термопласт полимерларнинг пластиклигини каучукларнинг эластиклигини бир вақтнинг ўзида жипслашганидир. Пойабзал саноатиди таг деталлари учун ишлатиладиган синтетик материаллардан энг катта гурухи полиуретанлардир. Полиуретанлар суюк каучуклар ва гидроксил группаси бор моддалар сифатида ишлатилади.

3. Размер ва тўлалик ассортименти ҳисоблаш.

Размер ва тўлалик ассортименти ҳисоблашдан асосий мақсад: оёқ панжасини ўзунлиги бўйича қонунлаштирилган асосида тугри танлаш, ва ушбу регионда яшовчи аҳолининг пойабзалга эҳтиёжини таъминлаш учун хизмат килади.

Қорхонаишлаб чиқариш размер ассортименти ГОСТ 11379-87 «Обувь размеры» МЛП №299 буйруқ асосида ишлаб чиқарилади. Ўзбекистон Республикаси бўйича III регионга қиради.

1-Аёллар қишки пойабзали бўйича (Аёллар қўнжи калта этиги)

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч														умумий	Урта мейона размер
		210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275		
I		1,0	2,5	5,5	10,0	15,0	18,0	17,5	14,0	9,0	4,5	2,0	0,5	-	-	100 %	237,6
И/ч раставкаси		6	12	30	55	82	98	102	76	50	25	10	4	-	-	550	
Тўлалик ассортимен ти		-	1	3	6	8	9	11	7	5	2	1	-	-	-	55	
Тор	10%	-	1	3	6	8	9	11	7	5	2	1	-	-	-	55	
Ўрта	60%	4	7	18	33	49	59	61	46	30	15	6	2	-	-	330	
Кенг	30%	2	4	9	16	25	30	30	23	15	8	3	2	-	-	165	

2-Аёллар пойабзали бўйича (Аёллар ёзги туфлиси)

5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч													Умумий	Ўрта мейона размер
		210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270		
I		2,0	5,5	10,0	15,0	18,5	18,0	14,0	9,0	4,5	2,0	1,0	0,5	-	100%	232.6
И/ч раставкаси		11	30	55	82	102	99	77	50	25	11	5	3	-	550	
Тўлалик ассортименти		1	3	5	8	10	10	8	5	3,0	1	1	0	-	50	
Топ	10%															
Ўрта	60%	7	18	33	50	61	59	46	30	15	7	3	2	-	330	
Кенг	30%	3	9	17	24	31	30	23	15	7	3	1	1	-	170	

3-Болалар пойабзали бўйича (Болалар қўнжсиз ботинкаси)

5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч			Умумий	Ўрта мейона размер
		230	235	240		
I		27,5	32,0	40,5	100%	235,6
И/ч раставкаси		206	240	304	750	
Тўлалик ассортименти		21	24	30		
Топ	10%					
Ўрта	60%					
Кенг	30%	61	72	91		

4-Аёллар пойабзали бўйича (Аёллар полу батинкаси)

5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч														умумий	Урта мейона размер
		210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275		
I		-	2,0	5,5	10,0	15,0	18,0	18,5	14,0	9,0	1,5	2,0	1	0,5	-	100%	232,6
И/ч раставкаси			13	35	65	98	117	120	91	59	29	13	6	4	-	650	
Тўлалик ассортименти		1	4	7	10	12	12	9	6	3	1	1	0	-	-	65	
Топ	10%																
Ўрта	60%	8	21	39	59	70	72	55	35	17	8	4	3	-	-	390	
Кенг	30%	4	10	19	29	35	36	27	18	9	4	1	1	-	-	195	

5-Аёллар пойабзали бўйича (Аёллар полу батинкаси)

5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч												умумий	Ўрта мейона размер	
		245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300			305
I		12, 0	17,5	20,0	19,0	14,5	8,5	4,5	1,5	2,0	0,5	-	-	-	100%	258,6
И/ч расставкаси		72	105	120	114	87	51	27	9	12	3	-	-	-	600	
Тўлалик ассорти менти																
Тор	10%	7	10	12	11	9	5	3	1	1	0	-	-	-	60	
Ўрта	60%	43	63	72	68	52	31	16	5	7	2	-	-	-	360	
кенг	30%	22	32	36	34	26	15	8	3	4	1	-	-	-	180	

6-Аёллар пойабзали бўйича (Аёллар ёзги очик туфлиси)

5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч														умумий	Ўрта мейона размер
		210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275		
I		2,0	5,5	10,0	15,0	18,0	18,5	14,0	9,0	1,5	2,0	1	0,5	-	-	100%	232,6
И/ч раставкаси		16	44	80	120	148	144	112	72	36	16	8	4	-	-	800	
Тўлалик ассортименти		2	4	8	12	15	14	17	7	4	2	1	0	-	-	80	
Тор	10%																
Ўрта	60%	10	26	48	72	89	67	47	43	21	5	5	3	-	-	480	
кенг	30%	4	14	24	36	44	43	34	22	11	5	2	1	-	-	240	

7-Эркаклар пойабзали бўйича (Эркаклар сандалети)

5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч												умумий	Ўрта мейона размер	
		245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300			305
I		12,0	17,5	20,0	19,0	14,5	8,5	4,5	1,5	2,0	0,5	-	-	-	100%	258,6
И/ч расставкаси		78	113	130	124	94	50	29	9	13	4	-	-	-	650	
Тўлалик ассортименти		8	11	13	12	9	6	3	1	1	0	-	-	-	65	
Топ	10%															
Ўрта	60%	47	68	78	75	57	33	17	5	8	3	-	-	-	390	
кенг	30%	23	34	39	37	28	17	9	3	4	1	-	-	-	195	

8-Эркаклар пойабзали бўйича (Эркаклар полубатинкаси)

5-жадвал

Номерлар ишласи		Пойабзал размери % и/ч												Умумий	Ўрта мейона размер	
		245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300			305
I		12,0	17,5	20,0	19,0	14,5	8,5	4,5	1,5	2,0	0,5	-	-	-	100%	258,6
И/ч расставкаси		96	140	160	152	116	68	36	12	16	4	-	-	-	800	
Тўлалик ассортименти																
Тор	10%	10	14	16	15	11	7	4	1	2	0	-	-	-	80	
Ўрта	60%	57	84	96	90	70	41	22	7	10	3	-	-	-	480	
кенг	30%	29	42	48	47	35	20	10	3	4	1	-	-	-	240	

4. Деталларни ўрта-меёна майдонини ҳисоблаш

Сарф меъёрини аниқлашда деталларни ўрта меёна майдонидан фойдаланилади.

Деталларни ўрта меёна майдони топишни 3 хил усули мавжуд.

1. Детал юзалири учун пойабзал киёфаси жинси ва шакли ва пойабзал модели, размер ассортиментини ҳисобга олган ҳолда аникланади.
2. Деталлар комплектини турли размерлари ва ўрта миёна размерини ўзгариш оркали аникланади.
3. Ўрта миёна размердаги пойабзал, детал ўртача юзасини ва ўрта мейёна размерлар орасидаги фарқини ҳисобга олган ҳолда аникланади.

Курс ишининг бу булимида 3чи усулдан фойдаландим, чунки бу усулда ўрта меёна размер тез ва аник ҳисобланади.

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Комплект майдон дм ²		
		кичик	Ўрта меёна	катта
		255	258,6	260
.Еркаклар кўнжсиз батинкаси	Бетлик	3,62	3,72	3,76
	Ташқи бетлик	4,04	4,148	4,19
	Ички ён дастак	2,66	2,7032	2,72
	Ён дастак	1,96	2,0104	2,03
	Гулчин	1,44	1,476	1,49
	Ён дастак ости	4,04	4,148	4,19
	Тилча ости	0,72	0,739	0,747
	чунтак	1,84	1,912	1,94
	Ярим қўйма патак	1,63	1,63	1,63
	Бетлик ости	4,5	4,634	4,687
	Юмшоқ товон ости	0,196	0,196	0,196
	Товон ости	0,196	0,196	0,196
	Таглик	4,540	4,633	4,670
	Асосий патак	3,620	3,7	3,730
	Бикир дастак	2,65	2,65	2,65
	Тумшуқ ости	1,490	1,490	1,490

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Комплект майдон дм ²		
		кичик	Ўрта меёна	Ката
.Еркалар сандали	Ички бетлик	2,052	2,095	2,112
	Ташқи бетлик	2,028	2,058	2,070
	Ён дастак	4,352	4,452	4,494
	ИКТ	1,774	1,886	1,939
	ТКТ	0,922	0,952	0,964
	Тутама тасма	0,252	0,252	0,252
	ОТТ	0,244	0,244	0,244
	Бетлик астар.	4,722	4,921	4,980
	Ён дастак астар.	4,016	4,10	4,144
	ТКТ ости	0,734	0,754	0,762
	Қўйма дастак.	3,710	3,764	3,786
	Тўлдиргич	1,922	1,922	1,922
	Юмшоқ патак	0,66	0,66	0,66
	Таглик	4,422	4,506	4,540
	Асосий патак	3,500	3,620	3,620
	Тилча	1,002	1,068	1,094
	Пошна			
	Вилод для ф/к	2,390	2,390	2,390
	Бикир дастак			
	рант	0,748	0,748	0,748
	Тумшуқ ости			

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Комплект майдон дм ²		
		кичик	Ўрта меёна	катта
		230	232,6	235
Еркаклар сандали	Бетлик	2,160	2,160	2,160
	ТКТ	1,598	1,598	1,598
	Бетлик ости	2,160	2,160	2,160
	ТКТ ости	1,598	1,598	1,598
	Қўйма патак	3,162	3,193	3,22
	Юмшоқ патак	0,310	0,310	0,310
	таглик	3,862	3,89	3,922
	Асосий патак	3,162	3,193	3,222

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Комплект майдон дм ²		
		кичик	Ўрта меёна	катта
		255	258.6	260
Еркаклар сандали	Буйлама кўтарилиш тасма	2,22	2,4288	2,51
	Ички бетлик	2,014	2,2127	2,29
	Ташқи бетлик	1,986	2,1832	2,26
	Ён дастак	6,957	7,0125	7,073
	Чунтак	0,575	0,5840	0,587
	ОТТ	0,575	0,5840	0,587
	Ён дастак ости	5,27	5,4068	5,46
	Чунтак	2,26	2,6176	2,64
	Тилча ости	1,8	1,8	1,8
	Ярми қўйма патак	1,63	1,63	1,63
	Бетлик ости	5,97	6,2796	6,4
	Бетлик ости	5,65	5,8012	5,86
	Ён дастак ости	4,01	4,1036	4,14
	Тўлдиргич	0,196	0,196	,0196
	Таглик	4,540	4,633	4,670
	Асосий патак	3,620	3,7	3,730
	Бикир дастак	2,65	2,65	2,65
	Тумшук ости	1,490	1,490	1,490

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Комплект майдон дм ²		
		кичик	Ўрта миёна	катта
		230	232,5	235
Аёллар полуботинкаси	Бетлик	3,620	3,620	3,620
	Ён дастак	5,236	5,236	5,236
	Тилча	0,570	0,570	0,570
	Пошна копламаси	1,258	1,258	4,258
	Бетлик детали	2,298	2,298	2,298
	Мустахкамлагич	0,064	0,064	0,064
	Ён дастак ости	4,976	4,976	4,976
	Тилча ости	0,660	0,660	0,660
	Қўйма патак	2,666	2,693	2,718
	Бетлик ости	4,746	4,746	4,746
	Дастак орлик детали	3,120	3,120	3,120
	Блочка оралик детали	0,166	0,166	0,166
	Таглик	2,554	2,587	2,618
	Асосий патак	2,648	2,669	2,690
	Бикир дастак	2,284	2,284	2,284
	Тўлдиргич	0,988	0,988	0,980
	Пошна	полеомид		

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Комплект майдон дм ²		
		кичик	Ўрта меёна	катта
		235	235,6	240
болалар полуботинкаси	Бетлик	6,07	6,0928	6,26
	Гулчин	1,38	1,3848	1,42
	Тилча	0,96	0,9636	0,99
	Ён дастак	2,34	2,3484	2,41
	Безак детал	0,85	0,8536	0,88
	Юмшоқ кант	1,36	1,3648	1,40
	Ён дастак ости	4,00	4,0156	4,13
	Чунтак	1,60	1,666	1,71
	Бетлик ости	3,72	3,7344	3,84
	Тўлдиргич	Отход		
	Таглик	4,04	4,05	4,15
	Асосий патак	3,34	3,46	3,45
	Бикир дастак	фор		
	Тумшуқ ости	1,38	1,38	1,38

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм ²		
			кичик	Ўрта миёна	катта
			230	232,6	235
Аёллар ёзги туфлиси	Бетлик тасма	х/вырос	0,936	0,936	0,936
	Тиргак	х/вырос	0,508	0,508	0,508
	Товон тасма	х/вырос	0,812	0,812	0,812
	Бетлик тасма астар	вырос	0,916	0,916	0,916
	Тиргак астар	вырос	0,502	0,502	0,502
	Товон тасма астар	вырос	0,812	0,812	0,812
	Қўйма патак	вырос	3,154	3,199	3,242
	Таглик патак	Чарм	3,854	3,899	3,942
		Чарм	3,154	3,199	3,242

Пойабзал деталларининг ўрта-миёна юзалари.

6 жадвал

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм ²		
			кичик	Ўрта миёна	катта
			230	232,6	235
Аёллар қўнжи қуалта этиги	Бетлик	Хром яловка	6,488	6,428	6,428
	Қўнж	Хром яловка	16,100	16,380	16,344
	Пошна копламаси	Хром яловка	1,978	1,978	1,978
	жияк	Хром яловка	2,560	2,582	2,604
		жами	27,066	27,318	27,554
	Қўнжнинг тепа кисми	Хром чарм	5,646	5,684	5,720
	Қўнжнинг олд кисми	Хром чарм	7,790	7,790	7,790
		жами	13,436	13,474	13,510
	Қистирма 1	вилюр	1,904	1,904	1,904
	Қистирма 2	вилюр	0,614	0,614	0,614
		жами	2,518	2,518	2,518
	Чунтак	Выросток	2,300	2,300	2,300
	Бетли ости ва қўнж	Сунъий муйна (байка)	26,248	26,248	26,248
	Қўйма патак	Байка	2,658	2,711	2,760
	Таглик	кожволон	2,776	2,776	2,766
	Патак	Бикир чарм	2,658	2,711	2,760
	Тумшуқ ости	Чарм	1,15	1,15	1,15
	Тўлдиргич	Картон	0,196	0,196	,0196
	Бикир дастак	чарм	2,62	2,62	2,62

5. Пойабзал устки чармга бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.

Пойабзал устки чарм газлама ва сунъий чармга бўлган эҳтиёжни ҳисоблашда бир жуфт пойабзал ҳисобида олиб борилади. Жуфт пойабзал меёрий комплектдаги деталларни уроа миёна майдони ёки комплект деталлар ва тури, жинси ва конструктив белгиларини ҳисобга олган ҳолда материалдан ўрта миёна фойдаланиш фоизига боғлиқ бўлади.

$$N = M_K / P_{\text{исп}} * 100\%$$

Сарф мери материал ўрта миёна сорт ива қуринишига қараб ҳисобланади.

Пойабзал устки, астарлик тағлик материалларини фойдаланиш фоизини II сорт орқали танланади.

Пойабзал материаллари сарф мери миклеғпром тоғмонидан тасдиқланган ва барча қорхоналарга киритилган.

Пойабзал устки чармларга бўлган эхтиёжни аниқлаш.

8-жадвал.

№	Пойабзал тури ва жинси	Материал номи	Сме- на кув- вати	Ўрта- миёна майдони	нави	Фойдаланиш %	1- жуфт учун сарф меёри	Материал «F» бруттони эхтиёжи
1	Аёллар қўнжи калта этиги	Хром яловка	550	27,318	II	77.5	35.24	19382
2	Аёллар ёзги туфлиси	Хром выростик	550	2,256	II	75.0	3,008	16544
3	Болалар қўнжли ботинкаси	Хром выростик	750	13,008	II	76.5	17,003	12752,25
4	Аёллар полуботинкаси	Хром выростик	650	10,684	II	76.5	13,966	9077,6
5	Эркаклар полуботинкаси	Хром яловка	600	14,4212	II	76.5	18,85	11310
6	Аёллар ёзги очик туфлиси	Хром яловка	800	3,758	II	74	5,078	40624
7	Эркаклар сандаleti	Хром полукожн ик	650	11,939	II	75.5	15,813	10278,45
8	Эркаклар полуботинкаси	Хром яловка	800	14,0576	II	76.5	18,375	14700

Пойабзал чарм астарлик материалларига бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.

9-жадвал

№	Тури ва жинси	Номланиши		Смена куввати	Ўртача майдон	Материал нави	% фойдаланиш	Жуфтга кетадиган сарф	Ғ брутони эҳтиёжи
		детал	материал						
1	Аёллар қўнжи калта этиги	Чунтак	Бўзок (выросток)	550	2,30	II	71,5	3,126	1719,3
2	Аёллар туфлиси	Бетлик тасма тиргак товон қўйма патак	Бўзок (выросток)	550	2,23	II	73	3,054	1679,7
				550	3,199	II	77		
3	Болалар қўнжли ботинкаси	Ён дастак ост чунтак	Ярим чарм (полукожник)	750	5,674	II	70,5	8,048	6036
4	Аёллар полуботинкаси	Ён дастак ости тилга ости қўйма патак	Ярим чарм (полукожник)	650	5,636	II	75,5	7,464	4851,6
					2,693				
5	Эркаклар полуботинкаси	Ён дастак ости чунтак, тилча ости	Ярим чарм (полукожник)	600	9,323	II	75,5	13,01	7806
6	Аёллар ёзги очик туфлиси	Бетлик ости ,ТКТ ости	выросток	800	3,758	II	71	5,292	4223,6
7	Эркаклар сандалет	Қўйма патак	выросток	650	3,764	II	73,5	5,121	3328,65
8	Эркаклар полуботинкаси	Ён дастак ости, тилга ости чунтак	Ярим чарм (полукожник)	800	6,799	II	75,5	9,005	7204

6. Ночарм материаллари бўлган эҳтиёжини ҳисоблаш.

Текстил ва сунъий чармга бўлган эҳтиёжини ҳисоблашда ҳуди устки чарм материаллари каби боради. Тушалган каватли материалдан фойдаланиш фоизи фабрикадан ёки тармок нормаларидан текстил сунъий ва синтетик чармларни фойдаланиш фоизи олинади.

Текстил сунъий материалларини фойдаланиш ҳисобини 1 чи сорт оркали олиб берилади. Погонометрда.

Материалларга эҳтиёжни ҳисоблашда эҳтиёждаги m^2 энига булиш оркали аникланади.

**Пойабзал устки газлама ва сунъий материалига бўлган эҳтиёжни
хисоблаш.**

10-жадвал

№	Тури ва жинси	Номланиши		Смена куввати	Ўртача майдон	Мате- риал нави	% фойда- ланиш	Жуфт- га кетади- ган сарф	Эни	Ғ брутога эҳтиёжи
		детал	материал							
1	Аёллар қўнжи калта этиги	Бетлик ости ва қўнж қўйма патак	Сунъий муйна байка	550	26,48	I	73	36,27	58-70	19948,5
					2,711		78	3,47	58-70	1908,5
2	Аёллар туфлиси									
3	Болалар қўнжли ботин Каси	Ён дастак аст, чунтак	Тик саржа	750	3,7344	I	75	4,9792	82-88	3734,4
4	Аёллар полубо тинкаси	Бетлик ости	Тиксаржа	650	4,746	I	85,5	5,550	110-114	3607,5
		дастак ости	Бўз		3,120		85,5	3,649	110-114	2371,85
		межпод блочник	Корд		0,160		91	0,182	66-85	118,3
5	Эркаклар полубо тинкаси	Бетлик ости, бетлик ости ён дастак.	Бўз	600	16,1844	I	80	20,23	80-100	12130
6	Аёллар ёзги очик туфлиси	Қўйма патак	Нистра	800	3,193	I	81,5	3,917	70-85	3133,6
7	Эркаклар сандалет	бетлик ости ён дастак. ости ЧПР ости	С/чарм	650	12,365	I	76,5	16,113	12-140	10505,95
8	Эркаклар полубо тинкаси	бетлик ости	тиксаржа	800	5,026	I	75	6,7013	82-88	5361,04

Пойабзал устки материаллари учун эhtiж коплаш жадвали.

11-жадвал.

№	Материал номи	Чарм ўртамиёна майдони материал эни	Смена бўйича материал бруттога эhtiёж	
			Дм ²	Чарм бўйича ва пог/метр
1	Хром Сигир (яловка)	240	86016	213
2	Хром бўзок (выросток)	135	38374,15	284
3	Хром ярим чарм (полукожник)	195	10278,48	52
4	Бўзок чарм (выросток)	130	10951,25	87
5	Ярим чарм (полукожник)	130	23452,9	180
6	Сунъий муйна	70	23575,5	336
7	Байка	60	23575,5	392
8	Тик-саржа	100	12032,8	120
9	Бўз	110	14501,85	131
10	Корд	80	118,3	2
11	Нистра	85	3133,6	36
12	И/п сунъий материал	110	10505,95	95

Пойабзал таглик материалларига бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.

Пойабзал таглик чармига бўлган эҳтижни ҳисоблаш мураккаб, чунки таглик деталлари сарф меёри, материали ва категориясига боғлиқ. Шу сабабли эҳтиёжни ҳисоблаш деталларнинг ўрта-миёна юза майдони маълум қуринишдаги чармни гуруҳ копламлари бўйича чиқади.

Кесилган деталларни қалинлиги тайёр пойабзалдаги қалинликдан фарк қилади. Шу сабабли паст курсаткичли қалинликка 0,2 мм қушиб ҳисобланади.

Деталларнинг меёр бўйича қалинликларидан сунг ва материал юзаси бир-хил бўлганлиги сабабли ҳисоблаш ишларида уларни умумлаштирилади ва чармнинг соф майдони ҳисобланади. (нетто)

Чарм таглик деталлари учун материал эҳтиёжини ҳисоби.

12-жадвал.

№	Тури ва жинси	Қалин- лиги	Бирик- тириш усули	Детал номи	Детал қалин- лиги	Ўрта- миёна майдон дм ²	Сме- на кув- вати	Бичил- деталларни соф майдони дм ²
1	Аёллар қўнжи калта этиги	843221	елимлама	Таглик Ас.патак Бикир дастак Тумшук ости	3,5 2 2,7 1,7	2,776 2,711 2,62 1,15	550	1526,8 1491,05 1441 632,5
2	Аёллар ёзги туфлиси	81124	елимлама	Таглик Ас.патак	3,5 2	3,899 3,199	550	2144,45 1759,45
3	Болалар қўнжли ботинкаси	63224	елимлама	Ас.патак	2	3,46	750	2595
4	Аёллар полуботинкаси	8133-У7	елимлама	Ас.патак Бикир дастак Тумшук ости	2,0 2,7 1,7	2,669 2,284 0,83	650	1734,85 1484,5 539,5
5	Эркаклар полуботинкаси	911228	елимлама	Ас.патак	2,2	3,700	600	2220
6	Аёллар ёзги очик туфлиси	811221	елимлама	Ас.патак	2,0	3,193	800	2554,4
7	Эркаклар сандалет	934216	елимлама	Таглик	3,8	4,306	650	2798,9
8	Эркаклар полуботинкаси	912229	елимлама	Таглик	3,8	1,633	800	1306,4

**Чарм таглик, асосий патак ва бикир дастак юзалари бўйича
қалинликларни камайиб бориш хулосаси.**

13-жадвал.

№	Деталларнинг номланиши	Кесилгандаги қалинлиги	Смена бўйича «нетто» майдони	Берилган қалинликлар бўйича «нетто» майдони	% фарки	Мате- риал тури
1	Таглик	3,8	2798,9	4105,3	16,94	чепрак
2	Таглик	3,8	1306,4			
3	Таглик	3,5	2144,45	3671,25	15,15	чепрак
4	Таглик	3,5	1526,8			
5	Бикир дастак.	2,7	1441	2925,5	12.07	Чепрак
6	Бикир дастак.	2,7	1484,5			
7	Асосий патак	2,2	2220	2220	9.16	Гардон
8	Асосий патак	2	1491,05	10134,75	41,83	гардон
9	Асосий патак	2	1759,45			
10	Асосий патак	2	2595			
11	Асосий патак	2	1734,85			
12	Асосий патак	2	2554,4			
13	Тумшук ости	1,7	632,05	1171,6	4.85	Гардон
14	Тумшук ости	1,7	539,5			
				24228,4	100%	

Елимлама усулда бириктирилган пойабзал таглик.

14-жадвал.

Чарм категори- яси стандарт. Қалинли- ги	Сорт	Группа қалинликлари бўйича деталларни чиқиши							Йирик детал порли кесибл чиқиш	Майда детал лар	Умумий фйдланиш
Сирт		От3,9 ивыше	от3,9 до3,9	от3,2 до3,5	от3,0 до3,2	от2,8 до3,0	от2,6 до2,8	от2,4 до2,0			
4,1-4,5		39,5	28,5	8,5	-	-	-	-	76,5	3,5	80,0

$$P_{3,8} = 39,5 + 7 = 46,5 \quad 27,6\%$$

$$P_{3,5} = 21,5 \quad 40,4\%$$

$$P_{2,7} = 8,5 + 1,05 = 9,55 \quad 9,55\%$$

$$77,55\%$$

3,8

$$F_{\text{бр}} = F_{\text{нет}} * 100 / P_{3,8} = 4105,3 * 100 / 27,6 = 14874,3$$

$$P_{3,5} = F_{\text{нет}} * 100 / F_{\text{бр}} = 3671,25 * 100 / 14874,3 = 24,68$$

$$P_{0,3} = P_{3,5} - P_{3,5} = 40,4 - 24,68 = 15,72$$

$$P_{2,7} = 2925,5 * 100 / 14874,3 = 19,67$$

$$P_{0,1} = (P_{0,3} + P_{2,7}) = (15,72 + 9,55) - 19,67 = 0$$

$$P_{3,8} + P_{3,5} + P_{2,7} = 27,6 + 27,6 + 22,3 = 77,55$$

3,5

$$F_{\text{нетф}} - F_{\text{бр}} * P_{3,5} / 100 = 14282,6 * 40,4 / 100 = 5771$$

3,5

3,3

$$F_{\text{нетф}} - F_{\text{нет}} = 5771 - 3948,85 = 1822, \text{ гор}$$

2,7

2,7

$$(F_{\text{нетф}}) - F_{\text{нетт}} = (1365,3 + 1822,2) - 3187,5 = 0$$

$$F_{\text{нетт},3,8} + F_{3,5 \text{ нетф}} + F_{2,7 \text{ нетф}} = 3942 + 5771 + 1365,6 = 11078,358$$

**Елимлама усулда бириктирилган пойабзал таглик деталлари учун
чармни гардон кисмидан фойдаланиш.**

15-жадвал.

Чарм категорияси стандарт. қалинлиги	Сорт	Группа қалинликлари бўйича деталларни чиқиши								Йирик детал пор ли кесиб чиқиш	Майда детал лар	Умумий фйдаланиш
сирт		от 3,5 и вы- ше	от 3,2 до 3,5	от 3,0 до 3,2	от 2,8 до 3,0	от 2,6 до 2,8	от 2,2 до 2,5	от 1,9 до 2,2	ниже 1,9			
3,1-3,5	II	10,5	14,5	15,0	15,0	13,0	4,0	-	-	72,0	2,0	74,0

$$P_{2,2} = 10,5 + 14,5 + 15 + 15 + 13 + 4 = 72 \quad 11,6$$

$$P_2 = 0,3 * 60 \quad 60,7$$

$$P_{1,7} = 0,3 \quad 0,3$$

$$F_{\text{бр}} = 2220 * 100 / 11,6 = 19137,93 \text{ дм}^2$$

$$F_{2,0\phi} = 10405,95 * 100 / 19137,93 = 54,3\%$$

$$P_{\text{т}2,0} - F_{\phi} = 60,7 - 54,3 = 6,4$$

$$P_{\phi} = 1287 * 100 / 19304 = 6,7\%$$

$$P_{\text{т}1,7} - F_{\phi 1,7} = (0,3 + 6,4) - 6,7 = 0$$

$$P_{\text{т}2,2} + P_{\phi 2,0} + P_{\phi 1,7} = 11,6 + 54,3 + 6,7 = 72,6$$

$$F_{\text{бр}} = 19137,9 \text{ дм}^2$$

$$F_{\text{нет}\phi 2,0} = 19137,9 * 60,7 / 100 = 11617,15$$

$$F_{\text{нет}\phi 2,0} - F_{\text{нет}2,0} = 11617 - 10405,85 = 1220,7935$$

$$F_{\text{нет}\phi 1,7} = 19137,93 * 0,3 / 100 = 66,2065$$

$$F_{\text{нет}\phi 1,7} - F_{\text{нетт}1,7} = (1220,7935 + 66,2065) - 1287 = 0$$

$$F_{\text{нет}\phi 2,2} + F_{\text{нет}\phi 2} + F_{\text{нет}\phi 1,7} = 2220 + 11617,1 + 66,206 = 13912,85$$

**Нави ва категорияси ҳамда конфигурацияси бўйича материалларни
коплаш эҳтиёжини ҳисоблаш жавоби.**

16-жадвал.

№	Деталлар номланиши	Бичил каллилиги	Схема бўйича нетто суммаси	Берилган калинлиги бўйича нетто сумма си	Материал номи категория си сорти брутто эҳтиёж	Деталларни кесиш чиқиш %		1 хил калинлик даги деталлар ҳисоб бўйича		Коплаш материаллари		
						%	Дм	%	Дм	Коплади	Коплади	Орди
1	Таглик	3,8	2798,9	3942	Четрак категорияси и 4,1-4,5 сорт II F брутто	24,6	3942	27,6	3942		+	+
2	Таглик	3,8	1143,1									
3	Таглик	3,5	2144,45	3948,85		40,8	3979,85	47,7	3949	+	+	1822,2
4	Таглик	3,5	1804,4							+	+	
		2,7	1703	3187,5								
5	Бикир дастак	2,7	1484,5							+	+	0
6	Бикир дастак					9,55	3187,5	22,7	3188			
					Итого	77,55	11078,4	77,6	11078			
7	Асосий патак	2,2	2220	2220	Вороток категорий 3,1-3,5 сорт II F брутто	72	2220	11,6	2220	+	+	+
8	Асосий патак	2	1762,15	10405,85		0,3	10405,9	60,7	10406			
9	Асосий патак	2	1759,45									
10	Асосий патак	2	2595							+	+	1220,7
11	Асосий патак	2	1734,85									
12	Асосий патак	2	2554,4									
		1,7	747,5	1287								
		1,7	539,5									
13	Тумшук ости					0,3	1287	0,3	1287			+
14	Тумшук ости									+	+	

Пойабзал таг чармга бўлган эхтиёжни умумий жадвали.

17-жадвал.

Материал номи	Категорияси сорти	Сменадаги эхтиёжи F брутто
Сирт	4,1-4,5	14282,6
Гардон	3,1-3,5	19137,93
	Умумий	33420,53 минг дм ²

Бичув цехида ночарм материалларига бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.

Хар-бир жуфт пойабзал учун пойабзал размери, тури, жинси ,устки материали 1 чи навдаги материалларнинг фойдаланиш фоизига караб пойабзал таг деталлари учун сунъий материалларига бўлган сарф меёри аникланади.

Материал эни ёки пластина улчамларига асосан фойдаланиш фоизи корхонада ёки «Таг деталлар учун сунъий материалларни фойдаланиш фоизи тармок норма» оркали белгиланади..

**Бичув цехи учун ночарм материалларга бўлган эхтиёжни хулоса
жадвали.**

№	Тури ва жинси	Номланиши		Материал қалинлиги	Ўрта миёна май дон дм ²	Смена қуввати	сорт	Материал эни	Фойдала - иш %	Норма расход	Брутто этиж	
		детал	Мате риал									
1	Аёллар қўнжи калта этиги	Фигурали асосий патак	Чарм картон	1,5-1,7	2,711	550	I	800-800	78,0	3,48	1964	
2	Аёллар ёзги туфлиси											
3	Болалар қўнжи ботинкаси	Тумшук ости	Терма пласт	1+0,1	1,38	750	I	76-100	79,0	1,74	1305	
4	Аёллар полуботинк аси	Таглик	Кожволон войлок	3,1-3,5	2,587	650	I	800-600	76,0	3,40	2210	
		Тўлдир		3-3,5	0,928			120-50	77,0	1,28	962	
5	Эрка клар полуботинк а	Таглик бикир даста Тумшук ост	п/у терма	1,8-2	2,65	600	I	76-100	78,0	3,39	2034	
			терма	1+0,1	1,490			76-100	79,0	1,88	1128	
6	Аёллар ёзги очик туфлиси	Юм.аморт Таглик Пошна	Войлок	3-3,5	0,310	80	I	120-500	79,0	0,39	312	
			Резина	10мм	3,893			800-650	76,5	5,09	4072	
			Резина	18-20	1,69			800-65	65,5	2,58	2064	
7	Эрка клар санда лет	Асосий патак Пошна	СЦМ Гов рез Войлок Войлок Чарм картон	1,8-2,4	3,620	65	I	800-800	78,0	4,64	3016	
		Тўлдиргич Юм.патак Фигурали патак ф/к		3-3,5	1,068			800-650	77,0	1,37	890,5	
				3-3,5	1,922			120-500	77,0	2,5	1625	
				3-3,5	0,66			120-500	79,0	0,83	539,5	
				1,5-1,7	2,390			800-800	78,0	3,06	1989	
8	Эрка клар полуботинк аси	Асосий патак	СЦМ	1,8-2,4	3,7	800	I	800-800	78,0	4,74	3792	
		Бикир дастак		Термоплас	1,8-2			2,65	76-100	78,0	3,39	2712
		Тумшук ост		Термопласт	1+0,1			1,490	76-100	79,0	1,88	1504

**Бичув цехи учун ночарм материалларга бўлган эхтиёжни хулоса
жадвали.**

19-жадвал.

№	Материал номланиши	Смена бўйича брутто	Материал эни	Эхтиёжни погонометр ёки листдаги
1	Чам картон	4251	$120-500 = 6 \text{ дм}^2$	708 дона
2	Термопл бикир	1107	76-100	11 м
3	дастак учун.	3749	76-100	37 м
4	Термопласт	2210	$800-650 = 52 \text{ дм}^2$	42 дона
5	тумшук	3428,5	$120-500 = 6 \text{ дм}^2$	571 дона
6	Кожволон			
7	Войлок	-	-	-
8	П/у	6136	$800-650 = 52 \text{ дм}^2$	118 дона
	Резина	6334	$800-800 = 64 \text{ дм}^2$	99 дона
	СЦМ			

7. Бир модел учун материаллардан фойдаланишнинг фоизини ҳисоблаш ва амалдагисини корхонадаги натижа билан солиштириш.

Модел учун фойдаланиш фоизини аниқлашда деталларни аввал юзалари улчаб олинади. Деталларнинг жойлаштиришда асосан тугри илдамлама схемаси бўйича жойлаштириш яхши натижа беради. Бунда деталларни зич жойлаштиришда факатгина 180° бурчак остида 90° ва 60° остида жойлаштириш амалга ошириш яхши натижа беради.

Шундан сунг пойабзал устки деталлари учун чарм сарф меъёрлари ва улардан фойдаланиш фоизини ҳисобланади ва ҳақиқий фойдаланиш фойизи аникланади. Ишни охирида хулосага ҳисобланган фойдаланиш фойизи билан корхонадаги натижа билан солиштирилади.

9. Пойабзал устки кисми материалларининг сарфини аниқлаш.

20-жадвал.

Детал номи	Копламадаги деталлар сони	Юза дм ²				
		1 та детал	Комлектга кирувчи деталлар Мк	2та детал кирган парал. юзаси	Хамма деталлар кирган парал.юзаси	Фойда- ланиш %
Ташқи бетлик						
Ички бетлик	2	1,009	2,018	2,4516	2,4516	82%
Ён дастак	2	1,005	2,01	2,346	2,346	85%
Овал қистирма ЗНР	4	1,2	4,8	2,512	5,0624	94%
	2	2,11	2,22	2,597	2,595	85%
	2	0,334	0,688	0,702	0,702	95%
ЖАМИ			11,710		13,157	

$$O_{cp} = M_k / n = 11,716 / 12 = 0,9763 \text{ дм}^2$$

$$A = 1950 \text{ дм}^2$$

$$b = 4,3$$

$$Y_{cp} = M_k / M_g * 100 = 89,04\%$$

II - сорт

$$W = A / a_{cp} = 195 - 0,9763 = 199,73$$

$$P_T = Y_{cp} - 39 / \sqrt{N} - 6 * 100 / \sqrt{N} = 89.04 - 13.54 - 2.152 = 73.3348\%$$

$$O_{п} + O_{тд} = 39 / \sqrt{N} = 13,54 \text{ дм}^2$$

$$N_T = M_k / P_T * 100 = 15,97 \text{ дм}^2$$

$$\eta = A / N_T = 195 / 15,97 = 12,21$$

$$O_{п} = 100 - Y_{cp} = 10,96 \text{ дм}^2$$

$$O_c = 150 * b / N = 3,27 \text{ дм}^2$$

$$O_{тдс} = 100 * b / N = 100 * 4.3 / 19973 = 2.152 \text{ дм}^2$$

21-жадвал

Детал номи	1 та деталнинг юзаси	Бичилган деталлар сони		Бичилган деталлар тоза юзаси
		Ҳақиқий	ҳисобланган	
Ташқи бет	1,009	2*16	2*15	32,288
Ич бетлик	1,005	2*16	2*15	32,16
Ён дастак	1,2	4*16	4*15	76,8
Овал	1,11	2,16	2*15	35,52
қистирма	0,334	2*16	2*15	10,688
ОТТ				
				187,456

$$P_{\phi} = \sum F / A * 100 = 187.456 / 195 * 100 = 9613\%$$

$$N_{\phi} = \sum M_k / P_{\phi} * 100 = 11,716 / 96,13 * 100 = 12,180 \text{ м}^2$$

ХУЛОСА

Кичик корхона учун смена куввати бўйича берилган паспорт тавсифи тўзилди. Кейин ОСТ бўйича 8 та паспорт бўйича моделга кетадиган материалларни ДАСТ буйига аникланди. Смена куввати бўйича асосий материалларга бўлган эҳтиёж хисобланди. Пойабзал устки деталлари ва материаллари учун структура жадвали тўзилди ва ёзилди. Таг деталлар учун ҳам қуйидаги ишлар бажарилди.

I- регион учун пойабзални размер ва тўлалик ассортименти ўрта миёна размер буйига майдони аникланди. Сунг пойабзал деталларини ўртамиёна майдонини жамловчи жадвал тўзилди. IV – булимга келиб пойабзал устки чарм материалларига бўлган эҳтиёж хисобланди. Астарлик чармларга бўлган эҳтиёжни ҳам хисоблаб жадвалга киритилди. Пойабзал устки чарм материалларига бўлган эҳтиёжлари аникланди, яни тўкима ва сунъий материаллар учун ҳам эҳтиёж аникланди. Бу ишдан сунг пойабзал устки материалларига бўлган эҳтиёж умумий жадвал холига келтирилди. Таглик деталларига бўлган эҳтиёж аникланди.

Деталларни майдони буйига каланликларини кичрайтириш жадвали тўзилди. Сунгра елимлама усулда бириктирилган пойабзал таглик учун сирт кисмдан фойдаланиш меёри хисобланди. Сирт ва гордан кисми учун каттик бикир чармлар конфигурацияси ва нави бўйича эҳтиёж коплаш жадвали ва таг чармга бўлган эҳтиёж хулоса жадвали тўзилди.

8 та паспорт модел материалдан фойдаланиш фоизи ва сарф меёри аникланди. Деталларни жойлаштиришда тугри ва кайтиш системаси бўйича жойлаштирилди. Шунда т. Бетликни 180° бурчак остида жойлаштирганда фойдаланиш фоизи $y=85,6\%$ ички бетлик фойдаланиш фоизи $y=82,32\%$... ён дастанни фойдаланиш фоизи $y=94\%$ овалный вет пони фойдаланиш фоизи $y=85,55\%$ ЗНР ни фойдаланиш фоизи $y=95,16\%$ ташқил этди.

Киргок ва андазалар оро тушунча чикиндилар йигиндиси $O_k + O_{мд} = 13,54 \text{ дм}^2$ нав бўйича чикиндилар (чарм 2-нав=4,3 хисобга олинган холда)

2,44 га тенг булди. Шунда комплектдаги хама деталларни жойлаштиришни ўртача мулжалланган когор.ти $Y_{cp} = 86,04$ ташқил этди.

Бичишдагиларни хисобга олган холда материалларнинг фойдаланиш фоизи $P=96,13\%$ ташқил этди.

195 дм² юзага эга бўлган хром вырыстикдан хисоб буйига 15 та комплект бичиш мумкин. Лекин ишчининг малакасини хисобга олган холда 14 та комплект бичиш имконияти бор, у холда чармдан фойдаланишнинг ҳақиқий фоизи 89,04% га тенг булди ва бир комплект деталларни сарфини ҳақиқий юзаси $N_f=12,18\%$ дм² га тенг. Чикқан натижаларни корхонадаги натижалар билан солиштирилди.

Корхонадаги фойдаланиш фоизи 76,5% хисобланганда, 96,13% ни ташқил этди. Курсаткичлардан маълумки, хисобланганда купрок натижага эришилди.

Фойдаланилган адабиётлар.

1. В.Л.Раяцков. «Практикум по технологии изделий из кожи». Москва 1981й.
2. А.Н. Колита «Справочник обувника» 1-2 часть. Москва 1988-89й.
3. Дураев А.М. «Чарм буюмлар технологияси». Маърузалар матни.
4. Абулнийёзов К.И. «Енгил саноат махсулотлари материалшунослиги» маърузалар матни.
5. К.М. Зурабин, Б.Я. Кроснов, М.М. Бренштейн «Материаловидение изделий из кожи». Москва 1988й.