

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС  
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ  
ТЕРМИЗ ДАВЛАТ УНИВЕРСИТЕТИ  
«КИМЁВИЙ ТЕХНОЛОГИЯ» КАФЕДРАСИ  
“МИЛЛИЙ МАТОДАН АЁЛЛАР КЎЙЛАГИ СЕРИЯСИНИ  
ТАЙЁРЛАШ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНЛАРИНИ ИШЛАБ ЧИҚИШ”**

мавзусидаги

**БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ**

**Бажарди:** 5320900 – Касб таълими: Енгил саноат буюмлари конструкциясини ишлаш ва технологияси таълим йўналиши 4-курс талабаси Болтаева Иқбол Бахром қизи

---

**ИЛМИЙ РАЎБАР:**

ўқ: Э.Н. Журакулов \_\_\_\_\_



**Битирув малакавий иши кафедрадан дастлабки ҳимоядан ўтди.**

\_\_\_\_\_ сонли баённомаси « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2017 йил.

Термиз-2017

## МУНДАРИЖА

Кириш .....

### I БОБ АСОСИЙ ҚИСМ

1. Либоснинг пайдо бўлиш тарихи .....

1.1. Қадимий Миср либоси тарихи .....

1.2. Қадимий Гретсия либоси тарихи .....

1.3 Қадимий Рим либоси тарихи .....

1.4.Ғарбий Европа либоси тарихи .....

1.5.Рус халқи либоси тарихи .....

1.6.Ўрта Осиё халқи миллий либоси тарихи .....

### II.БОБ ТЕХНОЛОГИК ҚИСМ

2. Саноат ишлаб чиқариш либосини бадиий моделлаштириш

хусусиятлари .....

2.1.Кийимларни моделлаштириш хусусиятларини ўрганишда эскиз тузишнинг ўрни .....

2.2. Кийимларни моделлаштириш хусусиятларини ўрганишда эскиз графикасини тузиш ишларини ўрни. ....

2.3.Либосларнимакетлаш .....

2.4.Либос мазмунининг тасвирий ифодаси .....

2.5.Либос шаклининг фазовий хоссалари .....

2.6.Кийим эскизини тузишда композитсия хусусиятлари .....

III БОБ ИҚТИСОД ҚИСМИ. ....

IV БОБ ЭКОЛОГИК ҚИСМИ .....

ХУЛОСА.....

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати .....

ИЛОВАЛАР .....



## Кириш

Президентимизнинг 2017 йил январдаги 2016 йилнинг асосий яқунлари ва 2017 йилда Ўзбекистонни ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги маърузаларида таъкидлаганларидек, мамлакатимизда яратилган ишлаб чиқариш салоҳиятидан фойдаланиш борасида ҳам ишга солинмаган улкан имкониятлар мавжуд.

Республикаимизда ишлаб чиқаришни янгилаш ва модернизация қилиш учун катта маблағ сарфланади ва кўп миқдордаги хорижий инвестициялар жалб этилади.

2016 йилда ана шу мақсадларга барча молиялаштириш манбалари ҳисобидан 16 миллиард 600 миллион АҚШ доллари миқдорда инвестициялар жалб этилди ва ўзлаштирилди. Бу 2015 йилга нисбатан 9,6 фоиз кўп демакдир. Умумий қиймати 5,2 миллиард доллар бўлган 164 та йирик инвестициявий лойиҳаларни амалга ошириш яқунланди.

Вазирлар Маҳкамаси мажлиси кун тартибига киритилган муҳим масалаларни муҳокама қилиш давомида 2016 йил яқунлари бўйича ялпи ички маҳсулот 7,8 фоиз ўсганлиги қайд этиб ўтилди.

Инновацион имкониятлар жаҳон иқтисодиёти тизимида миллий иқтисодиёт ўрнини аниқловчи стратегик ресурс ҳисобланади. Илмий ютуқлар интеграциясини ишлаб чиқаришга тадбиқ этиш импорт ўрнини босувчи ва экспорт структурасини кенгайтирадиган маҳаллий маҳсулотларни сифат кўрсаткичини ва рақобатбардошлигини оширишнинг зарурий шартидир.

Ҳозирги вақтда ташқи ва ички бозор истеъмол талаби тобора ривожланиб бормоқда. Бу эса ҳозирги кунда тўқимачилик саноатида ишлаб чиқарилаётган газламалар ассортиментини кенгайтириш, уларга қўйиладиган бир қатор истеъмол, гигиеник, физик-механик талабларни жаҳон бозори талабига етказишга эътиборини кучайишига сабаб бўлмоқда.

Республикамиздаги кичик тикувчилик корхоналари, кўшма корхоналар ва якка буюртма асосида тикиш корхоналари ишлаб чиқарадиган маҳсулотлар аҳолининг кийимга бўлган эҳтиёжини қондиришга хизмат қилади. Шунинг учун олий ўқув юртларида, касб-хунар коллежларида умумтаълим мактабларида, мактабдан ташқари муассасаларда талаба-ёшларни тикувчилик корхоналарида хизмат қилишга тайёрлаш ишларига ҳамда таълим муассасаларида олган мутахассислиги бўйича билим бера оладиган малакали кадрлар тайёрлашга эътибор қаратилмоқда.

Мустақил Ўзбекистон Республикаси иқтисодий ислохотларни изчил амалга оширилиши натижасида барча тармоқларда иқтисодий ўсишлар юз бермоқда.

Саноат маҳсулоти хажмлари -6,6 фоиз, қурилиш-пудрат ишлари -12,5 фоиз, чакана савдо айланмаси -14,4 фоиз, хизматлар -12,5 фоиз ўсди. давлат бюджети ялпи ички маҳсулотга нисбатан 0,1 фоиз миқдорида профицит билан ижро этилди.

Мамлакатимизда тўқимачилик ва енгил саноат ҳам иқтисодиётнинг етакчи соҳаларидан бири ҳисобланади.

Соҳанинг асосий масаласи аҳолини сифатли, ҳамда бежирим кийим-кечаклар билан таъминлаш, жаҳон бозорларида рақобатбардош бўлган сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқаришдир.

Тўқимачилик газлама ва матоларидан самарали равишда фойдаланиш, юқори сифатли буюмлар ишлаб чиқаришда саноат корхоналарининг мутахассис ва ходимлари маҳсулотларнинг физик-механик хоссалари, тузилиши, ишлаб чиқариш технологияси ва ассортиментларини яхши билишлари лозимлигини тақозо этади. Турли тўқимачилик материалларининг хоссалари уларнинг қандай толалар ва иплардан тайёрланганлигига, тузилиши ва қандай пардоз берилганлигига боғлиқ.

Саноат корхоналарида ишлаб чиқарилаётган тўқимачилик маҳсулотлари сифатини яхшилаш учун ишлаб чиқариш қувватларини замонавий хорижий

давлатларнинг технологиялари асосида жихозлаш билан амалга оширилмоқда.

Хозирги пайтда Республикамиз миқёсида тўқимачилик матоларини ва тайёр тўқимачилик буюмларини ишлаб чиқариш бўйича бир қанча қўшма корхоналар самарали фаолият кўрсатмоқдалар.

Ўзбекистонда тўқимачилик ва енгил саноат ривожланиши учун табиий хом ашё ресурслари мавжуд. Тайёр маҳсулот билан ички бозорни тўлдириб, рақобатбардош буюмлар билан жаҳон бозорига чиқиш республикамиз иқтисодиётининг етакчи йўналишларидан биридир.

Юқори сифатли тикув буюмларини лойихалаштириб, уларни ишлаб чиқаришнинг замонавий иқтисодий хусусиятларига тўғри ёндашиб, мутахассисликка оид мураккаб масалаларни ечишга қодир ва эстетик қонуниятларни мукамал эгаллаган юқори малакали кадрларни тайёрлаш муҳим вазифадир.

Кадрлар тайёрлаш миллий дастурида ва илмий узлуксиз таълимнинг мазмуний ва ташкилий ривожланишига доир стратегик йўналишга асосланган ҳолда аниқ белгиланган.

Енгил саноатдаги ўзгарган вазиятлар, кичик фирма ва қўшма корхоналарни ташкил этиш, ассортимент тез-тез янгиланадиган ва тез мослашадиган технологик, “тугалланган цикллар” комплексини яратиш (яъни, толаларни қайта ишлашдан бошлаб тайёр буюм чиқаришгача) соҳаси мутахассислар тайёрлаш жараёнига янгича ёндашувни талаб қилади. Замонавий мутахассис бир вақтнинг ўзида дизайнер, конструктор, технолог, маркетинг ва ўз маҳсулотини муваққиятли сотувчи вазифаларини бажариши керак.

Тикувчилик саноати олдида қўйиладиган масалаларни ечишда кийимни амалий ва илмий жихатдан конструкциялаш ишлари етакчи ўрин эгаллайди, чунки лойихалашнинг айна шу босқичида кийимга ва унинг сифатига қўйиладиган барча ижтимоий ва техник-иқтисодий талаблар тўлиқ ҳисобга олиниши керак.

Хисоб китоблар шуни кўрсатмоқдаки, юқори қўшимча қийматга эга бўлган маҳсулотлар ишлаб чиқариш натижасида 2030 йилда янги турдаги товарлар тайёрлашни ўзлаштириш асосида экологик тоза тўқимачилик ва энгил саноат маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажмини 2030 йилда 5,6 марта ошириш имконини беради.

Тўқимачилик ва энгил саноатни янада ривожлантириш режалари Ўзбекистон Республикасининг Президенти Ш. Мирзиёевнинг 2016 йил 21-декабрдаги ПҚ-2687 сонли “2017-2019 йилларда тўқимачилик ва тикув-трикотаж саноатини янада ривожлантириш чора-тадбирлари дастури тўғрисида” қарорида ўз аксини топган.

**Мавзунинг долзарблиги ва аҳамияти:** Аёлларимизни жисмоний соғломлиги ва маънавий камолотини янада мустаҳкамлаш мақсадида уларга қулай, бежирим ва сифатли маҳсулотлар етказиб беришимиз зарур. Бу эса албатта дизайнер, конструктор ва технологларнинг маҳоратига боғлиқ бўлади.

Миллий матодан аёллар кўйлагини лойиҳалаш жараёни конструктордан уларнинг психологияси, физиологияси ва ҳ.к. соҳалар тўғрисида махсус маълумотларга эга бўлишни талаб қилади. Биринчи навбатда аёллар кийими энгил, қулай ва пишиқ бўлиши керак. Аёллар кийимидаги энг аҳамиятли кўрсаткичи бу – кийимнинг эстетикавийлигидир. Миллий кийим аёлларни миллийлик, ботартиблик, сарамжон – саришталикка ўргатади ва унинг бадиий дидини ривожлантиради [2].

Табиий хомашёлардан қулай ва сифатли тайёрланган кийим эса аёлларни ҳаракатланиши ва чиройли кўринишида муҳим бўлиб, турли тери таносил касалликлари ва юрак хасталиklarини олдини олади.

**Битирув малака ишининг мақсади ва вазифалари:** Битирув малака ишида берилган вазифага кўра ёзги, ҳавони яхши ўтказадиган, энгил ва қулай замонавий кўринишдаги аёллар кўйлаги сериасини эскиз моделларини яратиш, лойиҳалаш, андозаларини ишлаб чиқиш шунингдек уни тикиш технологик жараёнларини лойиҳалаш асосида тежамкорликка эришиш,

маҳсулотни ишлаб чиқаришга жорий этиш сифатли ва рақобатбардош маҳсулотлар билан ички ва ташқи бозорларга чиқишдан иборат.

**Тадқиқот объекти ва тадқиқот усуллари:** Миллий матодан аёллар кўйлаги сериасини тайёрлаш, моделлаштириш ва технологик жараёнларини лойихалашдан иборат.



# I. АСОСИЙ ҚИСМ

## Наъзрий бўлим

### 1.1. Тикувчилик саноати ва ҳозирги кундаги ҳолати

Ташқи бозорларда харидоргир, юқори кўшимча қийматга эга бўлган замонавий тайёр маҳсулотлар ишлаб чиқаришни кўпайтириш ва янги босқичга кўтариш тайёр маҳсулотлар экспортининг барқарор юқори ўсиш суръатларига эришишда, ҳеч шубҳасиз, катта замин туғдиради.

Ўзбекистонда тўқимачилик ва енгил саноат ривожланиши учун табиий ҳом ашё ресурслари мавжуд. Тайёр маҳсулот билан ички бозорни тўлдириб, рақобатбардош буюмлар билан жаҳон бозорига чиқиш республикамиз иқтисодиётининг етакчи йўналишларидан биридир.

Юқори сифатли тикув буюмларини лойихалаштириб, уларни ишлаб чиқаришнинг замонавий иқтисодий хусусиятларига тўғри ёндашиб, мутахассисликка оид мураккаб масалаларни ечишга қодир ва эстетик қонуниятларни мукамал эгаллаган юқори малакали кадрларни тайёрлаш муҳим вазифадир.

Кадрлар тайёрлаш миллий дастурида ва илмий узлуксиз таълимнинг мазмуний ва ташкилий ривожланишига доир стратегик йўналишга асосланган ҳолда аниқ белгиланган.

Енгил саноатдаги ўзгарган вазиятлар, кичик фирма ва кўшма корхоналарни ташкил этиш, ассортимент тез-тез янгиланадиган ва тез мослашадиган технологик, “тугалланган цикллар” комплексини яратиш (яъни, толаларни қайта ишлашдан бошлаб тайёр буюм чиқаришгача) соҳаси мутахассислар тайёрлаш жараёнига янгича ёндашувни талаб қилади. Замонавий мутахассис бир вақтнинг ўзида дизайнер, конструктор, технолог, маркетинг ва ўз маҳсулотини муфакқиятли сотувчи вазифаларини бажариши керак.

Тикувчилик саноати олдида қўйиладиган масалаларни ечишда кийимни амалий ва илмий жиҳатдан конструкциялаш ишлари етакчи ўрин эгаллайди, чунки лойихалашнинг айна шу босқичида кийимга ва унинг сифатига

қўйиладиган барча ижтимоий ва техник-иқтисодий талаблар тўлиқ ҳисобга олиниши керак.

Шуни айтиш керакки, бугунги кунда мамлакатимизда бу борадаги ишлар бошлаб юборилган. Айтиш керакки, бу ишлар юқори салоҳиятга эга бўлган ҳар бир турдаги истиқболли хомашё ва ярим фабрикат бўйича чуқур қайта ишлашнинг 2020, 2025, 2030 йилларда мўлжалланган аниқ дастурига эга бўлиши учун мутлақо янги дастурий комплекс ёндашувни талаб этади.

## **1.2. Тикувчилик маҳсулотларининг ривожланиши**

Кийимни конструкциялаш жараёнини такомиллаштириш ҳозирги вақтда тикувчилик саноати олдида турган жуда муҳим масалалардан биридир.

Илгарилари кийимни конструкциялаш деганда унинг деталлар чизмасини тушинилар эди. Аслида, кийим-кечак кўплаб ишлаб чиқарилиши ва илмий тадқиқот ишлари авж олиши натижасида конструкциялаш жараёнининг моҳияти ва мазмуни тўғрисидаги фикрлар ўзгарди.

Маиший хизмат системасида кийим лойиҳалаш ўзига хос хусусиятлари мавжуд. Кийимни лойиҳалаш ишининг асосини модел тузиш ва конструкторлик ҳужжатларини ишлаб чиқариш ташкил этади. Моделлаштирувчи ташкилотлар бу модел ва ҳужжатларни моделнинг йўналишига ҳамда аҳолининг талабига қараб ва яқка буюртма таркибига кийим тикадиган барча корхоналар максимал равишда фойдалана оладиган қилиб тузилади.

Ишлаб чиқариш системасида кийим лойиҳалаш жараёни уч босқични ўз ичига олади.

Кийим тикиш босқичда моделлаштирувчи бош ташкилот ҳар йили ҳамда кийим лойиҳалашда муҳим методик маълумотларни тайёрлайди. Моданинг йўналиши бўйича модага мос формадаги ва бичимдаги кийимларни лойиҳалаш ҳамда тикишни ўзига хос томонлари тўғрисида янги материаллардан фойдаланиш ҳақида методик тавсиялар ишлаб чиқади. Шунингдек база конструкторлик ҳужжатларини ва рассом иши папкасини

наъмунасини тайёрлайди, ҳамда бу матеиалларни корхонанинг экспериментал хизмат мутахасисларига етказилади.

Иккинчи босқич- корхонани эксрериментал хизмат ходимлари моделлаштирувчи бош ташкилотдан олинган материалларга асосланиб кийимларни модага мос моделлари коллекциясини тузди. Коллекцияга киритилган моделлар учун конструкторлик хужжатлари тайёрланади. Яратилган моделларнинг эскизлари рассом папкасига жойлаштириб уларни ишлаб чиқариш участкаларига таркатади. Ҳамда мутахасисларга илғор иш методларини ва кийим бичишнинг янги усулларини ўргатади.

Учинчи босқичда ишлаб чиқариш участкалари шароитида муайян гавда учун андоза тайёрланади. Бунга рассомнинг хизмати мутахасислардан олинган конструкторлик хужжатларидан фойдаланилади.

### **1.3. Битирув малака ишида танланган модел учун қўйиладиган талаблар**

Кийимни лойихалаш кийимга қўйиладиган талаблардан бошланади. Хар қандай тикувчилик буюмларига аниқ белгиланган талаблар қўйилади. Кийимга истеъмолчи ва ишлаб чиқариш талаби қўйилади.

Истеъмолчининг талаби ўз навбатида қуйидагиларга бўлинади:

- 1. Гигиеник талаб.**
- 2. Эксплуатацион талаб.**
- 3. Эстетик талаб.**

**Г и г и э н и к талаблар** деганда, шуни тушуниладики, кийимдан фойдаланганда кийим одам соғлиғига зарар етказмаслиги, эркин харакатланиш вақтида халақит бермаслиги керак, яъни ёзда кийиладиган кийимлар енгил, хаво ўтказувчан бўлиши, қуёш нуруни қайтарувчан бўлиши, намни шимувчан бўлиши керак. Бунда газлама асосий рол ўйнайди. Кийим табиий толали газламалардан тикилиши талаб қилинади. Масалан: пахта, ипак, жун, зиғир толали

газламалар жуда яхши, гигиеник хисобланади. қишки кийимлар одам танасидан чиққан иссиқликни сақловчи, енгил ва қулай бўлиши керак. Шунинг учун қишки кийимлар кўпинча жун толали газламалардан тикилади. Кийимга ишлов беришда иложи борича енгил бўлишига, бичими эса қулай бўлишига эътибор бериш керак. Кузги ва бахорги кийимлар эса хароратнинг пастлиги ва ёғингарчилик кўплигига асосланиб кўпроқ синтетик толали газламалардан тикилади.

**Е к с п л у а т а ц и о н** талаблар деганда, кийимнинг вазифасига ва фойдаланиш шароитларига мослиги, қулайлиги, чидамлилиги, ишончилиги, шаклининг барқарорлиги тушунилади. Кийилиш даврида кийим турли механикавий ва биологик таъсирларга дуч келади, нам вақтида буралади. Кийим ана шу таъсирларга чидамли бўлиши керак

Бундай таъсирлардан кийим ситиладиган, чўзиладиган, рангини ўзгартирадиган ёки ғижимланадиган бўлса у узоққа чидамайди. Шунинг учун газламанинг хусусиятларини эътиборга олган ҳолда кийим моделини тўғри танлаш керак, яъни чўзилувчан, ситилувчан, газламалардан кенгрок бурмаланган кийимлар тикилгани мақул. Ундан ташқари кийимнинг ёқалари, енглари, бортлари, чўнтак оғизлари кўп ишқаланади. Бу ерларга пухта техник ишлов бериш керак. Акс ҳолда кийим ўз кўринишини йўқотади.

**Естетик талаблар** деганда кийимнинг мода йўналишига мослиги, янги газламалардан тикилганлиги, янги безаклар ишлатилганлиги истеъмолчиларнинг эстетик дидларини қондириши тушунилади. Ишлаб чиқариш талаби деганда буюмни корхонада ишлаб чиқариш жараёнидаги юзага келадиган талаби тушунилади. Тикувчилик буюмини лойихалашда қуйидагиларга ахамият берилади: бир асос бўйича бир неча моделларни тайёрлаш, кийимга кетадиган матодан юқори тежамкорликда фойдаланиладиган, кийимни тикишда ишлаб чиқариш корхонаси ўзида бор механизациядан ва шарт шароитлардан тўлиқ фойдалана олсин.

#### 1.4. Аёллар размерлари типологияси тузилишининг хусусиятлари

Аёллар размерлари типологияси катта ёшли аҳоли типологиясидан жиддий фарқланади. Аёлларларда ўсиш жараёни бир текисда ўтади. Тенг ёшли аёлларлар танасининг ўлчамлари кенг миқёсида буладиди, ёши ошган сари тананинг мутаносиблиги ҳам ўзгаради. Аёллар гуруҳида ўлчамлар ва улар бирикмаларининг тақсимоти меъёраги тақсимотдан кескин оғади. Шу боис аёллар размерли типологияси махсус, ўзига хос услуб бўйича тузилади.

Аёллар танасининг ўлчамлари икки йўналишда ўрганилади. Ёши кенг миқёсда олинган (масалан, 16 ёшдан 28 ёшгача) аёллар гуруҳи бир вақтда ўлчанади. Бундай усул, *кўндаланг тадқиқот* усули дейилади [5]. Аёллар танаси ёшига хос ўзгарувчанликларга эга бўлмаганлиги сабабли уларни ўлчаш ишлари ва статистик параметрлар ( $\chi, \delta$  ва  $x, k$ ) ҳисоби интервали куп йилга тенг гуруҳлар бўйича олиб борилади, акс ҳолда натижалар нормал тақсимот қонунятига бўйсунди.

Лекин, ҳар хил ёшдаги аёлларнинг танаси бир хил ўлчамларга эга бўлиши мумкинлигини ҳисобга олсак, уларга мўлжалланган кийим ёши бўйича лойиҳаланмайди. Шу боис, аввалгидек, ўхшаш тузилишли ҳар хил ёшдаги аёллар кичик гуруҳларга ажратилади [2].

Аёллар ёши ва уларга мувофиқ бўйлар гуруҳлари

2.1-жадвал

Гуруҳ рақами	Ёшга оид гуруҳлар	Бўйлар бўйича гуруҳлар
<b>Аёллар гуруҳлари</b>		
1	14 ёшдан 15 ёш	98, 104, 110
2	16 ёшдан 20 ёш	140, 146, 152, 170
3	21 ёшдан 25 ёш	170, 176, 188
4	26 ёшдан 37 ёшгача	188 ва баландроқ

## **1.5. Модел кўриниши ва таснифи**

**1-модел.** Танланган ва тавсия этилаётган ушбу ёшдаги аёллар комплекти энгли накетка ва лозимдан иборат. Мазкур комплект миллий атлас матосидан аднатонный атлас ва гипюр билан комбинацияланган. Ушбу миллий услубдаги эскиз моделни йилнинг баҳор, ёз ва куз фаслида кийишга тавсия этилади (1-М).

**2-модел.** Биринчи моделдек лойиҳаланади. Узун энг кўшиб алоҳида лойиҳаланади. Ушбу миллий услубдаги эскиз моделни йилнинг баҳор, ёз ва куз фаслида кийишга тавсия этилади (2-М).

**3-модел.** Кундалик услубда лойиҳаланган ушбу моделнинг аввалгиларидан фарқи: бу комплектда калта лозим лойиҳаланади. Ушбу эскиз моделни йилнинг баҳор, ёз ва куз фаслида кийишга тавсия этилади (3-М).

Ушбу тавсия этилаётган эскиз моделларимиз мураккаб бўлмаган конструкцияда лойиҳаланади. Чокларини ҳам катталарникига мос килиб купайтириш тавсия этилади.

## **1.6 Кийим сифати ҳақида умумий маълумот**

Маҳсулотни сифатли ишлаб чиқарилиши лойиҳалаш жараёнида ҳисобга олинади, уни ишлаб чиқарилганда ва эксплуатация даврида намоён бўлади. Шунинг учун, сифатли маҳсулот ишлаб чиқаришни мураккаб «тизим» деб баҳолаш мумкин. Сифатни таъминлаш мақсадида ишлаб чиқариш жараёнининг ҳар бир поғонасида уни бошқариш керак. Маҳсулот сифатини бошқариш деганда, унга таъсир этувчи омилларни тинимсиз назорат қилиб, маҳсулотни лойиҳалаш, ишлаб чиқиш ва истеъмол жараёнларида етарлича сифат даражасини таъминлаб туриш тушунилади.

**Саноат маҳсулотининг сифат кўрсаткичлари.** Маҳсулотнинг сифати инсонни қадимдан қизиқтириб келган. Маҳсулотнинг сифати унга оид

кўрсаткичлар йиғиндисидан иборат бўлади. Шунинг учун сифат деганда, маҳсулотнинг вазифасига кўра, инсондаги муайян талабларни қондиришга ярайдиган хусусиятлари мажмуи тушунилади. Ҳар қандай буюм хусусиятларга эга бўлиб, булар буюмни у ёки бу усулда тайёрланганда ёки эксплуатация жараёнларида намоён бўлади ва миқдорий ҳамда сифат даражасида ифодаланади.

*Буюм сифатини аниқлаш* — бу маҳсулотга хос хусусиятларнинг миқдорий даражасини аниқлаш ва уни баҳолаш демакдир. Маҳсулот сифати унга таъсир кўрсатадиган етакчи хусусиятлар номларини аниқлашдан бошланади. Сифат кўрсаткичлар номларининг рўйхати маҳсулотнинг вазифасига боғлиқ. Шу боис маҳсулот сифатини баҳолашдан аввал, унга хос инсон (истеъмолчи) талабларини қондирадиган хусусиятларини аниқлаш керак. Шу билан бирга ишлаб чиқариш талабларини ҳам унутиб бўлмайди. Негаки, маҳсулотни саноатдан ташқарида, материаллар, энергия, инсон меҳнати ва асосий фондлар ҳаражатисиз яратиб бўлмайди. Бундан сифат яратиладиган маҳсулотнинг мураккаб тавсифи эканлигини билдиради.

*Кийим сифатини баҳолаш.* Кийим сифатини баҳолаш учун белгиланган кўрсаткичлар тузилиши (структураси) кийимга хос ҳарид кийматини ва оммавий тарзда тайёрланган маҳсулотнинг қийматини ўз ичига камраб олган. Қўйилган талабларга Е.Б.Коблякова яратган сифат кўрсаткичларининг таснифи жавоб беради. Кийим сифатини баҳолаш учун муайян тизимда майда хусусиятлар босқичма-босқич умумийроқларга бўйсунган ва «умумийдан майдароққа ўтиш» тамойилида тузилган (2.1-чизма).

Кийим сифати истеъмолга оид сифат кўрсаткичлари ва техник-иқтисодий сифат кўрсаткичларига бўлинади. Уларнинг қиймати 2 - чизманинг қуйида жойлашган синф, гуруҳ ва айрим кўрсаткичлари даражасига боғлиқ. Кўрсаткичларнинг сони юқори босқичдан кейинги босқичга ўтган сари ошади,

уларнинг мураккаблик даражаси эса камаяди. Чизмада келтирилганидек, юқори босқичда кийим сифати битта кўрсаткичлар тизими билан баҳоланса, биринчи босқичда иккита, иккинчида — саккизта, учинчида — йигирмата кўрсаткичлар мажмуидан иборат бўлади, шу боис чизманинг 4-5 — пастки босқичлари эса 70 тага яқин баҳоланадиган кўрсаткичларни ўз ичига қамраб олган. Айти ҳолда, бу чизмани мукамаллаштириш мумкин. Масалан, кийим сифати унинг тузувчи материаллари сифатига, материаллар сифати эса ўз навбатида техник жиҳатдан тузилишига, хом иплар хусусиятига ва уларнинг ўрилишига боғлиқ.

***Кийимнинг истеъмолчига оид сифат кўрсаткичлари.*** Истеъмолчига оид кўрсаткичлар деб инсоннинг буюмни истеъмол қилиш жараёнидаги муайян талабларни қондиришига қаратилган буюм хоссалари тушунилади. Унга ижтимоий, функционал, эстетик, эргономик, эксплуатацион кўрсаткичлар қиради.

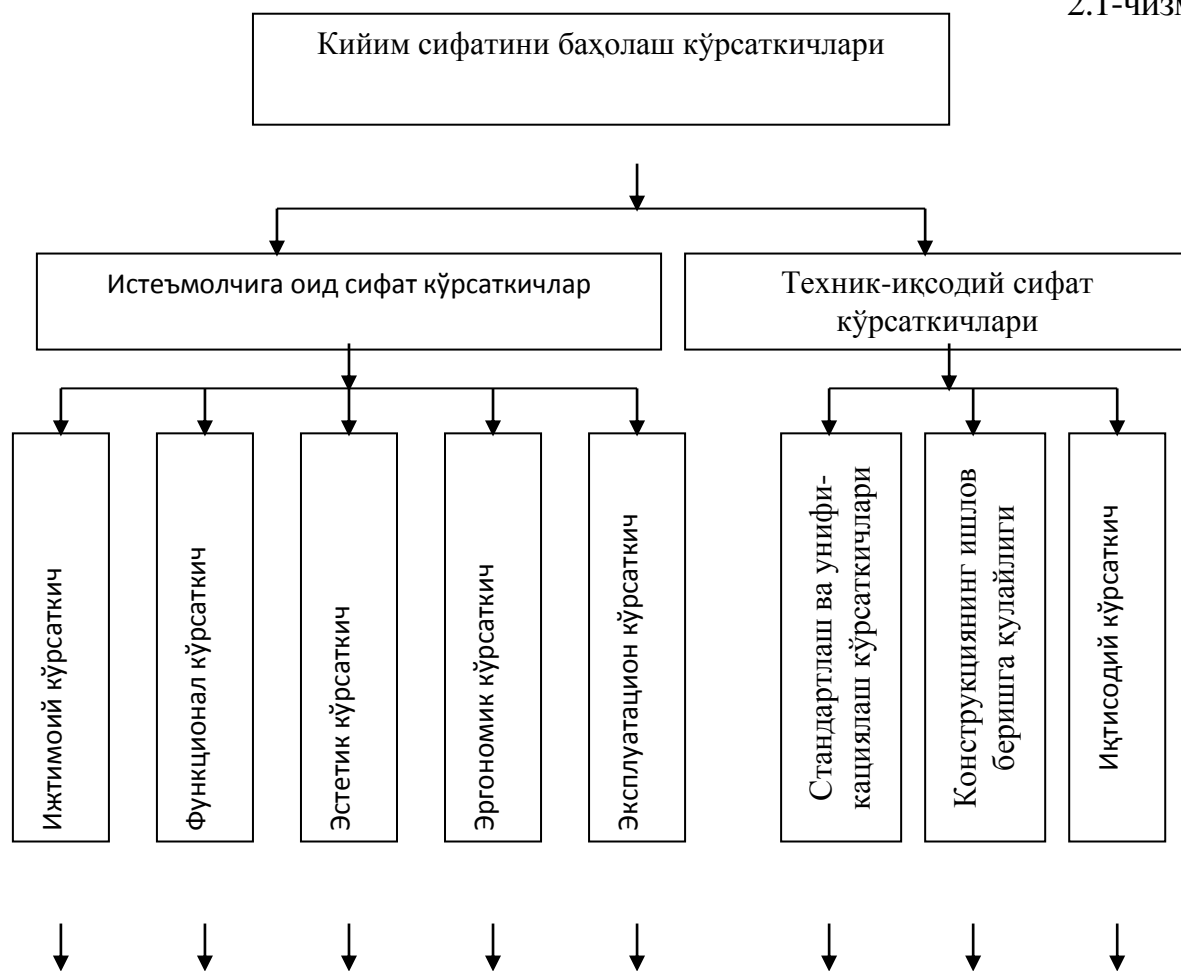
И ж т и м о и й кўрсаткичда буюмни ишлаб чиқариш ва сотишга мувофиқлигини билдирган оммавий эҳтиёжларга мослиги, яъни ташқи ва ички бозорда истеъмолчиларнинг кийимга бўлган эҳтиёжлари тавсифланади. Маҳсулот сифатини таъминлашда ижтимоий омиллар роли илмий-техник тараққиёт ва моддий фаровонлик ўсган сари ошаверади. Корхоналарда махсус тузилган ижтимоий хизматлар ташкилоти аҳоли эҳтиёжини таҳлил қилиб, янги маҳсулот ассортиментида талабларни шакллантириши керак. Акс ҳолда, маҳсулот кўп чиқарилиб, зарар кўрилади.

Ф у н к ц и о н а л кўрсаткичлар кийимнинг асосий вазифасига, истеъмолчининг ташқи кўринишига ва унинг психологик хусусиятларига мослигини билдиради. Шунингдек, кийимнинг кийиб юриладиган шароитга мослигини ва қулайлигини, шаклини сақлашини ва ҳоказоларни билдиради. Кийимнинг барча хоссалари унинг вазифасига боғлиқ ҳолда танланса, кийим инсоннинг эҳтиёжини қондира олади. Айти кийимнинг вазифаси моделга, унинг конструкциясига ва материалларига қўйиладиган талабларни шакллантира олади.



Эстетик кўрсаткичлар кийимни шахсий истеъмол предмети сифатида баҳолашда ўзига хос аҳамиятга эга. Эстетик хусусиятга эга бўлмаган кийим фойдасиз буюмга айланади, чунки у ўз мақсадли функциясини — инсоннинг эстетик талабини қондирадиган ўзига хос хусусиятни бажара олмайди.

2.1-чизма



↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓

Эстетик эҳтиёж, гўзаллик қонунларига кўра, инсоннинг гўзалликка ва ижодга бўлган талабларини билдиради. Кийим муайян даврга хос етакчи бадиий тарзларга мос лойиҳаланади. Кийимнинг сифати етакчи мезон эканлигини эътиборга олиб, унинг шаклини яққол кўзга ташланиши, кийимнинг газлама билан боғлиқлиги ҳамда танланган ранглари ва ҳоказолар нуқтаи назаридан мода талабларига мувофиқлик даражасини аниқлайди.

Кийимнинг эстетик кўриниши барча конструктив элементларнинг (деталлар симметрик жойланиши, бириктирувчи ва безатувчи чокларнинг раванлиги, астарнинг сифати ва буюмнинг рангига мослиги ва ҳ.к) ўзига хос

ечими, ифодалилиги, буюмнинг харидоргир кўринишини таъминлайдиган элементлари мажмуига (фирма савдо белгиси, ёрлик, кадоқлашга) боғлиқ бўлади.

Э р г о н о м и к кўрсаткичлар буюмнинг инсонга мослашганлик даражасини билдиради. Эргономика (*ergon* — меҳнат, *nomos* — қонун) инсонни муайян фаолият шароитида ўрганадиган ҳамда инсон, буюм ва атрофдаги муҳитнинг ўзаро боғланиш қонуниятларини ўрганадиган илмий фандир.

Бу кўрсаткич кийим инсон қоматига ва уни кийиш шароитига, статика(ҳаракатсиз ҳолати) ва динамика(ҳаракат ҳолати)да унинг айрим (антропометрик) характеристикаларига ҳамда психо-физиологик ўзига хос хусусиятларига мослигини, шунингдек, гигиеник ва ҳоказо даражасини аниқлайди.

Психофизиологик кўрсаткичлар гуруҳи кийимни одамнинг руҳий ва физиологик хусусиятларига мослигини аниқлайди. Бу кўрсаткичларга кийим осон кийилиши ва ечилиши, кийим айрим элементларининг қулайлиги ҳамда кийимнинг массасини киритиш мумкин.

Гигиеник сифат кўрсаткичлари санитария ва гигиена меъёрларига мосликни ҳарактерлаб, кийим остида қулай микроиқлимни таъминлаши керак. Гигиеник мослик кўрсаткичи кийим остидаги ҳаво алмашинуви даражасини билдиради. Масалан, юқори ҳароратли ташқи муҳитга мўлжалланган кийимнинг гигиеник кўрсаткичлари газламанинг гигиеник хусусиятларига боғлиқ. Ушбу кўрсаткич ўз навбатида кийим пакетининг ҳаво ўтказувчанлигига, буғ ўтказувчанлигига ҳамда кийимнинг рационал конструктив ечимига боғлиқ (4).

Э к с п л у а т а ц и о н кўрсаткичлар. Қатор саноат маҳсулотлари каби кийимга ҳам муҳим эксплуатацион кўрсаткич бўлган «ишончлилиқ» хосдир. Эксплуатация даврида кийимнинг ишончлилиқ кўрсаткичи деталларнинг шакл сақловчанлиги, чидамлилиги, чокларнинг пишиқлиги билан ҳарактерланади.

***Кийимнинг техник-иқсодий сифат кўрсаткичлари.*** Техник - иқтисодий кўрсаткичлар конструкциянинг техник жиҳатдан мукамаллик даражасини, ишлаб чиқариш ва истеъмолчи харажатларини ҳисобга олган ҳолда кийимни лойиҳалаш ва технологик усулларини билдиради. Техник иқтисодий кўрсаткичлар иккинчи даражада стандартлаш ва унификациялаш, конструкциянинг ишлов беришга қулайлик даражаси ва тежамлилиқ кўрсаткичларни ўз ичига олган.

**С т а н д а р т л а ш** ва **у н и ф и к а ц и я л а ш** кўрсаткичлари моделларнинг конструктив ва технологик жиҳатдан бир-бири билан боғланиш даражасини кўрсатади.

Стандартлашнинг асосий вазифаларидан бири – барча ечимлар сонини минимал оқилона ечимларга келтиришдир. Шу билан бирга маҳсулотни лойиҳалаш муддатини қисқартиришда ҳамда ишлаб чиқаришга тайёрлаш ва ишлаб чиқариш учун сарф-ҳаражатларни камайтиришда кўринади.

Унификациялаш ҳам стандартлашнинг усулларидан бири ҳисобланади. Унинг вазифаси маҳсулотнинг кенг миқёсда тарқалган тур, хил ва ўлчам типларини камайтиришга қаратилган.

**К о н с т р у к ц и я н и н г** и ш л о в б е р и ш г а қ у л а й л и қ кўрсаткичи маҳсулотни яратиш, ишлаб чиқиш ва фойдаланиш босқичларида барча меҳнат, вақт ҳамда бошқа воситаларнинг сарф - харажатларини камайтиришга қаратилган, яъни ишлов беришга қулай бўлган конструкция шакли содда, ишлов беришда кам меҳнат талаб қиладиган, замонавий технологик жараёнларни қўллашга имкон берадиган ва бичишда режали бўлиши керак.

**И қ т и с о д и й** кўрсаткичлар истеъмолчига ва ишлаб чиқаришга оид талабларни ўзаро боғлаб, маҳсулотни конструкциялаш, ишлаб чиқаришда технологик ишларни тайёрлаш ва ишлов бериш ҳамда фойдаланиш жараёнларидаги сарф-ҳаражатларни билдиради.

Кийимни эксплуатация қилиш жараёнида истеъмолчига оид сарф-ҳаражатларни, масалан, кимёвий тозалашга, ювишга ва таъмирлашга сарф қилинган ҳаражатларни ҳам иқтисодий кўрсаткичларга киритиш мумкин

### **1.7. Битирув малака ишида танланган тикув машина жиҳозлари**

Битирув малака ишини бажаришда YAMATA модел: DOL 12H моки бахяли тикув машинаси, 4 ипли YAMATA халқа йўрмаш автоматлари танлаб олинди.

YAMATA модел: DOL 12H моки бахяли тикув машинаси аёллар ва эркеклар устки кийим деталларини икки ипли моки бахясини юритиб тикишга мўлжалланган.

Асосий валининг айланишлар сони 500 айл/мин. Бахясининг йириклигини 0 дан 4 мм гача ўзгартириш мумкин. Тепкисининг кўтарилиш баландлиги 5,5 мм. ДВ\*1/14 игналари қўлланилади. “YAMATA” фирмасининг бу модели жуда юқори сифатли моки бахяли тикув машиналаридан ҳисобланади. Машинанинг корпуси ялтироқ рангда бўлиб, барча қисмлари иш столига аниқ ва қулай қилиб жойлаштирилган. Илмий лойиҳалар асосида машинанинг техник кўрсаткичлари ва иш қобилияти такомиллаштирилган. Машинанг тикиш жараёнидаги юзага келадиган титраши минимумгача камайтирилган.

Электр юритгич электрон тўхтатиш қурилмаси ёрдамида бошқарилади. Машина игна, ип тортгич, газлама суриш, моки механизмларидан, автоматик мойлаш системаси, ипни автоматик қирқиш ва турли автоматик қурилмаларидан тузилган. Игна юритгич рамкаси герметик маҳкамланганлиги, автоматик мойлаш иши ва умумий мувозанатланганлиги титраш ва шовқинни камайтиради. Машинада бажариладиган барча технологик жараёнлар электрон бошқарув пульти ёрдамида бошқарилади.

4 ипли YAMATA халқа йўрмаш ярим автоматик тикув машинаси кийимларнинг тугмалари учун икки ипли моки бахяқаторлар юритиб халқа

йўрмаш учун ишлатилади. Асосий валининг айланишлар сони 4500 айл/мин. Ҳалқанинг узунлиги 15,88, 1746, 1905, 2064 мм, ҳалқа милкининг кенглиги 4 мм гача.

Машинада кривошип-шатунли игна механизми бўлиб, у фақат вертикал ҳаракат қилмай, балки машина платформасининг кўндалангига ҳам оға олади; ян унда шарнир-стерженли ип тортгич, четлагич билан таъминланган марказий-найчали айланма моқиси бор. Материал фақат машина платформасининг узунасига ҳаракатланадиган босиш тепкиси ёрдамида сурилади. Пичоқ изма тешигини изма ясалгандан кейин ўяди. Устки ип узилганида изма тешигини ўяётган пичоқ автоматик тўхтади. Тўхташ пайтида машина механизмларининг деталларини ейилишдан сақлаш учун автоматик ажратгичда ҳалқа яшаш охирлаб қолганда асосий валнинг айланиш частотасини камайтирадигн қурилма бор. Устки ипнинг қирқичи эса платформанинг тагида жойлашган.

Машинада игнани совутадиган кинематик қурилма бор. Измани қирқувчи пичоқ пневматик таъсирда ишлайди. Пичоқнинг тўғри бурчакли кесиш юзаси ва пластмассали кесувчи блок ипни аниқ қирқилишини таъминлайди. Агар машина ишида нуқсонлар юзага келса (ип узунлиги, игна синиши, найчада ип тугаши), махсус ўрнатилган датчиклар билан юритма тўхтатиш қурилмаси ўртасида қисқа туташув бўлиб, машина автоматик тўхтади. Машинада платформага нисбатан кўндаланг ва бўйлама измалаш бажарилиши мумкин.

Машинада кривошип-шатунли игна механизми бор, ип узатгич игна юритгич орқали ҳаракатланади, нотекс айланадиган чалиштиргич тебранма четлатгич билан таъминланган., тугмалар билан материал платформанинг бўйламасига сурилади, лекин игна вертикал сурилишдан ташқари машина платформасининг кўндалангига ҳам сурилади. Ип қирқиш механизми бор.

## II. Экспериментал қисм

### 2.1. Модел конструкциясини ишлаш учун дастлабки маълумотлар

Аёллар кийими лойиҳаланар экан, бу даврда тана тузилишида, мутаносиблигида, ташқи қиёфасида, ҳаракатларида, одатлари ва касбларида бирин-кетин кузатиладиган ўзгаришлар ҳисобга олинади. Аёллар кийимларининг комплекти ва безаклари ўзгариб боради.

Аёллар кийимининг шаклини, силуэтини ва бўлиниш чизиқларини танлашда биринчи навбатда аёллар қоматининг мутаносиблиги (боши ва тана узунлигининг нисбати) ўрганилади.

Аёллар кийимини лойиҳалаш жараёнида, буюм узунлигини тўғри танлаш муҳим аҳамият касб этади. Буюм узунлиги аёлларнинг ҳар ёш гуруҳига мансуб бўлган тананинг пропорциясига ва оёқлари узунлигига боғлиқ ҳолда танланади, чунки калта буюм фазовий ҳолда оёқларни узунроқ, қоматни хушбичимроқ кўрсатади. аёллар кийимининг узунлигини асосан мода йўналиши ҳал этади.

Ўрта ёшдаги ва катта ёшдаги 16 ёшдан 37 ёшгача аёллар қоматларининг фарқи оз. Бу ёшдаги аёлларга ҳаракатчанлик хосдир. Кийимга асосан қулайлик ва тарбиявий талаблар қўйилади. Аёллар озодликка, эҳтиёткорликка ва мустақил кийинишга ўрганган. Аёллар кийимига сал ёпишиб турадиган трапециясимон ва тўғри силуэтлар тавсия этилади. Енглар ўтқазма ва яхлит бичилган бўлиши мумкин.

Аёллар кийимини лойиҳалашда тўғри танланган материалнинг аҳамияти каттадир. Аёллар кийимини тайёрлаш учун, кимматроқ, юқори даражали гигиеник, эксплуатацион ва эстетик сифатга эга бўлган материаллар тавсия этилади.

Тадқиқотчилар маълумотлари бўйича [3], газламанинг ранги ва гули аёлнинг кайфиятига таъсир этади. Энг инжик аёлларга тинчлатадиган (пастел) ранглар тавсия этилади.

Аёлларнинг гигиеник хусусиятларга эга бўлган, табиий толали ва енгил газламалар ҳолатини таъминлайди. Газламалар такрорий кир ювишга чидамли ва антистатик хусусиятларга эга бўлмоғи даркор.

Аёллар кийимининг асосий конструкцияси кийимларининг ҳисоблари асосида тузилади. Лекин ҳар бир муайян гуруҳга хос типавий қоматларнинг тузилиши ва пропорциялари ҳисоблаш формулаларининг эркин ҳид ва коэффициентларида ҳамда конструктив участкаларнинг қўшимчаларида ўз аксини топган. Аёллар кийимининг конструкциясини тузишда қўшимчалар киймати модел хусусиятларига, силуэтига, танланган материалларга боғлиқ ҳолда каттароқ олинди [6].

Ўрта ёшдаги аёллар комплектини лойиҳалаш учун қуйидаги асосий ўлчам ва қўшимчалар керак бўлади:

#### *Ўлчамлар*

$B_n Y_a A = 18 \text{ см}$

$Y_{e o} ' C_h = 15 \text{ см}$

$K Y_a A = 45 \text{ см}$

$Y_e K = 12 \text{ см}$

$O_r b U = 36 \text{ см}$

$O_l b U = 38 \text{ см}$

$Y_{e l} A = 16 \text{ см}$

$K U = 39 \text{ см}$

$O_r K = 16 \text{ см}$

$Y_e U = 15 \text{ см}$

$O_l K = 14 \text{ см}$

$T U = 28 \text{ см}$

#### *Қўшимчалар*

$Q K = 10-12 \text{ см}$

$Q O_r K = 2,5 \text{ см}$

$$QYeIA=8-10 \text{ см}$$

$$QOIK=2,0 \text{ см}$$

$$QYeO`Ch=1,5-2 \text{ см}$$

$$QYeO`=3,5 \text{ см}$$

## 2.2. Қийим конструкцияси ҳисоби

*Накетка орт бўлак чизмасини қуриши*

$$10. BnBn_2=BnYaA/5+2=40,5/5+2=8,2 \text{ см}$$

$$11. BnBn_3=BnBn_2/3=5,8/3=1,9 \text{ см}$$

$$12. BIYe=OrbU=36 \text{ см}$$

$$13. Bn_2Ye_1=YeIK+1,5=15+1,5=16,5 \text{ см}$$

$$14. Bn_2v=6 \text{ см}$$

$$15. vv_1=9 \text{ см}$$

$$16. vv_2=3,5 \text{ см}$$

$$17. v_1v_2=8 \text{ см}$$

$$18. K_2b=K_2Ye/2,5$$

$$19. K_2O=3 \text{ см}$$

$$20. E_2E_3=3 \text{ см}$$

*Накетка олд бўлак чизмасини қуриши*

$$21. Bn_1Bn_4=3 \text{ см}$$

$$22. Bn_4Bn_5=BnBn_2=8,5 \text{ см}$$

$$23. a_1Ye_2=1,5-2 \text{ см}$$

$$24. Bn_5Ye_3=YeIK=18 \text{ см}$$



$$25. K_3b_1=K_3a_1/10$$

$$26. K_3O_1=3,5 \text{ см}$$

$$27. E_2E_4=3,0 \text{ см}$$

$$28. AE=YeU=18 \text{ см}$$

$$29. OE=K_4X-3,5=15,5-3,5=12 \text{ см}$$

*Кийимнинг ўтқазма енг чизмасини қуриш*

$$30. AA_1=YeIa+QYeIA=16+(4-6)=21 \text{ см}$$

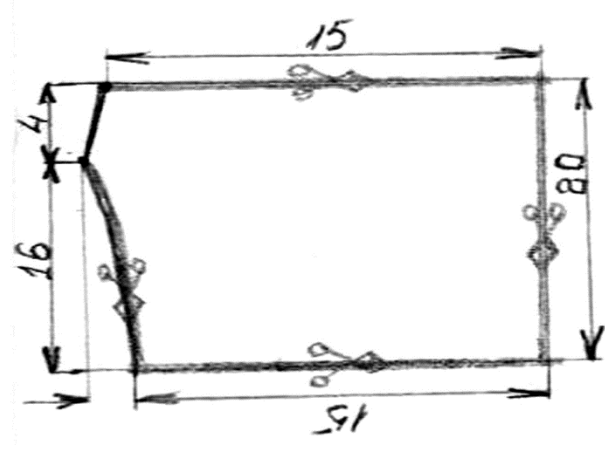
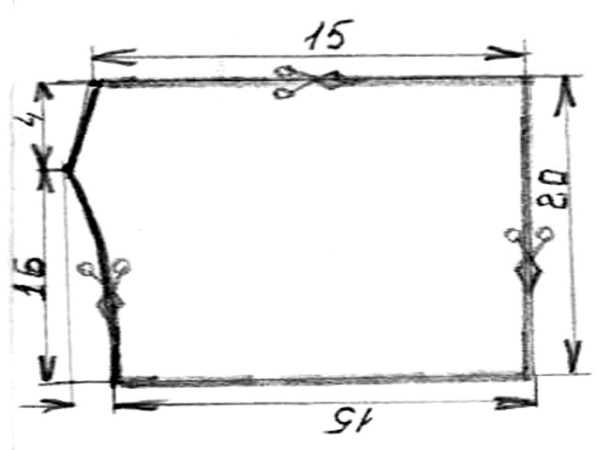
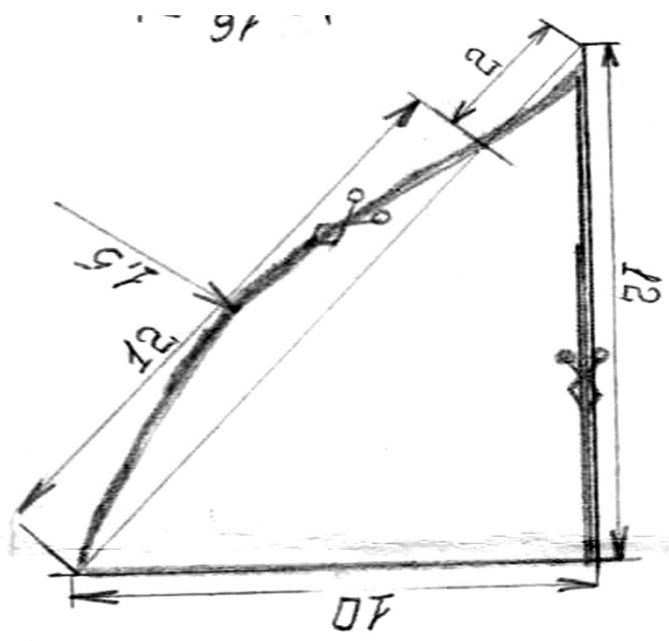
$$31. Aa=AA_1/2=21/2=10,5 \text{ см}$$

$$32. EE_3=EE_2/2$$

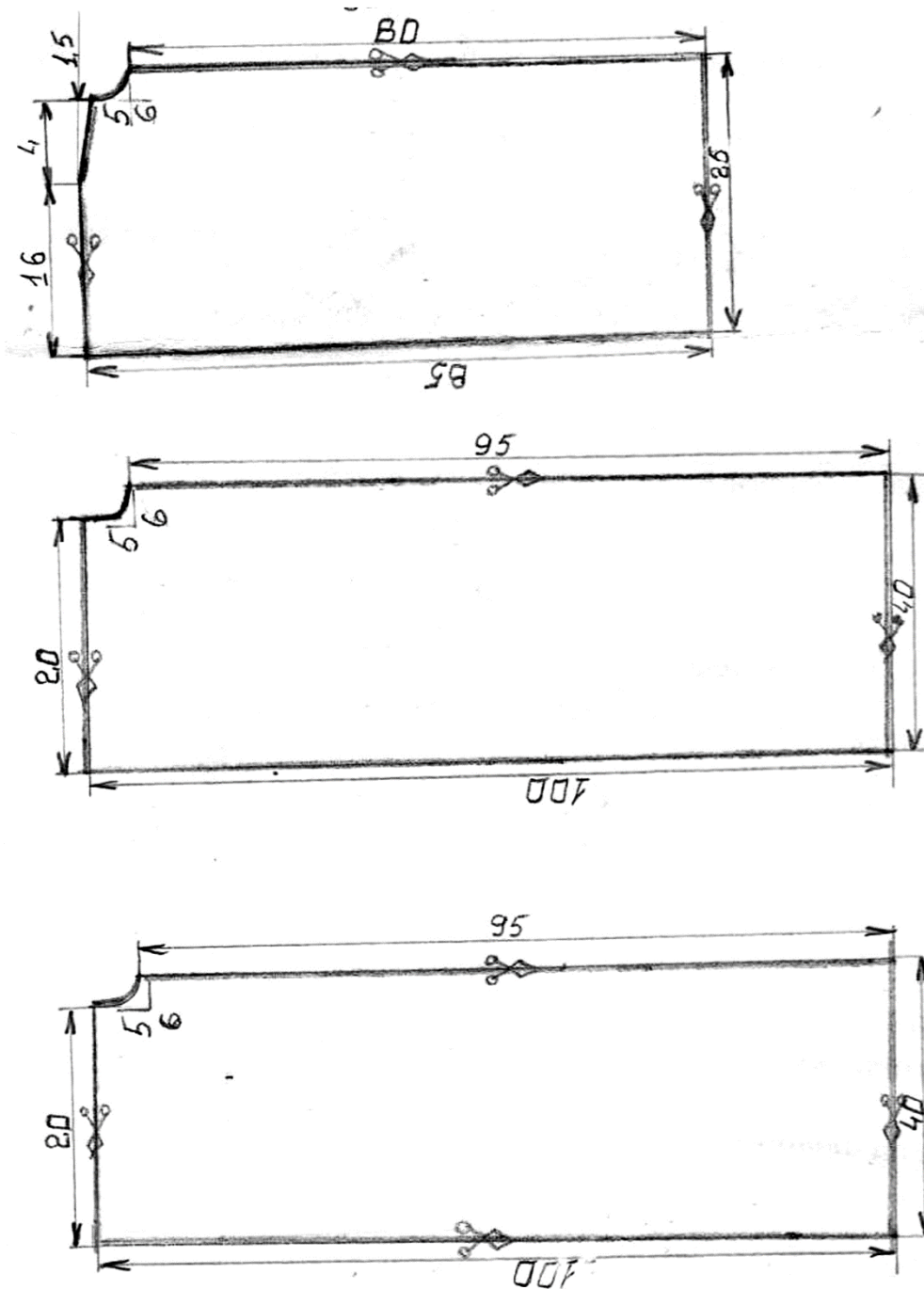
$$33. E_3E_4=4-6 \text{ см}$$

### **2.3. Лойихаланаётган моделни андазасини тайёрлаш**

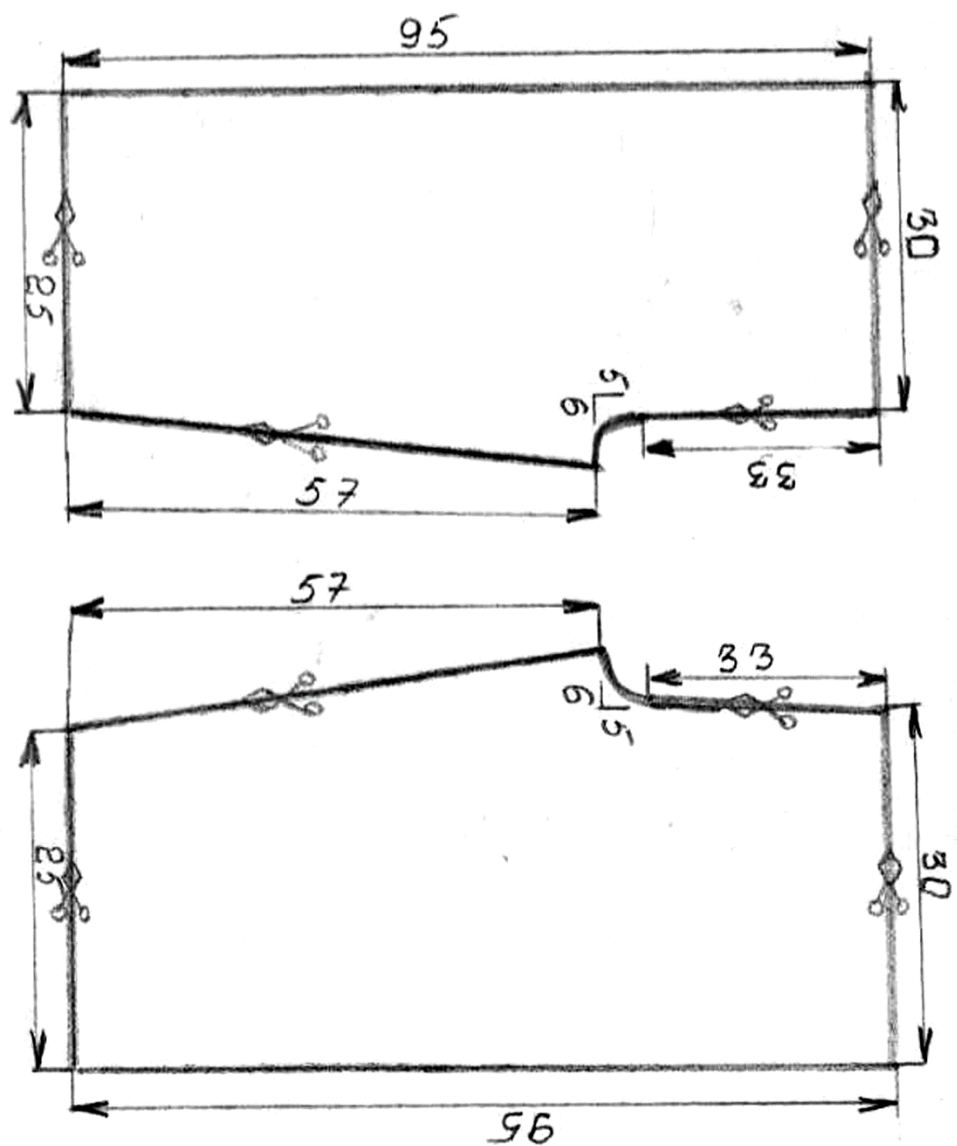
**Андаза турлари ва уларни қуриш.** Деталлар андазасининг чизмаси улар конструкциясини, шакли ва ўлчамларини, ишлов бериш ва бичишдаги техник шартларини ифодаладиган техник хужжатлар. Андазаларнинг чизмаси буюм тузувчи барча деталларга, конструкторлик хужжатларнинг ягона системаси талабларига мувофиқ тайёрланади. Кийим деталлари андазаларининг чизмаси конструкциянинг модел хусусиятлари киритилган техник чизма асосида тавсия қилинган материаллар хусусиятлари ҳақидаги ва уларга технологик ишлов бериш усуллари тўғрисидаги маълумотлар ёрдамида тузилади. Андазалар чизмаси қуйидаги кетма-кетликда бажарилади:



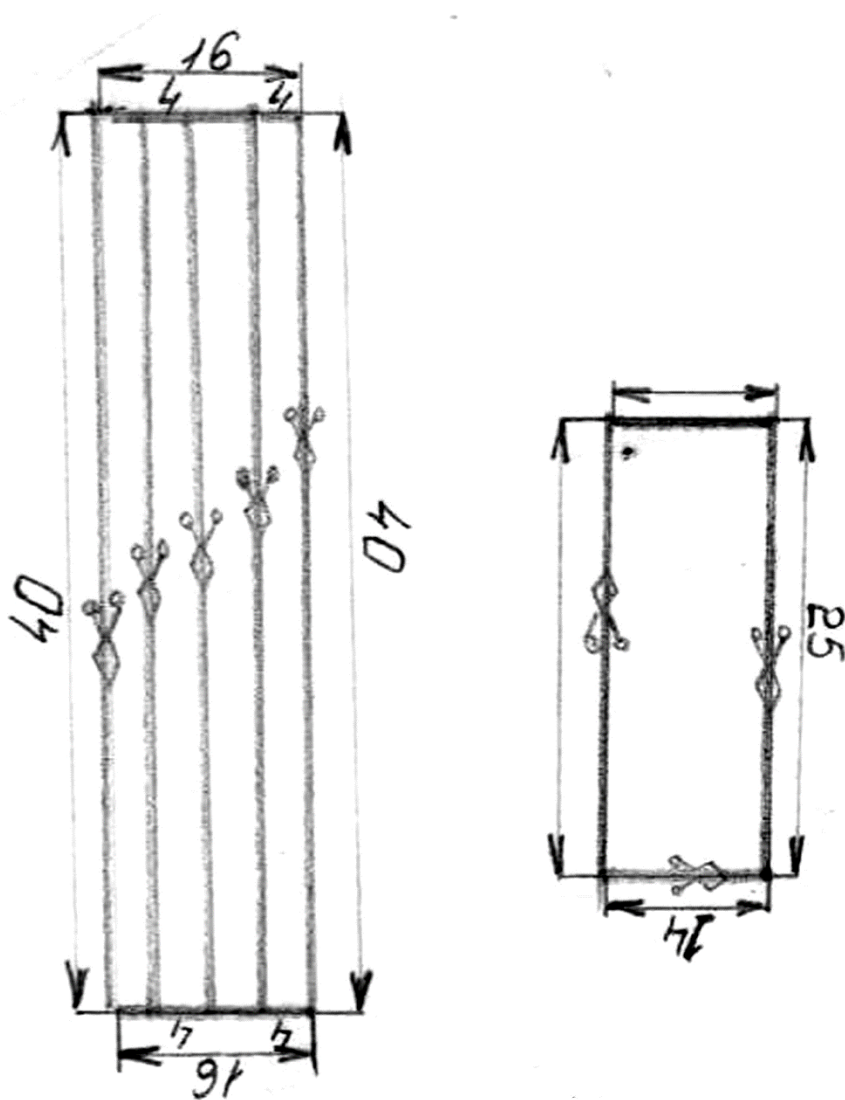
2.1- расм. Аёллар кўйлагининг кофта қисми ва енги.



2.2-расм. Аёллар кўйлагининг этак қисми.



2.3-расм. Аёллар миллий кийимининг лозим қисми.



2.4-расм. Аёллар миллий кийимининг манжет ва мағиз қисми.

- конструкция чизмаси батафсил текширилади;
- чизмага газламанинг киришувчанлиги билан боғлиқ аниқликлар киритилади;
- деталлар чизмасининг нусхалари бошқа қоғозга туширилади;
- асосий деталлар андазаларининг ишчи чизмаси қурилади;
- ҳосила ва ёрдамчи андазаларнинг ишчи чизмалари қурилади;
- ишлаб чиқаришда фойдаланишга мўлжалланган андазалар чизмасидан андазалар шаблонлари тайёрланади.

Қайд этилган кетма-кетлик қуйидаги тартибда амалга оширилади: Конструкция чизмасини текшириш мақсадида олд ва орт бўлаклар, қирқма ён бўлаклар, енглар, ёқа сингари асосий деталларнинг нусхаси махсус мослама ёрдамида чизмадан калин қоғозга кўчирилади ва қирқиб олинади. Қирқиб олинган андазалар шаблонидида кўкрак, бел, бўкса чизиқлари, олд ўтар чизиғи, виточкалар чизиғи ва бошқа асосий конструктив чизиқлар белгиланади.

### Аёллар миллий кийим комплектини андазаларининг спецификацияси

2.1-жадвал

Бўлаклар номи	Белгиси	Сони		Симметрик белгиси
		Андазада	Бичишда	
Орт бўлак	01	1	1	-
Олд бўлак	02	2	2	-
Ўтказма енг	03	1	1	+
Планка қотирмаси	10	1	1	-

### Аёллар кўйлаги бўлакларининг андазаларига қўйиладиган чок ҳақлари

2.2-жадвал

Тартиб рақами	Қирқим номи	Чок ҳақи қиймати, см
1	Бўйин ўмизи	0,9 . . . 1,5
	Енг ўмизи	1,8
	орт бўлакка улаш қирқими	1,5
	олд бўлакка улаш қирқими	1,5
2	улаш қирқими	1,5

	Енг ўмизи қирқими	2
	Этак қирқими	3,0
	Ён қирқим	2,5
3	Кокеткани улаш қирқими	1,5
	Енг ўмизи	2
	Этак қирқими	3,0
	Ён қирқим	2,5
	Бўйин ўмизи	0,9 ... 1,5
4	Ёқа чети	1
	бўйин ўмизига улаш қирқими	0,7 ... 0,8
5	Енг қиямаси	1,2
	Ён қирқим	2,2
	Енг учи	Моделга асосан

Аёллар миллий кийими комплекти бўлақларининг андазаларида танда ипи йўналиши ва ундан четга оғиш қийматлари

2.3-жадвал

<b>Бўлақ номи</b>	<b>Бўлақларда танда ипи йўналиши</b>	<b>Мумкин бўлган четга чиқишлар (%)</b>
Орт бўлақ	Ўрта чизикқа параллел	2
Чап олд бўлақ	Планка қирқимига орт чизиғига параллел	1
Ўнг олд бўлақ	Борт чизиғига параллел	1

### **III. ИҚТИСОДИЙ ҚИСМ**

#### **3.1. Миллий матодан аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқариш бизнес режасини лойиҳалаш**

2017 йил учун БИЗНЕС-РЕЖА титул варағи

Корхона манзили	Термиз ш., Баркамол авлод кўч., № 14 уй
Корхона номи	“Гул-асал” хусусий корхонаси
Корхона раҳбари	Абраева Дилшода
Хизмат телефони:	

Корхона 2010 йилда ташкил топган. Корхона асосан республика миқёсидаги улгуржа ва чакана бозорларидан турли хил газлама, беама, аксессуар, тугма, замог ва шу каби тикувчилик соҳаси хом-ашёсини сотиб олиб, тайёр кийимлар тикиб чиқаради. Бозордаги рақобатбардош корхоналарни маҳсулотларини таҳлил қилиш асосида, бозордаги таклиф ва талабни чуқур ўрганган ҳолда ишлаб чиқариш, аҳолини шу тайёр кийимларга бўлган эҳтиёжини қондириб боришга асосланган. Бундан ташқари, корхона шартнома асосида корхоналарга махсус кийимларни тикиб бериш бўйича буюртмалар ҳам олади. 2016 йилда корхона мактабгача ёшдаги ўғил болалар кўйлагини ишлаб чиқарган эди. 2017 йил бизнес режасида эса асосан мактабгача ёшдаги ўғил болалар комплектини янги моделини ишлаб чиқариш учун мўлжалланган. Бизнес режа тузишда 2016 йил ҳақиқат ва 2017 бизнес режа кўрсаткичларини таҳлил этамиз.

#### **3.2. “Гул-асал” хусусий корхонаси**

Корхона бир йилда 35 000 та аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқаришни мўлжаллаган.

#### **3.3. Маҳсулот тикиб чиқариш босқичлари ва ишлаб чиқаришни амалга ошириш механизми**



- тикиб чиқариладиган аёллар сериаси бўйича бозорлар тадқиқ этилади, рақобатчи корхоналар маҳсулотларини бозордаги таклифи ва унга харидорларни талаби ўрганилади;

- тикиладиган аёллар кўйлагини бир нечта эскиз-моделлари дизайнерлар томонидан ишлаб чиқилади;

- энг оптимал вариантдаги, кам харажатли ва замонавий фасондаги аёллар кўйлаги эскизини тикиб чиқариш учун танланади;

- аёллар кўйлагини тикишга мос газламалар ва зарурий хомашёлар сотиб олиш сметаси тузилиб, энг арзон тушадиган республика миқёсидаги бозорлардан харид қилинади, олиб келтирилади;

- дастлаб газламалар бичишга тайёрлаш учун сифат назоратидан ўтказилади, бичиш столига ўтказилади;

- миллий матодан аёллар сериасини бичиш учун тайёр ҳолатга келтирилади;

- газлама бичилади, бичилган қисмлар назоратдан ўтказилади, тикиш цехига ўтказилади;

- миллий матодан аёллар кўйлагини тикиб чиқарилади, керакли безаклар ёки аксессуарлар билан безак берилади ёки ишлов берилади;

- тайёр маҳсулот сифат назоратидан ўтказилиб, маҳсулот тўғрисидаги маълумотлар мавжуд эткеткалар маҳсулотга қадалади;

- тайёр бўлган аёллар кўйлаги ўрамларга жойлаштирилади ва тайёр маҳсулот омборига ёки тегишли бозорларга тарқатилади.

#### **3.4. “Гул-асал” хусусий корхонасида аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқариш ҳажми**

3.1-жадвал (минг сўмда)

№	Кўрсаткичлар	2016 йил ҳақиқатда	2017 йил бизнес- режада	Бизнес- режани 2016 йил

				хақиқатдан фарқи
1	Солиштирма нархларда	578 000,0	630 000,0	+52 000,0
2	Амалдаги нархларда	646 000,0	700 000,0	+54 000,0

Корхона бизнес-режада 2017 йилда 35 минг дона аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқаришни режалаштирган бўлиб, бу 2016 йил ҳақиқатдан солиштирма баҳоларда 52,0 млн сўм ва амалдаги баҳоларда эса 54,0 млн сўмга кўпдир. Бозорда маҳсулотга талабни шакллантириш ва ошириш мақсадида 2017 йилда янги моделдаги аёллар кўйлаги сериасини тикиб чиқариш йўлга қўйилади. Шунингдек, маҳсулот ишлаб чиқариш бирликларини бизнес-режада қуйидагича режалаштирган.

### **3.5. “Гул-асал” хусусий корхонасида аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқариш ҳажми**

3.2-жадвал (бирликда)

№	Маҳсулот номи	2016 йил ҳақиқатда	2017 йил бизнес- режада	Бизнес-режани 2016 йил ҳақиқатдан фарқи
1	Миллий матодан аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқариш	34 000	35 000	+1 000

Бизнес-режа маълумотларига кўра, корхона 2017 йилда 35 000 дона аёллар кўйлаги сериасини янги моделдаги вариантини ишлаб чиқаришни режалаштирди. Бу 2016 йил ҳақиқатдан 1 000 донага кўпдир.

### 3.6. “Гул-асал” хусусий корхонасида аёллар кўйлаги сериасини тикиб чиқариш учун зарур бўлган хомашё

Корхона маҳсулот тикиб чиқаришда керакли хомашёларни Наманган шаҳар ҳудудидаги, Қўқон шаҳридаги ва Тошкент улгуржи бозорларидан харид қилиб келтиради.

### 3.7. “Гул-асал” ишлаб чиқариш корхонаси харажатларининг иқтисодий элементлар бўйича таркиби ва структурасининг таҳлили

3.3-жадвал (минг сўм)

№	Харажатлар	2016 йил ҳақиқатда	2017 йил бизнес- режада	Фарқи; +;-
1	Хом-ашё харажатлари	348 194,0	374 325,0	+26 131,0
2	Иш ҳақи харажатлари	49 742,0	56 994,0	+7 252,0
3	Ижтимоий харажатлар	11 757,2	12 558,0	+800,8
4	Амортизация ажратмалари	1 808,8	1 932,0	+123,2
5	Бошқа харажатлар	40 698,0	37 191,0	-3 507,0
	<b>Жами</b>	<b>452 200,0</b>	<b>483 000,0</b>	<b>+30 800,0</b>

“Гул-асал” хусусий корхонаси 2017 йилда аёллар кўйлаги сериасини тикиб чиқариш учун жами **483 000,0** минг сўмлик харажат қилишни режалаштирган бўлиб, бу 2016 йил ҳақиқатдан **30 800,0** минг сўмга кўпни ташкил этади. Аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқариш ҳажми ортганлиги сабабли, унга қилинадиган сарф-харажатлар ҳам ортиши мумкинлиги кўзда тутилган.

### 3.8. “Гул-асал” хусусий корхонасида махсулот ишлаб чиқариш учун ишчи кучи сарфлари

3.4-жадвал (штат бирлиги)

№	Ходимлар таркиби	2016 йил ҳақиқатда	2017 йил бизнес-режада	Фарқи +;-
1	Раҳбар	1	1	-
2	Дизайнер	1	1	-
3	Бичувчи	1	1	-
4	Тикувчи	4	5	+1
5	Ҳисобчи	0,5	0,5	-

Корхонада жами ишловчилар сони 2016 йилда 8 кишини ташкил этиб, штат бирлигида 7,5 штат бирлигига тенг бўлди. 2017 йилда эса 9 киши режалаштирилиб, 8,5 штат бирлигига тенг бўлиши режалаштирилди.

“Гул-асал” хусусий корхонасининг 2016 йилда иш ҳақи фонди 49 742,0 минг сўмга тенг бўлди, 2017 йилда бизнес-режада иш ҳақи фонди 56 994,0 минг сўмга белгиланди.

2017 йилда ишчи-ходимларни малакасини ошириш мақсадида малака ошириш курсларида 1 нафар ходимни ўқитиш режалаштирилган. Ажратилган маблағ 1,0 млн сўмни ташкил қилади.

“Гул-асал” хусусий корхонасида аёллар кўйлаги сериасини ишлаб чиқариш учун 2017 йилда 194 275,0 минг сўм соф фойда кўриш режалаштирилган бўлиб, бу 2016 йил ҳақиқатга нисбатан 20 615,0 минг сўмга кўп миқдорда белгилангандир. Корхонани 2017 йилдаги асосий мақсадларидан бири махсулот ассортиментини кўпайтириб, махсулот сотиш ҳажмини кўпайтиришдир. Шунини ҳисобига корхонанинг махсулот сотиш рентабеллиги ҳам 2017 йил бизнес режасида 2016 йил ҳақиқатга нисбатан 1,0 фоизга, ишлаб чиқариш рентабеллигини эса 1,8 фоизга кўпайтириш кўзда тутилган.

**3.9. “Гул-асал” хусусий корхонасининг молиявий-иқтисодий  
кўрсаткичлари тўғрисида маълумот**

3.5-жадвал (минг сўм)

№	Кўрсаткичлар	2016 йил ҳақиқатда	2017 йил бизнес- режада	Фарқи +;-
1	Маҳсулот сотишдан тушадиган тушум	646 000,0	700 000,0	+54 000,0
2	Маҳсулот ишлаб чиқариш таннари	452 200,0	483 000,0	+30 800,0
3	Маҳсулот сотишдан ялпи даромад	193 800,0	217 000,0	+23 200,0
4	Молиявий фаолиятдан бошқа харажатлар	11 000,0	12 500,0	+ 1 500,0
5	Солиқ тўлагунга қадар молиявий натижа	182 800,0	204 500,0	+21 700,0
6	Фойдадан солиқ,	9 140,0	10 225,0	+1 085,0
7	Соф фойда	173 660,0	194 275,0	+20 615,0
8	Маҳсулот сотиш рентабеллиги, %	30,0	31,0	+1,0
9	Маҳсулот ишлаб чиқариш рентабеллиги,%	38,4	40,2	+1,8

**3.10. Корхонада ишчиларни ижтимоий ҳимоя қилиш**

Корхона ишчиларини ижтимоий ҳимоя қилиш мақсадида маданий-маиший хонаси мавжуддир. 2016 йилда ходимларни ижтимоий ҳимоя қилиш учун маблағлар ажратилиб келиниб, у 11,7 млн сўмни ташкил этди. 2016 йилда бундай масалаларга 12,6 млн сўм маблағ ажратиш кўзда тутилган.

### **3.11. Корхонада 2017 йилда харажатларни камайтириш бўйича қилинадиган асосий тадбирлар**

Корхонада харажатларни иқтисод қилиш мақсадида, газ ва электр энергиясини ўлчагич приборлари мавжуд бўлиб, булардан оқилона ва тежамли фойдаланиш кўзда тутилган. Шунингдек, айланма маблағлардан мақсадли фойдаланиш ҳам назарда тутилган.

### **3.12 Ишлаб чиқаришни кенгайтириш**

Корхонада 2017 йилда ишлаб чиқариш унумдорлигини ошириш, маҳсулот сифатини яхшилаш, замон талабларига мос маҳсулот тикиб чиқариш учун:

- истиқболда янги энг сўнгги русумдаги машиналар келтириш режалаштирилган;
- бунинг ҳисобига янги ишчи ўринларини яратиш, провардда маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини кўпайтириш, шунингдек корхона фойдаси ва рентабеллигини ошириш кўзда тутилган.

### **3.13. Йил якунида кутилаётган натижа**

2017 йил якуни бўйича корхона оладиган ялпи фойдаси 217 000,0 минг сўмни ташкил этиб, шундан молиявий фаолиятдан бошқа харажатларга 12 500,0 минг сўм, фойдадан солиқ йиғимларига 10 225,0 минг сўм тўланиб, 194 275,0 минг сўм соф фойда кўриш кўзланган [8, 9, 10, 11, 12].

## IV. МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ ҚИСМИ

### 4.1. Енгил саноат корхоналарида шовқинларни камайтириш чора тадбирларини такомиллаштириш

Ҳозирги замон техника тараққиёти даврида корхоналарда шовқинга қарши кураш масалалари муҳим ечим талаб муаммолар қаторига киради. Шовқиннинг оқибатлари маълум. У биринчи навбатда меҳнат қилаётган кишиларни маънавий толиқтиради ҳамда аҳолининг тинч фаровон ҳаёт кечиришида кўплаб ноқулайликларни келтириб чиқаради. Катта шовқин таъсирида инсоннинг асаб тизимлари чарчаб, эшитиш фаолияти сусайиб кетади. Шунинг учун ҳам корхоналарда шовқинни камайтириш чора-тадбирларини белгилаш инсон саломатлигини сақлашдек жуда муҳим ижтимоий аҳамиятга моликдир.

*Одам учун ёқимсиз бўлган ҳар қандай товушлар шовқин деб аталади.* Жисмларнинг бир-бирига урилиши, ишқаланиши ва мувозанат ҳолатининг бузилиши натижасида ҳосил бўлган ҳавонинг эластик тебраниш ҳаракати қаттиқ, суюқ, ва газсимон муҳитда тўлқин ҳосил қилиб тарқалади. Бунда муҳит зарралари мувозанат ҳолатига нисбатан тебраниш ҳосил қилади ва бу тебраниш тезлиги тўлқинлар тарқалиш тезлигидан анча кичик бўлади.

Атмосферанинг меъёрий шароитида ( $T = 293 \text{ }^\circ\text{K}$  ва  $P_{cm} = 1034 \text{ ГПа}$ ) товуш тезлиги  $C$  ҳавода  $344 \text{ м/с}$  га тенг.

Товуш тўлқинлари маълум чегарагача тарқалиши *товуш майдони* деб аталади. Товуш майдонидаги ҳар бир нуқтада ҳаво зарраларининг ҳаракат тезлиги вақт бирлигида ўзгариб туради. Бир лаҳзада кузатилган ҳаво тўлиқ босимининг таъсир кучидан ҳоли бўлган ҳавонинг ўртача босимига нисбати *товуш босими* деб аталади ва  $P$  билан белгиланади. Товуш босимининг ўлчов бирлиги Па.

Шовқин тўлқинлари тарқалганда маълум миқдордаги энергия бир нуқтадан иккинчи нуқтага кўчади. Муҳитнинг қандайдир нуқтасида вақт бирлигидаги ўртача энергия оқими, тўлқин тарқалиши йўналишида юза

бирлигига келтирилса, уни шу нуқтадаги **товуш тиғизлиги** деб аталади ва  $I$  билан белгиланиб,  $\text{Вт/м}^2$  билан ўлчанади.

$$I = P^2 / \rho c$$

Товушга қарши кураш чора-тадбирларини белгилашда кенг қўлланиладиган товуш тиғизлиги ва товуш босими birlikлари жуда катта чегараларда ўзгариб туради (масалан, тиғизлик  $10^{16}$  марта, босим эса  $10^8$  марта). Одам қулоғи товушнинг мутлоқ ўзгаришини эмас, нисбий ўзгаришини фарқлайди. Шунинг учун товуш birlikларини аниқлаш учун товуш тиғизлиги ва босимнинг даражаси birlik қабул қилинган. Бу birlik одам қулоғи эшитиши мумкин бўлган энг минимал товуш тиғизлиги ва босимига асосланиб,  $I_0 = 10^{-14} \text{ Вт/м}^2$  ва  $P_0 = 2 \cdot 10^{-5} \text{ Па}$  ни ташкил қилади.

Агар  $I / I_0 = 0$  бўлса, бу миқдор бир (Бел) Б деб қабул қилинади.

$$I / I_0 = 10 - 2\text{Б}, I / I_0 = 100 - 3\text{Б} \text{ ва х,к.}$$

Одам қулоғи  $B$  birlikдаги товушнинг ўндан бирини ҳам яхши фарқлайди. Шунинг учун шовқинни ўлчашнинг дБ birlik қабул қилинган.

Товуш даражаси қўйидагича аниқланади, бунда товуш босими

$$L = 10 \lg P^2 / P_0^2 = 20 \lg P / P_0, \text{ дБ.}$$

Товуш даражасини тиғизлиги бўйича аниқлаш, асосан акустик ҳисоблаш ишларида ишлатилади, босим бўйича аниқлаш эса шовқинни ўлчаш ва унинг инсон организмга таъсири даражасини белгилашда қўлланилади. Чунки инсон организми шовқиннинг тиғизлигини эмас, босимнинг ўрта геометрик миқдорини сезади.

Агар бирон-бир нуқтага бир неча манбанинг шовқини таъсир қилаётган бўлса; уларнинг даражаси эмас, балки тиғизлиги қўшилади.

$$I = I_1 + I_2 + \dots + I_n \quad ;$$

Уларнинг даражаларини аниқлашда эса, айрим-айрим олинган тиғизликларнинг минимал эшитилиш миқдорига нисбати олинади:

$$10 \lg (I / I_0) = 10 \lg \{ (I_1 / I_0) + (I_2 / I_0) + \dots + (I_n / I_0) \}$$

ёки

$$L = 10 \lg (10^{L_1 / 10} + 10^{L_2 / 10} + \dots + 10^{L_n / 10})$$



Мазкур ифодаларнинг амалий аҳамияти шовқинни камайтириш вақтида яхши билинади. Чунки, агар корхонада бир неча шовқин манбаи ўрнатилганда, уларнинг бир нечасининг шовқини камайтирилса, бу умумий шовқин даражасида ҳеч қандай ўзгариш бўлмаслиги мумкин. Аммо иш жойларида ҳар хил шовқин чиқарувчи механизмлар бўлса, унда ишни энг кучли шовқин чиқарувчи тизимни камайтиришдан бошлаш мақсадга мувофиқдир.

Агар бирор корхонада бир хил даражада шовқин чиқарувчи бир неча механизм ўрнатилган бўлса, унда умумий шовқин даражаси қуйидагича аниқланади:

$$L = L_1 \text{Ign}$$

$L_1$ —битта машина чиқараётган шовқин.

Бу формуладан кўриниб турибдики, иккита бир хил шовқин чиқарувчи манбанинг шовқини биттасиникига нисбатан 3 дБ ортиқ бўлади.

Одам қулоғи маълум частотадаги товушларни эшитиш қобилиятига эга. Бу частоталар 16 Гц дан 20000 Гц гача бўлган диапазонни ташкил қилади. 16 Гц дан кичик ва 20000 Гц дан катта бўлган частотадаги товушларни одам қулоғи эшитмайди ва у товушлар инфра ва ультра товушлар деб аталади.

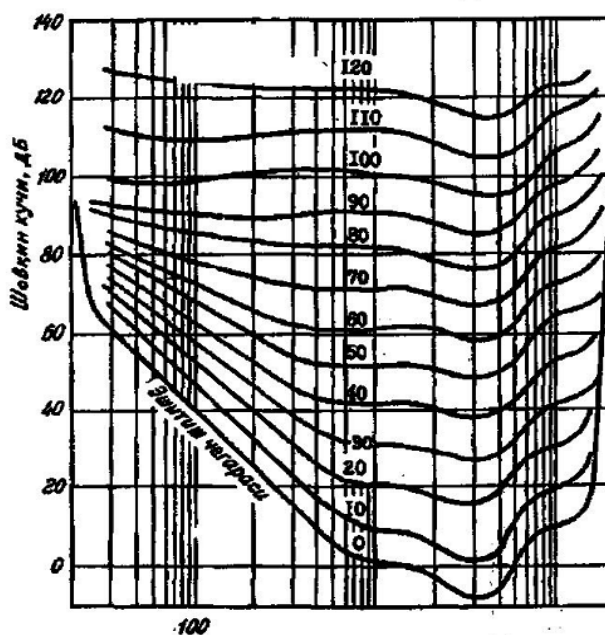
Товушга қарши кураш чора-тадбирлари белгиланади ва шовқиннинг ўрта геометрик частота оралиқлари аниқланади. Бу оралиқлар қуйидагича белгиланади.

Ўрта геометрик частота оралиқлари: 63 (45—90) (қавсда шу частотани ифодаладиган чегара миқдорлар берилган), 125(90-180), 250(180-355), 500 (355-710), 1000 (710-1400), 2000 (1400-2800), 4000 (2800-5600), 8000 (5600-11200).

Шовқинлар давлат стандартларига асосан спектрал ва вақт бўйича синфларга бўлинади.

**Спектрал бўйича шовқинлар** тонал товушлар (электр арранинг товуши) ва кенг полосали (реактив двигател товуши) бўлиши мумкин. Вақт бўйича тавсифига кўра унинг доимийлиги (8 соат давомида 5 дБА гача ўзгарса) ва ўзгарувчанлиги (8 соат давомида 5 дБА дан ортиқ ўзгарса) ҳисобга олинади. Ўзгарувчан шовқинлар ўз навбатида вақт бирлигида узлуксиз (импульс) бўлиши мумкин.

**Эшитиладиган шовқинлар** маълум частоталар (16— 20000 Гц) билан чегараланиб қолмасдан, маълум чегарадаги эшитилиш даражаси ва босими билан ҳам фарқланади 7.1 -расмдан кўриниб турибдики, товуш босим даражаси иккита чизиқ билан белгиланади. Пастки чизиқ кулоққа зўрға эшитиладиган чегара товушни ифодалайди. Бу товуш ҳар хил частоталар учун ўзгарувчан эканлиги чизмадан кўриниб турибди. Частота 1000 Гц бўлганда дБ билан ўлчанадиган товуш даражаси стандарт даража сифатида қабул қилинганлиги ва частотадаги эшитиш чегараси  $L = 0$  дБ деб қабул қилинган. Товуш частотаси 800-4000 Гц атрофида бўлганда эшитилиш даражаси минимал миқдорни ташкил қилади. Бу миқдордан камроқ ва кўпроқ частоталарда чегара эшитилиш даражаси  $L = 80-100$  дБ га бориб қоладики, бу нарса товуш хусусиятларининг ўзига хос томони ҳисобланади. Товуш частотасининг 800 Гц дан кичик бўлганда эшитилишнинг қуйи даражаси кескин ўзгарганлигини таъкидлаб ўтиш керак. Бу товушнинг қуйи частоталарига нисбатан юқори частотадаги товушлар инсон учун ёқимсиз товушлар эканлигини билдиради.



#### 4.2. Шовқин даражасини белгилаш номограммаси

Шовқин даражасини белгилаш номограммаси юқорисида жойлашган эгри чизик товуш даражасининг юқори оғриқ ҳосил килувчи чегарасини белгилайди. Бу чегара тахминан  $L=120-130$  дБ атрофида эканлиги кўриниб турибди. Бундан ортиқ даражадаги шовқинлар инсон учун оғриқ ҳосил килувчи шовқинлар бўлиб, инсоннинг эшитиш аъзосини ишдан чиқариши мумкин. Мана шу икки эгри чизик оралиғидаги частоталардаги шовқинлар *одам эшитиши мумкин бўлган товушлар* деб аталади.

Шовқин даражасига ва хусусиятига қараб, улар инсон организмига ҳар хил таъсир кўрсатади. Шовқин таъсир даражасининг ўзгаришида унинг таъсир даври ва одамнинг шахсий хусусиятлари ҳам маълум аҳамиятга эга. Шунинг учун ҳам шовқин ҳаммага бир хил таъсир кўрсатади деб бўлмайди. Унча катта бўлмаган шовқинлар (50— бОдБ) ҳам инсон асаб тизимида сезиларли таъсир этади. Айниқса, шовқинларнинг таъсири ақлий меҳнат билан шуғулланувчиларда кўпроқ сезилади. Умуман, бундай шовқинларнинг таъсири ҳар хил одамда ҳар хил бўлади. Баъзилар бундай шовқинларга мутлақо аҳамият бермайдилар, баъзилар эса кескин асабийлашадилар.

Бундай шовқиннинг таъсир кўрсатиши одамнинг ёшига, соғлиғига ва бажарадиган ишига, кайфиятига ва бошқа омилларга боғлиқ. Шовқиннинг

зарарли таъсири, шунингдек доимий шовқинлардан фарқлигига, масалан, мусика товушлари, одам сўзлашгандаги товушларга одам мутлақо бефарқ қарайди, худди шу даражадаги бегона шовқинлар уни асабийлашишга олиб келади.

Маълумки, баъзи бир жиддий касалликларга чалинган беморлар, масалан, қон босими, ичак ва ошқозон яраси ва баъзи тери касалликлари, асаб касалликлари билан оғриган беморларнинг меҳнат қилиш ва дам олиш ҳолатлари умуман касаллик туфайли бузилган бўлади. Бундай касаллар учун ортиқча шовқиннинг бўлиши уларнинг ниҳоят даражада толиқишларига олиб келади. Агар бу шовқинлар тунларда бўлса, оғир асоратли касалларни келиб чиқишига сабаб бўлади. Агар шовқин даражаси бундай ҳолларда 70 дБ га тенг бўлса, у бундай толиққан беморлар организмда физиологик ўзгаришлар содир бўлишига олиб келиши мумкин. Ёш ва соғлом одамлар учун ҳам бундай шовқинлар зарарлидир.

Кучли шовқин одам соғлиғига ва ишлаш қобилиятига кескин таъсир кўрсатади. Агар шовқин даражаси 85—90 дБ га етса, бундан ишлаётган ҳар қандай одамнинг биринчи навбатда юқори частотадаги товушларни эшитиш қобилияти сусаяди. Узоқ вақт кучли шовқин таъсирида ишлаган одам тез толиқиб, бефарқ, ҳатто қар бўлиб қолиши мумкин. Бундан ташқари шовқин таъсиридан овқат ҳазм бўлиш жараёни бузилади, ички аъзолар ҳажми ўзгаради.

Шовқиннинг бош мия қобилиятига таъсири натижасида одам асабийлашади, толиқиш жараёни тезлашади, асабий реакцияси кескин ўзгаради. Оқибатда жароҳатланишлар содир бўлиши мумкин. Масалан, шовқин таъсирида ҳаракатланаётган механизмлар сигналларини эшитмасдан, уларнинг таъсирига тушиб қолиш мумкин ва ҳ.к.

Шовқин даражаси қанча катта бўлса, унинг келтириб чиқариши мумкин бўлган салбий оқибатлари ҳам катталашади. Ҳар қандай шовқин натижасида пайдо бўладиган физиологик ўзгаришлар оқибатида шовқин касаллиги келиб чиқади.

Товуш тўлқинлари бош мия қобиғи орқали ўтиш имкониятига эга. Агар шовқин даражаси кичик бўлса (40— 50 дБ), унда суяк орқали ўтган шовқин таъсири унча сезилмайди. Агар товуш даражаси юқори бўлса, унда унинг таъсир кучи ортиб кетади ва организмга кўрсатадиган салбий таъсири кескин кучаяди. 145 дБ дан ортиқ бўлган товуш даражаларида одам кулоқ пардаси йиртилиши мумкин.

### **4.3. Эшитишнинг камайишини аниқлаш усуллари**

*Эшитишнинг камайишини аниқлаш усуллари* асосан одам эшитиш аъзосининг меъёрдан четга чиққанини аниқлаб, уни маълум мутахассисликка яроқлилигини ва шовқин таъсири натижаларини аниқлаш мумкин. Эшитиш қобилияти аудиометр ёрдамида аниқланади. Текширилаётган одам тинч хонада наушниклар орқали берилаётган тоза тондаги овознинг турли товушларни эшитади. Худди шу вақтда приборлар ёрдамида одам эшитаётган овознинг минимал тиғизлиги белгиланади. Бу ўлчовлар натижалари график билан ифодаланади ва уни *аудиограмма* деб аталади. Бу аудиограмма орқали текширилаётган одамнинг эшитиш қобилияти нормал эшитиш қобилиятига эга бўлган эгри чизиқ билан таққосланади.

Шовқин меъёрлари белгилаганда икки усулдан фойдаланилади:

- а) шовқинни чегара спектри асосида меъёрлаш;
- б) шовқиндан дБА товуш даражаси орқали меъёрлаш.

Доимий шовқинлар учун биринчи усул асосий меъёрлаш усули ҳисобланади. Бунда шовқин босими даражалари 8 октава оралиқларда ўрта геометрик частоталари 63, 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000, 8000 Гц ларда меъёрланади. Шундай қилиб, иш жойларидаги шовқин ГОСТ 12.1.003-76 да берилган йўл қўйилиш мумкин бўлган даражадан ошиб кетмаслиги керак.

### **4.4. Шовқинга қарши муҳофаза чора-тадбирлари**

Инсон организмига салбий таъсир қилувчи шовқинлар асосан шаҳар шароитида кўп учрайди. Уларнинг манбаси қуйидагилардан иборат:

- шаҳарда фаолият кўрсатаётган ишлаб чиқариш корхоналарининг ускуна ва асбоблари;

- турли хилдаги шаҳар транспорт воситалари, темир йўл, сув йўли транспорти ва ҳаво йўли транспорт воситалари;

Шаҳар аҳолисини шовқиндан муҳофаза қилиш учун қуйидаги чора - тадбирларни амалга ошириш лозим бўлади.

1. Аҳоли турар жой масканлари ҳудудларини саноат ва омборхоналар минтақаларидан яшил ҳимоя майдонлари билан ажратиш. Унда умумшаҳар миқёсига эга бўлган истирохат боғлари ва хиёбонларни барпо этиш.

2. Шаҳар ҳудудидан транзит йўлларининг ўтишини таъқиқлаш.

3. Умумий шаҳар миқёсидаги кўчалар билан турар жой бинолари орасида яшил майдонларни ташкил этиш.

4. Шовқин тарқатувчи шаҳар кўчаларини чуқурликдан ёки баландликдан ўтказиш ҳамда кўчалар ёнидан шовқинни тўсувчи турли хилдаги тиргак деворлар ва ландшафт меъморчилиги асосида турли хил кичик меъморий шаклларни ўрнатиш.

5. Шаҳарнинг асосий кўчалари бўйлаб ўрнатилган биноларнинг кўча томонидан савдо ва маиший хизмат кўрсатиш объектларини барпо қилиш.

6. Шовқин таъсирини инобатга олувчи махсус турар жой биноларидан фойдаланиш. Чунки бундай биноларнинг режавий ечимида шовқин келаётган томонида сан-узел, овқатланиш ва нарсалар қўйиш хоналари билан биргаликда зина поялар жойлашган бўлади. Шовқинга тескари томонда эса, умумий хона ва ётоқхоналар жойлаштирилган бўлади.

7. Шаҳар кўчасидан шовқин таъсирини камайтириш мақсадида туннеллар, йўл ўтказгичлар, эсдаликалар ва метрополитенлар бунёд этилади.

8. Шаҳарга келувчи транспорт воситалари шовқинидан сақланиш мақсадида шаҳар атрофида транспорт воситаларини сақлаб турувчи машиналар сақлаш жойлари ҳамда шаҳар атрофидан айланиб ўтувчи транзит йўлларини ташкил этиш.

Технологик жараёнларда шовқинни келтириб чиқарувчи манбалар қуйидагилардир, яъни михларни қалпоқлаш йўли билан бириктириш цехларида, металл қирқиш цехларида, шунингдек ичдан ёнар двигателларини синовдан ўтказишда. Шовқинни йўқотиш, шунинг билан бирга ишчиларнинг шовқин касалликларига тушмасликларини таъминлаш бирмунча қийинчиликлар туғдиради. Бундай ҳолларда ишчилар учун шахсий муҳофаза воситаларидан фойдаланиш мақсадга мувофиқ ҳисобланади. Корхоналарда шовқинга қарши шахсий муҳофаза аслаҳалари сифатида вкладиш, наушниклар ва шлемлардан фойдаланилади.

**Вкладишлар.** Бу пахтадан қилинган, кулоқ тешигига ўрнатишга мўлжалланган воситадир. Унинг самарадорлигини ошириш мақсадида баъзи бир парафинга ўхшаш моддалар шимдирилади, Бундан ташқари, каттик моддалардан, масалан резина, эбонит кабилардан ясалган вкладишлардан ҳам фойдаланилади, лекин уларнинг самарадорлиги оз, яъни 5-20 дБ гача товушни камайтира олади.



**Наушниклар.** Саноат корхоналарида ВЦНИИОТ наушникларидан кенг фойдаланилади. Наушниклар кулоқни яхши бекитади ва пружиналар ёрдамида ушлаб турилади. Наушниклар паст частотадаги шовқинлардан яхши муҳофаза қилади. Унинг самарадорлиги 7-38 дБ атрофида бўлади.

**Шлемлар.** Ҳаддан ташқари катта шовқин шароитида (120 дБ дан ортиқ) шовқиндан ҳимояланиш мақсадида қўлланилади [13].

## Хулоса

Менга кафедра томонидан «Миллий матодан аёллар кўйлаги сариасини тайёрлаш технологик жараёнларини ишлаб чиқиш» мавзусида битирув малака иши топшириғи берилгани эди. Битирув малака ишида Ўзбекистон Республикаси Президенти Ш. Мирзиёевнинг мамлакатимизни 2016 йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш якунлари ва 2017 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлик Маҳкамаси мажлиси маърузасидаги нутқи бўйича кириш, мавзунинг долзарблиги, аҳамияти ишнинг мақсади ва вазифаси, тикувчилик саноатининг ҳозирги кундаги ҳолати, тикувчилик маҳсулотларининг ривожланиши, кийимга кўйиладиган талаблар, болалар размер типологияси, сифат ҳақида тушунча, асбоб-ускуна ва газлама танлаш бўйича маълумотлар келтирилган. Экспериментал қисмда танланган оптимал вариантдаги эскиз модел конструкция чизмалари, ишчи андозалари ва конструктив моделлаштириш ишлари амалга оширилди.

Аёллар кўйлаги сариасини тикиш технологик тартибини тузиб, ишлаб чиқариш оқим шакллари, турлари, параметрлари ҳисобланиб, ташкилий-технологик схемаси тузилди.



## Фойдаланилган адабиётлар

1. Ўзбекистон Республикаси Президенти Шавкат Мирзиёевнинг мамлакатимизни 2016 йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш яқунлари ва 2017 йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устивор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамаси мажлисидаги маърузаси. Тошкент шаҳри, 12 январ 2017 йил
2. Комилова Х.Ҳ., Ҳамраева Н.К “Тикув буюмларини конструкциялаш” Тошкент – “Молия” - 2003 й.
3. Бескорвайная Г.Н., Куренова С.В «Проектирование детской одежды» М., 2000 г.
4. Мальцова Е.Р “Тикувчилик материалшунослиги” Тошкент-1986 йил
5. Дунаевская Т.Н., Коблякова Е.Б., Ивлева Г.С «Размерная типология населения с основами анатомии и морфологии человека» М., 1980 г.
6. Единая методика конструирования одежды ЕМКО, том 1, 2, 3, 4 М., 1988
7. Маджидова Ш.Г., Расулова М.К., Асадуллаева М.А “Технологик жараёнларини лойиҳалаш” фанидан курс лойиҳасини бажариш юзасидан услубий кўрсатма Т., 2008 йил
8. С. С. Фуломов, «Менежмент асослари». Тошкент 1998 йил.
9. М. Тошниёзов, И. Шарифбоев, О. Обидов. «Корхоналарда бошқарув фаолияти асослари»1998 йил
10. Ўзбекистон Республикасининг «Корхоналар тўғрисида»ги Қонуни.
11. Мескон М., Альберт М., Хедоури Ф. Основы менеджмента. Пер. с англ. М.; Дело, 2000 й.
12. М.Шарифхўжаев, Ё.Абдуллаев. «Менежмент» Ўқитувчи 2002 й

## Интернет сайтлари:

1. [www.ya.ru](http://www.ya.ru)
2. [www.yandex.ru](http://www.yandex.ru)
3. [www.rambler.ru](http://www.rambler.ru)
4. [www.vse.ru](http://www.vse.ru)
5. [www.list.ru](http://www.list.ru)
6. [www.vse.uz](http://www.vse.uz)
7. [www.yahoo.ru](http://www.yahoo.ru)
8. [www.aport.ru](http://www.aport.ru)
9. [www.google.ru](http://www.google.ru) , [www.google.com](http://www.google.com)
10. [www.textileworld.com](http://www.textileworld.com)
11. [www.legprominfo.ru](http://www.legprominfo.ru)
12. [www.vzerkale.ru](http://www.vzerkale.ru)
13. [www.lukomorye.newmail.ru](http://www.lukomorye.newmail.ru)
14. [www.balzam.p.ru](http://www.balzam.p.ru)
15. [www.pingwin.ru](http://www.pingwin.ru)
16. [www.passion.ru](http://www.passion.ru)
17. [www.fair.ru](http://www.fair.ru)
18. [www.assol.mipt.ru](http://www.assol.mipt.ru)
19. [www.cad.ru](http://www.cad.ru)
20. [www.siluete.ru](http://www.siluete.ru)

