

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

**TOSHKENT TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT
INSTITUTI**

«Tikuvchilik buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi»

Kafedra

«Tikuv buyumlari texnologiyasi nazariy asoslari» fanidan

KURS ISHI

Mavzu: Paltobop gazlamadan ayollar yarim paltosini tikishda
gazlamalardan ratsional foydalanishni tahlil
qilish va takomillashtirish

Bajardi: M10-11-14 guruh

Soipova G.

Tekshirdi: dots. Madjidova SH.

Toshkent 2016

Mundarija

Kirish	
1. Model tanlash va asoslash.....	
2. Material tanlash va asoslash.....	
3. Andazalar sathini o'lchash.....	
4. Andazalarni joylashtirishda razmer va roslarni birlashtirish.....	
5. Kiyimga bo'rlama va to'shama normalarini aniqlash.....	
6. Texnika va fond normalarini aniqlash.....	
7. Seriyani hisoblash.....	
8. Gazlamani qoldiqsiz bichish.....	
Xulosa.....	
Adabiyotlar ro'yhati.....	

Kirish

O'zbekiston islohotlarini amalga oshirishda respublikamiz tomonidan tanlangan yo'l to'g'ri ekanligi o'z tasdig'ini topdi. Buning isboti tariqasida, dinamik tarzda rivojlanayotgan iqtisodiy va ijtimoiy sharoit muammolarining muvaffaqiyatli yechim topayotganligidir.

Shu bilan birgalikda davlat siyosati ta'lim soxasiga va o'sib kelayotgan yoshlar tarbiyasiga katta e'tibor haratmoqda.

Mustaqillik bizga o'z xuquqlarimizni va o'z yo'nalishimizni tanlash imkonini, ma'naviy axloqiy xalqning madaniy – tarixiy boyligiga hamda umuminsoniy qadriyatlarga asoslangan holda kadrlar tayyorlash va shaxsiy ta'lim tizimi modelini tanlash xuquqini beradi.

Shu nuqtai nazardan haraganda, aholimizni ish bilan ta'minlash, uning daromadlarini yanada oshirish, qisqacha aytganda, barharor hayotimizni yanada mustahkamlashdek o'ta dolzarb masalalarni hal qilishda alohida o'rin egallab borayotgan kichik biznes va xususiy tadbirkorlik rivojiga yangi turtki berish, bu soha oldida turgan to'siqlarni bartaraf qilish bugungi va ertangi kunimiz uchun nechog'li katta ahamiyatga ega ekani to'g'risida gapirish ortiqcha, deb o'ylayman. Ayni shunday murakkab muammolarning yechimini topish haqida bosh qotirar ekanmiz, bu muammolar naqadar dolzarb ekanini va bu yo'nalish yaqin va uzoq kelajagimizda, hech shubhasiz, hal qiluvchi o'rin egallashiga amin bo'lishimiz tabiiydir.

Tikuvchilik sanoat yengil sanoatning asosiy yirik qatlamlaridan biridir.

Tikuvchilik sanoatining asosiy maqsadi – insonlarning yuqori sifatli va turli assortimentdagi kiyimlarga bo'lgan ehtiyojni qondirishdir. Bu masalaning kengayishi ishlab chiharishning texnologik jarayonlarning, ishlab chiharishning mehnat unumdorligini, mahsulot ishlab chiharishning sifat ko'rsatkichlarini yaxshilash kabi vazifalarni ham zimmasiga oladi.

O'zbekiston to'qimachilik va yengil sanoatni rivojlantirish uchun katta miqdordagi tabiiy xom ashyo resurslari mavjud. Ushbu resurslardan tayyor mahsulot olib chiharib, avvalo ichki bozorimizni to'ldirib, so'ngra sifatli va raqobatbardosh mahsulot, buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish, Respublikamiz iqtisodiyotining yetakchi yo'nalishlaridan biridir.

Yuqori sifatli tikuv buyumlarini loyihalashtirilib, ularni ishlab chiharishning zamonaviy iqtisodiy xususiyatlariga to'g'ri yondashib, mutaxassislikka oid murakkab masalalarni yechishga qodir va estetik qonunlarni mukammal egallagan yuqori malakali kadrlarni tayyorlash muhim vazifadir. Shu sababli kadrlar tayyorlash milliy dasturida va milliy modelda ilmiy uzliksiz ta'limning mazmuniy va tashkiliy rivojlanishiga doir strategik yo'nalishga asoslangan holda aniq belgilangan.

Yengil sanoatda o'zgargan vaziyatlar kichik firma va qo'shma korxonalarni tashkil etish, assortimentni tez-tez yangilanadigan va tez moslashadigan sikllar kompleksini yaratish (ya'ni, tolalarni qayta ishlashdan boshlab tayyor tikuv

buyumlarini ishlab chiqarishgacha) sohasi bo'yicha mutaxassislar tayyorlash jarayoniga yangicha yondoshuv talab qilinadi. Zamonaviy mutaxassislar bir vaqtning o'zida, dizayner, konstruktor, texnolog, marketolog va o'z maxsulotini muvaffaqiyatli sotuvchisi kabi vazifalarni bajarishi kerak.

Insonlarning zamonaviy va sifatli kiyimga bo'lgan ehtiyojining doimiy o'sib borishi korxonalar tomonidan ularning assortimentini ko'paytirish va yaxshilash, sifatini oshirishni talab etadi.

Kurs loyiha ishining maqsadi. Yengil sanoat tarmog'i, tikuvchilik sanoati rivojlanib, raqobat tobora kuchayib borayotgan hozirgi zamonda yengil sanoat buyumlarini ishlab chiqarishda, hom ashyodan ratsional foydalanish, mahsulot sifatiga salbiy ta'sir ko'rsatmasdan tan narxni pasaytirish kurs loyiha ishining asosiy maqsadi.

Dolzarbligi. Respublikamiz iqlimi mo'tadil va 4 faslning mavjudligi, moda tendensiyalarining keskin su'ratda o'zgarishini inobatga olgan holda yengil sanoat mahsulotlarini ommaviy ishlab chiqarishda uqadar yirik bo'lmagan seriyalarda ishlab chiqarish, zamonaviy moda yo'nalishini e'tiborga olgan holda to'shamaga ratsional joylashadigan modellarni yaratish, yoki modellarga muvofiq to'shama tanlash dolzarb vazifa hisoblanadi.

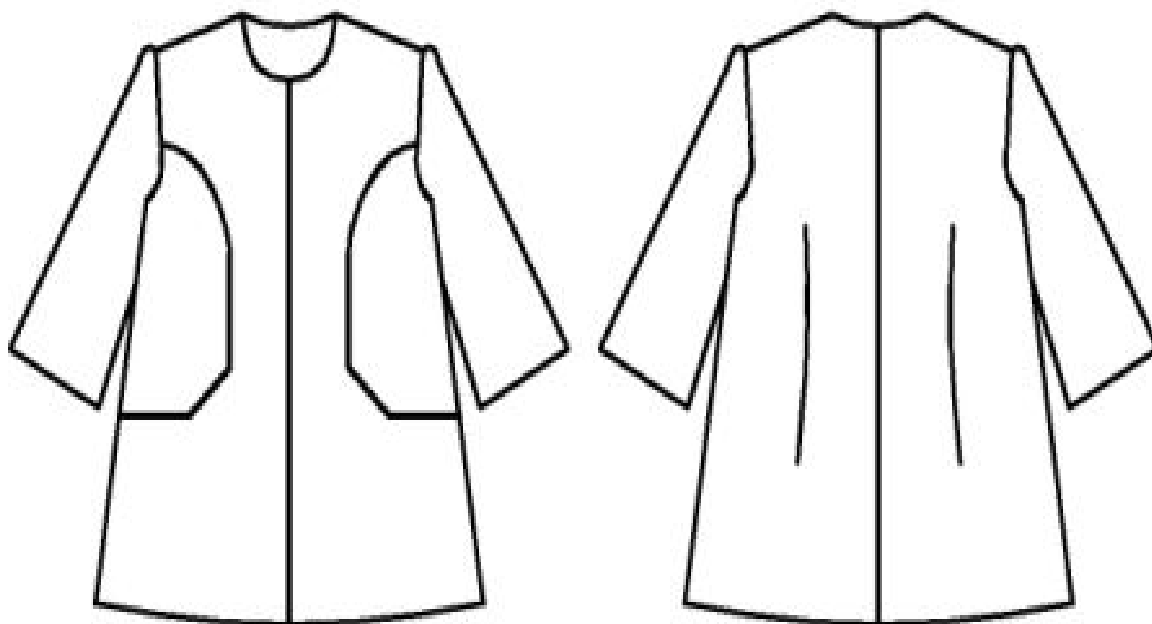
Model tanlash va asoslash. Zamonaviy moda yo'nalishi

Hozirgi davrda yangi uslublarning ko'plab va tez suratlarda dunyo yuzini ko'rishi nafaqat moda tendentsiyalarini kuzatish, balki baholashga ham imkon bo'lmay qolyapti.

2015-2016 kuz va qish mavsumidagi moda tendensiyasi shuni ko'rsatadiki, ayollar kiyimlarida, odamni o'ziga tortuvchi teksturali, qomatni yanada xushbichim ko'rsatishga hizmat qiluvchi liboslarni o'zida aks etgan –“*Tvid*” uslubi urfda. Bichimi erkaklar uslubiga hos bo'lgan, keng va nim yopishga, to'g'ri va trapetsiyasimon siluetdagi, asosan ikki bortli va bir bortli paltolar ko'zga tashlanadi. Bu mavsumda Barokko uslubining qaytalanishini ko'rishimiz mumkin.

Ayollar paltolari mo'yna va tabiiy terining jun tolali matolar bilan uyg'unlashuvida, uzunligi bo'ksadan pastroq, tizzagacha va maxi uzunlikda urfda. Ayollar paltolarida qora, oq, ko'k, yashil, zumrat, zangori, qizil, kulrang va turli hil ranglar kombinatsiyasi kuzatiladi.

Furnituralarga katta hajmdagi tugmalar, bezak molniya tasmalar, belbog', applikatsiya va kashtalar misol bo'ladi.



Modelga tasnif

Kech kuz va erta bahor mavsumlari uchun mo'ljallangan ayollar paltosi yarim jun gazlamasidan tikilgan bo'lib, silueti kengaygan.

Palto taqilmas markaziy, 4ta tugma va 4ta izmali.

Old bo'lakda o'mizdan relyef choklar tushgan bo'lib, chok davomida qirqma yon cho'ntaklar mavjud.

Palto ort bo'lagi o'rta chokli, bel vitochkali mavjud.

Yengi o'tqazma, siluetga mos ravishda kengaygan, uzunligi $\frac{3}{4}$ nisbatda.

Bo'yin o'yindiga yoqasiz dumaloq shaklda ishlov berilgan.

Material tanlash va asoslash

Har jihatdan qulay kiyimni yaratish uchun kiyim ostidagi mikroiklimga, kiyimning odam organizmiga ta'siriga oid miqdoriy bog'lanishlarni aniqlash kerak. qishki ratsional kiyimni loyiqalash borasida qator fundamental tadqiqotlar o'tkazilgan. Biroq, issiq qavo ta'siridan himoya izlash qozirgi kunda aktual masaladir. Uning yechimi murakkab hisoblanadi. Chunki odamni tashqaridan kelayotgan issiqlik oqimidan muhofaza qilish darkor. Shuningdek, organizmda hosil bo'lgan issiqlikni tashhariga kuzatish jarayoni ta'minlanishi zarur. Ayni holda muayyan muhit sharoitiga mos kiyimning konstruktiviyasi muhim ahamiyat kasb etadi.

Yuqori haroratli va intensiv quyosh radiatsiyalari quyosh radiatsiyasi oqimining ta'sirini kamaytiradigan, o'z vaqtida kiyim ostidan organizm hosil qiladigan ter bug'larini va karbonat angidridni tashqariga chiqaradigan kiyim paketining qobiliyati muhim ahamiyatga molik.

To'qimachilik sanoatida ishlab chiqarilayotgan gazlama turlari ichida yarim jun gazlamalar alohida o'rin egallaydi. Yarim jun gazlamalar assortimenti juda hilma xil bo'lib, ularga kashemir, gabardin, bayka, tualinet, lyustrin, kamlot, garus, diagonal, drap, kastor, vigon, koverkot va boshqalar kiradi.

Kashemir— vatani Kashmir shaxri. Kashemir sov va yarim jun gazlama bo'lib asosan sarja o'rinishda to'qiladi. Judayam ingichka tolalardan o'rilib, boshqa yarim jun gazlamalarga nisbatan ancha yengil.

Gabardin— diagonal o'rinishda mayda bo'rtma yo'llar hosil qilib to'qiladigan zich, sidirg'a gazlama. Odatda yo'llari 75 ° burchak ostida to'qiladi.

Drap — sof junli va yarim junli qilib to'qiladi. Sidirg'a, melanj, guldor bo'lishi mumkin. Pardoqlash paytida draplar uzoq muddat bosiladi. Yarim jun draplarda paxta ipdan bo'lgan tanda butunlay yopilib turadi. Drapdan buyum bichishda uning tuklari yo'nalishini hisobga olish kerak. Ularni tikishda 120-130 nomerli ignalar va 30-40 chi g'altak iplar ishlatiladi.

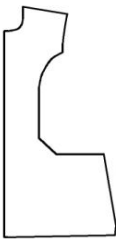
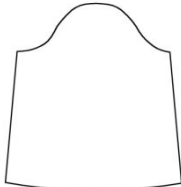
Bukle — sof yoki yarim jun, maxsus o'rinish usulini qo'llab yoki shakldor kalava ip ishlatib, o'ngida relyefli sirt hosil qilib to'qiladi. Bukle bir qatlamli yoki murakkab o'rinishli qilib to'qiladi. Unga cho'ziluvchanlik va titiluvchanlik xos bo'lib, tikishda biroz noqulaylik tug'diradi .

Diagonal —yarim jun sidirg'a gazlama. O'ng sirtida 75-80° burchak ostida yotgan qo'sh bo'rtma yo'llar hosil qilib, aralash o'rinishda to'qiladi. Tanda va arqoqda pishirilgan kalava ip ishlatiladi.

Tavsiya qilingan materiallar tavsifi

№	Material nomi	Tola tarkibi		10sm.da zichligi		O'ri- lishi	Eni , sm
		tanda	arqoq	tanda	arqoq		
1.	Yarim jun gazlama	jun	lavsan	180	130	murak kab	140
2.	Astarlik gazlama	paxta	kapron	280	320	sarja	150

Ayollar yarim paltosi bichiq detallari

	Tashqi ko'rinishi	Detal nomi	Detal
1		Old bo'lak	
2		Old yon bo'lak	
3		Ort bo'lak	
4		Yeng	
5		Adip	
6		Mag'iz	

7		planka	
---	--	--------	---

Andazalar sathini o'lchash

Andazalar sathini hisoblashning bir necha usuli mavjud: pitra sepish usuli, arozida tortish usuli, geometrik usul, aralash usul, hisob usuli, fotoelektron maydonda hisoblash usuli.

Pitra sepish usuli. Bu usulda andazalar sathini o'lchash uchun yog'och yoki metallardan yasalgan, ichida ko'chma plenka bor to'rtburchak hosil qilinadi. To'rtburchakning andazadan bo'sh qolgan joylar sathi pitra bilan yakka qavat qilib to'ldiriladi. Keyin andazalar olib tashlanib, ko'chma plenka yordamida pitralar ramaning bir tomoniga suriladi. Yakka qavat pitralardan hosil bo'lgan to'rtburchak sathi pitra solingan vaqtdagi katta to'rtburchak sathidan ayrilib, andazalar sathi hisoblanadi.

Andazalarni tarozida tortish usuli. Odatda, andazalar kartondan qirqib olinadi. Ma'lum sathli kartonning og'irligi ham ma'lum miqdorda bo'lgani uchun andazalarni tarozida tortib, ular sathini hisoblash mumkin.

Andazalarni tarozida tortib, og'irligi aniqlanadi. Andazalarning og'irligi ma'lum bo'lgandan keyin, ular sathini aniqlash uchun, shu andazalar qirqilgan kartonning o'zidan sathini hisoblash oson bo'lgan kvadrat 10x10 sm o'lchamda qirqib olinib, uning og'irligi topiladi.

Andazalarning og'irligi a , katon bo'lagining og'irligi b va shu karton bo'lagining sathi b ma'lum bo'lgandan keyin, andazalarning sathi a quidagi proporsiya orqali topiladi:

$$\frac{S_a}{S_b} = \frac{Q_a}{Q_b} \quad S_a = \frac{Q_a \cdot S_b}{Q_b}$$

Geometrik usul. Bunda har qanday andaza sathi mayda geometrik shakllarga bo'linadi, shu shakllar sathi alohida-alohida hisoblab chiqiladi. Hisoblash vaqtida egri shakllarni yaqinroq geometrik shaklga keltirib, hisoblanadi. Olingan natijalar yig'indisi mazkur andaza sathiga teng bo'ladi.

$$S_a = S_1 + S_2 + S_3 + \dots + S_n$$

Bunda: — S_a — andaza sathi

— $S_1; S_2; \dots S_n$ — mayda geometrik shakllarning sathi

Aralash usul. Bunda andaza shakli sathini o'lchash osonroq istalgan geometrik shakl darajasigacha andaza to'ldiriladi yoki andaza ichiga istalgan geometrik shakl chiziladi.

Bu geometrik shaklning andaza sathidan tashqari yoki ichkari sathi mayda shakl sathlarga bo'linib va ularning sathlari aniqlab chiqiladi.

Andazalar sathi

№	Detal nomi	Spetsifikatsiya nomeri	Detallar soni		Andazalar yuzasi, mm ²	
			andazada	bichiqda		
1	Old bo'lak	01	1	2	301770	325952
2	Old yon bo'lak	02	1	2	117586	116605
3	Ort bo'lak	03	1	2	345456	364920
4	Yeng	04	1	2	317502	317502
5	Adip	05	1	2	148736	154450
6	Mag'iz	06	1	1	10312	10312
7	planka	07	1	2	65866	69352
Jami					1307228	1359093

4. Andazalarni joylashtirishda razmer va roslarni birlashtirish.

Ma'lum buyumlarda razmer va roslari bo'yicha foiz nisbati taqsimlanishi shkala asosida ko'rsatiladi. Bu shkalaga asoslanib, korxonada bir partiyada necha dona buyum ishlab chiqarishni hisoblaydilar. Razmer va roslar shkalasini to'g'ri bajarilishi nazorat qilib turiladi.

Andazalarni eksperimental joylashtirishdan avval razmer va roslarni qanday birlashtirish mumkinligi hisoblab chiqiladi. Joylashtirishda andazalarning kamida ikkita to'la komplektini birlashtirgan ma'qul.

Tikuvchilik korxonalarining ish tajribasida andazalarni joylashtirish uchun razmer va roslarni birlashtirishning ikki hil usuli bor:

1. Bir hil yoki ketma-ket razmer va roslarni tanlab birlashtirish;
2. Andazalar sathi ortib boradigan tartibda birlashtirish.

Erkaklar palto va kostyumlarida bir hil yoki ketma-ket razmerlar va roslarni birlashtirish ($92/158+92/158$, $96/158+92/158$) tavsiya etiladi.

Ayollar paltolarida bir hil yoki ketma-ket razmerlar va roslarni birlashtirgan ($92/158+92/158$, $96/158+92/158$) ma'qul.

Ichki kiyimlarda esa bir hil yoki ketma-ket razmerlar yoki bir hil yoki ketma-ket roslarni birlashtirgan ma'qul ($88/152+88/158$, $96/164+100/158$)

Andazalar joylashtirishda bir hil yoki ketma-ket razmer va roslarni birlashtirish to'shama uzunligi chegarasining kengroq bo'lishiga imkon beradi. Bu esa to'shaladigan gazlama to'plarini hisoblashni yengillashtiradi va bichganda qoladigan chiqitlar miqdorini keskin kamaytiradi.

Tavsiya etilgan usullardan qaysi birini ishlatish, har bir muayyan kiyim nechtdan tikilishiga bog'liq. Kiyim kamroq tikiladigan bo'lsa, ketma-ket razmer va roslarni birlashtirgan ma'qul. Kiyim ko'proq tikilganda esa andazalar joylashtirishda bir hil razmer va roslarni birlashtirgan yoki andazalar sathi orta boradigan qat'iylikda birlashtirgan maqsadga muvofiq.

Razmer va roslari andazalar sathi ketma-ket ortib boorish tartibida birlashtirish quyidagi tartibda olib boriladi:

1. Dastlab bichiladigan kiyimlar andazalarining sathlarini razmer va rost tartibida yozib olinib, orta boradigan tartibda nomerlab chiqiladi;
2. Eng kam sathli razmer va roslar, shuningdek eng ko'p sathli razmer va roslar mustaqil joylashmalarga birlashtiriladi (o'z-o'zi bilan birlashtiriladi);
3. Ikkinchi birlashmadan boshlab, ularda andazalar sathi orta boradigan tartibda birlashtirish (oldingiga nisbatan keying razmer va rost sathi kattaga yaqin bo'ladi);
4. Shkaladagi har xil solishtirma ulushli razmer va roslar birlashtirilganda, razmer va rost bo'yicha qolgan qoldiq keyingi razmer va rost bilan birlashtiriladi.

Shunday qilib, razmer va rostlarni andazlar sathi ketma-ket ortib borish tartibida birlashtirishda, dastlab bichiladigan kiyimlar andazalarining satxlari razmer va rost tartibida yozib olinib, orta boradigan tartibda nomerlab chiqiladi.

Ayollar bilan qizlarning palto va ko'ylaklari kabikiyimlardagi murakkab shaklli bazi modellar yiki bir guruh modellar uchun yuqorida ko'rilgan umumiy tavsiyalarni o'zgartirish mumkinligini ko'zda tutish kerak.

Masalan andazalar joylashtirishda ular orasidagi chiqitlar foizini kamaytirish uchun biror razmerni kattaroq yoki kichikroq razmga almashtirish mumkin. Bu holda andazalarni zichroq joylashtiri, joylashma satxidan to'laroq foydalanish imkonini beradi.

Bunday hollarda razmerlarni boshqacharoq(bir yoki ikki razmer ortiq, masalan 96+100; 96+104; 96+108kabi) birlashtirib, andazalar ekperimental joylashtirib ko'riladi.

Bir hil yoki ketma-ket razmer va rostlarni tanlab birlashtirishda ЦНИИШП tikuvchilik sanoati markaziy ilmiy tekshirish institute tavsiyasiga binoan kichik razmer va rostdan boshlash kerak.

Ikki buyum razmer va rostlarni birlashtirishda quyidagi variantlardan foydalanilgan:

1. Bir hil razmer va rostlarni birlashtirish;
2. Ketma-ket razmerlar va bir hil rostlarni birlashtirish;
3. Bir hil razmer va ketma-ket rostlarni birlashtirish;
4. Ketma-ket razmer va rostlarni birlashtirish;
5. Bir hil razmer va ketma-ket rostlarni birlashtirish.

Ayollar yarim paltosi uchun razmer va rost shkalasi.

Razmerlar	88		92			96				100		
Rostlar	152	158	152	158	164	152	158	164	170	158	164	170
Razmer - rostning tavsiya etilgan foizi , %	8	12	13	16	8	8	16	2	2	3	9	3

Ayollar yarim paltosi uchun razmer va rost birlashtirish

Razmerlar	88		92			96				100			Ayollar yarim paltosi uchun razmer va rost birlashtirish	Solishtirma ulushi
Rostlar	152	158	152	158	164	152	158	164	170	152	158	164		
Shkaladagi solishtrma ulushi %	8	12	13	16	8	8	16	2	2	3	9	3		
1-birlashma 1-qoldiq	8	12	13	X -	8	8	X -	2	2	3	9	3	92/158+96/158	32
2-birlashma 2-qoldiq	8	X -	X 1	-	8	8	-	2	2	3	9	3	88/158+92/152	24
3-birlashma 3-qoldiq	X -	-	1	-	X -	8	-	2	2	3	9	3	88/152+92/164	16
4-birlashma 4-qoldiq	-	-	1	-	-	X -	-	2	2	3	X 1	3	96/152+100/158	16
5-birlashma 5-qoldiq	-	-	1	-	-	-	-	X -	2	X 1	1	3	96/164+100/152	4
6-birlashma 6-qoldiq	-	-	1	-	-	-	-	-	X -	1	1	X 1	96/170+100/164	4
7-birlashma 7-qoldiq	-	-	1	-	-	-	-	-	-	X -	X -	1	100/152+100/158	2
8-birlashma 8-qoldiq	-	-	X -	-	-	-	-	-	-	-	-	X -	92/152+100/164	2
Jami														100

Bo'rlama va to'shama normasini aniqlash.

Andazalarni har galgi eksperimental joylashtirishdan oldin joylashmaga sarflanadigan gazlama normasi homaki hisoblab olinadi.

Ustiga biror kiyim andazalari komplektini yoki bir necha kiyim andazalari komplektlarini ma'lum tartibda joylashtirib, andazalar shakli tushirib olingan gazlama yoki qog'oz bo'lagi joylashma deb ataladi.

Bunday hisoblash andazalarning sathiga va andazalar orasidagi yo'l qo'yilgan chiqindilar normasiga (bu norma tikuv korxonasida erishilgan ko'rsatkichlardan yuqori bo'lmasa) asoslangan bo'ladi.

Bu norma quyidagi formuladan hisoblab topiladi:

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch)^2}$$

Bunda: H_b - joylashmaga (bo'rlamaga) sarflanadigan norma, m;

S_a - andozalar sathi, m²;

4- andozalar orasidagi chiqindilar, %

3- joylashma eni, m.

Razmer va rostlarning muayyan birlashmasidagi andozalarning sathi o'zgarmas miqdor bo'ladi. Biroq joylashmada andozalar orasidagi chiqindilar sathi o'zgaruvchandir, chunki uning qancha bo'lishi andoza joylashtirishdagi turli omillarga, ayniqsa, andoza joylashtiruvchining malakasiga bog'liqdir.

Andozalar orasidagi chiqindilar miqdoriga ta'sir etadigan asosiy omillar quyidagilardan iborat:

1. Joylashmadagi andozalar komplektining soni (bir, bir yarim, ikki va undan ortiq komplekt);
2. Gazlamani to'shash usuli (yalang qavat, o'ngini- o'ngiga qaratib va o'ngini pastga qaratib);
3. Gazlamaning turi (sidirg'a, gulli, gulsiz, tukli va ho k.)
4. Kiyim detallariga tushadigan uloqlarning soni;
5. Gazlama eni;
6. Andozalarni joylashtirishda gazlamaning o'rish va arqoq iplari yo'nalishiga nisbatan yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlar santimetrda topiladi.

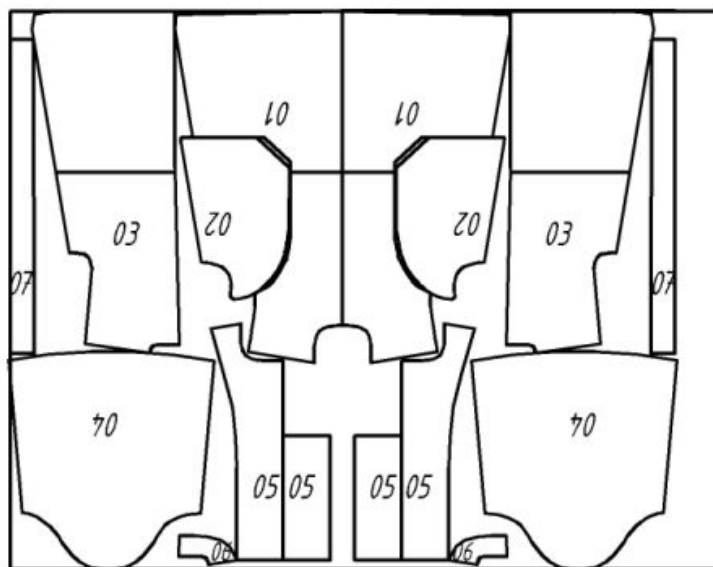
Andozalarni gazlama ustiga joylashtirishda qo'yidagi qoidalarga rioya qilinadi:

1. Andazalarni gazlamaning o'rimi va arqog'i yo'nalishiga moslab joylashtirish kerak;
2. Bo'rlama ustiga oldin katta detallarni qo'yib, ular orasiga mayda detallarni joylashtirish kerak;
3. Bo'rlama ustiga andazalarni joylashtirishda, toshama qanday usulda to'shalishini ko'zda tutishi kerak;

4. Guli bir tomonga qaragan yoki tukli gazlamalarni bichish uchun muljallab bo'rlama tayyorlayotganda, kiyim detallaridagi gullar yoki tuklar bir tomonga qaragan bo'lsin;
5. Kiyim simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak;
6. Bobrin, baxmal, yarimbaxmal, velvet kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak;
7. Gazlamaning tuki uzun bo'lib, aniq bir tomonga taralgan bo'lsa, uni kiyim tayyor bo'lganda tuklar pastga qarab turishi kerak.
8. Yo'l-yo'l yoki katak gazlamalarda kiyim detallaridagi yo'llari yoki kataklarini to'g'ri keltirish uchun detallar mo'ljalidan kattaroq qilib bo'rash kerak
9. Gazlama yoki qog'oz ustiga qo'yilgan andazalarni o'tkir qilib ochilgan qalam yoki bo'r bilan atrofi bo'ylab chizib tushiriladi. Bunda qo'yidagi talablarga rioya qilinadi:
 - a)chiziqlarning yog'onligi 0,1 smdan oshmasligiga;
 - b)chiziqlarning ichki tomoni va andozalarning tashqi ko'rinishi bir-biriga to'g'ri kelishga;
 - c)qirqimlar bo'yicha 0,2 smdan oshiq farq qilmaydigan detallarning muhim qirqimlari orasida kamida 0,1-0,15 sm joy qoldirib ketiladigan qilib bo'rlanishiga.

Joylashmaga sarflanadigan gazlama normasining homaki hisobi.

1-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –siding'a

Andazalar komplekti –bitta

Razmer-rost – 88/152

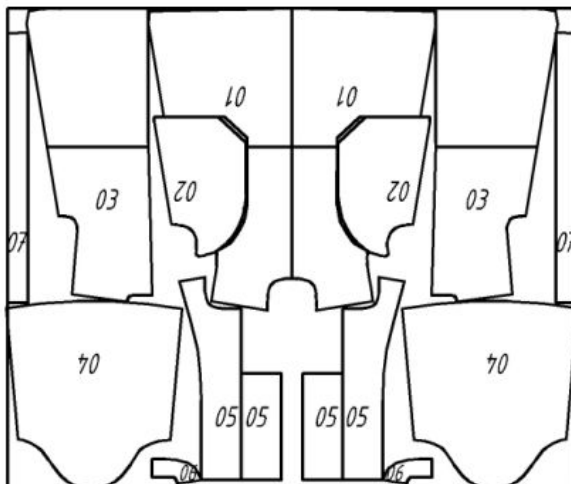
Andazalar satxi –13073 sm^2

Gazlama eni –150 sm

Andazalar orasidagi chiqindi – 27%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{13073 \cdot 100}{(100 - 27) \cdot 150} = 118 \text{ sm}$$

2-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –siding’a tukli

Andazalar komplekti –bitta

Razmer-rost – 88/152

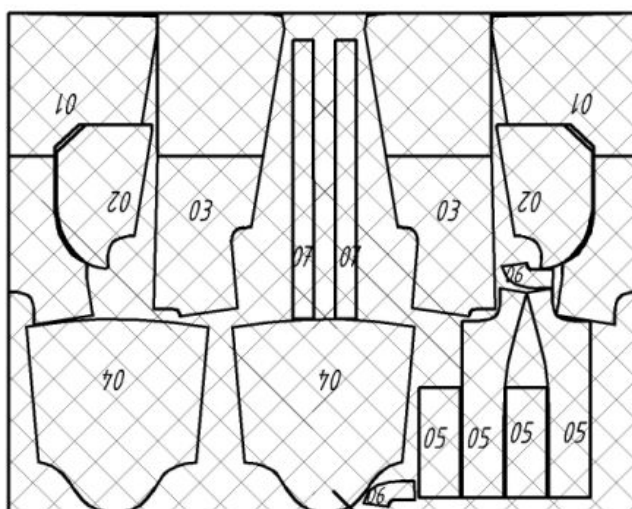
Andazalar satxi –13073 sm^2

Gazlama eni –140 sm

Andazalar orasidagi chiqindi – 21%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{13073 \cdot 100}{(100 - 20) \cdot 140} = 118 \text{ sm}$$

3-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –katak

Andazalar komplekti –bitta

Razmer-rost – 88/152

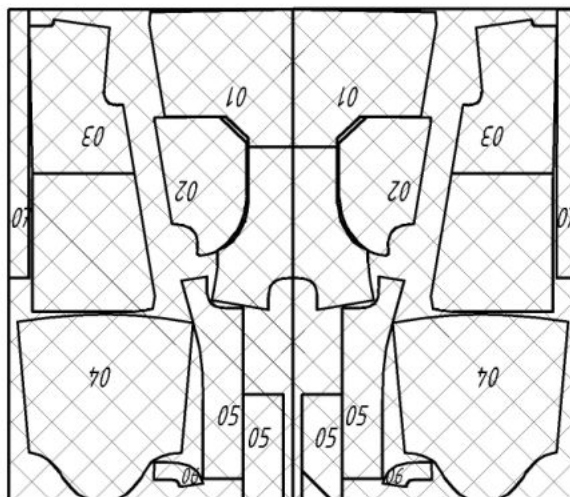
Andazalar satxi –13073 sm^2

Gazlama eni –150 sm

Andazalar orasidagi chiqindi – 27%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{13073 \cdot 100}{(100 - 27) \cdot 130} = 119 \text{ sm}$$

4-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –katak

Andazalar komplekti –bitta

Razmer-rost – 88/152

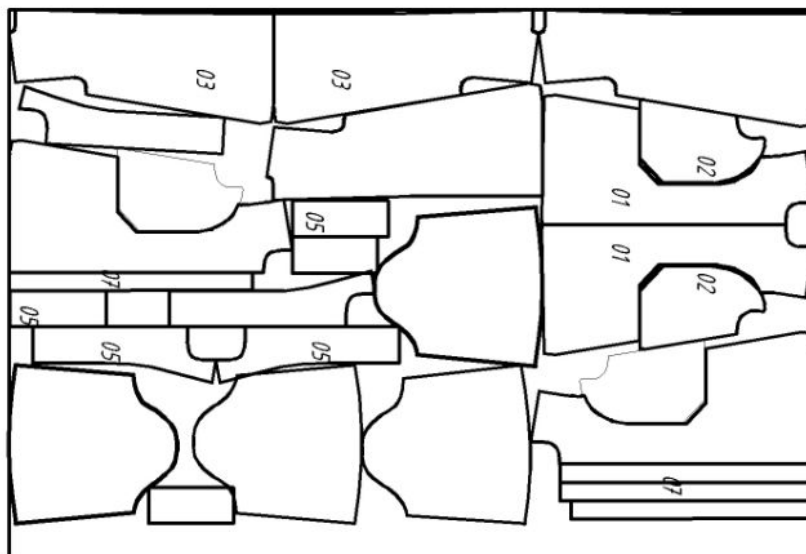
Andazalar satxi –13073 sm^2

Gazlama eni –140 sm

Andazalar orasidagi chiqindi – 23%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{13073 \cdot 100}{(100 - 23) \cdot 140} = 121 \text{ sm}$$

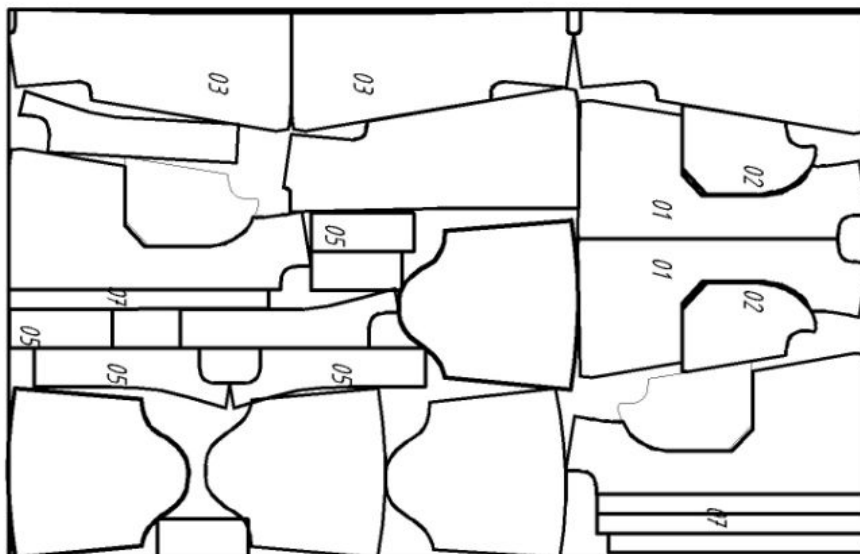
5-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –siding’a
 Andazalar komplekti –ikkita
 Razmer-rost – 88/152, 88/ 158
 Andazalar satxi –26664 sm^2
 Gazlama eni –150 sm
 Andazalar orasidagi chiqindi –19%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{26664 \cdot 100}{(100 - 13) \cdot 127} = 219 \text{ sm}$$

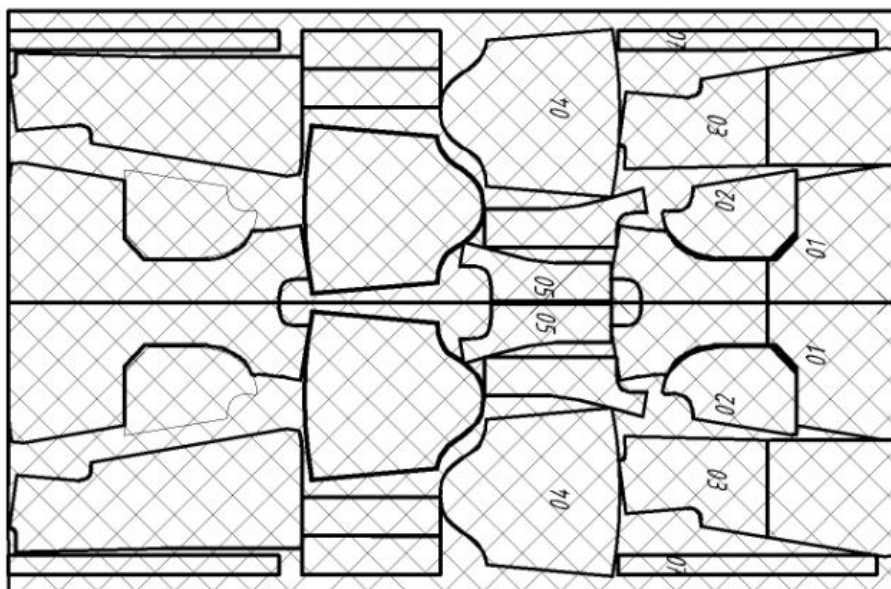
6-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –siding’a
 Andazalar komplekti –ikkita
 Razmer-rost – 88/152, 88/ 158
 Andazalar satxi –26664 sm^2
 Gazlama eni –140 sm
 Andazalar orasidagi chiqindi –14%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{26664 \cdot 100}{(100 - 14) \cdot 140} = 219 \text{ sm}$$

7-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –mayda taroqli katak

Andazalar komplekti –ikkita

Razmer-rost – 88/152, 88/ 158

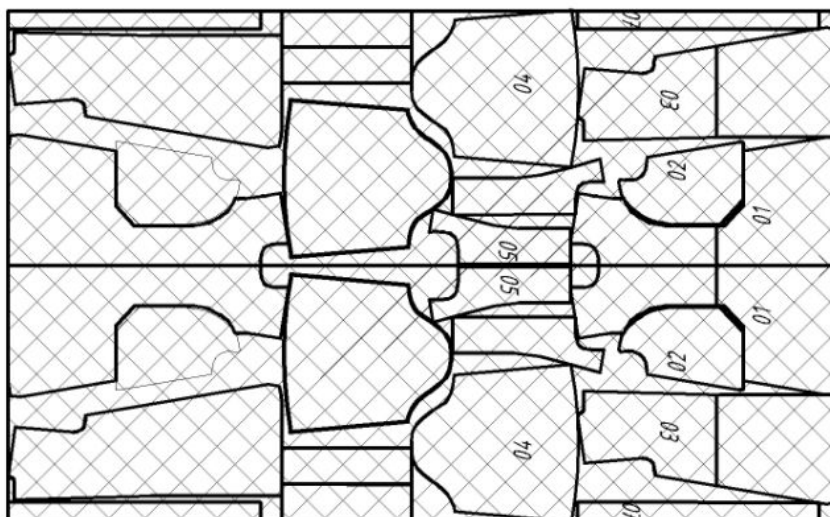
Andazalar satxi –26664 sm^2

Gazlama eni –150 sm

Andazalar orasidagi chiqindi –23%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{26664 \cdot 100}{(100 - 23) \cdot 127} = 229 \text{ sm}$$

8-joylashma 1:1 masshtabda



Gazlama –yirik taroqli katak

Andazalar komplekti –ikkita

Razmer-rost – 88/152, 88/ 158

Andazalar satxi –26664 sm^2

Gazlama eni –140 sm

Andazalar orasidagi chiqindi –17%

$$N_b = \frac{s_a \cdot 100}{(100 - ch) \cdot E} = \frac{26664 \cdot 100}{(100 - 17) \cdot 150} = 229 \text{ sm}$$

Joylashmaga sarflanadigan gazlama normasi								
Joylashma	1	2	3	4	5	6	7	8
Komplektlar soni, dona	1	1	1	1	2	2	2	2
Chiqindilar foizi, %	27	21	27	23	19	14	23	17
Gazlama eni, sm	150	140	150	140	150	140	150	140
Gazlama uzunligi normasi, sm	118	118	119	121	219	219	229	229

Texnika va fond normalarini aniqlash.

Tikuv korxonalarda bo'rlamaga gazlama sarflash normasidan /har biri andazalarni tajriba yo'sinisida joylashtirib topiladi/ tashqari qo'yidagi normalar aniqlanadi:

1. to'shamaga gazlama sarflash normasi;
2. texnik /o'rtacha/ norma;
3. fond normalari.

To'shamaga gazlama sarflash normasi. To'shamaga gazlama sarflash normasi ishlatilayotgan bo'rlamaning yoki trafaretning uzunligiga, to'shama qavatlarining soniga, shuningdek to'shama uzunligidan qancha chiqindi chiqishiga bog'liq. To'shama uzunligidan chiqadigan chiqindilar qo'yidagilardan iborat:

1. To'shama qavatlari uchini tekislab qirqishdagi chiqindilar;
2. To'shama qavatlari solqiroq bo'lishiga ketadigan gazlama;
3. Avralik hamma gazlamalar to'pining oxirgi uchidan chiqadigan qoldiqlar /laxtaklar/. Bunday laxtaklar jun gazlamalarda 15 sm gacha, boshqa hamma gazlamalarda 10 sm gacha bo'ladi.

Bundan tashqari, to'shalayotganda qavatlar to'shashgan joylarda ham chiqindilar/to'shamani ichki chiqindilari/ chiqadi.

To'shamaga sarflanadigan gazlama normasi qo'yidagi formula bo'yicha aniqlanadi:

$$N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K$$

bunda: N_{tsh} – to'shamaga sarflanadigan gazlama normasi, sm;

N_b – bo'rlamaga sarflanadigan gazlama normasi, sm;

Ch_b – to'shama uzunligidan chiqqan chiqindilar, sm;

n – to'shamadagi qavatlar soni;

K – to'shama qavatlaridagi seksiyalar to'shashgan joylar soni;
 $0,02$ – har bir to'shashgan joydan chiqadigan gazlama chiqindisi, m.

To'shamaga gazlama sarflash normasini haqiqiy gazlama sarfi bilan solishtirib, qanchalik gazlamadan foydalanganligini aniqlanadi.

Ko'p gazlama chiqindilar chiqqan to'shamachilarga ishning yuqori usullarni va yaxshi sharoitlar ta'minlash, gazlama chiqindilarni kamaytirishga imkoniyat tug'diradi.

Tikuvchilik korxonada gazlama sarflash normasi kamaytirish eng yaxshi ko'rsatgich deb hisoblanadi va korxona bo'yicha buyruq bilan rasmiylashtiriladi.

Gazlamaning eni, turi va boshqa bichish sharoitlarga ko'ra, bo'rlama va to'shamaga gazlama sarflash normasi buyumni muayyan razmer, rost va fasoniga alohida aniqlanadi.

Bu bitta buyumga gazlama sarfini nazorat qilib turishga va gazlama to'pini to'shamaga hisoblashga imkon beradi.

Yuqorida ko'rilgan gazlama sarflash normalari bir fasondagi hamma razmer va rostlarga gazlama sarflash normasini tariflamaydi. Shuning uchun razmer va rostlar shkalasidagi solishtirma ulushni va gazlama turini hisobga olib, muayyan fasondagi bir buyumga texnik /o'rtacha/ norma belgilanadi.

Texnik norma. Bir fasondagi bitta kiyimga to'g'ri keladigan gazlama sarflashning texnik normasi turli fasondagi, lekin bir tur kiyimlarning bittasiga amalda o'rtacha qancha gazlama sarflanayotganligini nazorat qilib turish uchun zarur.

Bu norma o'rtacha ko'rsatgichlarni ifodalab eksperimental joylashmalar bo'yicha hisoblangan andazalar orasidagi chiqindilarning o'rtacha miqdori va gazlamaning to'shama uzunligidagi, enidagi chiqindilarning eng ko'p miqdori / % / asosida hisoblanadi.

Texnik norma o'rtacha ko'rsatgichlarni bildiradi va qo'yidagi formula bo'yicha topiladi:

$$N_{\text{tex}} = \frac{S_{a_{orr}} * 100}{100 - Ch_{orr}} \left(1 + \frac{Ch_b + Ch_e}{100} \right)$$

bunda: $S_{a_{orr}}$ – bitta kiyim andazalarning o'rtacha sathi, m² ;

Ch_{orr} – andazalar orasidagi chiqindilarning o'rtacha miqdori, % ;

Ch_b – gazlamalarning to'shama uzunligidagi chiqindilarning eng ko'p miqdori, % ;

Ch_e – gazlamalarning to'shama enidagi chiqindilarning eng ko'p miqdori % .

Andazalar eksperimental joylashtirib ko'rilganda, har gal andazalar orasidagi chiqindilar amalda necha foiz % bo'lgani aniqlanadi. Buning uchun qo'yidagi formuladan foydalaniladi:

$$Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100$$

bunda: Ch_a – andazalar orasidagi chiqindilar / amalda/ ,% ;

S_j – joylashma sathi, m^2 ;

S_a – andazalar sathi, m^2 .

Har xil enli gazlamada bajarilgan bir xil birlashmali joylashmalar uchun andazalar orasidagi chiqindilar quyidagicha topiladi:

$$Ch_{o'ren} = \frac{CH_{a150} + CH_{a140}}{2}$$

bunda: $Ch_{o'ren}$ – har xil enli gazlamadagi andazalar orasidagi chiqindilar o'rtacha miqdori, %;

CH_{a150} ; CH_{a140} – 150 sm va 140 sm enli gazlamadagi andazalar orasidagi chiqindilar / amalda /, %.

Tikuvchilik korxonaning hisobot davri bo'yicha berilgan ma'lumotlari asosida gazlama turlari va joylashma soni aniqlanadi.

To'shamaga sarflanadigan gazlama normasining hisobi.

1. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (118+27) \cdot 30 = 435m$
2. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (118+21) \cdot 30 = 417m$
3. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (119+27) \cdot 30 = 438m$
4. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (121+23) \cdot 30 = 432m$
5. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (219+19) \cdot 30 = 789m$
6. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (219+14) \cdot 30 = 699m$
7. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (229+23) \cdot 30 = 756m$
8. $N_{tsh} = (N_b + Ch_b)n + 0,02K = (229+17) \cdot 30 = 738m$

Amaldagi andazalar oarsidagi chiqindilar hisobi

1. $Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{17700 - 13073}{17700} * 100 = 26,1\%$
2. $Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{16520 - 13073}{16520} * 100 = 20,5\%$
3. $Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{17850 - 13073}{17850} * 100 = 26,4\%$
4. $Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{16940 - 13073}{16940} * 100 = 22,8\%$
5. $Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{32850 - 26664}{32850} * 100 = 18,8\%$

$$6. Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{30660 - 26664}{30660} * 100 = 13,2\%$$

$$7. Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{34350 - 26664}{34350} * 100 = 22,3\%$$

$$8. Ch_a = \frac{S_j - S_a}{S_j} * 100 = \frac{32060 - 26664}{32060} * 100 = 16,8\%$$

Har xil enli gazlamada bajarilgan bir xil birlashmali joylashmalar uchun andazalar orasidagi chiqindilar quyidagicha topiladi:

$$Ch_{o'ren} = \frac{CH_{a150} + CH_{a140}}{2}$$

$$1. Ch_{o'ren} = \frac{CH_{a150} + CH_{a140}}{2} = \frac{26,1 + 20,5}{2} = 23,3 \%$$

$$2. Ch_{o'ren} = \frac{CH_{a150} + CH_{a140}}{2} = \frac{26,4 + 22,8}{2} = 24,6 \%$$

$$3. Ch_{o'ren} = \frac{CH_{a150} + CH_{a140}}{2} = \frac{18,8 + 13,2}{2} = 16 \%$$

$$4. Ch_{o'ren} = \frac{CH_{a150} + CH_{a140}}{2} = \frac{22,3 + 16,8}{2} = 19,5 \%$$

Chiqindilarning o'rtacha foizini aniqlash uchun kiyimning muayyan fasoniga mo'ljallab bichiladigan sidirg'a, tukli, yo'l-yo'l va boshqa gazlamalarning solishtirma miqdorini bilish kerak:

$$Ch_{o'rgz} \text{ /bittadan/} = \frac{Ch_{o'ren} /katak/.G/katak/ + Ch_{o'ren} /sidirg'a/.G/sidirg'a/}{100} =$$

$$\frac{24,6 \cdot 30 + 23,3 \cdot 70}{100} = 23,7\%$$

$$Ch_{o'rgz} \text{ /aralash/} = \frac{Ch_{o'ren} /katak/.G/katak/ + Ch_{o'ren} /sidirg'a/.G/sidirg'a/}{100} =$$

$$\frac{19,5 \cdot 30 + 16 \cdot 70}{100} = 17\%$$

$$Ch_{o'rl} = \frac{Ch_{o'rgz} /bittadan/.G/bittadan/ + Ch_{o'rgz} /aralash/.G/aralash/}{100} =$$

$$\frac{23,7 \cdot 5 + 17 \cdot 95}{100} = 17,3 \%$$

bunda:

$Ch_{o'r.gz}$ – har xil endagi gazlama turlari bo'yicha chiqindilarning o'rtacha foizi, % ;

$Ch_{o'r.jl.}$ – joylashma turi bittadan yoki aralash razmer va rostli joylashma bo'yicha chiqindilarning o'rtacha foizi, % ;

G /katak/ - gazlamalarning solishtirma miqdori, 30% ;

G /siding'a/- gazlamalarning solishtirma miqdori, 70 % ;

J /bittadan/ -joylashmalarning solishtirma miqdori, 5% ;

J /aralash/ - joylashmaning solishtirma miqdori, 95% .

Formuladagi bitta kiyim andazalarning o'rtacha sathi quyidagicha topiladi:

$$S_{o'r} = \frac{13073 + 13591}{2} = 13332 \text{ sm}^2$$

Texnik norma o'rtacha ko'rsatgichlarni bildiradi va qo'yidagi formula bo'yicha topiladi:

$$N_{tex} = \frac{S_{aor} * 100}{100 - Ch_{o'r}} \left(1 + \frac{Ch_b + Ch_e}{100} \right) = \frac{13332 * 100}{100 - 17,3} \left(1 + \frac{4}{100} \right) = 16604 \text{ sm}^2$$

Gazlama sarflash fond normalari barcha korxonalar uchun yagona bo'ladi. Bu norma korxonaning ishlab chiqarish programmasini bajarish uchun gazlamalarning talab qilinadigan miqdorini rejalashtirish uchun zarur.

Fond normalariteknik normalari va asosiy plan maxsuloti uchun foydalanib bo'lmaydigan norasional qoldiqlarni (yaroqsiz laxtaklarni) o'z ichiga oladi.

Fond normalarini quyidagi formula bo'yicha aniqlanadi.

$$N_f = N_{tex.x.o'r} \left(1 - \frac{R_q}{100} \right) = 16604 \left(1 - \frac{0,6}{100} \right) = 16704 \text{ sm}^2$$

Bunda:

N_f -gazlama sarflash fond normasi, m²;

$N_{tex.x.o'r}$ -muayan kiyim turi uchun o'rtacha texnik norma, m²;

R_q -norasional qoldiqlar yaroqsiz laxtalar, %.

Berilgan model bo'yicha chiqindilarning o'rtacha foizini aniqlash

Tartib raqami	Joylashma turi	Razmer va rost birlashmalari	Birlashmaning sathi, sm ²	Gazlama turi	Gazlama eni, m	Chiqindilar, % /normativ/	Birlashmaga gazlama sarflash normasi		Chiqindilar, % /haqiqiy/	Har xil enli gazladagi chiqindilar o'rtacha foizi	Gazlamalarning solishtirma miqdori, %	Gazlama turlari bo'yicha chiqindilarning o'rtacha foizi, %	Joylashmalarni solishtirma miqdori, % /ж/	Joylashma turi bo'yicha chiqindilarning o'rtacha foizi, % /
							xomaki	haqiqiy						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	bitta	88/152	13073	Sidir	150	27	118	117,9	26,1	23,3	70	23,7	95	17,3
2	bitta	88/152	13073	Sidir	140	21	118	117,4	20,5					
3	bitta	88/152	13073	katak	150	28	119	118,4	26,4	24,6	30			
4	bitta	88/152	13073	katak	140	23	121	120,9	22,8					
5	aralash	88/152+ 88/158	26664	Sidir	150	19	219	218,9	18,8	16	70	17	5	
6	aralash	88/152+ 88/158	26664	Sidir	140	14	219	218,8	13,2					
7	aralash	88/152+ 88/158	26664	Sidir	150	23	229	228,8	22,3	19,5	30			
8	aralash	88/152+ 88/158	26664	Sidir	140	17	229	228,9	16,8					

7. Seriyani hisoblash

Har qaysi andoza joylashmasi bo'yicha nechta kiyim uchun nechta to'shama kerakligini va boshqa bichish uchun zarur ma'lumotlarni aniqlash maqsadida seriya hisoblab chiqiladi. Dastavval seriyadagi kiyimlar miqdori seriyada necha dona kiyim bo'lishi hisoblaniladi.

Seriyadagi barcha to'shamalarning balandligi texnik jihatdan iloji boricha bir xil darajada bo'lsa, uni normal seriya deyiladi.

Seriyadagi to'shamalarning balandligi to'la bo'lmasa, u hisoblaniladigan seriya deyiladi.

Hisoblaniladigan seriya miqdori ya'ni bunday seriyadagi kiyimlar soni quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$C_x = \frac{Mt}{Q_K}$$

Bunda:

C_x - hisoblaniladigan seriya soni;

M - bir kunda bir nomdagi tikilgan kiyim, dona hisobida;

t - shkaladagi hamma razmer - roslarni tikib bo'lish muddati;

Q_K - bir kunda tikiladigan modellar dona hisobida;

Seriyadagi har qaysi joylashma bo'yicha nechta kiyim bichilishi kerakligi bichiladigan kiyim miqdorini quyidagi formula bilan aniqlanadi

$$K = \frac{C_x}{100} \cdot a$$

K - har bir joylashma bo'yicha bichiladigan kiyim soni, dona.

a - har qaysi joylashmadagi razmer-rost birlashmalaridan bittasining foizi %:

Har bitta joylashma bo'yicha nechta to'shama kerakligini esa

$$N = \frac{K}{np} \quad \text{bunda,}$$

N - bitta joylashmadagi bichiladigan to'shamalar soni dona hisobida;

n - to'shamaning balandligi, ya'ni to'shamadagi qavatlar soni jadvaldan olinadi;

p - bitta joylashmadagi pachkalar (kiyimlar) soni dona hisobida;

To'shamalar soni hisoblanganda kasrli son (0.5 yoki 2.75 kabi) chiqib qolsa, uni eng yaqin o'zidan katta songacha (bizning misolda 1 gacha va 3 gacha) butunlashtiriladi. Kasrli sonlar bilan ifodalaniladigan to'shama balandliklarini esa, to'shamaning normal balandligini shu kasr miqdoriga ko'paytirilib kamaytiriladi.

Masalan, to'shamaning normal balandligi 20 qavat bo'lsa birinchi holda balandligi 10 qavatdan iborat ($20 \times 0.5 = 10$) bitta to'shama olinadi; ikkinchi holda esa balandligi normal 20 qavat 2ta to'shama olinib, 3chi balandligi 15 qavat ($20 \times 0.75 = 15$) qilib olinadi.

Bitta seriyadagi pachkalar soni quyidagi formula bilan aniqlanadi

$P_c = P \cdot N$ bunda,

P_c - bitta seriyadagi pachkalar soni;

N - Bitta seriyadagi to'shamalar soni;

$$C_x = \frac{M \cdot t}{Q_k} = \frac{250 \cdot 7}{2} = 875 \text{ dona}$$

$$1. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 32 = 280$$

$$2. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 24 = 210$$

$$3. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 16 = 140$$

$$4. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 16 = 140$$

$$5. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 4 = 35$$

$$6. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 4 = 35$$

$$7. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 2 = 17$$

$$8. K = \frac{C_x}{100} \cdot \alpha = \frac{875}{100} \cdot 2 = 17$$

Har bitta joylashma bo'yicha nechta to'shama kerkligini :

$$1. N = \frac{K}{np} = \frac{280}{30 \cdot 2} = 4,6 \quad 4 \cdot 30 = 120 \quad 4 \times 30$$

$$0,6 \cdot 30 = 18 \quad 1 \times 18$$

$$2. N = \frac{K}{np} = \frac{210}{30 \cdot 2} = 3,5 \quad 3 \cdot 30 = 90 \quad 3 \times 30$$

$$0,5 \cdot 30 = 15 \quad 1 \times 15$$

$$3. N = \frac{K}{np} = \frac{140}{30 \cdot 2} = 2,3 \quad 2 \cdot 30 = 60 \quad 2 \times 30$$

$$0,3 \cdot 30 = 9 \quad 1 \times 9$$

$$4. N = \frac{K}{np} = \frac{140}{30 \cdot 2} = 2,3 \quad 2 \cdot 30 = 60 \quad 2 \times 30$$

$$0,3 \cdot 30 = 9 \quad 1 \times 9$$

$$5. N = \frac{K}{np} = \frac{35}{30 \cdot 2} = 0,6 \quad 0,6 \cdot 30 = 18 \quad 1 \times 18$$

$$6. N = \frac{K}{np} = \frac{35}{30 \cdot 2} = 0,6 \quad 0,6 \cdot 30 = 18 \quad 1 \times 18$$

$$7. N = \frac{K}{np} = \frac{17}{30 \cdot 2} = 0,3 \quad 0,3 \cdot 30 = 9 \quad 1 \times 9$$

$$8. N = \frac{K}{np} = \frac{17}{30 \cdot 2} = 0,3 \quad 0,3 \cdot 30 = 9 \quad 1 \times 9$$

BICHISH KARTASI.

to'shama tartibi	Joylashmadagi to'shamalar soni	Razmer-rost birlashmasining foizi(a)	Seriya bitta joylashma bichiladigan kiyim soni (k)	To'shamaning balandligi (p)qavat	SONI		
					Bitta joylashmadagi pachka(p)	Bitta seriyadagi to'shamalar	Bitta seriyadagi pachkalar
1	2	3	4	5	6	7	8
1	92/158+96/158	32	280	4x30 1x18	2	5	10
2	88/158+92/152	24	210	3x30 1x15	2	4	8
3	88/152+92/164	16	140	2x30 1x9	2	3	6
4	96/152+100/158	16	140	2x30 1x9	2	3	6
5	96/164+100/152	4	35	1x18	2	1	2
6	96/170+100/164	4	35	1x18	2	1	2
7	100/152+100/158	2	17	1x9	2	1	2
8	92/152+100/164	2	17	1x9	2	1	2

8. Gazlamani qoldiqsiz bichish

Gazlama sathidan unumli foydalanish, ommaviy ishlab chiqarishning eng muhim masala hisoblanadi.

Bu masalani yechish uchun gazlama to'pini hisoblab chiqish kerak. Bunda tanlangan gazlama to'pi qaysi uzunlikdagi to'shamaga ishlatiladi va ma'lum uzunlikdagi to'shama uchun to'shama qavatlar soni aniqlanadi.

Gazlama to'plarini hisoblaganda, gazlama to'pida yo'l qo'yilishi mumkin bo'lgan laxtak uzunligi 10-15 sm dan oshmaslik yoki umuman yo'q bo'lishi kerak.

Bunday hisob qoldiqsiz bichish deb ataladi.

Gazlama to'plaridan ikki xil qoldiqlar chiqishi mumkin:

1. Ratsional qoldiqlar – bu yaroqli laxtaklar. Ulardan korxona assortimentidan bitta buyum tikish mumkin bo'lgan laxtak.
2. Noratsional qoldiqlar – bu yaroqsiz laxtaklar. Ulardan bitta buyum tikib bo'lmaydigan laxtak.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik sanoatida gazlama to'plarini hisoblashning quyidagi usullari bor:

1. Qo'lda hisoblash usuli;
2. Monografik usul;
3. Mexanizatsiyalashtirilgan hisoblash usuli.

Hisob kartasi

№	to'pning umumiy uzunligi	to'pdagi bo'laklar uzunligi	Gazlama artikuli joylashma ramkasining eni					qoldiq, sm
			To'shama qatlamlar soni				bittalik	
			Bichish usuli					
			o'ngini pastga	o'ngini pastga	o'ngini pastga	o'ngini pastga	o'ngini pastga	
			razmer va rostlat birlashmasi					
			92\164 + 92\170	96\158 + 100\164	100\170 +100\176	104\170 +104\176	92\170	
			asosiy qavatlar					
			2,18	2,28	2,86	3,50	1,28	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	37,16	-	8	-	6	7	2	-
2	33,51	-	3	7	-	5	-	5
3	28,32	-	6	5	-	-	3	-
4	42,30	-	5	-	5	8	-	-
5	48,72	-	7	-	5	4	4	4
6	45,30	23,60	1	2	1	4	-	-
		21,70	3	3	2	-	2	4
7	34,48	18,28	4	1	2	-	3	-
		16,20	-	4	-	2	-	8
8	34,31	17,86	-	1	5	-	1	-
		16,45	-	3	-	2	2	5
9	42,06	19,58	4	1	3	-	-	-
		22,48	-	3	-	3	4	2
10	36,75	14,54	3	1	2	-	-	-
		22,21	-	4	-	3	2	3
To'shamalar soni			44	35	31	38	23	

Xulosa

Ushbu kurs ishini bajarishdan maqsad, ishlab chiqariladigan tikuv buyumlarining sifatiga salbiy ta'sir o'tqazmagan holda, buyumga sarflanadigan xom oshyo materilallaridan ratsional foydalanib, gazlamaga ketadigan harajatlarni qisqartirib, buyum tannarxini pasaytirish va raqobatbardoshlikni oshirishga erishish. Chunki buyumga sarflanadigan gazlamalar, mahsulot tannarxining 80-90% ni tashkil etadi. Bu vazifani bajarish esa, material sarfini to'g'ri normallashtirishga bog'liq.

Kurs ishida dastlab zamonaviy moda yo'nalishi o'rganilib chiqib, model tanlandi. Modelga muvofiq ravishda material tanlandi. Model andazalari Auto Cad sistemasida ishlab chiqildi va ularning yuzalari aniqlanildi. So'ngra 8 xil joylashma bajarildi. Bunda joylashmalar sidirg'a: 140, 150 sm endagi bitta va ikkita komplekt joylashma, katak: 140, 150 sm endagi bitta va ikkita komplekt joylashma, umumiy 8 ta joylashma bajarildi.

Ma'lum buyumlarda razmer va roslari bo'yicha foiz nisbati taqsimlanishi shkala asosida ko'rsatiladi. Bu shkalaga asoslanib, korxonada bir partiyada necha dona buyum ishlab chiqarishni hisoblaydilar. Razmer va roslar shkalasini to'g'ri bajarilishi nazorat qilib turiladi.

Andazalarni eksperimental joylashtirishdan avval razmer va roslarni qanday birlashtirish mumkinligi hisoblab chiqiladi. Joylashtirishda andazalarning kamida ikkita to'la komplektini birlashtirgan ma'qul.

Andazalarni joylashtirishda razmer va roslarni birlashtirish jadvali tuzilgandan so'ng, joylashmalardan kelib chiqib, kiyimga bo'rlama va to'shama normalarini, texnika va fond normalari hisoblandi. Ish oxirida seriyani hisoblab, gazlamani qoldiqsiz bichish jadvali tuzildi.

Adabiyotlar roʻyhati.

1. I.A.Karimov «Ona yurtimiz baxtu iqboli va buyuk kelajagi yoʻlida hizmat qilish-eng oliy saodatdir» Oʻzbekiston nashryoti. 2015 y.
2. I.A.Karimov “Oʻzbekiston Mustaqillikka erishish ostonasida”T.O’. 2011 y.
3. Golubkova V.T, Filimenkova R.N, SHaydarov M.A-Podgotovitel’eno-raskroynoe prouvodstvo shveynix predpiyatiy: Uchibnoe posobie-M; Visshaya shkola ,2002-205s.
4. Pershina L.F, Letrova S.V Texnologiya shveynix izdeliy-M.Legprombitizdat,1991
5. Pugachevskaya “Spravochnik po normirovaniyu materialov v shveynom promishlennosti”
6. Jabborova M.Sh “Tikuvchilik texnologiyasi” O’qituvchi 1994 yil.
7. X.Q. Samarxodjaev “Tikuvchilik korxonalarning uskunalari“ Toshkent 2011 y.
8. Koketkin P.P. Одежда: технология-техника, процессы-качество. Справочник.М. Изд. МГУОТ. 2001 г.
9. Shukurova M.A., Rasulova M.K., “Tikuv buymlari korxonalarini loyihalash” o’quv uslubiy qo’llanma. Toshkent 2004-y.
- 9.WWW.voltex.ru.
- 10.WWW.Lemovs.spb.ru.
- 11.WWW.sews.ru.