

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

ЖИЗЗАХ ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

«САНОАТ ТЕХНОЛОГИЯСИ» ФАКУЛЬТЕТИ

"ЕНГИЛ САНОАТ ТЕХНОЛОГИЯСИ" КАФЕДРАСИ

"ТИКУВ БУЮМЛАР ТЕХНОЛОГИЯСИ" ФАНИДАН

Курс иши

Бажарди:

324гурух Шарапов Т

ЖИЗЗАХ – 2013

Боғча ёшидаги қиз болалар кўйлагига тавсиф

Кўйлак пахта толали газламадан тикилиб, ёқа ўзими думалоқ ёқасиз, енгсиз, бел чизигидан қирқма бўлиб орт ва орқа қисим релъеф қирқимли. Орт бўлак ўрта чизигидан тақилма ишланади. Олд ва орт бўлак релъеф қирқим орасига қўйма бурма қўшиб тикилади.

Бурмага йигилган юбка бел чизигидан кўйлак юқори қисмига уланади. Кўйлак ёқа ўмизи, енг ўмиз бурмаси релъеф чокдаги бурмали қўйма қирқими ва этак қирқими асосий газлама рангига мос мағиз билан ишланади. Кўйлакни беаши учун олд бўлак ўрта қисмига аппликация тикилади. Бел қисмидан белбоғ билан боғланади

Ўзбекистон Республикаси мустақилликка эришган кунларидан бошлаб мамлакат раънақини тиклаш учун ҳар бир соҳада туб бурилиш ясашга зарурият тўғилди. Баъзи соҳаларда бурилиш ясаш корхоналарни бутунлай қайтадан қуриш, ёки керакли материалларни ишлаб чиқариш жихозларини четдан келтиришга тўғри келди. Шу йўсинда қўшма корхоналар тузила бошлади.

Тадбиркорликка катта йўл очиб берилиши эса Республикамизда кичик корхона ва тикув цехларини очилишига сабаб бўлди. Енгил саноат соҳасида жуда кўплаб қўшма корхоналарни иш фаолиятини ривожлантирилди.

Тошкентдаги Ўзбекистон-Туркия «Шарқ модел», трикотаж буюмлар тикиш корхонаси, Ўзбекистон-Германия «Файз» холдинг мебель ишлаб чиқариш корхонаси, бундай корхоналардан кўплаб мисол келтириш мумкин. Республикамиз жамоатчилиги олдида турган яна бир муҳим вазифа халқ хўжалигини ривожлантириб, сифатли хом ашё етиштириш шунингдек пахта, металл, пилла, газ, мева, сабзавот ва ҳ.к. маҳсулотларни қайта ишлашни кўпайтириш зарур. Бу эса ишлаб чиқаришни ишчи кадрлар билан таъминлаш вазифасини ҳам ечиб беради.

Енгил саноат соҳасида катта ютуқларга эришиш, вақтинчалик тўхтаб қолган баъзи корхоналарни иш фаолиятини тиклаш, тикув корхоналарида янги технологияни жорий қилиш, асосан инженер технолог ва техник технологлар зиммасига юкланади, бунинг учун улардан қуйидагилар талаб қилинади.

- Кийимга доир жорий ва истиқболли мода йўналишини билиш ва яратиш

- Моделни таҳлил қила олиш ва қандай конструктив воситалар ёрдамида модел силуети, бичими ва функционал декоратив элементларини ечимига оид йўллари тўғри танлаш.

Кийимни конструкциялаш усулларини газлама ва материалларнинг физик-механик ва ишлов беришга оид хоссаларини, кийим деталларининг рационал ишлов бериш усуллари билмоқ керак.

Бу вазифаларни амалга ошириш учун биринчи навбатда янги технологияларни ишлаб чиқаришга олиб кирилиши керак. Янги кам операцияли технологияларни яратиш, тикувчилик буюмларига ишлов беришни такомиллаштиришдаги истикболли йўналишларни топиш. Кийимнинг (умуман, тикувчилик буюмларининг) кийим деталлари ва узелларидан конструкциясида чокларни иложи борица камайитириш, намлаб-иситиб ишлов бериш ускуналарида вибротанеке сингари бир жараёнли (термостатик хусусияти ҳисобига шакл бериш, бириктириш ва безаш) жараёнларини бирлаштириш, елим материаллардан кенг фойдаланиш ва елимли материалларининг янги турларини яратиш кам операцияли технологияга киради.

Бир юришда бир неча операцияни бажариш имконини берадиган ноавтоматик тикув машиналарининг, шу жумладан, қўш игнали ва кўп игнали тикув машиналарининг ҳам номенклатураси ҳам кенгаймоқда. Янги технологияларда яратилган маълум ўзгаришлар, ишлаб чиқариш жараёнлардаги ишчиларнинг меҳнатини осонлаштиришга, тез ва қулай бажаришга қаратилган.

Бунинг учун биз бакалаврлар олган билимларимизни ҳаётга тадбиқ эта билишимиз керак. Биз мутахассислигимиздан келиб чиққан ҳолда «Касбий таълим» мутахассислари янги педагогик технологиядан фойдаланишни билишимиз, касб-хунар коллежларида енгил-саноат йўналиши бўйича талабаларга сабоқ беришда қулай олишимиз керак.

Билим савияси юқори талабалар ишлаб чиқаришни ривожлантириб юқори сифатли маҳсулотлар билан мамлакатимизнинг иқтисодий ва маънавий ривожига катта ҳисса қўшади.

Тикувчилик буюмлари конструкцияси деталлари шакли сонига буюмда чоклар ва узеллар жойлашишига, тайёрланиш усулларига боғлиқ. Буюмнинг конструкцияси, сони ўзгарувчан ва модел тузилишига боғлиқ бўлган деталлардан иборат.

Кийимни оммавий ишлаб-чиқариш шароитида уни конструкиялаш мақсадида одам танаси шаклининг нафақат ташқи характеристикаси балки ўлчам характеристикаларини ҳам билиш зарур.

Тикувчилик саноатининг мутахассислари одам танасининг шакли ва ўлчамлар ва аҳолининг ҳар хил гуруҳлари орасидаги бу ўлчамлар вариациялари тўғрисидаги маълумотга эга бўлгандагина одам танасининг шакли ва размерларига мос кийим ишлаб чиқариш мумкун бўлади.

Шакл ҳосил қилишда конструктив воситаларга кўкрак, бел ва бўкса чизиқларининг тўқислигига бериладиган қўшимчалар ҳамда конструктив элементлар киради. Тўқислик бериладиган қўшимчалар киймати буюмнинг сулэти ва ўлчамига боғлиқ.

Кийимни конструкиялашдан асосий мақсад эскизда ёки модел намунасида берилган кийим деталларининг ёйилмаси ҳосил қилиш. Кийимнинг умумий шакли унинг айрим элементларини ўлчаб кўриш жараёнида аниқланади. Мен курс ишимда лойиҳамнинг конструкциясини тузишда аниқ ёйилма усулидан фойдаландим.

Ҳисоб график усулида конструкиялаш системаси бўйича деталлар чизмаси, фигура ўлчамлари ва уларга мувофиқ қўшимчалар асосида ишлаб чиқилади. Ҳар қандай кийим қандай усулдан ишлаб чиқарилишидан қаттиқ назар чизма база тўри қурилади.

Фасон танлаш асослари

Болалар ёш гуруҳлари қўйидаги классификацияга бўлинади: ясли ёшидагилар 3 ёшгача, мактабгача ёшдагилар 3 ёшдан 7 ёшгача; кичик мактаб ёшидагилар 7 ёшдан 11 ёшгача. Болаларнинг ривожланиш давомида тана тузилиши ва тана пропорция ва ташқи кўрилиши ва ҳаракатлар характери кизиқишлари одатлари ва машғулотлари ўзгариб боради. Шунга кўра болаларнинг турли ёшларида психологик-физиологик ва жисмоний ривожланишни ҳисобга олган ҳолда болалар кийимлари ассортименти ўзининг тури, тузилиши, бичим ранглари безатилиши жиҳатидан турли-туман.

Шу муносабат билан болалар кийимлари ҳар бир ёш гуруҳига мос ҳолда лойиҳаланади. Боғча ёшидаги қиз болалар кийимларининг ассортименти турли кўйлақлар, ҳалатлар, сарафан, кофта, шим, комбезонлардан иборат:

Боғча ёшидаги болалар кўп ҳаракат қилганликлари сабабли кийимлар қулай содда, кийиш ва ечиш учун осон бўлиши керак. Кўпроқ тўғри ва пасти кенгайган шакллар ишлатилади. Вишовка, мағиз, тесма, тўр, абликациялар эса болалар кийимига турли туманлик бағишлайди.

Боғча ёшидаги қиз болалар кўйлаги бичимларининг турли бўлиши билан ажралиб туради.

Боғча ёшидаги қиз болалар кўйлаги асосан пахта толали газламадан тикилади. Пахта толали газламалар намликни осон ютади ва тез қуриydi, яхши ювилади, дазмол қилишда юқори ҳароратга чидамли. Шунинг учун бу турдаги газламалардан болалар кийимларини тикишда кенг фойдаланилади.

Танлаган фасоним асосий ишлаб чиқарилаётган “аналог” фасон билан битта оқимда тикиш мумкин бўлиб янги фасоннинг тузилиши ва газламалари турдош бўлиши, уларнинг тикилиш усуллариининг ўхшашлиги, ишлатиладиган машина ва мосламаларнинг бир турли эканлигига асосланиб танладим

Тавсия этилаётган кўйлақ ўлчови 104 – 55;

Материал танлаш асослари

Тўқувчилик саноатида ишлб чиқарилаётган газлама турлари ичида ип газламалари алохида ўринда туради. Уларнинг асосий қисмини классик пата толасидан ишлаб чиқарилган турлари ташкел қилади. Бироқ улар билан бирга пахта толаси вескоза , лавсан нейтрон толалари билан аралашмасидан олинувчи газламалар ҳам кенг тарқалган .Ип газламаларнинг 10-12% ни янги тузилишдаги ва пардозланишидаги газламалар хисобига ўзгаради. Амалий прескурантда 1300 дан ортиқ артикулдаги турмушда ва техникада ишлатилувчи ип газламалри киритилган бўлиб улар 17 гурухга ажратилган. Бўлардан энг кенг ишлатиладиган ип газламалари 1-6 гурухларни ташкел қилади. Ип газламалари турли рангдаги, шаклдаги ва ўлчамдаги гул босилган, сидирға рангли оқартирилган, чипор ва оқартирилмаган хом холда ишлаб чиқарилади. Шу жумладан махсус пардозлаш ҳам қўлланилади. Ип газламалари турли мақсадлар учун ишлатилади. Улар ички кийим , эркаклар, аёллар ва болалар кўйлаги, кундалик, махсус ва спорт кийимлари, астар, қат, пардалик ва хокозалар сифатида ишлатилади. Ип газламалари турмушда ҳамма вақт зарур ва кенг ишлатилувчи газламалардир, чунки уларнинг гигиеник хоссалари (гиграскоплиги, хаво ўтказувчанлиги ва бошқалар) яхши.

Менинг курс ишимда пахта толали газламадан боғча ёшидаги қизчалар кўйлагини лойхалаш мавзу қилиб берилган, мен ушбу мавзу бўйича ип газламасининг иккинчи гурухчадаги сатин ва ластик галамаларни танладим. Бу газламаларнинг танда йўналишида 10-15.4 текс, арқоқ йўналишида 8.5-11.8 текс бўлган қайта тараш усулида олинган иплардан тайёрланади. Юза зичлиги 114-130 г/м. Саин газламаларда арқоқ йўналишидаги зичлиги ва тўлдирилиши танда йўналишидаги нисбатан салкам икки баробар кўп бўлади. Шунинг учун уларнинг сирти силлиқ , ўнг томанидан кўриниши ялтироқ бўлади. Худди шундай ип газламаларининг атлас ўрилишидаги “ластик”деб аталади. Сатин ва ластик газламалрнинг эни 60 -100см. Улар сидирға рангли, гул босилган ва камдан –кам холларда оқартирилган бўлиши мумкин .

Янги корхоналарни лойихалашда ва ишлаб турганларини қайта қуришда ташқилий-технологик хулосалар муҳим аҳамиятга эга. Тикувчиликда ишлаб чиқариш жараёнининг энг замонавий шакли поток усули бўлиб бунда ишлаб чиқариш узлуксиз ва узликли бўлади. Кийим қандай патокда ишлаб чиқарилишидан қаттиқ назар тикиш усули ўзгариши билан бирга технологик жихатдан бўлинмайдиган операцияларнинг сони ва мазмуни ҳам ўзгаради. Тикув кийимларнинг тикилиши қанчалик мураккаб ва ундаги ўзеллар кўп бўлса, меҳнат сарфи қанчалик юқори бўлса, технологик жихатдан бўлинмас операция шунчалик кўп бўлади.

Кийим тикишнинг технологик жараёни бир неча операциялардан иборат бўлиб, уларнинг ҳар бири давом этиш вақти жихатдан потокни тактига тенг ёки унга қолдиқсиз бўлинадиган бўлади. Тиқиб бўлинган деталлар операциядан операцияга битта тўғри чизик бўйлаб ўтиб боради.

Деталларнинг операциядан операцияга ўтиш усулига қараб потоклар конвейерсиз ёки механик транспортлиги конвейер ёрдамида ишлайдиган бўлади.

Конвейерли потоклар, яъни қатъий ритмли потоклар катта ва ўртача қувватли ишлаб чиқариш участкаларида ишлайди. Ишлаб чиқариш қуввати кам участкаларда эса конвейерсиз потоклар ишлайди. Чала маҳсулотларни ишчидан ишчига узатилишига қараб тикув потоклари қуйидагича турларга бўлинади: Битта чизик бўйлаб жойлашган потоклар.

1. Кўп чизик бўйлаб жойлашган потоклар.

Бунда юк ташувчи транспортер, параллел чизик бўйлаб қурилган бўлади.

Тавсия қилинган газламалар номунаси

<i>Асосий газлама</i>	<i>Ёрдамчи материал</i>	<i>Қўшимча газламалар</i>
<i>Артикул:</i>	<i>Артикул:</i>	<i>Артикул</i>

2. Секцияли потоклар. Бунда потоклар бир неча қисмдан, яъни секциялардан иборат бўлиб, унда неча секция бўлса, шунча транспортер бўлади. Бир чизиқли поток бир қатор иш ўринлари олдида бўлса, уни бир чизиқли бир қаторли поток дейилади.

Бир вақтда тикилаётган кийим турлари ва фасонларига қараб потоклар бир фасонли ва бир турли, кўп турли булиши мумкин. Поток кўп фасонли ва кўп секцияли бўлса, унда бир вақтнинг ўзида бир неча тур масалан, қизлар кўйлаги болалар шими, эркаклар костюми ва аёллар костюми, умумий бир қанча фасонни тикиш мумкин бўлади.

Секцияли потокларда кичик деталларни тайёрлаш биринчи секцияда, кичик узелларни асосга бириктириш иккинчи секцияда энг ва астар бириктириш, учинчи секцияда охирги секцияда кийимга намлаб-иситиб ишлов бериш ишлари бажарилади.

Ҳар бир тур кийимни ишлаб чиқариш жараёнидаги технологик жиҳатларидан бўлинмас операцияларнинг мазмуни ва миқдори жараёнининг ташқилий шаклларига боғлиқ эмас. Кийим тикиш усули ўзгариши билан бирга технологик жиҳатдан бўлинмайдиган операциялар сони ва мазмуни ҳам ўзгаради. Кийимларнинг тиқилиши қанчалик мураккаб, ундаги детал ва узеллар қанчалик кўп, меҳнат сарфи қанчалик юқори бўлса, технологик жиҳатдан бўлинмас операциялар шунчалик кўп бўлади. Технологик жиҳатдан бўлинмайдиган операциялар танланган энг мақбул тикиш усуллари асосида фабриканинг экспреминтал цехида тузилади.

Бу операцияларни ишлаб чиқариш, тикиш усулини аниқлашдан ишлатиладиган ускуналарни кичик механизация воситаларини асбобларни тикишнинг технологик режимини танлашдан ишлаб чиқариш қайси разрядга оидлигини ва операциялар бажарилиши учун зарур вақтини белгилашдан иборат бўлади.

Технологик харита ҳар қайси операциянинг номи қандай ускунада бажарилиши қисқартириб ёзилади. Масалан, дазмол –Д, машина –М, махсус

машина –М/М. Ишчининг разрядитариф квалификация справочниги бўйича белгиланади.

Операциянинг бажариш вақти ЦНИЦШП ишлаб чиқариш вақт нормасидан олинади.

Агар лойиха қилинаётган жараёндаги операцияда корхонада мавжуд бўлган вақт нормаларига нисбатан бир вақтда бахяқатор йириклигига ҳам бахя частотасига ҳам машиналарнинг айланиш тезлигига ҳам боғлиқ бўлган фарк бўлса, иш бирлигининг вақтига қуйидаги формула билан аниқлик киритилади:

$$T_{я} = T_{э} - \frac{t_{э} \cdot m_{э} \cdot 60}{n_{э}} + \frac{T_{я} \cdot m_{я} \cdot 60}{n_{я}}$$

$t_{я}$ – иш бирлигининг янги аниқланган вақти.

$t_{э}$ – иш бирлигининг аввалги вақт нормаси.

$m_{э}$ – бир смда эски бахялар сони.

$m_{я}$ – бир смда янги бахялар сони.

$n_{я}$ – машиналарнинг солт юришдаги янги айланиш тезлиги

$n_{э}$ – машиналарнинг солт юришдаги эски айланиш тезлиги

Тикиш тартибини тузиб чиққандан кейин иш бирлиги вақтларини жамлаб, кийимни тикиб битказиш учун керакли умумий вақт топилади.

Топилган вақт $T_{кий}$ – шартли белгиси билан белгиланади.

Кийимнинг тикиш бўлинмас операцияси тўзиб бўлингандан кийин ташкилий операция тузиб чиқилади. Ташкилий операцияларни тузишда бажариладиган операцияларнинг ихтисослиги ва паток тактига боғлиқ холда розилик шарти асосида мос тушган бўлинмас операциялар умумлаштирилади.

Ишлаб чиқаришдаги машиналарни алмаштириш натижасида бўлинмас операцияларнинг ўзгариши самарадорликка эришилиши бошқа жадвалда алохида кўрсатилиб ўтилади.

Жихоз танлаш асослари

Енгил саноат машинасозлигига биринчи бўлим ХI аср бошларида Леонардода Винчи томанидан асос солган. 1755 йили Карл Вейзентал тикув машинасини яратди. 1790 йилда инглиз Томас Сент тери махсулотлаоини тикиш машинасини яратиб, патент олди.

Ўтган асрнинг 30-50 йилларида АҚШ, Буюк Британия ва Франция давлатларидан енгил саноати машиналарига 30 дан ортиқ патент олинган ва ишлаб чиқарила бошлаган. Хозирги вақтда жахонда енгил саноат машиналарини ишлаб чиқарувчи 100 дан ортиқ фирма ва заводлар мавжуд. Шулардан энг йирик фирмалардан бири чарм буюмлар тикишга мосланган “Зингер” машинасозлик фирмаси хисобланади. ХIХ аср охирларидан бошлаб Германиядаги “ПФАФФ”, “Адлер”, “Дюркоп” фирмалари енгил саноат махсулотларини тайёрлашда қўлланиладиган жихозларни бошқа давлатларга экспорт қилмоқда. Хозирги техника ривожланиш даврида тикув машиналар ўзининг техникавий ва иқтисодий кўрсаткичлари билан замон талабларига жавоб бермаслиги, янги машиналарни яратиш ва мавжуд конструкцияларни такомиллаштириш, замонавий талаблар ва техник нормативларга боғлиқ ҳолда фан ва техниканинг охирги ютиқларига асосланиб жихозларни автоматлаштириш, ва конструкцияларини ўзгартириш ишлов бериш усулларини такомиллаштиришга зарурот тўғдиради.

Мен бу ишимни бажаришда, ишлаб чиқаришдаги айланиш абароти 4500 бўлган бириктирувчи 97 класс машиналарини пахта ва шойи толали газламаларни тикишга мўлжалланган Япониянинг “Джуки” фермасида ишлаб чиқилган, айланиш абароти 6000 об/м бўлган ДДК-115 класс, автоматик мойлаш ва ип ўзиш хусусиятига эга машиналарига алмаштирдим. Кўйлакча олд деталидаги безакни синиқ бахия билан бостириб тикиш учун 586/022 класс Япониянинг “Джуки” фермасида ишлаб чиқилган айланиш абароти 3500об/м эга машинани тавсия қилдим. Бу машиналар ўзининг қўшимча мосламалари билан авзалликлари кўп. Дазмол ишлари учун СУ-М1 маркали буғли дазмол тавсия қилинди.

Қўлланилган унверсал ва махсус машиналарни таснифи

Машиналарнинг номи ва вазифалари	Синфи, тури ва ишлаб чиқарилган заводи	Айланиш тезлиги	механизмлар			қушимча маълумотлар
			игна	ип	моки	
Бириктирувчи машина	ДДК-115 класс“Джуки”	6500	90	40	Моки	Автоматик ипни узади, лапкани кутаради
Йўрмаловчи машина	МО-801 ОДО	4500	90	40	Занжирли	Газлама четини киркади ва3 та ипда йўрмайди, ипни қирқади.
Синиқ бахияқаторли.	586/022 класс Япониянинг “Джуки”	3500	90	40-60	Занжирли	лапкани кўтаради ипни киркади

Намлаб-иситиб ишлов бериш учун мылжалланган асбоб–ускуналарга тавсифи.

Асбоб–ускуналар номи	Ишлаб-чиқарган заводи	Иш тартиби			Хажм ўлчамлари		
		Ва=ти	Босим и	Темпе ратура	Буйи	Эни	балан длиг и
Енгил прес. Н-2А-13	«ПМЗ» заводи	60	48	70	1450	950	90
дазмол СУ-М1	«Пегмаш»	70	60	110	1600	550	855

Автомат ва ярим автоматларга тасниф.

Машиналар номи ва вазифалари	Машина синфи ёки маркаси	Айланиш тезлиги	Бир сменадаги иш уринлари	қушимча маълумотлар
Тугма чатадиган	295кл ПМЗ	1200		Ипни узи қирқади
Изма йурмайдиган	958кл ПМЗ	3000		Измани йурмашга мулжалланган

Кийим тикишда қўлланиладиган чокларга тавсиф.

№	Чок тури	Чок кенглиги, см	Ип номери	Игна номери
1	Бириктирувчи чок (елка, ён, релеф ўрта чокларини тикишга)	3-44	60	90
2	Йырмаловчи чок (деталларни ҳамма зийи ва қопни асосга бириктирилган чокларини,)	4-5	60	90
3	Бостирма чок (енг қўйилмаси этак қисмига, ёқа ўмизига.)	3-4	60	90
4	Ағдарма чок (ёқа мағизи, остки бортини асосга тикиш)	4-5	60	90

Қизчалар кўйлагини тикиш кетма кетлиги

№	Бўлинмас операциянинг номи	разряд	иктисослик	Ишлов бериш вақти	қўлланилган жихоз
	Кичик деталларни тайёрлаш				
1	Бичилмаларни қабул қилиш	3	қ	80	
2	Бичилмаларни текшириш	3	қ	108	
3	Олд деталга қотирма ёпиштириш	2	Д	36	Енгил прес. Н-2А-13
4	Олд детал ёқа ўмизи мағзига қотирма ёпиштириш	2	Д	10	Енгил прес. Н-2А-13
5	Орқа детал ёқа ўмизи мағзига қотирма ёпиштириш	2	Д	12	Енгил прес. Н-2А-13
6	Олд деталга кашта ўрнини белгилаш	2	Қ	27	
7	Орқа детал остки бортларига қотирма ёпиштириш	3	Д	31	Енгил прес. Н-2А-13
8	Кўйлак детал зийларини йўрмалаш	3	мм	190	МО-801 ОДО
9	Енг қўйилмасига тасма бостирилиб тикилиш	2	м	66	ДДК-115 класс“Джуки”
10	Кўйлак этагини пастки чизигини йўрмаш		мм	101	МО-801 ОДО
11	Кўйлак этагига тасма бостирилиб тикиш ва қайтариш.	3	м	90	
12	Кўйлак олд деталига безак тикиш	4	мм	116	586/022 класс Япониянинг “Джуки”
13	Остки белбоққа қотирма ёпиштириш	2	д	16	Енгил прес. Н-2А-13
14	Белбоғ ўчларини бириктириб тикиш	3	м	8	ДДК-115 класс“Джуки”
15	Белбоғни ўнгига ағдариш	1	қ	6	
16	Белбоғни ён чокини тикиш	2	м	80	ДДК-115 класс“Джуки”
17	Белбоғни дазмоллаш	2	м	10	

Монтаж

№	Бўлинмас операциянинг номи	раз ряд	иктис осли к	Ишлов бериш вақти	
18	Кўйлак олд детал рельеф чокларини бириктириш	3	м	98	ДДК-115 класс“Джуки”
19	Бириктирилган олд детал рельеф чокларини дазмоллаш	3	д	32	СУ-М1
20	Кўйлак энг кўйилмасига бурма бериш	2	м	48	
21	Кўйлак орқа детал рельеф чокларини бириктириш	3	м	96	ДДК-115 класс“Джуки”
22	Кўйлак орқа детал рельеф чокларини дазмоллаш	2	д	43	
23	Кўйлак олд ўрта деталига мағиз бириктириш	3	м	30	ДДК-115 класс“Джуки”
24	Мағизни ўнгига ағдариб чок ҳақини бостириб тикиш	3	м	14	ДДК-115 класс“Джуки”
25	Кўйлак орқа ўрта деталига остки бортни бириктириб тикиш	3	м	95	ДДК-115 класс“Джуки”
26	Олд ва орқа детал елкасини бириктириб тикиш	3	м	22	ДДК-115 класс“Джуки”
	Олд ва орқа детал елкасини ёриб дазмоллаш	2	д	16	СУ-М1
27	Орқа детал бортига бостирма чок бериш	3	м	100	ДДК-115 класс“Джуки”
28	Кўйлак қопи ён чокни бириктириб тикиш	3	м	63	ДДК-115 класс“Джуки”
29	Қопни ён чокларини ёриб Дазмоллаш				СУ-М1
30	Кўйлак қопининг тепа қисмига бурма бериш	4	м	85	
31	Кўйлакни ён чокларини бириктириш	3	м	39	
32	Кўйлакни ён чоқини ёриб дазмоллаш.	2	д	23	СУ-М1
33	Қопни асосга бириктириш	3	м	76	ДДК-115 класс“Джуки”

34	Ёқа ўмизига бостириб тикиш	4	м	28	ДДК-115 класс“Джуки”
35	Орқа деталга тугма ўрнини белгилаш	Қ	1	15	
36	Орқа деталга петля ўрнини белгилаш	Қ	1	19	
37	Белбоғни кўйлакга пухталаш	М	2	6	
38	Кўйлак орқа деталига тугма ва петля очиш	Мм	3	60	295кл ПМЗ 958кл ПМЗ
39	Бел чокини йўрмалаш	Мм	3	18	МО-801 ОДО
40	Кўйлакни ишлаб чиқариш чиқиндисидан тозалаб иссиқ ишлов бериш	Қ	3	38	
41	Кўйлакни махсус пакетга жойлаш	қ	2	21	

Кўйлакни тикишда ишлатилган чок турлари.

<i>№</i>	<i>Чок номи</i>	<i>Қўлланилган оралиқ</i>	<i>График кўриниши.</i>
<i>1</i>	<i>Бириктирма</i>	Ён ва елка чоклари	
<i>2</i>	<i>Букма зей чок</i>	Кўйлакнинг этаги енг ўмизи	
<i>3</i>	<i>Бостирма чок</i>	Тасмани этакка енг қўйилмасига бостириб тикиш	
<i>4</i>	<i>Ағдарма чок</i>	Белбоғ, қопни асосга , ва бўртма чокларни тикиш учун	

Техник иқтисодий кўрсаткичларни ҳисоблаш

Ўртача сарфланган вақт деталлар, қисмлар ва бутун буюмга алоҳида сарфланган вақтларни ҳар бир фасонга алоҳида кетган вақт қўйидаги формула орқали аниқланади.

$$T_{ур.кор} = \sum t_{o.н} = 2166сек$$

$$T_{ур.лой} = \sum t_{o.н} = 2071сек$$

Бу ерда: - **Тур кор** буюмни корхонада сарфланган вақти,

Фойдаланилган асбоб-ускуналар ва ишлаб чиқариш усулларига асосланиб самарадорлик қўйидаги формуладан фойдаланилади.

$$C = \frac{T_{ур.к} - T_{ур.л}}{T_{ур.л}} 100\% = \frac{2166 - 2071}{2071} \cdot 100 = 4,5$$

Мешнат унумдорлигини ошиши қўйидаги формула орқали аниқланади.

$$МУО = \frac{T_{ур.к} - T_{ур.л}}{T_{ур.л}} 100\% = \frac{2166 - 2071}{2166} \cdot 100 = 4.3$$

Бу ерда: $T_{ур.к}$ – корхонанинг ўртача сарф вақти; $T_{ур.л}$ – лойихадаги сарфланадиган ўртача вақт;

Универсал машиналарга вақтни аниқлаш, секунд;.

$$Y_m = \frac{\sum T_{уу.л}}{T_{ур.л}} 100\% = \frac{1054}{2071} \cdot 100 = 50,89$$

Махсус машиналарга кетган вақтни аниқлаш, секунд;

$$Y_{\text{м.м}} = \frac{\sum t_{\text{о.н}}}{T_{\text{ур.л}}} 100\% = \frac{485}{2071} 100 = 23,4$$

қўл ишларга кетган вақт, секунд;

$$Y_{\text{кул}} = \frac{\sum t_{\text{к}}}{T_{\text{ур.л}}} 100\% = \frac{314}{2071} 100 = 15$$

Дазмол ишига кетган вақти, секунд

$$Y_{\text{о}} = \frac{\sum t_{\text{о}}}{T_{\text{ур.л}}} 100\% = \frac{219}{2071} \cdot 100 = 10,5$$

Хулоса

Менинг курс ишимда «Пахта толали газламадан боғча ёшидаги қизчалар киймини тикиш технологияси» топширик килиб берилди. Мен ушбу топширикни бажаришда “Тикув буюмлар технологияси” амалиётидаги кўрсаткичларга таяндим. Фасон танлашда болалар кийими қўйилган ҳар бир талабни назарда тутдим. Харидорбоб бўлиши учун кийимга безак деталлар қўшдим. Махсулотни тикиш учун пахта толали газламасининг иккинчи гуруҳчадаги сатин ва ластик ғаламаларни танладим ва газламанинг хусусиятидан, кийимнинг бичимидан келиб чиққан ҳолда ишлов бериш усули ва жихоз танладим.

Курс ишини бажаришда кийимни тикиш учун ишлаб чиқаришдаги 97 кл. ва 1101 кл. машиналари урнига бир қанча авзалликлари бўлган ДДК-115 класс “Джуки”фирмасини бириктирувчи машиналарини тавсия қилдим. Тикув жихозларини алмаштириш натижасида ишлов бериш учун кетган вақт 95 сонияга камайиб, киши бошига меҳнат унумдорлиги ошди.

Адабиётлар

1. А.И.Мартинова, Е.Г.Андреева «Конструктивной моделировании одежды» М- 2002 г.
2. Г.К.Хасанбоева, О.И.Кримова. «Кийим моделини ишлаш ва конструкциясини тайёрлаш».Тошкент ўқитувчи –1989.
- 3.Рогова А.П. «Эркаклар ва болалар уст кийимини конструкциялаш қуриш ва моделлаштириш». Тошкент ўқитувчи –1980.
4. Е.Б.Коблякова, Г.С.Ивлева и др. «Конструирование одежды с элементами» САПР. М., 1988.
5. М Ш Жаббарова “Тиқувчилик технологияси”. Тошкент ўқитувчи- 1994йил.
6. Мода журналлари.
- 7.Е. А.Янчевская. «Аёллар уст кийимини конструкциялаш». Тошкент ўқитувчи- 1997йил.

Мундарижа

I. Кириш.....	2-3
II. Технология.....	4-6.
1.Фасон танлаш асослари	7-9
2.Материал танлаш асослари	10-11
3.Жихоз ва ишлов бериш усулини танлаш.....	12-15
4.Кийимга ишлов бериш кетма кетлиги.....	16-19.
5.Техник иқтисодий кўрсаткичлар.....	20-21
III. Хулоса.....	22
IV. Адабиётлар.....	23