

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

**Наманган муҳандислик технология институти
Енгил саноат маҳсулотлари технологияси**

Енгил саноат маҳсулотлари технологияси

РЕФЕРАТ

Бажарди: _____

3и-13 гуруҳ талабаси
Мансуров Э

Қабул қилди: _____

Ж.Қаюмов

МУНДАРИЖА

1. КИРИШ.....	2
1.1.Чилангарлар махсус иш кийимига қўйиладиган талаблар.....	5
1.2.Чилангарлар махсус иш кийимининг материал assortименти характеристикаси.....	6
 2. АСОСИЙ ҚИСМ	
2.1.Махсус кийимга ишлатиладиган материалларни хусусиятларини баҳолаш услуглари ва воситалари.....	7
2.2.Модел танлаш ва асослаш.....	14
2.3.Чилангарлар махсус иш кийими конструкциясини қуриш учун дастлабки маълумотлар.....	16
2.4.Чилангарлар махсус иш кийими конструкция ҳисоби ва чизмаси.....	18
2.5.Чилангарлар махсус иш кийимини моделлаштириш.....	26
2.6.Чилангарлар махсус иш кийими ишчи андозаларини тайёрлаш.....	
ХУЛОСА ВА ТАКЛИФЛАР.....	31
Фойдаланилган адабиётлар.....	32
ИНТЕРНЕТ МАЪЛУМОТЛАРИ.....	36

1.Кириш

Биз бугун дунёдаги ривожланган давлатлар қаторига кириш, халқимизнинг ҳаётини обод ва фаровон қилиш, халқаро майдонда Ватанимизни ўзига хос муносиб ўрин эгаллаши, лўнда қилиб айтганда, “Ўзбекистон келажаги буюк давлат” деган мақсадга эришиш каби ўта оғир, шу билан бирга, ўта шарафли вазифани бажариш йўлида бор кучимиз, бутун борлиғимизни сафарбар этиб меҳнат қилаётганимиз барчамизга аёндир.

Мана шундай эзгу ва юксак марраларга етишда миллий давлатчилигимизни қуриш, иқтисодиётимизни биз учун янги аснода- бозор муносабатлари негизида ташкил этиш, бутун ҳаётимизнинг маъно- мазмунини ўзгартираётган кенг кўламли ислохотларни жорий қилиш, мухтасар айтганда мамлакатимизнинг қиёфасини тубдан янгилаш мақсадида амалга оширган улкан ишларимизни бутун дунё ҳамжамияти тан олаётганини ғурур ва ифтихор билан таъкидлашга тўлиқ асосларимиз бор [1]. Бугунги кунда жаҳонда давом этаётган глобаллашув жараёни, ривожланиш даражасидан қатъий назар, дунёдаги барча мамлакатларга ўз таъсирини кўрсатмоқда. Глобал молиявий-иқтисодий инқироз эса ушбу рақобат курашини янада кескинлаштираётир. Маълумки, мамлакат иқтисодиётининг барқорор ва изчил усишига эришишнинг асосий омили унинг рақобатдошлигини оширишдан иборат. Фақат шу йўлгина мамлакатнинг Ер юзидаги ривожланган давлатлар қаторидан муносиб ўрин эгаллашини таъминлай олади. Юртбошимиз 2011 йилнинг асосий якунлари ва 2012 йилда Ўзбекистонни ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг устувор йуналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамаси мажлисидаги маърузасида бу борада алоҳида тўхталиб, жумладан, бундай деган эди: Биринчи даражали эътибор мамлакатимиз иқтисодиётининг рақобатдошлигини ошириш бўйича дастур тайёрлаш ва уни амалга оширишга қаратилиши зарур. Бу мақсаднинг долзарблиги ва аҳамияти, аввало, шу билан белгиланадики, биз ўрта муддатли истиқболда иқтисодиётимизни ривожланган демократик давлатлар даражасига олиб чиқишни ҳозирги босқичдаги бош

					Тикув буюмларини конструкциялаш фанидан курс иши						
						Литера			Масса	Масштаб	
Ўзг	Лист	Хужжат №	Имзо	Сана						1:5	
Чизди		Эрматов Ғ									
Текширди		Набиджанова Н									
Қаб.қилди		Набиджанова Н					лист			листлар	
Кафедра м		Ж. Эргашев			ЕСМКТ кафедраси		НамМТИ МТБТК - 12 гуруҳи ³				

стратегик вазифа сифатида ўз олдимизга қўйганмиз".

Дарҳақиқат, иқтисодиёт рақобатдошлигини оширишда асосий эътибор мамлакат худудларининг табиий ресурслари ҳамда индустриал салоҳиятидан фойдаланиш самарасини юксалтиришга ва пировард натижада эксперт тизимини кучайтиришга қаратилмоғи лозим. Бугунги кунда ҳар қандай мамлакатнинг жаҳон бозорида рақобатдошлиги нафақат табиий ресурсларнинг мавжудлигига, балки, биринчи навбатда, замонавий, доимий равишда янгиланиб турадиган технологияларни ўзлаштиришга қодир юксак билимли ва интизомли ишчи кучини мунтазам тайёрлашга боғлиқдир. Бундай ишчи кучисиз иқтисодиётнинг юксак технологияларга асосланган замонавий тузилмасини шакллантирадиган янги ишлаб чиқариш тармоқларини ташкил этиб бўлмайди.

Енгил саноат ҳам иқтисодиётнинг етакчи соҳаларидан бири ҳисобланади. Соҳанинг асосий масалалари аҳолини сифатли, ҳамда бежирим кийим-кечаклар билан таъминлаш, жаҳон бозорида рақобатбардош бўлган сифатли маҳсулотлар ишлаб чиқаришдир.

Саноат корхоналарида ишлаб чиқарилаётган кийимлар сифатини яхшилаш учун ишлаб чиқариш қувватларини замонавий хорижий давлатларнинг технологиялари асосида жиҳозлаш билан амалга оширилмоқда.

Президентимиз ўз асарларида енгил ва тўқимачилик саноат маҳсулотларига ва уни сифатли қилиб чиқаришга катта аҳамият бериб келмоқдалар.

Ҳурматли президентимиз бежизга, «Биз қудратли тўқимачилик ва енгил саноатни ташкил этиб, хом-ашё билан эмас, барча ривожланган мамлакатлар каби тайёр маҳсулотлар билан савдо қилишимиз лозим» деб айтмаганлар. Ҳақиқатдан агар пахта толасидан йигирилган ип хорижга сотилса икки баробар» агар ипдан тайёр кийим-кечак қилиб сотилса, 3- 4 баробар даромад олиш мумкин эканлиги маълум.

Енгил саноат тармоғини ривожлантиришнинг яна бир муҳим омили бўлиб, илм фан ютуқларидан амалиётда фойдаланиш, янги техника – технологияларни жорий этиш бўйича амалий тадбирларни йўлга қўйиш, енгил саноат тармоқларининг худудлараро тақсимланишидаги номуносиблик муаммоларини ҳал этиш

хисобланади. Бугунги кунда жаҳон молиявий инқироzi шароитида Ўзбекистон енгил саноати олдида либосларни сифатини ошириш, таннархини камайтириш, лойиҳалаш жараёнларини автоматлаштиришдек муҳим вазифа турибди. Бу эса, умуммуҳандислик фанлари билан бир қаторда, тикув буюмларини конструкцияси, технологияси ва тикув жараёнларини лойиҳалаш бўйича билим оқими талаб этади [2].

Кийим конструкциялаш услублари. Уларнинг умумий тавсифи

Кийимларни айрим деталлари тайёр ҳолда муайян бир ҳажмий-фазовий юзаликни ҳосил қилади. Кийимнинг деталлари ясси юзали материаллардан (газлама, трикотаж, нотўқима материаллар, чарм ва бошқалардан) бичилади.

Конструкциялашнинг асосий мақсадини ясси материалдан ҳажмий шаклини қобиғини тузиш ва бу масаланинг аксариятини ечиш, яъни кийимнинг қисмларини текисликка ёйиш ёки уларнинг ёйилмаларини қуриш каби ишлар ташкил этади. Ҳажмий юза текисликка ёйилганда қатор геометрик шакллар ҳосил бўлади. Демак, юзанинг ёйилмаси- текисликда олинган унинг геометрик шаклидир.

Кийим конструкциялашга оид юзалар ёйилмасини қуришнинг умумий тамойиллари, барча ҳажмий юзалар ёйиладиган ва ёйилмадиган юзаларга бўлинади. Текисликка бешикаст ёйиладиган юза ёйиладиган дейилади. Ёйиладиган юзанинг ёйилмаси дастлабки юза билан бир хил бўлади. Ёйиладиган юзанинг ёйилмасида тўғри чизиклар сақланиб қолади. Ёйилмада эгри чизикларнинг узунлиги бўлган бурчаклар дастлабки ўз ҳолатларига тенг бўлади. Ёйиладиган юзадаги маълум бир майдон ёйилмада ҳам ўз ҳолатини сақлаб қолади. Бундай ёйилмада ёйиладиган юзалар икки хил фарқланади: фазовий чизикларга ўтказилган уринмалар орқали ҳосил бўлган юзалар ва айланиш натижасида ҳосил бўлган юзалар (конуссимон ва цилиндрсимон). Юзанинг эгрилик мезони Гаусс эгрилиги орқали ифодаланади:

$K=1 / P_1 P_2$, бунда P_1 ва P_2 – юзага хос асосий эгриликларнинг радиуслари [3].

1.1.Чилангарлар махсус иш кийимига қўйиладиган талаблар

Чилангарларнинг махсус куртка ва шимига ишлайдиган шароитга қараб кийимларига гигиеник, эстетик, эксплуатацион ва ҳимоялаш талаблари қўйилади.

Кийимнинг гигиеник талабларига, инсон саломатлигига зарарли таъсир кўрсатмаслиги киради. Бундан ташқари инсон ҳаракатланиши жараёнида кийим ҳалақит бермаслиги, иссиқ шароитда қуёш нурини қайтариши, танада ҳосил бўлган терни шимиб ташқарига буғлантириб туриши шарт. Кийим бу талабларга жавоб бериши учун табиий толали газламалардан тайёрланиши керак.

Эстетик талабда, махсус иш кийимлари замонавий усулда тикилган, кишининг кайфиятини кўтарадиган ва эстетик талабларини қондириши тушунилади.

Эксплуатацион талабларда махсус иш кийими инсон кун давомида ҳаракатда бўлганлиги учун кўп маротаба ва қайта- қайта механик таъсирларга бардошлилиги, ишқаланишга, чўзилишга ва биологик таъсирларга чидамлилиги ҳисобга олинади.

Махсус кийимни ҳақиқий эксплуатацион шарт- шароитга мослаб яратиш мураккаб масала, кийим ҳар хил ҳодисаларга бардош бериши лозим. Масалан, юқори намликдан, кимёвий радиактив моддалардан ҳимоялаш учун бундан ташқари буғ шимувчи ва юқори ҳаво ҳароратида инсон организмни атрофга газ алмашинувини таъминлаши керак. Акс ҳолда организмни иссиқлик ҳолати ёмонлашади ва инсон ишчанлик қобилияти пасаяди. Бу ҳолат материални гигиеник характеристикасининг кўрсаткичларини қаноатлантирмайди, рационал конструкция давомийлик чегараси узлуксиз ишлатилишга чидаши лозим [4].

Махсус кийим ҳимоявий функцияси бўйича стандарт талабларга кўра, 13 гуруҳ ва 39 кичик гуруҳларга бўлинади. Мисол учун, механик таъсирлардан, паст ва юқори ҳароратлардан, радиактив моддалардан, рентген нурларидан, кислота, ишқор ва бошқа таъсирлардан ҳимоявий гуруҳлари фарқланади.

Махсус иш кийимлари инсонни зарарли муҳитдан ҳимоя қилади ва уларни ишчанлик қобилиятини сақлайди. Махсус иш кийимларига куртка, комбензон ва ярим комбензон, шим, плаш, пиджак, гамаш, фартук, шлем, қўлқоп ва бош кийимлар киради [5].

Ишлаб чиқаришга оид кийимлар одамни нафақат иқлимий таъсирлардан, балки ишлаб чиқариш таъсирларидан муҳофаза қилиши керак.

Бундан ташқари техник-иқтисодий талаблар ҳам киради. Техник-иқтисодий талаблар-кийим конструкциясининг техник жиҳатдан такомиллигини, уни лойиҳалаш ва тикиш усуллари, кийимни ишлаб чиқаришга кетган сарф харажатларни характерлайди.

1.2. Чилангарлар махсус иш кийимининг материал ассортименти характеристикаси

Ип газламалар маиший ва техник хилларга бўлинади. Маиший ип газламалар ассортиментининг катта қисмини ташкил қилади.

Бўялиши жиҳатидан ип газламалар хом, оқартирилган, сидирға, меланж, мулинирланган, гулдор, гул босилган хилларга бўлинади. Ювилиб кетмайдиган аппретли, ғжимланмайдиган ва киришмайдиган қилиб пардозланган ип газламалар ишлаб чиқариш йилдан-йилга кўпаймоқда.

Бўз

Бўз читга қараганда анча қалин ва оғир материал. Бўз читга ишлатиладиган калава ипга қараганда анча йўғонроқ карда калава ипидан полптно ўрилишда тўқилади. Типик бўзларнинг тандаси 25 текс, арқоғи 29 тексли калава ипдан бўлади. Бўзнинг танда бўйича нисбий зичлиги читникига ўхшайди, арқоғи бўйича бироз юқорироқ бўлади; 1м^2 бўзнинг масси 140- 160 г; эни 61- 98 см. Бўз бармоқларга читга қараганда дағалроқ уннайди.

Бир хил рангга бўялган бўздан махсус кийимлар ва миёналар тайёрланади. Гул бўзнинг фақат бир томонига ёки икки томонига босилиши мумкин. Гул босилган бўз эркаклар кўйлаги, болалар костюми, аёллар кўйлаги, пардалар тикиш учун ишлатилади. Йўл-йўл гулли бўзлар- адрас ва олача халатлар тикиш учун ишлатилади. Бўз қаттиқ, ялтироқ, кумушсимон қилиб пардозланган бўлиши мумкин. Бўзнинг технологик хоссалари читникига ўхшайди. Бўз анча пишиқ бўлиб, унча чўзилмайди. Бўзнинг тазлаш, бичиш, тикиш, дазмоллаш унча қийин эмас. Қаттиқ ва ялтироқ бўзни тикиш пайтида ўйиқлар ҳосил бўлиши мумкин.

Бўзни тикиш пайтида ўйиқлар ҳосил бўлиши мумкин. Бўзни тикишда 100- номерли игналар, 40 – 50- номерли ғалтак иплар ишлатилади. Ювилган бўз танда бўйича читга нисбатан кўпроқ (4- 6%) киришади. Бир хил рангга бўялган бўздан махсус кийимлар ва миёналар тайёрланади. Гул бўзнинг фақат бир томонига ёки икки томонига босилиши мумкин. Гул босилган бўз эркаклар кўйлаги, болалар костюми, аёллар кўйлаги, пардалар тикиш учун ишлатилади. Йўл- йўл гулли бўзлар- адас ва олача халатлар тикиш учун ишлатилади. Бўз қаттиқ, ялтироқ, кумушсимон қилиб пардозланган бўлиши мумкин. Бўзнинг технологик хоссалари читникига ўхшайди. Бўз анча пишиқ бўлиб, унча чўзилмайди. Бўзнинг тазлаш, бичиш, тикиш, дазмоллаш унча қийин эмас. Қаттиқ ва ялтироқ бўзни тикиш пайтида ўйиқлар ҳосил бўлиши мумкин. Бўзни тикиш пайтида ўйиқлар ҳосил бўлиши мумкин. Бўзни тикишда 100- номерли игналар, 40 – 50- номерли ғалтак иплар ишлатилади. Ювилган бўз танда бўйича читга нисбатан кўпроқ (4- 6%) киришади [5].

1. Махсус кийимга ишлатиладиган материалларни хусусиятларини баҳолаш услуглари ва воситалари

Махсус кийимларни тикишда пахта толали, лён, жун, ипак ва синтетик, шунингдек плёнкали табиий ва синтетик толали газламалардан фойдаланилади. Махсус кийимларга турли кимёвий моддаларни қўшилиши газламаларни химояловчи хусусиятини оширади. Махсус кийимларга ҳам плёнка қопланади, плёнкали газламалар ҳавфли ва зарарли суюқликлардан инсон танасини химоялайди. Инфрақизил нурланишдан химоялаш учун металл кийимлар кийилади. Металл кийимлар асоси сифатида ярим лён, синтетик ва ойнали газламалар қўлланилади. Махсус иш кийимларга юқори химояловчи ва гигиеник талаблар қўйилади.

Махсус иш кийимларни лойиҳалашда газламаларнинг қуйидаги кўрсаткичлари муҳим ҳисобланади:

- газламанинг қалинлиги;
- юза зичлиги;
- ишқаланишга чидамлилиги;
- йиртилишга чидамлилиги;
- газламанинг киришувчанлиги;
- ҳаво ўтказувчанлиги;

Махсус иш кийим учун газлама танлашда уни турли ташқи таъсирларга чидамлилигини ҳисобга олиш керак бўлади. Бунда уни қўллаш соҳасидан келиб чиқиб хусусият кўрсаткичлари ўрганилиб газлама танланади. Шунини ҳисобга олиб қуйидаги 8 та хусусият кўрсаткичларини экспертга тақдим этилди. (1- жадвал)

- X_1 – иссиққа чидамлилиги;
- X_2 - ҳаво ўтказувчанлиги;
- X_3 - ишқаланишга чидамлилиги;
- X_4 - чўзилишга чидамлилиги;
- X_5 - гигроскопиклиги;
- X_6 - драпланувчанлиги;
- X_7 - кимёвий моддаларга таъсири;

X₈- шакл сақлаш;

1- жадвал

Эксперт	X ₁	X ₂	X ₃	X ₄	X ₅	X ₆	X ₇	X ₈	S
1	1	2	3	4	7	8	5	6	36
2	1	2	3	4	5	6	7	8	36
3	2	1	3	4	7	5	6	8	36
4	1	2	3	4	8	6	5	7	36
5	1	2	3	4	7	5	6	8	36
6	2	1	3	4	6	5	8	7	36
7	1	2	4	3	7	6	5	8	36
8	1	2	3	4	8	6	5	7	36
SI	10	14	25	31	55	47	47	59	288
	54	50	39	33	9	17	17	5	

Эркаклар махсус иш кийимини лойиҳалашда кийим деталларини вазифасига қараб материал танлаб олинади. Бунда лойиҳаланаётган модел хусусиятлари ва унга қўйилган талаблардан келиб чиқиб, модел деталларини ажратиш олиш мумкин;

- Асосий деталлар: олд ва орт бўлаклар , енг ва ёқа;
- Ички астарлик қисмлар: асосий деталлар астари, чўнтак ҳалталар;
- Кўп механик таъсирларга учрайдиган қисмлар: чўнтак, енг манжети, ёқа астари;
 - Оралик қисм деталлари: ёқа қотирмаси, асосий деталнинг шакл шақлаш материаллари;
 - Деталларни бириктирувчи материаллар: тугмалар ва тикув иплари.

Меделнинг оловбардошлиги, ўз шаклини йўқотмайдиган, яхши сақлаши бўйича кўплаб талабларга жавоб берадиган бўлиши керак. Асосий деталлар учун газлама танлашда юқоридага 8 та хусусиятларга нисбатан сезиларлигини ажратиш учун ҳисоб- китоб ишларини олиб борамиз. Дастлаб, энг сезиларли хусусият кўрсаткичини (Si) аниқлаймиз:

$$J_i = \frac{m \cdot n - S_i}{m \cdot n^2 - m \sum_{i=1}^n R_{ji}} ;$$

Бу ерда: m- экспертлар сони: m= 8;

n- хусият кўрсаткичлар сони, n= 8.

$$\sum_{i=1}^n R_{ji} = 0,5 \cdot m \cdot (n+1) = 0,5 \cdot 8 \cdot (8+1) = 0,5 \cdot 8 \cdot 9 = 36$$

$$m \cdot n^2 - m \sum_{i=1}^n R_{ji} = 8 \cdot 64 - 8 \cdot 36 = 224$$

Бунда қўйиладиган шарт $J_i > \frac{1}{n} = \frac{1}{8} = 0,125$ бўлиши керак, яъни нисбатан

сезиларли деб топилган хусусият кўрсаткичлари (J_{i0}), 0,125 дан катта бўлиши керак.

$$X_1 = m \cdot n - S_{i1} = 8 \cdot 8 - 10 = 64 - 10 = 54$$

$$X_2 = m \cdot n - S_{i2} = 8 \cdot 8 - 14 = 64 - 14 = 50$$

$$X_3 = m \cdot n - S_{i3} = 8 \cdot 8 - 25 = 64 - 25 = 39$$

$$X_4 = m \cdot n - S_{i4} = 8 \cdot 8 - 31 = 64 - 31 = 33$$

$$X_5 = m \cdot n - S_{i5} = 8 \cdot 8 - 55 = 64 - 55 = 9$$

$$X_6 = m \cdot n - S_{i6} = 8 \cdot 8 - 47 = 64 - 47 = 17$$

$$X_7 = m \cdot n - S_{i7} = 8 \cdot 8 - 47 = 64 - 47 = 17$$

$$X_8 = m \cdot n - S_{i8} = 8 \cdot 8 - 59 = 64 - 59 = 5$$

$$J_{i1} = m \cdot n - S_{i1} / m \cdot n^2 - m \sum_{i=1}^n R_{ji} = 54 / 224 = 0,24$$

$$J_{i2} = m \cdot n - S_{i2} / m \cdot n^2 - m \sum_{i=1}^n R_{ji} = 50 / 224 = 0,22$$

$$J_{i3} = m \cdot n - S_{i3} / m \cdot n^2 - m \sum_{i=1}^n R_{ji} = 39 / 224 = 0,17$$

$$J_{i4}=m*n- Si_4 / m* n^2- m \sum_{i=1}^n R_{ji}= 33 / 224= 0,15$$

$$J_{i5}=m*n- Si_5 / m* n^2- m \sum_{i=1}^n R_{ji}= 9 / 224= 0,04$$

$$J_{i6}=m*n- Si_6 / m* n^2- m \sum_{i=1}^n R_{ji}= 17 / 224= 0,08$$

$$J_{i7}=m*n- Si_7 / m* n^2- m \sum_{i=1}^n R_{ji}= 17 / 224= 0,08$$

$$J_{i8}=m*n- Si_8 / m* n^2- m \sum_{i=1}^n R_{ji}= 5 / 224= 0,02$$

Демак, юқоридаги шарт ($J_i > 0$, 125) бўйича X_1 ; X_2 ; X_3 ; X_4 – хусусиятли кўрсаткичлари бошқаларига нисбатан сезиларли чиқди. Моделга газламани танлашда мана шу хусусият кўрсаткичларини ҳисобга олиш керак.

Ҳисоблашни энг сезиларли деб топилган хусусият кўрсаткичлари билан олиб бориб, эксперт фикрларини тўғрилигини текшириш учун конкордация коэффициенти аниқлаймиз.

Биринчи кўрсаткичлардан нисбий сезиларлилик коэффициенти аниқланади.

$$J_i 0= \frac{m*n - Si}{m*n - n_0 - Si} ; \text{ бу ерда } n_0 - \text{ сезиларли кўрсаткичлар сони; } n_0=4$$

$$J_i 0_1 = m*n Si_1 / m*n*n_0 - Si_1 = 8*8 - 10 / 8*8 *4- 10 = 54/246 = 0,21$$

$$J_i 0_2 = m*n Si_2 / m*n*n_0 - Si_2 = 8*8 - 14 / 8*8 *4- 14 = 50/242 = 0,21$$

$$J_i 0_3 = m*n Si_3 / m*n*n_0 - Si_3 = 8*8 - 25 / 8*8 *4- 25 = 39/231 = 0,17$$

$$J_i 0_4 = m*n Si_4 / m*n*n_0 - Si_4 = 8*8 - 31 / 8*8 *4- 31 = 33/225 = 0,15$$

Нисбий сезиларли хусусият кўрсаткичлари ичидан энг кичигини ($J_{i0 \min}$) ни ажратиб олиб, ҳисобни давом эттирамиз.

$Si_0 = J_{i0}/J_{\min}$; бу ерда $J_{i0 \min} - J_{i04} = 0,15$ га тенг бўлиб, ҳар бир нисбий сезиларли кўрсаткичларини унга бўлиб чиқамиз.

$$Si_{01} = J_{i01}/J_{i0\min} = 0,21/ 0,15 = 1,4$$

$$Si_{02} = J_{i02}/J_{i0\min} = 0,21/ 0,15 = 1,4$$

$$Si_{03} = J_{i03}/J_{i0\min} = 0,17/ 0,15 = 1,1$$

$$Si_{04} = J_{i04}/J_{i0\min} = 0,15/ 0,15 = 1$$

Конкордация коэффициенти қуйидагича топилади:

$$W = \frac{\sum_{i=1}^n (S - Si)^2}{\frac{1}{12} * m^2 (n^3 - n) - m \sum_{i=1}^n - J};$$

$$\text{Бу ерда: } (S - Si_1)^2 = (36 - 10)^2 = 26^2 = 676$$

$$(S - Si_2)^2 = (36 - 14)^2 = 22^2 = 484$$

$$(S - Si_3)^2 = (36 - 25)^2 = 11^2 = 121$$

$$(S - Si_4)^2 = (36 - 31)^2 = 5^2 = 25$$

$$(S - Si_5)^2 = (36 - 55)^2 = (-19)^2 = 361$$

$$(S - Si_6)^2 = (36 - 47)^2 = (-17)^2 = 121$$

$$(S - Si_7)^2 = (36 - 47)^2 = (-17)^2 = 121$$

$$(S - Si_8)^2 = (36 - 59)^2 = (-23)^2 = 529$$

$$\sum_{i=1}^8 (S - Si)^2 = 676 + 484 + 121 + 25 + 361 + 121 + 121 + 529 = 2438$$

$$W = \frac{\sum_{i=1}^n (S - Si)^2}{\frac{1}{12} * m^2 (n^3 - n) - m} = \frac{\sum_{i=1}^n (S - Si)^2}{\frac{1}{12} * 8^2 (8^3 - 8) - 8} = \frac{2438}{2680} = 0,91$$

$$X^2_{\text{хис}} = W * m(n+1) = 0,91 * 8(8+1) = 0,91 * 8 * 9 = 65,52$$

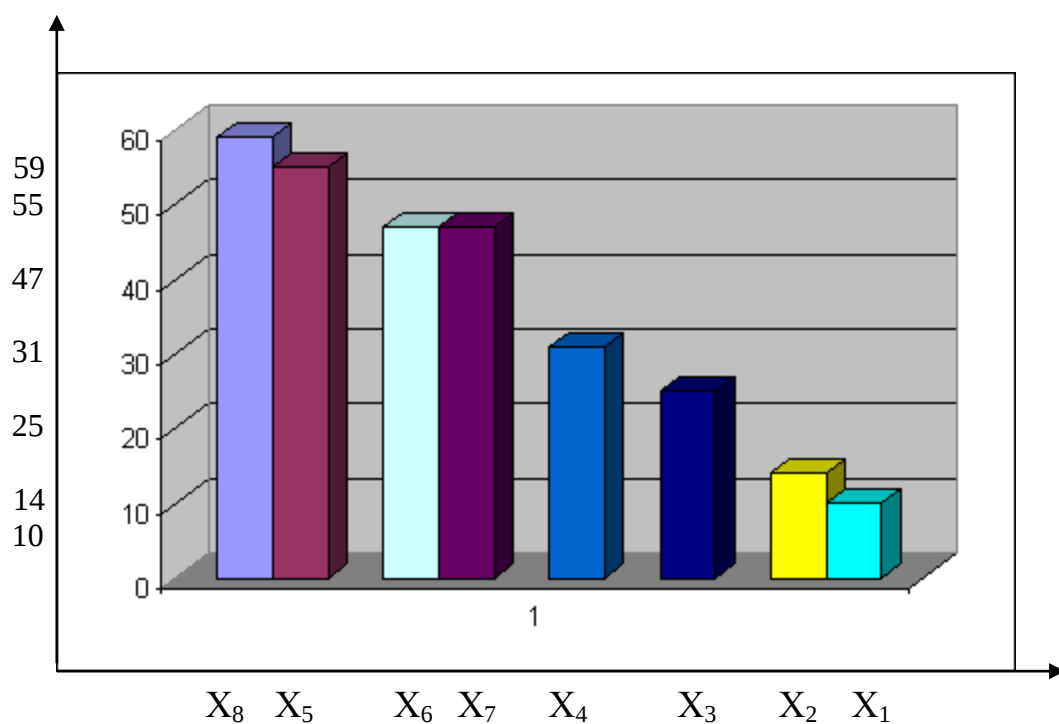
Якуний ҳисоб натижаларига кўра экспертлар фикрларини тўғрилигини “стьюдент” мезони ёрдамида текширилади. Бунда $X^2_{\text{хис}} > X^2$ жадвал шарти бажарилиши керак. Шу шарт бажарилса ҳисоб ва экспертлар ҳулосаси тўғри бўлади. (2- жадвал)

2- жадвал

Эркинлик даражаси (m-1) = 7										
Эҳтимол- лиги	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0,01	6,6	9,2	11,9	13,9	15,1	16,8	19,5	20,1	21,7	29,2
0,05	3,8	6,0	7,8	9,5	11,1	12,6	14,1	15,5	16,9	19,3

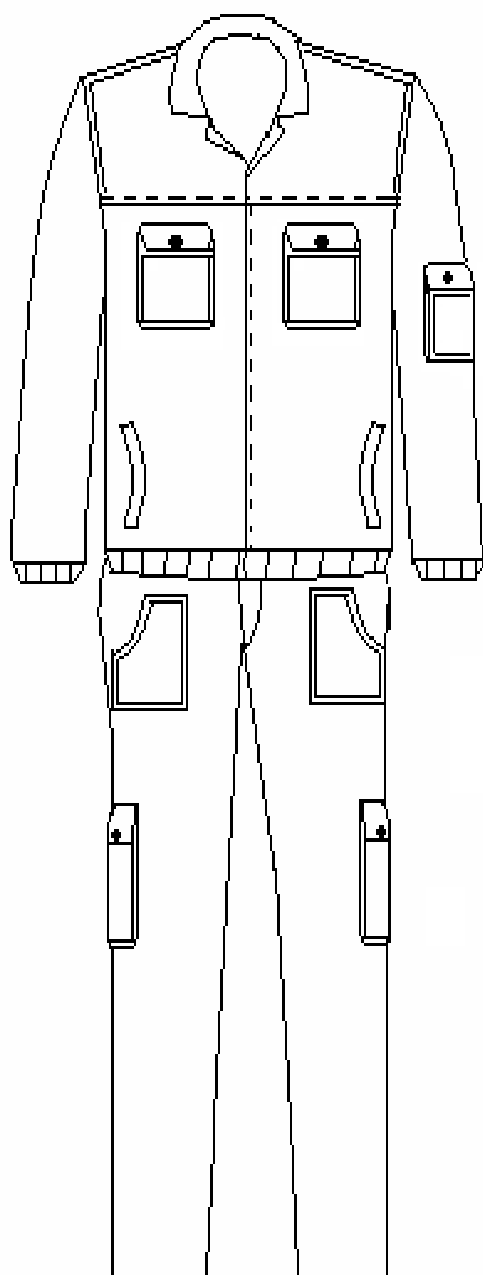
X^2 жад= 14,1 олинади, чунки эркинлик даражаси m-1= 7 га тенг, жадвалда 7- устунда 14,1 га тенг, жадвалда 7- устун 14,1 га тенг.

Ҳисоб натижасига кўра $X^2_{\text{ҳис}} > X^2_{\text{жад}}$ жад 65,5 > 14,1 учун, кондордация коэффициенти тўғри ҳисобланган, экспертлар берган хулосани тўғри дейиш мумкин. Ҳисоб натижаларидан қуйидаги диаграммани қуриш мумкин.

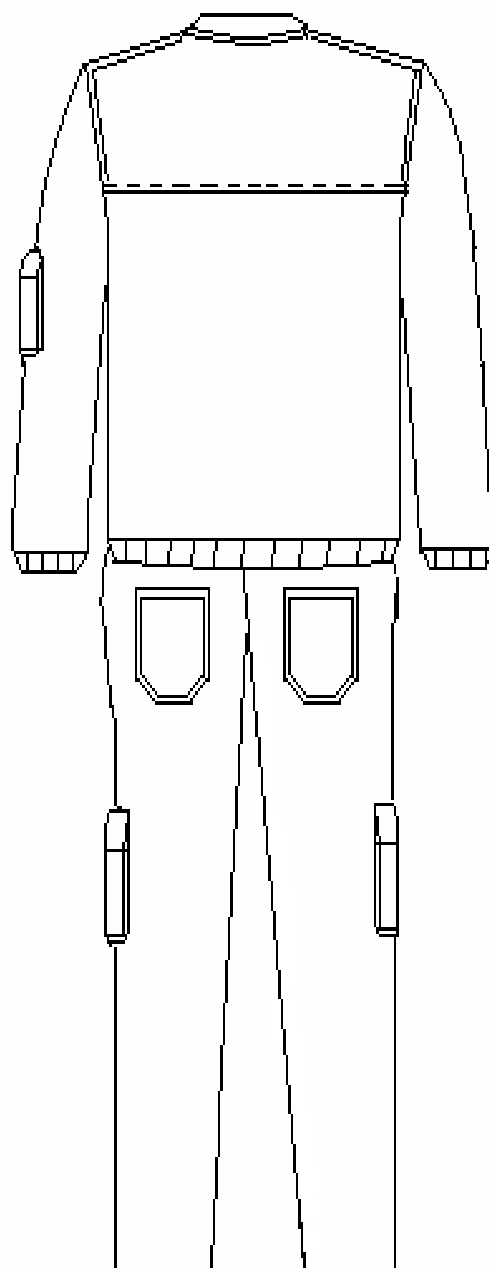


2.2. Модел танлаш ва асослаш (эскиз моделлар)

Танланган биринчи моделимиз ишчи чилангар (слесарь) ларга тавсия этилади. Эскиз модел кўйлак ва шимдан иборат бўлиб, танада бемалол туради. Кўйлак сарочка типда лойиҳаланган, қайтарма ёқали, олд ва орт бўлаклар кокеткали, енгги узун ўтқазмали. Енг учи манжетли, олд бўлак икки ён томонида листочкали қиялама ва кўкрагида қопқоқли чўнтакли тикилган. Ўтқазма чап енг тирсак қисми қопқоқли қоплама чўнтакли. Кўйлакнинг кокетка, борт, чўнтак устидан безак чок юритилади, бу чоклар кийим мустаҳкамлигини оширади. Шим тўғри бичимли, бел қирқими резина боғичли. Шимнинг юқори томонида икки томонлама қиялама ва тизза қисмида тақилма қопқоқли қоплама чўнтакдан иборат. Кўйлак ва шимдаги тақилма қопқоқли, қиялама листочкали қоплама чўнтаклар ишчини фойдаланадиган керакли асбоб- ускуналарини солиб юришга мўлжалланган. Енг манжетини узунлиги иш жараёнида енгга ҳалақит бермасликни таъминлайди.



а



б

Ўзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонова			Махсус иш кийимнинг олд(а) ва орт(б) кўриниши	16
		Эрматов				

2.3. Чилангарлар махсус иш кийими конструкциясини қуриш учун дастлабки маълумотлар.

Шимнинг база тўрини қуриш учун тавсия этиладиган ўлчамлар.

Эркаклар шимининг конструкциясини қуришда инсоннинг ўлчами ва қўшимчаларни тўғри танлаш талаб этилади.

Қуйида махсус кийим шимининг ўлчам катталиклари келтирилган.

3- жадвал

Ўлчам шартли белгиси	Ўлчамлар номи	Ўлчамлар қиймати
C_T	Бел ярим айланаси	44
C_6	Бўкса ярим айланаси	51,6
$D_{TK}(D_{TK6})$	Белдан тиззагача бўлган узунлик	58,1
D_6	Шимнинг узунлиги	98,0

Шимга бериладиган конструктив қўшимчалар.

4- жадвал

Қўшимчалар шартли белгиси	Қўшимчалар номи	қўшимчалар кенглиги
P_T	Бел ярим айланаси қўшими	1,0
P_6	Бўкса ярим айланаси қўшими	2,0

Сарочканинг қомат ўлчови

5- жадвал

Ўлчамлар белгиси	Ўлчамлар номи	Қиймати (см)
P	Бўй	170
$O_{K III}$	Кўкрак (III) айланаси	100
$O_{бел}$	Бел айланаси	88

5- жадвал давоми		
Ш _{орт}	Бўйин ярим айланаси	20,5
С _{к III}	Учинчи кўкрак айлана ярми	50,0
С _{бел}	Бел ярим айланаси	44,0
Ш _{орт}	Орт кенглик	20,4
Ш _{олд}	Кўкрак кенглиги	19,2
О _{ел}	Елка айланаси	32,2
В _{қўм}	Орт бўйин нуқтасидан орт қўлтиқ соҳасигача бўлган узунлик(кўкрак баландлиги ҳисобга олинади)	21,4
Ш _{ел}	Елка қия кенглиги	15,5
Д _{ор- бел}	Гавданинг орқадан белгача узунлиги(кўкрак баландлиги ҳисобга олинади)	45,5
В _{елк. қия}	Елка қия кенглиги(орқадан)	48,9
Д _{қий}	Сарочка узунлиги	77
Д _{олд. бел}	Гавда олд қисмининг белгача узунлиги	56,6
Д _{енг}	Енг узунлиги	64,4
В _{олд. в. ел}	Елка қиялигининг олд томон баландлиги	45,5

Конструктив қўшимчалар қиймати

6- жадвал

№	Қўшимчалар номи	Шартли белгиси	Ёпишиб туриш қиймати(см)
1.	Кўкрак кенглигига	П _к	7,5 /10,5
2.	Бўкса ярим аланасига	П _{бўк}	5,5/ 6.0
3.	Енг ўмизи кенглигига	П _{енг ўм}	5,5/ 4,5
4.	Қўл тўлалиги учун елка айланасига	П _{ш. бўй.ўм}	9,8/ 10,8
5.	Орт бўйин ўмиз кенглигига	П _{в. бўй.ўм}	1,5
6.	Орт бўйин ўмиз баландлигига	П _{в. бўй.ўм}	0,9

Бемалоллик қўшимчасининг конструкция бўлакларига тақсимланиши

7- жадвал

Бемалоллик қўшимча қиймати	Орт бўлак (30%)	Енг ўмизи (40%)	Олд бўлак (30%)
7,5	2,25	3,0	2,25
8,5	2,55	3,5	2,55
9,5	2,85	3,8	2,85
10,5	3,15	4,2	3,15

2.4. Чилангарлар махсус шимининг конструкцияси ҳисоби ва чизмаси.

Шимнинг база тўри 3 та вертикал ва 5 та горизонтал чизиқлардан иборат бўлади.

$T_0 H_0 = D_6 = 98,0$ см. Тизза чизиғи $T_0 H_0 = D_{TK} (D_{TK6}) = 58,1$ см.

Ўтириш чизиғининг баландлиги

$T_0 Y_0 = 0,5 C_6 - (1,0 - 2,0) = 0,5 * 51,6 - 1,5 = 24,3$ см.

Бўкса чизиғини аниқлаш: $Y_1 B_1 = 1/3 T_0 Y_1 = 8,1$ см

T_0 дан пастга вертикал T_{01} нуқтани аниқлаймиз.

$T_0 T_{01} = 0,1 (C_6 - C_T) = 0,1 * 51,6 - 44 = 0,76$ см

Шимнинг олд бўлак кенглиги $B_1 B_2 = 0,5 (C_6 + П_6) = 0,5 * 51,6 + 2,0 = 26,8$ см

Бўкса бўйича кенгайтириш: $B_2 B_{21} = 0,7$ см,

Юриш кенглиги $Y_2 Y_3 = 0,1 (C_6 + П_6) = 0,1 * 51,6 + 2,0 = 5,3$ см

Шимнинг букиш чизиғи ўртада жамланади.

$Y_1 Y = Y Y_3 = Y_1 Y_3 / 2 = 32,2 / 2 = 17,1$ см.

Шимнинг поча кенглигини буюртмага ёки моделга қараб кенгайтириш ёки торайтириш мумкин:

$HH_1 = HH_2 = H_1 H_2 / 2 = (Ш_H - 2,0) / 2 = (22,0 - 2,0) / 2 = 10$

$HH_3 = HH_4 = HH_1 + 2,0 = 10,0 + 2,0 = 12,0$ (орт бўлак)

Олд бўлак бўкса ён қирқими:

$B_1 B_3 = 0,1 (C_6 + П_6) - 2,0 = 0,1 (51,6 + 2,0) - 2,0 = 0,1 * 53,6 + 2,0 = 3,4$ см.

Орт бўлак бўкса чизиғи бўйича кенглиги:

$$Б_3 Б_4 = (C_6 + П_6) - Б_1 Б_2 = (51,6 + 2,0) - 27,3 = 26,3 \text{ см.}$$

Б₃ Б₄ ўлчами бўйича Б₃ нуқтадан ёй ўтказамиз ва Б₄ Б₅ ни белгилаймиз.

$$Б_4 Б_5 = 0,05(C_6 + T_0 Я_1) - (0,3 - 0,5) = 0,05(51,6 + 24,1) - 0,3 = 0,05 * 75,7 - 0,3 = 3,8 - 0,3 = 3,5 \text{ см: бу шим баланси.}$$

Ёрдамчи Я₂₁ шимнинг орт бўлаги ўрта чизиғини жойлашиш ҳолатини аниқлаш учун керак. Я₂ Я₂₁ = 0,04 * C₆ = 0,04 * 51,6 = 2,0 см.

Шимнинг олд бўлаги конструкциясини қуриш.

Ўрта чизиғини қуришда ёрдамчи 1 нуқта Я₂ 1 = 0,4 Я₂ Б₂ = 0,4 * 8,3 = 3,3 см

Ўрта чизиқни Т₂, Б₂₁, 1 ва Я₃ нуқталар туташмасида ҳосил қилинади.

Бел чизиғи бўйича олд бўлак кенглигини ҳисоблаймиз:

$$Т_2 Т_4 = 0,5 (C_T + П_T + 4,0) = 0,5 (44,0 + 1,0) + 4,0 = 26,5 \text{ см.}$$

$$КК_1 = КК_2 = (Ш_k - 2,0) / 2 = 30 - 2 / 2 = 14 \text{ см. } К_3 К_1 = 1,0 \text{ см}$$

К₂ ва Н₂, К₂ ва Я₃ нуқталарни туташтирамиз.

$$\text{Поча қирқимининг баландлиги: } НН_5 = 0 / 1,0 = 0,7 \text{ см.}$$

Н₁ Н₅ Н₂ нуқталар туташтиради.

Шимнинг олд бўлаги конструкциясини қуриш.

$$Я_{21} Я_5 = 0,25 (C_6 + П_6) - 1,5 = 0,25 (51,6 + 2,0) - 1,5 = 11,9 \text{ см.}$$

Тизза чизиғи бўйича кенглик.

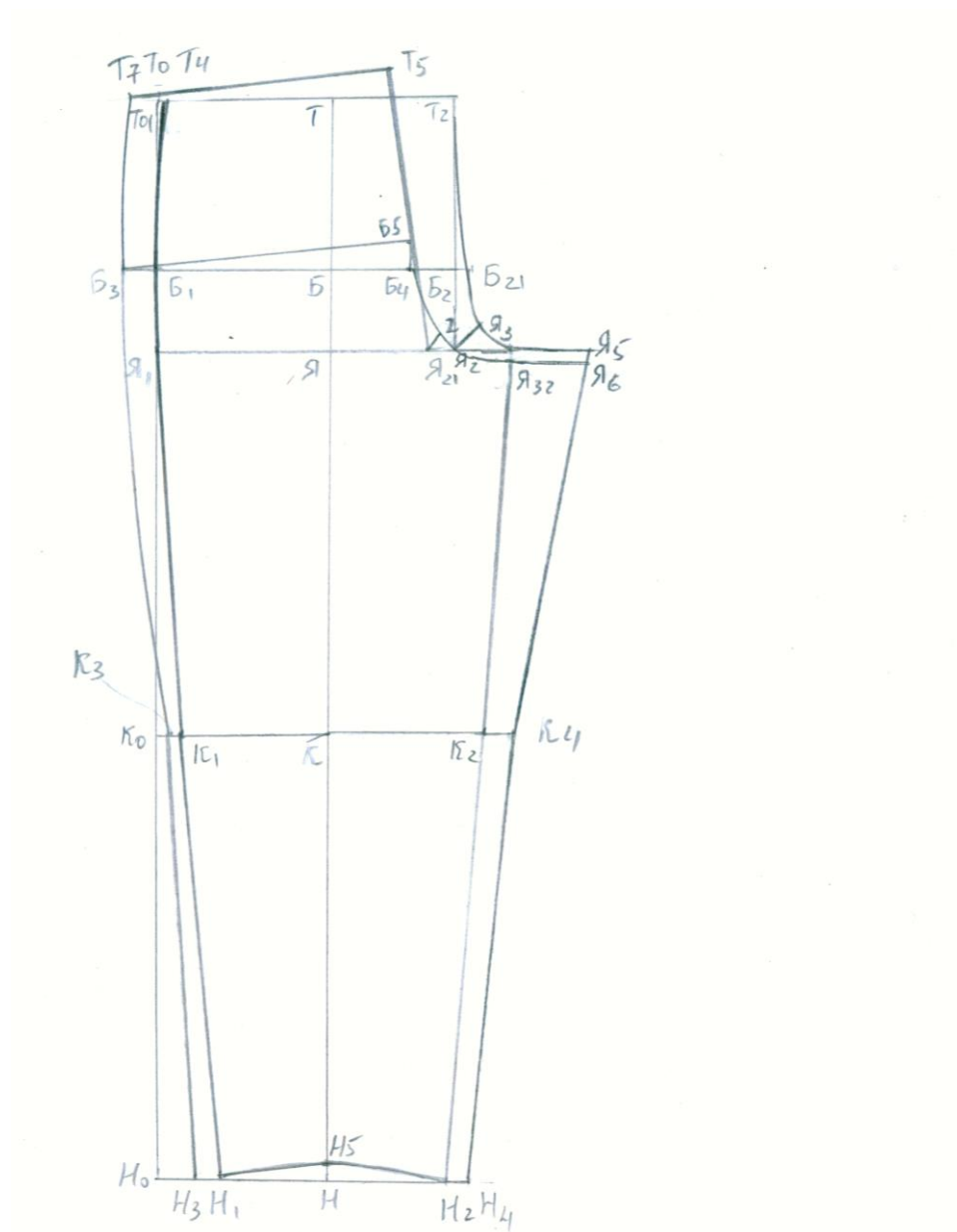
$$Я_3 Я_{32} = 1,0 \text{ см: } Я_{21} 2 = 2,0 - 3,0 \text{ см (ёрдамчи нуқталар)}$$

$$КК_4 = КК_5 = КК_1 + 2,0 = 14 + 2,0 = 16,0 \text{ см.}$$

Орт бўлак бел чизиғи кенглиги

$$Т_5 Т_7 = 0,5 (C_T + П_T) + 2,0 = 0,5 (51,6 + 1,0) + 2,0 = 28,3 \text{ см}$$

$$НН_6 = 0,5 - 1,0 = 0,7 \text{ см}$$



Үзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонов			Шим конструкцияси	21
		Эрматов				

Сарочкани конструкциясини қуриш учун дастлабки ҳисоблар

8- жадвал

Бўлак	Чизма белгиси	Кўкрак чизиғи б/га тақсим	Бемалол- лик қўшимча сини тақсимла ни- ши	Бўлаклар б/га кенглиги	Ураб- от- ка	Бўлаклар - нинг умумий кенглиги
Орт бўлак	ГГ ₁	20,4	3,0	23,4	0,25	23,65
Енг ўмизи	Г ₁ Г ₂ , Г ₃ Г ₄	10,4	4,0	14,4	—	14,4
Олд бўлак	ГГ ₃	19,2	3,0	22,2	0,25	22,45
Жами		50,0	10,0	60,0	0,5	60,5

Г₂ Г₂ К₂, Г₄ Г₄ П₂ лар ёй билан бирлаштирилади. К₁ П нуқталар ҳам тўғри чизиқлар билан бирлаштирилади.

П П₂ = П П₁/ 2 (чизмадан олинади) П₂ а₅ чизиқ давоми А А₁ эгри чизиқ билан кесишган нуқтасида а₆ белгиланади.

а₆ а₁ а₃ нуқталар эгри чизиқлар билан бирлаштирилади.

НН₁ = ГГ₂ Н₁ ва Г₂ нуқталар бирлаштирилади. Т₁ нуқта Г₂ Н₁ билан Б нуқтадан ўтган горизонтал чизиқ кесишган жойда аниқланади. Т₁ Т₂=1,5 см.

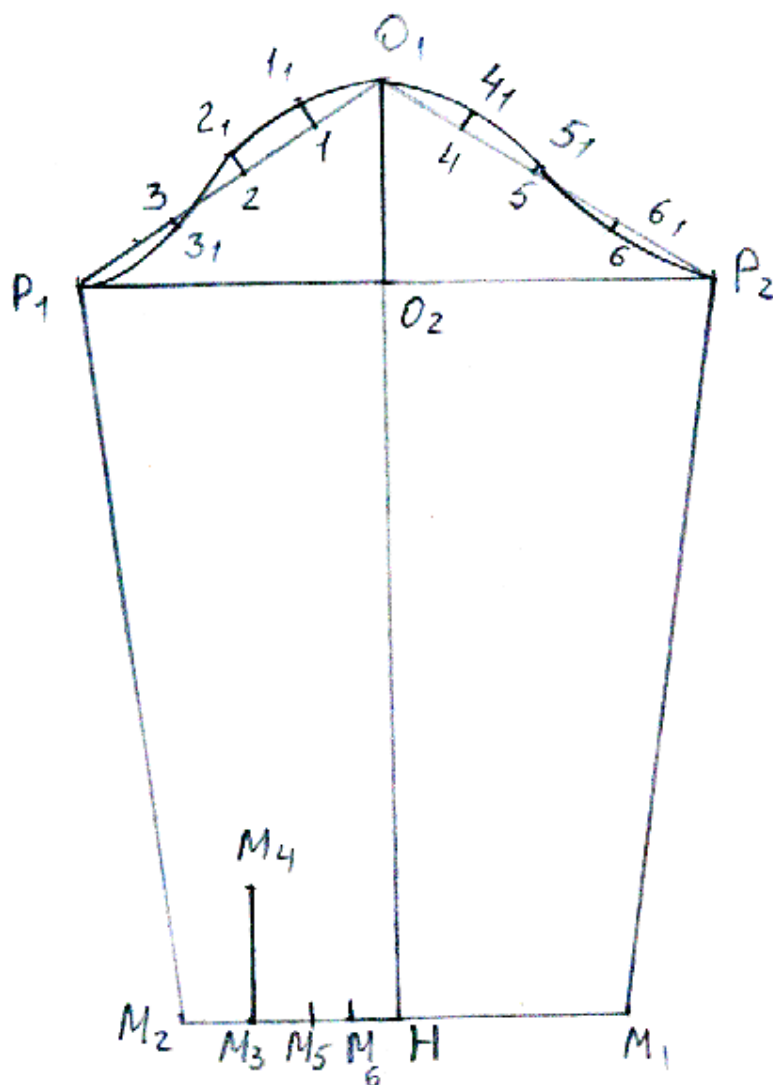
Г₂ Т₂ Б₂ ва Н₁ нуқталар майин эгри чизиқ билан бирлаштирилади.

Н Н₂= ГГ₄: Т₂ Т₄= Т₁ Т₂. Г₄ Т₄ Б₄ ва Н₂ нуқталар ҳам майин эгри чизиқ билан бирлаштирилади (10- жадвал).

Ўтказма енг конструкциясини қуриш

9- жадвал

Ўлчамлар белгиси	Ўлчамлар номи	Қиймати (см)
$O_1 O_2$	$O_1 O_2$ - енг қияламаси баландлиги $O_1 O_2 = 0,15 C_k + \Pi_{\text{енг.ўм}} + 1,5 = 0,15 = 0,15^*$ $50 + 4,5 + 1,5$	13,5
	O_2 нуктадан ўнгга ва чангга горизантал чизиклар ўтказилади	
$O_1 H$	$O_1 H = D_{\text{бел}}$	64
$M_1 M_2$	$M_1 M_2 = O_{\text{бел}} + \text{тахлама} + \text{бем. Қўшимчаси}$	
	$M_1 M_2 = 18,4 + 2,0 + 12,0$	32,4
$H M_1$	$H M_1 = M_1 M_2 / 2 + 1,3 = 32,4 / 2 + 1,3$	17,5
$H M_2$	$H M_2 = M_1 M_2 / 2 - 1,3 = 32,4 / 2 - 1,3$	14,9
$P_1 P_2$	$P_1 P_2 = O_{\text{ел}} + \Pi_{\text{ел}} = 32,2 + 10,8$	43,0
$O_2 P_2$	$O_2 P_2 = P_1 P_2 / 2 + 0,6 = 43,0 / 2 + 0,6$	22,1
$O_2 P_1$	$O_2 P_1 = P_1 P_2 / 2 - 0,6 = 43,0 / 2 - 0,6$	20,9
$P_1 O_1 P_2$	P_1 ва O_1 , O_1 ва P_2 нукталар тўғри чизикда	бирлашади
$11_1 22_1 33_1$	$11_1 \perp P_1 O_1$; 11_1	2,2
	$22_1 \perp P_1 O_1$; 22_1	1,5
	$33_1 \perp P_1 O_1$; 33_1	0,5
$44_1 55_1 66_1$	$44_1 \perp P_2 O_1$; 44_1	1,5
	$55_1 \perp P_2 O_1$; 55_1	0,6
	$66_1 \perp P_2 O_1$; 66_1	1,0
$M_2 M_3$	$M_1 M_2$	4,6
$M_3 M_4$	$M_1 M_2$	10,0
$M_5 M_6$	$M_1 M_2$	2,0

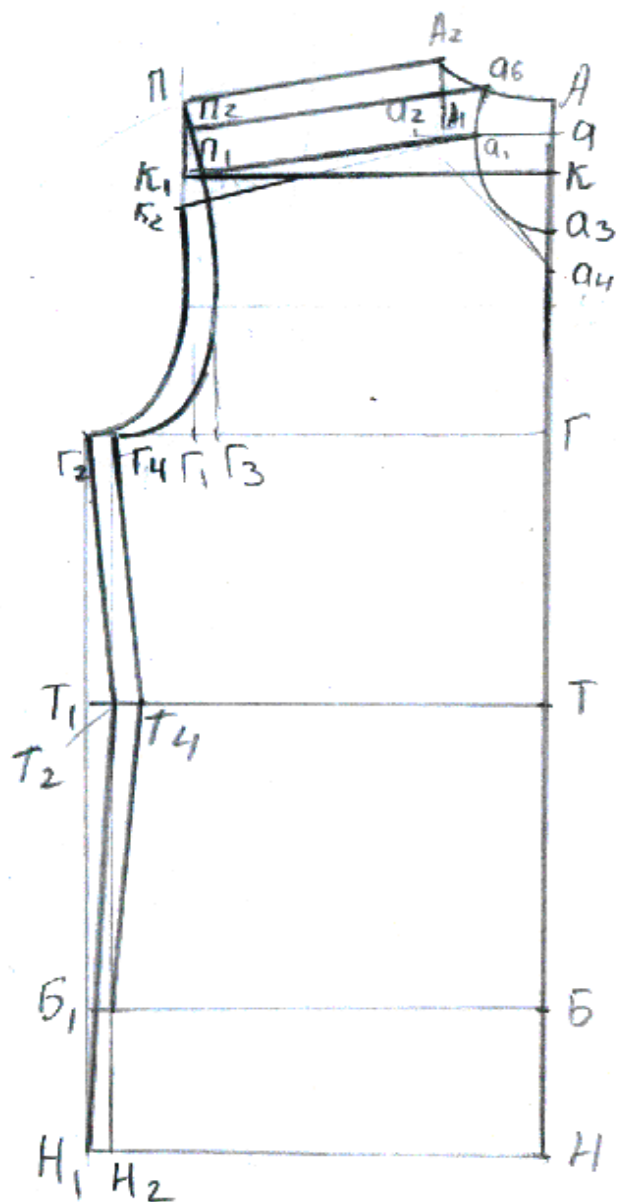


Үзг	лист	хужжат	Имзо	Сана		вароқ
		Набижонов			Ўтқазма енг конструкцияси	24
		Эрматов				

Сарочка конструкция ҳисоби

10- жадвал

Конструктив бўлак белгиси	Ҳисоб формуласи	Қиймати(см)
АГ	$АГ = В_{кўл.ўм} 3 + П_{енг. ўм} = 21,4 + 4,5$	25,9
АТ	$АТ = Д_{орт.бел}$	45,5
ТБ	$ТБ = Д_{орт.бел} / 2 = 45,5 / 2 =$	22,7
АН	$АН = Д_{кий} + 0,8 = 77,0 + 0,8$	77,8
АА ₁	$АА_1 = С_{бўй} + П_{ш.бўй} = 20,5 / 3 + 1,5$	8,3
АА ₂	$АА_1 = 0,15 С_{бўй} + П_{в.бўй.ўм} = 0,15 * 20,5 + 0,9$	4,0
Аа	$Аа = 2,5$	2,5
а а ₁	$а а_1 = АА_1 - 1,7 = 8,3 - 1,7$	6,6
а ₁ а ₂	Доимий қиймат	2,5
а а ₃	$а а_3 = аа_1 + 1,0 = 6,6 + 1,0$	7,6
а ₃ а ₄	Доимий қиймат	2,5
А ₂ а ₅	$А_2а_5 = а_1а_5 = А_1а_2 / 2$	Чизмадан
ГГ ₁	$ГГ_1 = Ш_{шь} + 30\% П_к = 20,4 + 3,0$	23,4
Г ₁ Г ₂	$Г_1Г_2 = Ш_{ел} / 2 = 14,4 / 2$	7,2
ГГ ₃	$ГГ_3 = Ш_{ел} + 30\% П_к = 19,2 + 3,0$	22,2
Г ₂ Г ₄	$Г_2Г_4 / 2$	Чизмадан
Г ₂ Г ₄ дан	$Г_2Г = Г_1Г_2 = Г_4Г_1 = Г_3Г_4$	6,8
ТП	$ТП = В_{ел.қия} + 2,5 = 48,9 + 2,5$	51,4
А ₂ П	$А_2П = Ш_{ел} + 0,9 = 15,5 + 0,9$	16,4
ТП ₁	$ТП_1 = В_{ел.қия}$	45,5
	$а_1П_1 = Ш_{ел} + 0,9 = 15,5 + 0,9$	16,4
АК	$АК = 5,5$	5,5
КК ₁	$КК_1 = ГГ_1 + 1,0 = 23,4 + 1,0$	24,4
КК ₂	Эгри чизикда бирлашади	



Үзг	лист	хужжат	Имзо	Сана	вароқ
		Набижонов			Сарочка конструкцияси
		Эрматов			

2.5. Махсус иш кийимларини моделлаштириш.

Махсус иш кийим олд бўлагини моделлаш учун асос конструкция ёки база конструкция чизмасидан қоғозга М 1:1 ёки М 1:2 да нусха кўчирилади. Битта шлицали пиджакнинг шлица узунлиги этак чизигидан ўрта чок бўйлаб кўйиб чиқилади. Шлицанинг кенглиги 5,0 см, узунлиги 20-25 см. Модел бўйича ён чокда шлица лойихаланган ҳолда шлица қуриш тартиби бир хилдир.

Мода ривожланишининг маълум даврида махсус кийим янги моделлари учун силуэт ва шакл сезиларли ўзгармайди. Танланган база конструкцияси ёки ишлаб чиқилган асос конструкция кўпинча бел ва бўкса чизиги бўйича маълум силуэт ва шаклга мўлжалланган бўлади. Шунинг учун база конструкциясини моделлашда орт бўлакнинг ва елка чизиги бўйича габаритлари аниқлаб олинади, яъни елка чизиги кўтарилади ёки пасайтирилади ва узунлиги ўзгартирилади.

Махсус иш кийимнинг олд бўлагини моделлаштириш

Олд бўлагини моделлаштириш учун махсус кийим асос конструкция ёки база конструкциядан М1:1 ёки М1:2 да нусха кўчирилади.

Махсус кийим конструкциясининг технологик жиҳатдан қулайлигини ошириш учун замонавий технология бўйича олд бўлакдаги кириштириш виточкаси бошқа қирқимга кўчирилади. Кириштириш виточкаси борт чизигида ўмизга бел виточкасига ўтказилиши мумкин. Олд бўлакка технологик ишлов бериш усулида борт виточкасини кириштириш жараёни кўзда тутилган бўлса, унинг ярим қиймати бел виточкасига кўчирилади, қолган ярми жойида қолади.

2.6. Махсус кийим сарочка ва шимининг ишчи андозасини тайёрлаш

Кийим деталлари унинг андозаси бўйича бичилади. Андоза тайёрлашдан олдин кийим деталларининг чизмасида виточкалар, ён чизикларнинг барча ўтмас бурчаклари уларнинг учига мумкин қадар яқинроқдан думалоқланади.

Сўнгра кийим орқаси ва олди деталларининг, енгининг устки ва остки ярмининг, шимнинг олд ярми билан орқа ярми жуфтлаштирилиб бир-бирига уланадиган зичларининг ўзаро мос келиши текширилади; бунда конструкция

чизикларидан арзимаган даражадагина четга чиқишга йўл қўйилади. Шу тарзда аниқланган чизмаларда чокларга ҳамда кийим этагини, енгнинг учи ва шимнинг почасини букиш учун қабул қилинган технологик ва техник шартларга мувофиқ чок ҳақи белгиланади. Андозалар тайёрлаш усулига қараб, асосий андоза, иккиламчи (ҳосила) андоза ва ёрдамчи андоза деган турларга ажратилади, бажариладиган вазифага қараб эса, эталок андоза (оригиналлар), иш андозаси ва ёрдамчи андоза каби хилларга ажратилади.

Ишчи андозалардан бевосита технологик жараёнларда (кийим бичиш, бичикларни текшириш вақтида) фойдаланилади. Бу андозалар ойига камида бир марта эталон андозалар бўйича текширилади. Кесилган жойлардаги четга чиқишлар норматив техник ҳужжатларга мувофиқ белгиланади.

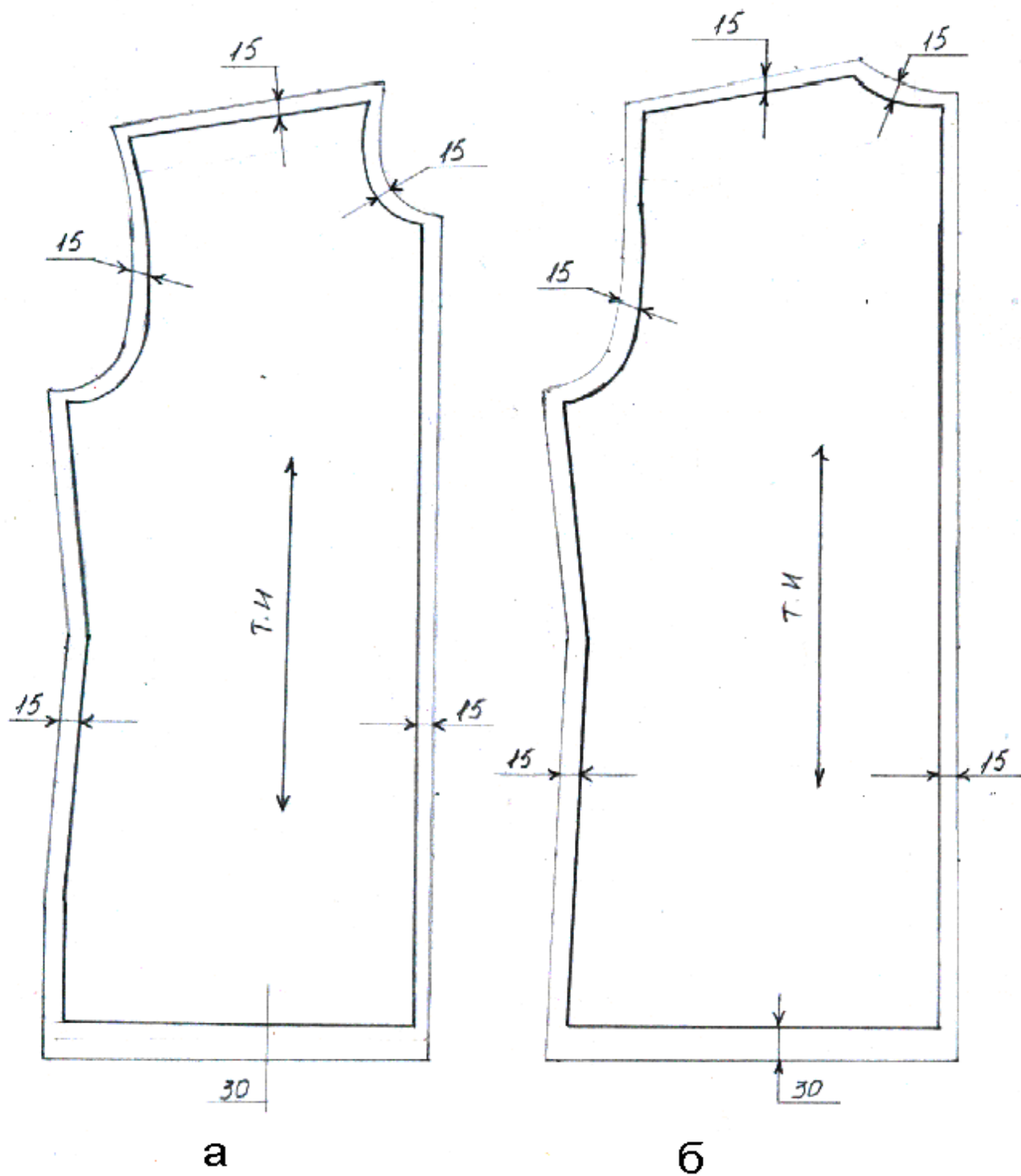
Эркаклар кийими деталларидан чок ҳақи

11-жадвал

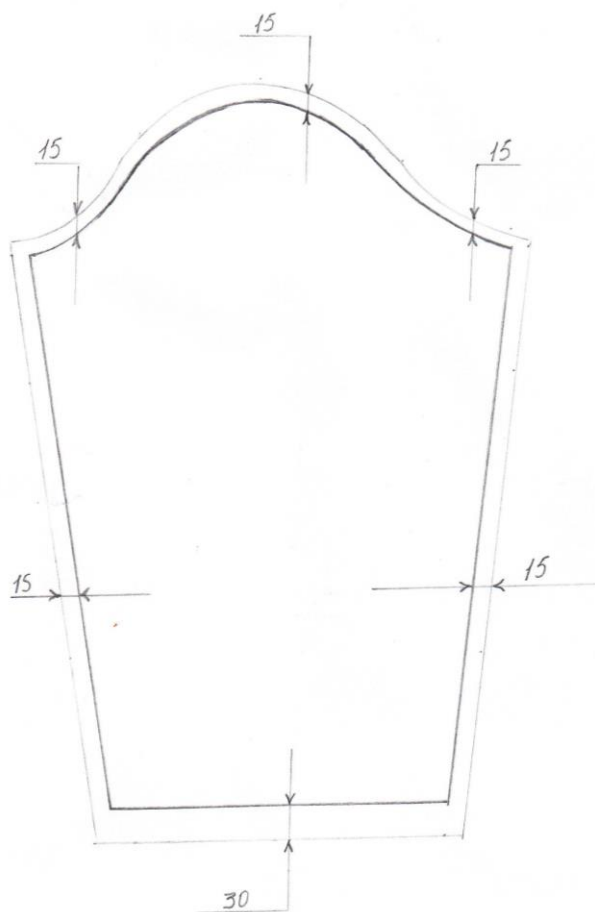
Кийим деталлари чок ҳақи ташлаб кетиладиган жойлар	Чок ҳақи (см)		
	Асосий газлама		Астар
	Пальто, калта пальто, плаш	Пиджак, куртка	
Кийимнинг орқаси			
Орқадаги ўрта чизик: юқорига	3	3	2
Горизонтал бўйича чапга	-	-	2,3
Ёқа ўмизининг чети, вертикал юқорига	2	2	-
Елка чизиғи: -вертикал юқорига	1	1	2-2,5
Горизонтал ўнга	-	-	0,3
Енг ўмизи чизиғи: -устки қисмида			

11- жадвал давоми			
-горизонтал йўналишда ўнга	2,5	2,5	2,5-3,0
-вертикал йўналишда юқорига	-	-	2,5-3,0
-тор қисмида, горизонтал йўналишда ўнга	-	-	2-2,5
-ён чизиқ учида, горизонтал йўналишда ўнга	2,5	2,5	2-2,5
-вертикал йўналишда юқорига	-	-	1,7-2
-ён чизиқ горизонтал ўнга	1	1	0,5
Этак чизиғи, вертикал йўналишда пастга: -тўғри бичимли кийимда	5	4	5-6
-тўқис бичимли кийимда	3	3	-
Кийимнинг олди			
Ёқа ўмизининг чети			
-чизиқ учида, вертикал йўналишда юқорига	2	2	2,5-3
-ўмиз асосида вертикал йўналишда юқорига	1	1	-
Елка чизиғи (чети)			
-вертикал йўналишда юқорига	3	3	2,5-3
-горризонтал йўналишда чапга	-	-	0,5
1	2	3	4
Енг ўмизининг чети (зиҳи)			
-устки қисмида, горизонтал йўналишда чапга	2,5	2,5	2,5-3
-вертикал йўналишда юқорига	-	-	2,5-3
-тор жойида	3	3	2-2,5
-ён чизиқ учида, горизонтал бўйича чапга	2,5	2,5	2-2,5
-вертикал йўналишда юқорига	-	-	1,7-2

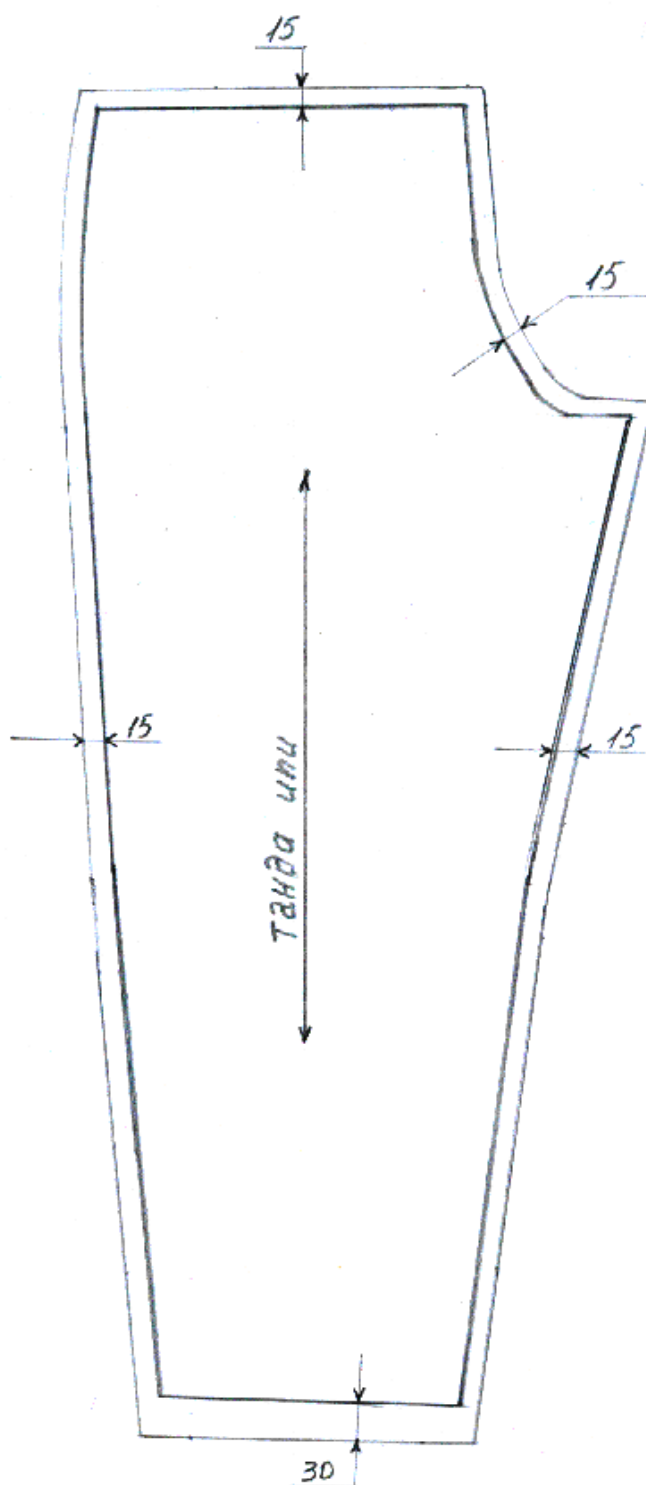
11- жадвал давоми			
-ён чизик, горизонтал йўналишда чапга	3	3	2-2,5
-этак чизиғи, вертикал йўналишда пастга	5	4	0,5
Енг			
Енг боши чизиғи (чети)			
-енгнинг устки қисми, тирсак чизиғининг учида, вертикал юқорига	1-	1	2-2,5
-енгнинг остки қисми, тирсак чизиғининг учида, вертикал юқорига	2	2	-
Енгнинг олд чети (уст қисми)			
-вертикал йўналишда юқорига	1	1	4,5-5
-горизонтал ўнга	-	-	1,5
Енг олд чети (остки қисмида)			
-вертикал йўналишида юқорига	-	-	2
-горизонтал йўналишида ўнга	-	-	1
Тирсак тўғрисидаги зихи:			
-енгнинг устки қисми, вертикал юқорига	1	1	5-5,5
-енгнинг остки қисми, вертикал юқорига	3	3	5-5,5
Енгнинг учи:			
-вертикал юқорига	5	5	2
-горизонтал чапга	-	-	1



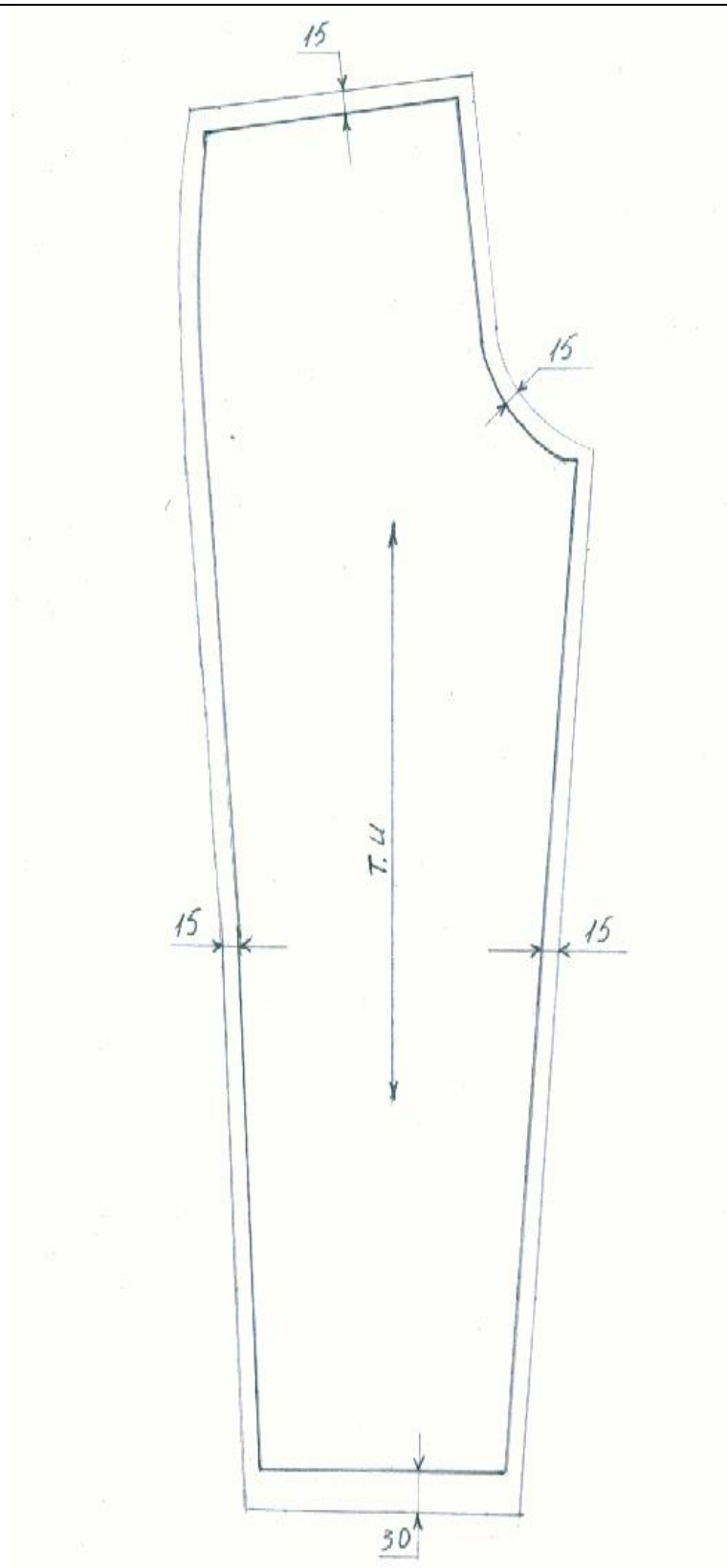
Ўзг	лист	хужжат	Имзо	Сана	Сарочканинг орти(а) ва олдишчи андозаси	вароқ
		Набижонов				
		Эрматов				



№	лист	хужжат	Имзо	Сана	вароқ
		Набижсонова			Енг ишчи андозаси
		Эрматов			
					32



№	лист	хужжат	Имзо	Сана	вароқ
		Набижсонова			Шимнинг олд ишчи андозаси
		Эрматов			
					33



Ўзг	лист	хужжат	Имзо	Сана	вароқ
		Набижонов			Шимнинг орт ишчи андозаси
		Эрматов			

Хулоса

“Тикув буюларини конструкциялаш- 2” фанидан бажарилган курс лойиҳаси 3 бўлимдан иборат бўлиб: кириш, асосий қисм ва ҳулосалардан иборат. Курс лойиҳасида “ Материалларнинг физик - механик хусусиятлари тадқиқи асосида ишчи чилангарлар махсус кийимини конструкцияси ва ишчи андозасини ишлаб чиқиш” мавзуси бўйича кийимга қўйиладиган талаблар, материал ассортиментлари, махсус кийимга ишлатиладиган материаллар хусусиятларини баҳолаш услублари, чилангар махсус иш кийими эскиз моделини танлаш ва уни асослаш, конструкцияси ва ишчи андозаларини ишлаб чиқиш ва моделлаштириш каби назарий ва амалий тадқиқотлар олиб борилди. Курс лойиҳасини бажаришдан мақсад Республикамизда фаолият кўрсатаётган чилангарлар учун махсус, замон талабига мос бўлган ишчи кийимларини моделларини ишлаб чиқиш, конструкция ва андоза чизмаларини оммавий ишлаб чиқариш корхоналарига жорий этишдан иборат.

Фойдаланилган адабиётлар

1. Туркистон газетаси. 1- октябрь.2013йил. Сешанба №76.
2. Ўзбекистон Республикаси Президенти И.А. Каримовнинг 2012 йилнинг асосий яқунлари ва 2013 йилда Ўзбекистонни ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг устувор йўналишларига бағишланган Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги „Бош мақсадимиз - кенг кўламли ислохотлар ва модернизация йўлини катъият билан давом эттириш" мавзусидаги маърузасини ўрганиш бўйича ўқув қўлланма. - Т.: „Ўқитувчи" НМИУ. - 2013. - 360 бет.
3. “Тикув буюмларини конструкциялаш”. Олий ўқув юртлари учун дарслик Х. К. Хамраева, Ўзбекистон Республикаси Олий ва Ўрта махсус таълим Вазирлиги-Т.: Чўлпон номидаги нашриёт- матбаа ижодий уйи, 2011.- 400б.
4. Кокеткин П.П, Чубарова З.С, Афанасьева Р.Ф. “Промышленное проектирование специальной одежды”. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. – 184 с.
5. Мальцева Е. П. Тикувчилик материалшунослиги. Тошкент – Ўқитувчи. 1986. 233 б.
6. Интернет маълумотлари.
[www. Irodat.com](http://www.Irodat.com)

Интернет маълумоти

