

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

“YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI” fakulteti

5320900-"Yengil sanoat buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi"
ta'lim yo'nalishi talabasi

Azizova Muazzam Shamsiddin qizi

**“Ayollar tunika ko`ylagini konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andazalarini
tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalash” mavzusidagi**

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Bajardi: _____ Azizova M.

Rahbar: _____ Bobojanov X.

Kafedra mudiri _____ J.S.Ergashev

NAMANGAN-2015

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

“YENGIL SANOAT TEXNOLOGIYASI” FAKULTETI

Kafedra mudiri, dotsent
_____ J.Ergashev
«18 » iyun 2015 yil

5320900-"Yengil sanoat buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi"
ta'lim yo'nalishi bo'yicha bitiruvchi

Azizova Muazzam Shamsiddin qizi

“Ayollar tunika ko`ylagini konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andazalarini tayyorlash
va texnologik jarayonlarini loyihalash” mavzusidagi

BITIRUV MALAKA ISHI

Bajardi: _____ Azizova M.
Rahbar: _____ Bobojanov X.
Maslahatchilar: _____ Negmatov B.
_____ Azamboyev M.

NAMANGAN 2015 YIL

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

« Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

**«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi» kafedrası
Tasdiqlayman**

Kafedra mudiri, dotsent
_____ J.Ergashev
«18 » iyun 2015 yil

5320900-"Yengil sanoat buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi" ta'lim
yo'nalishi

15bu-11 guruhi talabasi: **Azizova Muazzam Shamsiddin Qizi**

BITIRUV MALAKA ISHI BO'YICHA TOPSHIRIQ

1. Bitiruv malaka ishining mavzusi: "Ayollar tunika ko'ylagni konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andazalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalash"

«17» dekabr 2014 y. kafedra majlisida ma'qullangan.

2. Bitiruv malaka ishini topshirish muddati 18 iyun

3. Bitiruv malaka ishini bajarishga doir boshlang'ich ma'lumotlar

Model eskizini chizish, model eskizi asosida model konstruksiyasini qurish, ishchi andazalarni tayyorlash va texnologik jarayonlarni loyihalash.

4. Hisoblash-tushuntirish yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqiladigan masalalar ro'yhati)

Ayollar tunika ko'ylagi uchun gazlama tanlash, tanlangan gazlama asosida model eskizlarini chizish, model eskizlari asosida loyihalash, modellashtirish, andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarni loyihalash.

5. Chizma ishlar ro'yhati (chizmalar nomi aniq ko'rsatiladi)

1. Model eskizi

2. Model konstruksiyasi

6. Bitiruv malaka ishi bo'yic

r

№	Bo'lim mavzusi	Maslahatchi o'qituvchi F. I. Sh.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1	Kirish	X.Bobojanov		
2	Asosiy qism	X.Bobojanov		
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism	B.Negnatov		
4	Mehnat muxofazasi	M.Azamboyev		
5	Yakuniy qism	X.Bobojanov		

topshiriqlar to'liq bajarildi _____

7. Bitiruv malaka ishini bajarish rejasi

№	Bitiruv malaka ishi bosqichlarining nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o'tganlik belgisi
1	Kirish		
2	Asosiy qism		
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism		
4	Mehnat muxofazasi		
5	Yakuniy qism		

Bitiruv malaka ishi rahbari X.Bobojanov _____

Topshiriqni bajarishga oldim M Azizova _____

Topshiriq berilgan sana 2014 yil 7 dekabr

Himoyaga ruxsat 2015 yil 20 iyun

Kafedra mudiri J.S. Ergashev _____

Kirish

Dunyo mamlakatlari iqtisodiy rivojlanishining qaysi modelini tanlamasin, mamlakat iqtisodiyotining jahon xo'jaligidagi mavqei va o'rni uning raqobatbardoshlik darajasi bilan belgilanadi. Xalqaro iqtisodiy raqobat texnik taraqqiyotning eng muhim omili hisoblanadi va uning ta'sirida ishlab chiqarish boshqaruv texnologiyalarning doimiy yangilanib borish jarayoni davom etadi, ishlab chiqarilayotgan mahsulot turlari yangilanadi va sifati ortib boradi.

Raqobatbardoshlik deganda odatda, tovar ishlab chiqaruvchining minimal rentabillikni ta'minlaydigan narxda tashqi bozorda sotish uchun ishlab chiqarishga bo'lgan qobiliyati tushuniladi. Ta'kidlash lozimki, raqobatbardoshlik tovarlar bozori bilan cheklanib qolmasdan makroiqtisodiyot mazmunga ham ega bo'ladi.

O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I. A. Karimov ta'kidlaganidek „o'z-o'zidan ayonki raqobatbardosh iqtisodiyotni takomillashtirmasdan pirovard natijada esa raqobatbardosh mamlakatni barpo etmasdan turib, biz qabul qilgan mamlakatimiz demokratik isloxotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqorolik jamiyatini rivojlantirish konsepsiyasida ko'zda tutilgan maqsadli vazifalarni amalgam oshirmasdan turib bu haqda jiddiy so'z yuritish mumkin emas”.

					<i>Ayollar tunika ko'ylagni konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andazalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalash</i>				
					KIRISH	<i>adabiyot</i>		<i>massa</i>	<i>massht</i>
<i>O'z</i>	<i>Varoq</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>					
<i>Bajardi</i>		<i>Azizova M.</i>							
<i>Rahbar</i>		<i>Bobojonov H</i>							
<i>Maslahatchi</i>		<i>Negmatov B.</i>				<i>varoq</i>		<i>varoqlar</i>	
<i>Maslahatchi</i>		<i>Azamboev M</i>				<i>NamMTI 15bu-11gr</i>			
<i>kaf. Mudiri</i>		<i>Ergashev J.S</i>							
					<i>YeSMKT kafedras</i>				

Tadbirkorlikni rivojlantirish, ishbilarmonlikni xuquqiy himoya qilish masalasi mamlakatimizda izchil amalgam oshirilayotgan islohotlarning eng asosiy yo'nalishlaridan biridir. [1]

Keyingi yillarda ushbu soha jadal sur'atlar bilan ravnaq topib aholi bandligi va turmush farovonligini ta'minlashda yetakchi kuchga aylanadi. Keyingi yillarda zamonaviy bozor iqtisodiyoti asosida rivojlanayotgan bir qator mamlakatlarda yirik korxonalarining ichki bo'linmalari bajargan avvalgi ko'p funksiyalardan voz kechish va bu funksiyalarni kichik korxonalariga berish jarayoni kuzatilmoqda. Aynan shu sabablarga ko'ra yirik sanoat korxonalarini soni qisqarib, kichik korxonalar soni o'sib bormoqda. Bu jarayon bozor iqtisodiyotining dinamik, harakatchan, yangiliklarga xozirjavob tarzda o'sishiga tez moslashuvchan bo'lishni ta'minlaydi. Shunga muvofiq, O'zbekistonning xorijiy mamlakatlar korxonalarini bilan raqobatdoshlik darajasi ortishigaimkon beradigan eng muxim omillardan biri kichik korxonalarining butun bir tarmog'ini vujudga keltirishga imkon beradigan shart-sharoitlarni yaratishdan iborat bo'lib, bunday korxonalar yig'indisi raqobatdoshli bozor muxitini yaratishga imkon beradi.

Vazirlar Mahkamasining bugungi kengaytirilgan majlisi kun tartibiga qo'yilgan asosiy masala — bu O'zbekistonning o'tgan 2014 yildagi ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanish yakunlarini muhokama etish va mamlakatimizning 2015 yilga mo'ljallangan iqtisodiy dasturining eng muhim ustuvor yo'nalishlarini tasdiqlab olishdan iborat.

O'tgan yil yakunlarini sarhisob qilar ekanmiz, birinchi navbatda, iqtisodiyotimiz va uning etakchi tarmoqlarini rivojlantirish borasida barqaror yuqori o'sish sur'atlariga erishganimizni ta'kidlash joiz.

Mamlakatimiz yalpi ichki mahsuloti 8,1 foiz, sanoat ishlab chiqarish hajmi 8,3 foizga, qishloq xo'jaligi ishlab chiqarishi 6,9 foiz, kapital qurilish 10,9 foiz, chakana savdo aylanmasi hajmi 14,3 foizga oshdi. Ishlab chiqarilgan

mahsulotlarning qariyb 70 foizini yuqori qo`shimcha qiymatga ega bo`lgan tayyor tovarlar tashkil etdi.

Iste`mol tovarlari ishlab chiqarish hajmi 2014 yilda 9,4 foiz, shu jumladan, oziq-ovqat mahsulotlari ishlab chiqarish 8,7 foiz, nooziq-ovqat mahsulotlari ishlab chiqarish 10 foizga o`sdi. Inflyatsiya darajasi yil yakunlari bo`yicha 6,1 foizni tashkil etdi. Bu prognoz ko`rsatkichlariga nisbatan sezilarli darajada pastdir.

O`tgan yili soliq yuki 20,5 foizdan 20 foizga, daromad solig`i stavkasi esa 9 foizdan 8 foizga kamaytirilgan bo`lsa-da, davlat byudjeti yalpi ichki mahsulotga nisbatan 0,2 foiz profitsit bilan bajarildi.

Bank tizimidagi islohotlar iqtisodiyotimizning barqaror o`shish sur`atlarini ta`minlashda eng muhim omil bo`ldi. Buning natijasida tijorat banklarining jami kapitali 25 foizga oshdi. Bank tizimining mustahkamlanishi 2014 yilda Markaziy bankning qayta moliyalash stavkasini 12 foizdan 10 foizga, tijorat banklarining kreditlar bo`yicha foiz stavkasini ham shunga mos ravishda kamaytirish uchun zarur imkoniyatlar tug`dirdi.

Barchamiz yaxshi anglab olishimiz zarurki, ishlab chiqarishni diversifikatsiya qilmasdan turib, tashqi bozorlarga chiqish va mahsulotlarimizni sotish borasidagi eksport dasturini amalga oshirish, valyuta daromadlari tushumini ta`minlash, yuqori texnologiyalarga asoslangan yangi ishlab chiqarishni va ish o`rinlarini tashkil etish, pirovard natijada o`z oldimizga qo`ygan yuksak maqsadlarimizga erishish haqida so`z yuritish mumkin emas.

Eng avvalo, jahon bozorida teng raqobatlasha oladigan va keyingi bosqichda iqtisodiy o`shishning, iqtisodiyotni yanada modernizatsiya va diversifikatsiya qilishning lokomotiviga aylanishi mumkin bo`lgan tarmoq va korxonalarini jadal rivojlantirish hamda aniq yo`naltirilgan holda qo`llab-quvvatlashni ta`minlash zarur.

Ma`lumki, O`zbekiston jahon bozorida xomashyo resurslarining, masalan, paxta va boshqa turdagi xomashyolarning narxi keskin tushib ketgan holatlarni ko`p marotaba boshidan kechirgan.

Shu bilan birga, to'qimachilik va engil sanoatning boshqa tarmoqlarida ana shu paxta xomashyosini yanada chuqur qayta ishlashni ta'minlash, bo'yalgan ip-kalava, trikotaj polotnosi va matolar kabi tayyor mahsulotlarni xorijiy mamlakatlarga eksport qilish, keyinchalik, zamonaviy texnologiya va dizaynni faol o'zlashtirish asosida, tayyor to'qimachilik mahsulotlari ishlab chiqarishda ulkan samaraga erisha olamiz.

Mamlakatimizda ishga solinmagan yana ko'plab rezerv va imkoniyatlar mavjudligiga birgina shu misol asosida ishonch hosil qilish mumkin.

Bu o'rinda gap, avvalo, dastlabki xomashyoni va yarim tayyor mahsulotlarni yanada chuqur qayta ishlash texnologiyalarini joriy etish, buning uchun neft-gaz, neft-kimyoyo va kimyoyo, engil sanoat va elektrotexnika tarmoqlarida yangi kompleks va korxonalar tashkil etish, shuningdek, jahon va mintaqa bozorlarida, ichki bozorimizda xaridorgir bo'lgan tayyor to'qimachilik, charm-poyabzal, oziq-ovqat, farmatsevtika sanoati, elektronika va maishiy elektr texnika mahsulotlari, maishiy kimyoyo tovarlari, qurilish va pardozlash materiallari ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish haqida bormoqda.

Aholi farovonligi va turmush darajasini muttasil oshirish bilan bog'liq masalalar doimo e'tiborimiz markazida bo'lib kelgan va shunday bo'lib qoladi.

Ta'lim-tarbiya va tibbiyot muassasalarini yanada rivojlantirish, ularning moddiy-texnik bazasini mustahkamlash va bugungi kun talablari asosida jihozlash darajasini oshirish, ijtimoiy infratuzilma ob'ektlarini jadal rivojlantirish, aholini sifatli ichimlik suvi va zamonaviy sanitariya tozalash tizimlari bilan ta'minlash biz uchun ustuvor yo'nalish hisoblanadi.

Ushbu maqsadlar uchun davlat byudjeti jami xarajatlarining qariyb 60 foizi yo'naltiriladi. Bu o'tgan yilga nisbatan 4 trillion 100 million so'm yoki 22,5 foiz ko'p demakdir. Jumladan, ta'lim va ilm-fan sohasini rivojlantirishga 34,3 foiz, sog'liqni saqlash tizimiga 14,2 foiz mablag' sarflanadi.

Joriy yilda keksa avlod vakillariga e'tibor va g'amxo'rlik ko'rsatish, ularni moddiy va ma'naviy qo'llab-quvvatlashni kuchaytirishga, muhtaram

faxriylarimiz hayotiga daxldor muammolarni hal etishga alohida ahamiyat qaratiladi.

2015 yilga mamlakatimizda Keksalarni e'zozlash yili, deb nom berganimiz zamirida ham mohiyat e'tibori bilan ana shunday ezgu maqsadlar mujassam ekani, o'ylaymanki, barchamizga yaxshi ma'lum.

Hukumatimiz tayyorlayotgan dasturda keksa avlod vakillari, avvalo, 1941-1945 yillardagi urush va mehnat fronti faxriylarini har tomonlama qo'llab-quvvatlash, ularga ko'rsatiladigan tibbiy va ijtimoiy xizmat darajasi va sifatini oshirish, muhtojlarni yordamchi va rehabilitatsiya texnik vositalari bilan ta'minlash, tumanlar va mahallalarda qariyalarimiz uchun muloqot markazlari, ularning qiziqishlaridan kelib chiqqan holda, turli klublar tashkil etish, jismoniy tarbiya va sport bilan shug'ullanishlari uchun sharoitlar yaratish bo'yicha aniq chora-tadbirlar ko'zda tutilishi lozim.

Muxtasar aytganda, bugungi tinch va obod hayotimizni barpo etishga beqiyos xizmatlari singgan, xonadonlarimizning fayzi bo'lgan mo'tabar keksalarimizning farovon va munosib umr kechirishlari uchun keng ko'lamli chora-tadbirlarni amalga oshirish barchamizning nafaqat vazifamiz, balki insoniy burchimiz, deb qabul qilishimiz darkor.

Shu borada mahallalar va fuqarolarning o'zini o'zi boshqarish organlarining keksalar va nogironlarga doimiy e'tibor va g'amxo'rlik ko'rsatadigan tuzilmalarini mustahkamlashga alohida ahamiyat qaratish lozim.

Bunda turli muassasa va xizmatlar, birinchi navbatda, pensiya, ijtimoiy ta'minot va tibbiy xizmat ko'rsatish muassasalari faoliyatini muvofiqlashtirish va zarur darajada nazorat qilish masalalari nazarda tutilishi kerak.

Biz mamlakatimizni isloh etish va yangilash borasidagi ishlarimizni davom ettirish va yanada chuqurlashtirish, iqtisodiyotni barqaror rivojlantirish, xalqimizning hayot darajasi va sifatini izchil yuksaltirib borish bo'yicha 2015 yilda va undan keyingi yillarda o'z oldimizga yuksak, ayni vaqtda aniq maqsad va vazifalarni qo'yimoqdamiz.

Ishonchim komilki, ularning barchasi muqaddas va saxovatli zaminimizda yashayotgan, millati, tili va dinidan qat'i nazar, har qaysi insonning manfaatlariga to'la javob beradigan, chuqur hayotiy asosga, amalga oshirishning real imkoniyatlariga ega bo'lgan vazifalardir.

1.1 Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati

Biz mutaxassislar oldida aholining sanoat tovarlariga bo'lgan ehtiyojini tolaroq qondirish, bozorni kerakli mahsulot bilan to'ldirish, mahsulot sifatini yaxshilash va assortimentni kengaytirish, ularning iste'mol madaniyatini oshirish. Ayollarga sifatli va estetik jixatdan ko'rinishi chiroyli bo'lgan ayollar zamonaviy tonika ko'ylagini konstruktsiyasini ishlab chiqarish, ishchi andozasini tayorlash, kiyimni tikish texnologik shemasini ishlab chiqish talab etiladi. Shu bilan bir qatorda kiyimning qaysi mavsumga mosligiga etibor qaratiladi.

1.2 Bitiruv malaka ishining maqsadi va vazifalari

Yengil sanoat ishlab chiqarish korxonalarida yangi texnika va ilg'or texnologiyani joriy etish, yangi materiallardan, avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlaridan foydalanib, sifatli, moddiy harajatlarni kamaytirib va loyihalash muddatlarini qisqartirib, bitiruv malaka ishida tanlangan "Ayollar tonika ko'ylagih konstruktsiyasini yaratish, texnologik sxemasini ishlab chiqish" mavzusi bo'yicha maqsad va vazifamiz O'zbekistonda yetishtirilayotgan tabiiy homashyolardan gigroskopikligi yuqori bo'lgan va gigenik talablarga yuqori darajada javob bera oladigan kiyim ishlab chiqarish, va uni assortiment turlarini kengaytirishdan iborat.

1.3 Tanlangan ob'ekt va tadqiqot

Ayollar tunika ko'ylagini loyihalash, modellashtirish, ishchi andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalashdan iborat.

1.4 Bitiruv malaka ishidagi ilmiy yangiliklar va kutilayotgan natijalar

Bugungi kunda mamlakatimiz iqtisodiyotining ko'plab sohalarida chet ellik mutaxassislar bilan birgalikda xamkorlik qilib kelinmoqda. Tikuvchilik sanoati ham bundan mustasno emas. Bitiruv malaka ishining ilmiy yangiligi ayollar tunika ko'ylagini loyihalash va modellashtirish, kiyimning asosiy andozalarini tayyorlash, yangi zamonaviy kiyim modellarini yaratish, asosiy andozalardan model andozalarini chiqarish va unga bezaklar tanlashdir.

II. ASOSIY QISM

2.1 Tikuvchilik sanoatining hozirgi kundagi xolati

Xalq uchun tovarlar ishlab chiqarishning kengaytirilishi tez rivojlanishi aholi yashash darajasini yangi, ancha yuqori bosqichga ko'tarishning o'zgaras shartlaridan biri sifatida qaraladi. Aholi uchun tovarlarni ishlab chiqarish ilmiy texnika-taraqqiyotidan foydalanishga asoslanishi lozim bo'lib, ular nafaqat tovar sifatini yangi darajaga ko'tarish balki ularni yangi assortimentini kengaytirishga ham imkon beradi.

Yengil sanoat oldida aholining sanoat tovarlariga bo'lgan extiyojini to'laroq qondirish, bozorni kerakli mahsulot bilan to'ldirish, mahsulot sifatini yaxshilash va assortimentni kengaytirish, ularning iste'mol madaniyatini oshirish vazifalari turadi.

Bizning o'z oldimizga qo'ygan asosiy maqsadimiz – boshlagan islohotlarimiz, iqtisodiyotimizni yangilash va modernizatsiya qilish jarayonlarini davom ettirish va chuqurlashtirish, hayotimiz darajasi va sifatini izchil oshirib borishni ta'minlash, tenglar ichida teng bo'lib, jahon hamjamiyatida munosib o'rin egallashdan iboratdir.

2015 – yilda yengil sanoat korxonalarini soni 29 taga ko'payib, bu tarmoqqa yo'naltirilgan kapital qo'yilmalar xajmi 180,9 million AQSh dollarini tashkil etadi. Yengil sanoat tarmog'ining o'zida shu yili 5118 ta yangi ish o'rni yaratilgan. Ishlab chiqarilgan mahsulotlarni eksport qilish natijasida soxaga 109,5 million dollar valyuta qilib kelindi. Bu ko'rsatkich o'tgan yilgiga nisbatan 45,2 taga ko'proq demakdir. Yani 2011 – yilda soxaga tegishli bo'lgan 28 ta korxonani tashkil etilishi uchun jami 121,2 million AQSh dollarga teng bolgan kapital qo'yilmalar Bugungi kunda ushbu tarmoqqa 2009 – yildan buyon jami 101 ta korxonani ishga tushurilgan, soxani modernizatsiya qilish texnik texnologik jixatdan yangilash, bugungi talablar kelib chiqib soxaga taxlil qilinayotgan yillarda jama 506,2 million AQSh dolloriga teng investitsiya mablag'lari yo'naltirilgan va maqsadli ravishda o'zlashtirildi.

O'zbekiston yengil sanoat korxonalarini tomonidan jaxon andozalariga mos bo'lgan tovar mahsulotlari eksporti tobora oshib bormoqda. Eksport tarkibiga qaraydigan bo'lsak umumiy eksport xajmining 56,1 foizi ip kalava mahsulotlariga, 19 foizi trikotaj buyumlariga, 66 foizi gazlamalarga to'g'ri keladi. Tashqi shuningdek jaxon moliyaviy iqtisodiy inqirozining salbiy tasirlarini yumshatish maqsadida faqat xomashyo resurslari eksport qiladigan davlat sifatida emas balki tayyor mahsulotni chetga chiqara oladigan davlat sifatida o'z o'rniga ega bo'lib xajmining 9 foizi tashkil etiladi. Yengil sanoatni rivojlantirish strategiyasi nafaqat tugallanmagan bosqichga ip kalava va xom gazlama balki tayyor mahsulot ishlab chiqarishga yo'naltirilganini xam kuzatish mumkin.

2.2 Tikuvchilik sanoatining rivojlanishi

Hozirgi vaqtda tikuvchilik sanoatida kiyimni modellashtirish bosqichida ham, uni tikish bosqichida ham qo'l mehnatini salmog'i katta bo'lib, bu mehnat unumdorligini o'sishini sekinlashtiradi. Shuning uchun ishlab chiqarishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish borasida ko'pgina ishlar amalgam oshirilyapdi. Bular tezyurar mashinalar, tikuvchilik yarim avtomatlari va namlab isitib ishlash jihozlarini yaratish, ish o'rinlarini robotlashtirishdir.

Sohani yanada rivojlantirish maqsadida 2013 – yilda 30 ta korxonalar ishga tushurildi, 76 ta xududiy investitsion loyihaning oshirilishi va barcha tumanlarda 1160 ta tikuvchilik sehi tashkil etilishi kutilmoqda. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2012–yil 21–noyabrdan 2013 – yil Davlat investitsion dasturi to'g'risidagi PQ 1855 – sonli qaroriga muvofiq O'zbek yengil sanoat DAK tomonidan 2013 – yilga 18 ta loyiha bo'yicha jami 14,77 million dollorga teng bo'lgan investitsiya o'zlashtirish belgilandi. Buning natijasida 2013–yilda 261,7 million tayyor ip gazlama 40,6 ning tonna trikotaj mato 138,8 milliard so'mlik tikuvchilik buyumlari ishlab chiqarilishi kutilmoqda. O'zbekistonda tiklanish va taraqqiyot jamg'armasi tobora muxim

o'rin tutmoqda. 2013-yilda faqat jamg'arma mablag'lari hisobidan qiymati 780 million dollarlik 34 tadan ortiq muxim loyiha, birinchi navbatda xorijiy sheriklar bilan xamkorlik barpo etilayotgan obektlarni moliyalashtirish rejalashtirilmoqda. [2]

Kiyimni konstruksiyasini yaratishdan boshlab to tayyor mahsulot sotulgunga qadar barcha bosqichlarda ishlab chiqarishning qayta moslashuvchanligini ta'minlash uchun avtomatlashtirilgan boshqaruv sistemasi maxalliy tarmoqlariga birikkan shaxsiy EHMLar ba'zasida takomillashtirish ham katta vazifalardan biri hisoblanadi. [5]

2.3 Bitiruv malaka ishida tanlangan model uchun qo'yiladigan talablar

Mahsulot sifati, uning raqobatbardoshligi har doim fanda ilmiy texnik taraqqiyotining, sanoatda esa mexnat intizomi, madaniyati, tashkiliy darajasini umumlashtirilgan ko'rsatkichi bo'lib kelgan.

Yuqori sifatli mahsulot muammolari nafaqat texnik, balki iqtisodiy, ijtimoiy va siyosiy ahamiyatga ega. Mahsulot sifatli buyum tayyorlashda hisobga olinadi, ishlab chiqarganda ta'minlanadi va eksplutatsiya davrida namoyon bo'ladi. Demak sifatni murakkab "tizim" deb baholash mumkin. Sifatni ta'minlash maqsadida ishlab chiqarish jarayonining har pog'anasida ishni idora qilmoq zarur. Xozirgi paytda sifat nafaqat bevosita buyum ishlanadigan sanoat tarmog'ida balki tarmoqlararo muammoga aylangan chunki iste'molga tayyorlangan mahsulot sifatini yuzlab turli tarmoq korxonalarini ta'minlaydi.

Estetik jihatdan bejirim odaga yarashadigan zamonaviy modaga mos bo'lishi kerak. Eksplutatsion talablarga binoan kiyim harkat qilishda, nafas olishda, kiyib yechishda qulay bo'lishi kerak.

Gigienik sifat ko'rsatkichlari sanitariya va gigiena me'yorlariga moslikni harakterlab, kiyim ostida qulay mikroiklimni ta'minlashi kerak. Gigienik moslik ko'rsatkichi kiyim ostidagi havo almashinuvi darajasini bildiradi. Masalan, yuqori haroratli tashqi muhitga mo'ljallangan kiyimning gigienik ko'rsatkichlari-

gazlamaning gigienik xususiyatlariga bog'liq. Ushbu ko'rsatkich o'z navbatida kiyim paketining havo o'tkazuvchanligiga, bug' o'tkazuvchanligiga hamda kiyimning ratsional konstruktiv yechimiga bog'liq.

Gigienik talablar - kiyim odam sog'lig'iga zarar yetqazmasligi, erkin harakatlanish vaqtida xalaqt bermasligi kerak, yani yozda kiyiladigan kiyimlar yengil, xavo o'tqazuvchan bo'lishi, quyosh nurini qaytaruvchan bo'lishi kerak. Bahor va kuz fasllarida kiyiladigan mavsumiy homilador ayollar kiyimi tanadan chiqqan issiqlikni saqlovchi, yengil va qulay bo'lishi talab etiladi. Kiyimga ishlov berishda iloji boricha gazlamaning yengil bo'lishiga, bichimi esa qulay bo'lishiga, choklarni kamroq qo'llanilishiga etibor qaratiladi.

Ishlab chiqarish talabi deganda - buyumni korxonada ishlab chiqarish jarayonidagi yuzaga keladigan talablari tushuniladi. Ayollar kiyim konstruksiyasi asosi bo'yicha bir necha modellarni tayyorlash muxim bo'ladi. Ayollar kiyimini ishlab chiqarish uchun ketadigan gazlamadan yuqori tejamkorlik bilan foydalaniladi. Ayollar kiyimlarini tikishda ishlab chiqarish korxonasi o'zida bor mexanizatsiyadan va shart sharoitlardan foydalanadi. Ayollar kiyimini tayyorlayotgan korxonaning mahsulotlari yuqori unumli bo'lishini etiborga olish kerak, natijada mahsulot tannarxi arzon, samaradorligi yuqori bo'lishiga erishiladi. ayollar kiyimini tayyor xolatga kelganida uning vaznini ham juda katta ahamiyati bor sababi homilador ayollar kiyimi og'ir bo'lsa u odamni tez charchatadi, yelkalarini og'ritib qo'yadi. Bu holat homilador ayollarga ancha salbiy ta'sir qilishi mumkin. [3]

XX asrda tunikasimon kiyim ancha o'zgarishlarga uchrasada, uning asosiy printsipti - mato tanda ip bo'lib, ikkita buklanadi (elka qirqimisiz) va bosh uchun yoqa o'mizi kirqiladi. Bu davrga kelib, ulok - lastovitsa yoqa paydo bo'lib, Qashqadaryo xalqi va arablar kuylagida uchraydi. Ko'ylak etagi ochiq rangdagi, tor enli gazlama (30 - 40 sm) va yoniga ulanadigan klinkalardan iborat edi. Keyinchalik kiyim detallari burchak ostida qirqila boshlandi.

O'zbek xalqining ilk yoqasi - tik yoqa bo'lib, yoqa o'miziga ensiz, to'g'ri to'rtburchak gazlama bulagi ulanadi. Bunday yoqalar hozirda ham xalatsimon

kiyimlarda uchraydi. Bunday tik yoqa - rubaxalarda uchraydigan, ko'krakkacha ulanadigan plankasimon yoqaga taklid edi.

Kiyim uzunligi tizzadan yuqori bo'lib, ular ostidan keng ishton - lozim kiyilib, ularning pochalari etikka tikib kuyilardi.

Ustki kiyim yon qirqimlarga ega bo'lib, ularning yoqa atroflari, eng va etak uchlari avralik gazlamadan rangi farqlanuvchi gazlama tasmasi bilan bezatilardi.



Ma'lumki, diniy marosimlarda kiyiladigan kiyimlarda qadimiy konstruktsiya va bezak usullaridan foydalaniladi. Masalan, mullocha - ko'ylak, musulmon ko'ylak oq rangdagi tunikasimon, gorizonta yoqa o'mizli ko'ylak bo'lib, barcha yoshdagilar kiyishardi.

2.4. Model ko'rinishi va tasnifi

Bitiruv malaka ishini bajarishda 3 ta eskiz modelini tanlab oldim. Tanlangan bitiruv malaka mavzusida "Ayollar tunika ko'ylagini loyihalash, modellashtirish, ishchi andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyihalash"dan iborat. Mavzu asosida birinchi model eskizini tayyorladim..

O'zg	List	Xujjat	Imzo	Sana	I-rasm	varoq
		Azizova M			Ayollar tunika ko'ylagi model eskizi	
		Bobojonov X				

Tanlangan 1-model tavsifi

Mavzu asosida birinchi model eskizini tayyorladim. Tanlangan birinchi model ayollar uchun tanlangan bo'lib, to'g'ri to'rtburchak shaklida tayyorlangan. Modellashtirish ishlari amalga oshiriladi. Model konstruksiyasi asosida modelning etak ya'ni yupka pastki qismi yaxlit bichilgan gade shaklida parallel kengaytirilish usulida modellashtiriladi. Old bo'yun omiz o'yindisi to'rtburchak shaklida o'yilgan. Tanlangan model asosan ayollar uchun mo'ljallangan qulaylikni ta'minlash maqsadida keng to'g'ri bichikli qilib

tanladim. Ushbu modelni o'rta yoshdagi ayollar uchun yoz fasllarida yoz fasliga mo'ljallab tikilgan shimlar bilan kiyish tavsiya etiladi. Ko'ylak yengi kalta va bilak qismidan yeng uchi kengaytirib qanotchasimon bichikli, o'tqazma yengli qilib tanlangan.



Tavsiya etilayotgan ikkinchi model tavsifi.

Tanlangan ikkinchi model ayollar uchun mo'ljallangan bo'lib, yoz mavsumiga tavsiya qilaman.

Model to'g'ri bichikli, old bo'lak detalida to'rtta tugma bir qator qilib izmalarga qadalgan.. Model gazlamasi uchun paxta+lavsanli gazalamasi tanlangan bo'lib, havo o'tkazuvchanligi yuqori, gigienik va estetik talablarga javob beradi. Model old bo'lagi tugma bog'ichlari osti tahlamali qilib tayyorlangan. Model kalta fasonda bo'lib yengi

O'zg	List	Xujjat	Imzo	Sana	2--rasm	varoq
		Azizova M			Ayollar tunika ko'ylagi model eskizi	
		Bobojonov X				

o'tqazma qanotcha yengli, yoqasiz qilib tayyorlangan.

Modelning old bo'lak ikki chetlarida, ko'ylakning etak qirqimida, yeng uchida bezak beruvchi lentali elementlar bilan bezatilgan. Ko'ylakning orqa qismi to'g'ri bichikli qilib tayyorlangan. Bunday turdagi ko'ylakni ishlab chiqarishga tavsiya etaman.



Tanlangan uchinchi model tasnifi.

Tavsiya etlayotgan osmir yoshdagi qiz bolalar hamda o'rta yoshdagi ayollar uchun mo'ljallangan bo'lib yoz fasllarida kiyish tavsiya etiladi. Old bo'yin o'miz o'yindisi ovalsimon shaklda bichilgan bo'lib, to'rtli aplikatsiya bilan bezak berilgan. Beldan pastki kengaytirib olingan.

Yengi to'g'ri bichiqdagi o'tkazma yeng bo'lib, tirsakdan pastki timoni gade uslubida kengaytirib olingan. Model uchun shoyi gazlamasini tavsiya etiladi. Tonika ko'ylakni lasina yoki yoz fasliga mo'ljallab tikilgan shi bilan kiyish tavsiya etiladi.

O'zg	List	Xujjat	Imzo	Sana	3--rasm	varoq
		Azizova M			Ayollar tunika ko'ylagi model eskizi	
		Bobojonov X				

2.5 Kiyim bichimi

Bichim deganda kiyim konstruksiyasiyasining umumiy xususiyati tushuniladi. Odam gavdasida yopishib turish darajasiga qarab kiyim keng turdagi, sal yopishib turadigan va trapetsiya shaklida bo'ladi.

Birlashtiruvchi choklar qanday joylashishiga qarab kiyimlar oddiy bichimli, raglan bichimli, yaxlit bishimlin kiyimlarning yon choklari, yelka choklariva yeng o'miz choklari bo'ladi. Raglan bichimli kiyimlarda old bo'lak qismi va ort bo'lak elka qismi eng bilan qo'shib bichib olinadi. Yahlit bichimli asosiy qismlari ort bo'lagi, old bo'lagi bilan birga bichiladi.

Biroq bichim bilan fasonni almashtirmaslik kerak, chunki bichim deganda kiyimning asosiy birlashtiruvchi choklari qanday joylashganligi va uning odam gavdasiga qanchalik yopishib turishiga oid umumiy tushuncha hisobga olinsa, fason deganda kiyimning tashqi ko'rinishiga oid barcha xususiyatlar tushiniladi. Demak bir xil bichimdagi kiyimning fasoni har-xil bo'lishi mumkin.

Ort va old bo'laklarda yeng o'mizi yelka chizig'ining istalgan chizig'idan boshlansa yarim reglan bichimi hosil bo'ladi. Texnikaviy progressning templarini tezlashtirgan ilmiy-texnikaviy progress (ITP) badiiy madaniyatga kuchli ta'sir ko'rsatdi.

Zamonaviy san'at, ya'ni jahon san'ati, jahon badiiy madaniyati, bir xil emas va o'zaro keskin qarama-qarshidir. Mamlakatlar va jahon xalqlar zamonaviy san'atda universal badiiy uslub mavjud emas. Jahon san'ati o'z ijtimoiy-tarixiy tipologiyasi bo'yicha har xil badiiy madaniyatlarni o'zaro bir-biriga ta'sir etib barpo etilmoqda. Hozirgi davrda jahon san'at tarixini dialektikasiga binoan g'oyaviy-badiiy harakatlarni yaqinlashi va tuqnashi ro'y bermoqda.

Ammo, bu sharoitda ayrim san'at turlari orasida uyg'un bog'lanish muammosi, yagona uslub yaratish, yaxlitlik va mukammallikni barpo etish lozimligi juda muhimdir. Zamonaviy demokratik ruhlangan rassomlar jahondagi

ziddiyatlarni oqlaydigan va uyg'unlikni inqor qiladigan estetikaga qarama-qarshi insonparvar ideallarni tasdiqlamoqda.

XX asr ilmiy-texnikaviy inqilob voqelik va hayotga yangi qarashlar bilan bog'liq. Yangi san`at o'tmishning ulug'ligini o'zlashtirib, ana`nalarga yangiliklarni kiritdi.

San`at bilan aniqlik, tejamlik, tektonik, ravshanlik, yetakchilik qilmoqda. Zamonaviy san`atning asosiy vazifasi - insonning faoliyatiga maksimal mos bo'lish va unga komfort va qanoatni hosil qilish.

Korxonani ijtimoiy funktsiyalariga mos yangi uslub sanoatda ishlab chiqaradigan mahsulotlarda yangi estetik qiymatlarni hosil qiladi. Bu buyumlarda sanoat mollarni yangi sifat printsiplari mavjud: ritm, musiqalik va shakllari geometrizationi.

Sanoat san`ati – dizayn moddiy ishlab chiqarish sohasida borlikni estetik o'zlashtirish faoliyati sifatida ishtiroq etmoqda. Hozirgi zamon – bu texnikani kuch-qudratiga tan berishdir, endi u akl va mantiqani ifodasidir.

XIX asr kostyumidan yaratilib, zamonaviy kostyum undan butunlay farqlanadi – u sodda, oddiy, hajmi katta emas, yengil, figuraga yaqinlashgan. Ammo, o'tgan asr kostyumini inqor etib, zamonaviy kostyum uni printsiplarini rivojlab qo'llaydi. Siymo inson va kostyumning uygunligida hosil bo'ladi.

Zamonaviy kostyum go'zal proporsiyalarni yaratmasdangina ularni ko'rsatadi. U o'zgaruvchan, egiluvchan va dinamiklik. Kostyum figurani o'zgartirmasdan uni go'zalligini namoyon etadi.

Zamonaviy davr quyidagilarni talab qiladi: mukammal shaklni; figurani yaxlit tasavvur etilishini; buyumni texnikaviy jihatidan yaxshi ishlanishi; buyum figurada “yaxshi turibdi” ideali o'rniga yangi estetik ideal paydo bo'ldi – “buyum figuraga plastik moslanishi”.

Kiyimni takomillashtirishiga majbur etadigan asosiy kuch – bu inson talablarini rivojlantirish va ularni qondirishdir. Kiyimga qo'yiladigan talablar inson – kostyum – muhit – korxonalar tizimida tuziladi, qayerda inson, iste'molchi bo'lgani bois tizimni loyihalashga yo'naltiriladi.

Kiiym assortimentining rivojlanish tamoyillari tizimli nuqtai nazar printsiplari va o'zidan o'zi jalb etadilishi bilan asoslanadi: insonni shakllantiradigan kiyim (figurani ta'qidlaydigan yoki yashiradigan); tashqi muhit o'zgarishlariga odamni moslanishiga va rivojlanishiga imkoniyat beradigan kiyim; chiqindisiz kiyim.

Kostyumning an'anaviy turlari va bir xil materiallardan tayyorlangan kiyimlar endi insonlarning ehtiyojlarini qondirmaydi.

Hozirgi davrda insonning ruhiy rivojlanishi, o'z fikrini erkin ifodalashi nazarda tutiladi. Shuningdek jismoniy rivojlanishi, o'z o'zini takomillashtirishi ro'y bermoqda.

Birinchisi – insonning rivojlanishida ko'zga yaqqol tashlanadigan tengsizlikni ifodalasa, ikkinchisi – odamlarning sport bilan shug'ullanishi va korxonalar talablari bilan bog'liq.

Kostyum assortimenti bo'limlarga parchalanishi va odamda sinalish jarayoni ro'y bermoqda. Tizimli tahlil nuqtai nazaridan bu aholining zichligi bilan bog'liq.

Zamonaviy va kelajak kostyumga quyidagi talablar qo'yiladi: har xil qomatli odamlarga kiyish imkoniyatini yaratish; tashqi muhitni o'zgarishiga va uslubiy yo'nalishiga mos siymoni kostyum bilan ta'minlash; insonning ahvolini tezlik bilan tiklash; materialning universalligi va konstruktsiya tuzilishalar yordamida kiyimni har xil qomatli odamlarga kiyish imkoniyatini yaratish (bu talablarga rel yefli yuzalar yoki olib qo'yiladigan detallar yordamida erishish mumkin).

Shu ravshda kostyum assortimentini kengaytirish va sifatini yaxshilash real perspektivalar kiyimni tizimli loyihalashda o'zaro bog'liqlarni prognozlash va optimizatsiyalashganda barpo etilishi mumkin, u inson - kostyum – muhit – korxonalar tizimida o'zlashtirilishi lozim.

Yengi yaxlit bichilgan buyumlarda yeng orqa va old bo'laklar bilan birga mo'ljallangan o'miz chizig'I bo'yicha choksiz yaxlit bichiladi. Bichim yana

asosiy detallarda bo'ylama va ko'ndalang o'tadigan choklar mavjudligi bilan harakterlanadi.

Tikuv buyumlar bo'ylama choklar soniga qarab quyidagicha farqlanishi mumkin. Choksiz taqilma old bo'lakda, bir chokli orqa bo'lak o'rta chokli old bo'lak esa taqilma, ikki chokli buyum ikkita yon chokka ega, uch chokli ikkita yon chok va orqa o'rta chokli besh chokli ikkita chok orqa o'rta bo'laklarda ikkitadan chok.

Turli bichimdagi yenglar ham qator bo'laklardan tuzulishi mumkin bir chokli ostki yoki tirsak chokiga ega chokli old bo'lak ostki chok ustiga uch chokli old tirsak va usti chokli. [4]

2.6 Kiyim sifati haqida umumiy ma'lumot

Mahsulot sifati uning raqobatbardoshligi har doim foyda, ilmiy texnik taraqqiyotning, sanoatda esa mexnat intizomi, madaniyati, tashkiliy darajasini fumumlashtirilgan ko'rsatkichi bo'lib kelgan.

Yuqori sifatli mahsulot muammolari nafaqat texnik, balki iqtisodiy ijtomoiy va asosiy ahamiyatga ega. Mahsulot sifati buyum loyihasida hisobga olinadi. Mahsulot sifatini idora qilish deganda unga tasir etuvchi omillarni tinimsiz nazorat qilish, mahsulotni loyihalash, ishlab chiqarish va istemol jarayonlarida yetarlicha sifat darajasini taminlab turish tushiniladi.

Mahsulotning sifati unga oid ko'rsatkichlar majmuyida namoyon bo'ladi, shu bois sifat deganda mahsulotning vazifasiga ko'ra insondagi muayyan talablarni qondirishga yaraydigan xususiyatlar majmuyi tushiniladi.

Mahsulot sifati unga tasir ko'rsatadigan yetakchi xususiyatlarni aniqlashdan boshlanadi. Sifat ko'rsatkichlari nomlarining ro'yxati mahsulotning vazifasiga bog'liq. Shu bois mahsulot sifatini baholashdan avval, unga xos inson talablarini qondira oladigan xususiyatlarni aniqlash kerak. Ushbu xususiyatlarni sifatli ravishda istemolchi deb nolash mumkin. Chunki qadimgi yunon faylasufi Pifagorning "inson barcha buyumlar o'lchamidir" degan so'zlari hozircha o'z

ma]nosini saqlab, mahsulot sifatini baholashga asosiy mezon bo'lib kelmoqda.

Kiyimning iste'molchiga oid sifat ko'rsatkichlari. Iste'molchiga oid ko'rsatkichlar deb insonning buyumni iste'mol qilish jarayonidagi muayyan talablarni qondirishiga qaratilgan buyum xossalari tushuniladi. Unga ijtimoiy, funksional, estetik, ergonomik, ekspluatatsion ko'rsatkichlar kiradi. [3]

I j t i m o i y ko'rsatkichda buyumni ishlab chiqarish va sotishga muvofiqligini bildirgan ommaviy ehtiyojlarga mosligi, ya'ni tashqi va ichki bozorda iste'molchilarning kiyimga bo'lgan ehtiyojlari tavsiflanadi. Mahsulot sifatini ta'minlashda ijtimoiy omillar roli ilmiy-texnik taraqqiyot va moddiy farovonlik o'sgan sari oshaveradi. Korxonalarda maxsus tuzilgan ijtimoiy xizmatlar tashkiloti aholi ehtiyojini tahlil qilib, yangi mahsulot assortimentiga talablarni shakllantirishi kerak. Aks holda, mahsulot ko'p chiqarilib, zarar ko'riladi.

F u n k t s i o n a l ko'rsatkichlar kiyimning asosiy vazifasiga, iste'molchining tashqi ko'rinishiga va uning psixologik xususiyatlariga mosligini bildiradi. Shuningdek, kiyimning kiyib yuriladigan sharoitga mosligini va qulayligini, shaklini saqlashini va hokazolarni bildiradi. Kiyimning barcha xossalari uning vazifasiga bog'liq holda tanlansa, kiyim insonning ehtiyojini qondira oladi. Ayni kiyimning vazifasi modelga, uning konstruktsiyasiga va materiallariga qo'yiladigan talablarni shakllantira oladi.

E s t e t i k ko'rsatkichlar kiyimni shaxsiy iste'mol predmeti sifatida baholashda o'ziga xos ahamiyatga ega. Estetik xususiyatga ega bo'lmagan kiyim foydasiz buyumga aylanadi, chunki u o'z maqsadli funksiyasini — insonning estetik talabini qondiradigan o'ziga xos xususiyatni bajara olmaydi.

Estetik ehtiyoj, go'zallik qonunlariga ko'ra, insonning go'zallikka va ijodga bo'lgan talablarini bildiradi. Kiyim muayyan davrga xos etakchi badiiy tarzlarga mos loyihalanadi. Kiyimning sifati etakchi mezon ekanligini e'tiborga olib, uning shaklini yaqqol ko'zga tashlanishi, kiyimning gazlama bilan bog'liqligi hamda tanlangan ranglari va hokazolar nuqtai nazaridan moda talablariga muvofiqlik darajasini aniqlaydi.

Kiyimning estetik ko'rinishi barcha konstruktiv elementlarning (detallar

simmetrik joylanishi, biriktiruvchi va bezatuvchi choklarning ravonligi, astartning sifati va buyumning rangiga mosligi va h.k) o`ziga xos echimi, ifodaliligi, buyumning haridorgir ko`rinishini ta`minlaydigan elementlari majmuiga (firma savdo belgisi, yorliq, qadoqlashga) bog`liq bo`ladi. [11]

Ergonomik ko`rsatkichlar buyumning insonga moslashganlik darajasini bildiradi. Ergonomika (*ergon* — mehnat, *nomog* — qonun) insonni muayyan faoliyat sharoitida o`rganadigan hamda inson, buyum va atrofdagi muhitning o`zaro bog`lanish qonuniyatlarini o`rganadigan ilmiy fandır.

Bu ko`rsatkich kiyim inson qomatiga va uni kiyish sharoitiga, statika (harakatsiz holati) va dinamika (harakat holati)da uning ayrim (antropometrik) karakteristikalariga hamda psixo-fiziologik o`ziga xos xususiyatlariga mosligini, shuningdek, gigienik va hokazo darajasini aniqlaydi.

Psixofiziologik ko`rsatkichlar guruhi kiyimni odamning ruhiy va fiziologik xususiyatlariga mosligini aniqlaydi. Bu ko`rsatkichlarga kiyim oson kiyilishi va echilishi, kiyim ayrim elementlarining qulayligi hamda kiyimning massasini kiritish mumkin.

Gigienik sifat ko`rsatkichlari sanitariya va gigiena me`yorlariga moslikni harakterlab, kiyim ostida qulay mikroiklimni ta`minlashi kerak. Gigienik moslik ko`rsatkichi kiyim ostidagi havo almashinuvi darajasini bildiradi. Masalan, yuqori haroratli tashqi muhitga mo`ljallangan kiyimning gigienik ko`rsatkichlari gazlamaning gigienik xususiyatlariga bog`liq. Ushbu ko`rsatkich o`z navbatida kiyim paketining havo o`tkazuvchanligiga, bug` o`tkazuvchanligiga hamda kiyimning ratsional konstruktiv echimiga bog`liq.

Ekspluatatsion ko`rsatkichlar. Qator sanoat mahsulotlari kabi kiyimga ham muhim ekspluatatsion ko`rsatkich bo`lgan «ishonchlilik» xosdir. Ekspluatatsiya davrida kiyimning ishonchlilik ko`rsatkichi detallarning shakl saqlovchanligi, chidamliligi, choklarning pishiqiligi bilan harakterlanadi.

Iqtisodiy ko`rsatkichlar iste`molchiga va ishlab chiqarishga oid talablarni o`zaro bog`lab, mahsulotni konstruksiyalash, ishlab chiqarishda texnologik ishlarni tayyorlash va ishlov berish hamda foydalanish jarayonlaridagi sarf-harajatlarni

bildiradi.

Kiyimni ekspluatatsiya qilish jarayonida iste'molchiga oid sarf-harajatlarni, masalan, kimyoviy tozalashga, yuvishga va ta'mirlashga sarf qilingan harajatlarni ham iqqisodiy ko'rsatkichlarga kiritish mumkin. [3]

2.7 Bitiruv malaka ishida tanlangan madellarning vazifasi

Bitiruv malaka ishida tanlangan model ayollar tonika koylagini zamonaviy modellarini yaratish va uning vazifalarini yoritishdan iborat. Zamonaviy kiyimning asosiy vazifalari quyidagilardan iborat.

Uteltar- o'z ichiga amaliy ximoya, ergonomik, gigenik vazifalarni oladi.

Estetik-o'z ichiga badiiy-timsoliy va sof estetik vazifalarni oladi.

Ijtimoiy-o'z ichiga regional, kasbiy, marosimiy, ramziy belgi vazifasini oladi.

Jins, yosh belgisiga ko'ra kattalar va bolalar uchun aloxida guruxlarga bo'linadi.

Inson turli faoliyat soxalarida foydalanishiga ko'ra kiyim: maishiy, kundalik, uy, tantana, sport, ishlab chiqarish kiyimlariga bo'linadi. Maishiy kiyim o'z ichiga turli maishiy va ijtimoiy sharoitlarda ishlaydigan kiyimlarni o'z ichiga oladi. Bu ish va turli mahsulotlar uchun kostyumlar, madaniyat va tomosha joylariga borish uchun tantanali kostyumlar, dam olish va uyda ishlash uchun mo'ljallangan kostyumlardir.

Kundalik kostyumda insonga ishga tayyorgarlik harakterini beruvchi ishbilarmonlik kostyumni tipi o'z o'rnini egallagan.

Uy kiyimi uyda dam olish, turli mashg'ulotlar va ishlarni bajarish uchun qulay bo'lib, o'z egasining individualligini erkin namoyon bo'lishiga imkon beradi. Aniq yechimlar turli tumanligi bilan tantanalar uchun farqlanadi.

Sport kiyimiga kasbiy va qiziquvchanlar sporti uchun kiyim turi kiradi. Kasbiy sport kiyimini aniq sport turining talablarini maksimal qondirish uteliter bo'libgina qolmay, ushbu sport turi uchun harakterli harakatlar bajarilishi asoslashtirilishi kerak.

Tikuvchilik sanoatida qabul qilingan kiyimlarning sinflanishi uning vazifasini aniqlab beruvchi himoya funksiyasi belgisiga ko'ra aniqlanadi, bu belgiga ko'ra kiyimlarni 3 ta sinfga bo'lish mumkin: maishiy kiyimlari va sport kiyimlari. [12]

Maishiy kiyimning vazifasi odam organanizmini iqlimiy tasirlardan himoya qilishdir. Sport kiyimlari sportchining tanasini turli xil shikastlardan saqlash bilan birga, uning sport sohasida katta yutuqlarga erishishi uchun zamin tayyorlashdir. Ishlab chiqarishga oid kiyimlar odamni nafaqat iqlimiy tasirlardan, balki ishlab chiqarish tasirlaridan muxofaza qilishdir. Bu kiyim sinflari o'z navbatida kichik sinflarga, turlarga guruh va kichik guruhlarga bo'linadi, ayniqsa maishiy kiyimlar sinfi ko'p sonli bo'lib ular o'z navbatida foydalanish sharoitiga qarab quyidagi kichik sinflarga bo'linadi, 1- ish kiyimlar; 2- ko'ylak kostyumlar 3 – ust kiyimlar: palto, kichik palto, plashtlar kurtkalar va xokozolar. Korset buyumlari, bosh kiyimlar kepka, furajka, shapka, shlyapa panama, 6 turli xil qo'lqoplar har bir kichik sinf o'z navbatida yana turlarga bo'linadi. Jins va yosh alomatlariga ko'ra kiyimlarni quyidagi guruxlarga bo'linadi: E erkaklar, A ayollar va B bolalar kiyimlariga ajiratiladi. Kiyimlar yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab: Y yozgi; Q qishki; B bahorgi; K kuzgi kiyim turlarga bo'linadi, bu kiyimlar qayerda kiyilishiga qarab quyidagilarga bo'linadi.

Kundalik kiyimlarga: uy kiyimlar; tantanali kiyimlar; ish kiyimlarga ajiratiladi. [10]

2.8 Tanlangan model xususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash

Sanoatda tayyorlanadigan to'qimachilik mahsulotlari ularni ishlab chiqarish usuliga bog'liq holda, to'qimalarga, trikotaj polotnosi, noto'qima polotnolarga bo'linadi.

Turmushda foydalaniladigan to`qimalar va noto`qima matolar quyidagi (klass) sinfga kiritilib, uni kichik sinflari bor.

831000 – paxta tolali to`qimalar; 832000 – paxta tolali tipdagi to`qimalar; 833000 – zig`ir tolali to`qimalar; 835000 – jun tolali to`qimalar; 837000 – ipakli to`qimalar; 839000 – noto`qima matolar.

Har bir kichik sinf ichida to`qimalar assortimenti guruhlariga bo`linadi. Masalan: 831000 - kichik sinfi tarkibida quyidagi guruhlar bo`ladi: 831100 – chigit, bo`z, satin to`qimalari; 831200 – ich kiyimli to`qimalar; 831300 – ko`ylakli; 831400 – kiyimli; 831500 – tukli, adeyalli va mebelli dekorativ to`qimalar; 831600 – astarlik, sochiqli; 831700 – xom suri, o`rash uchun, doka to`qimalar; 831800 – texnik to`qimalar. har bir guruh o`z navbatida kichik guruhlariga bo`linadi: 831100 guruhida quyidagi kichik guruhlar bo`ladi: 831110 - chit to`qimalari; 831120 – bo`zlar; 831130 – satinli to`qimalar; 831210 – ichki kiyimli bo`z to`qimalar; 831220 – ichki kiyimli mitkalar; 831230 – mahsus ich kiyimli to`qimalar; 831310 – mavsumiy ko`ylakli to`qimalar; 831320 – yozgi ko`ylakli; 831330 – erkaklar ko`ylagi uchun to`qimalar; 831340 – qishki ko`ylakli; 831350 – kompleks ipli ko`ylakli to`qimalar va xakozo.

To`qimalar assortimentini bundan keyingi bo`linishi uning ko`rinishi bo`yicha bo`ladi. Masalan: 831320 – kichik guruhlardagi to`qimalar assortimenti ularning bezalishi, ishlab chiqilishi, qo`shimcha ishlov berish usullariga bog`liq holda klassifikasiyalanadi: 831320 – pechatli; 831322 – pechatli merserizastiyalangan; 831323 – Sidirga gul bosilgan va xakozo to`qimalar. Har bir ko`rinishdagi to`qimachilik materiallari ma`lum xususiy belgilar bo`yicha to`rlarga bo`linadi.

To`qimalarni sanoat va qishloq uo`jalik standartlari, hamda preyskurantli (Savdo preyskurantlari bo`yicha) klassifikatsiyasidan tashqari, standart klassifikatsiya asosida (mahsulot sifat ko`rsatkichlari standartlari) to`qimalar vazifasiga ko`ra to`rlarga ajratish kerak bo`ladi.

To`qima standartlari quyidagi guruhlariga bo`linadi:

Paxta tolali to`qimalar xom-ashyo to`riga bog`liq holda, ular pa`ta tolali, aralash bo`lish mumkin, vazifasiga bog`liq holda, ich kiyimli (kiyimli va ko`rpa yopgich) ko`ylakli (ko`ylaklar, bluzka, qalam, erkaklar ko`ylagi uchun mo`ljallangan to`qimalar), kiyimli (kostyum, palto, plashlar uchun), sochiqli, ro`molli, adeyalli, astarli va qotirmali, mebelli-dekorativ to`qimalar.

Zig`ir tolali to`qimalar-vazifasiga bog`liq holda, oshxona uchun (dasturxonli, salfetskali) ich kiyimli (ko`rma yopgich), sochiqli, kiyimli (ko`ylak, bluzka, `olat, kostyum, shim, erkaklar ko`ylagi va hako`zolar uchun), dekorativ qotirmali to`qimalar.

Jun tolali to`qimalar – ularni xom-ashyo to`riga bog`liq holda, to`la jun tolali va aralash jun tolali to`qimalar. Vazifasiga bog`liq holda, ko`ylakli, kostyumli, paltoli, adeyalli, ro`molli, yopg`ich, sharif va dasturxonli to`qimalarga bo`linadi.

Turmushda ishlatiladigan ipakli to`qimalarni xom-ashyo turiga bog`liq holda, to`la tabiiy shakli, aralash tolali, suniy tolali, suniy va uning aralashmali tolalardan, sintetik ipli, sintetik va uning aralashmalaridan tayyorlanadigan to`qimalarga bo`linadi. Vazifasiga bog`liq holda, ko`ylakli, bluzkali, kostyumli, ko`ylakli-kostyumli, ich kiyimli, korsetli, erkaklar ko`ylagi uchun, mebel-dekarativ va pardali, astarli, tukli (ko`ylakli barxat, kiyimli plash, poyabzal uchun barxat va boshqa tukli to`qimalar), kiyimli sun`iy, momikli (jumladan, astarli, poyabzal uchun), plashli va kurtkali; Ishlab chiqarish usuliga va asosiy ishlov berish to`riga bog`liq holda-sidirg`a bo`yalgan, pechat gul bosilgan, gulsiz rang bosilgan, melanch qaytarilgan yoki oqartirilgan; qo`shimcha ishlov berishga bog`liq holda, kam kirishadigan, kam g`ijimlanadigan, maxsus pardozi berilgan (plyonka qoplash yoki suv qaytaruvchi modda singdirilgan) to`qimalarga bo`linadi.

Gazlamaning mavjud assortimenti doimo o`zgarib turadi. Modadan qolgan, istemoldan chiqqan gazlamalarni ishlab chiqarish to`xtatiladi. Tola tarkibi, tuzilishi, pardozi va xossalari jihatidan yangi gazlamalar yaratish hisobiga assortiment yangilanib boradi.

Bitiruv malaka ishida tavsiya eyiladigan eskiz modellarimiz ayollarga mo'ljallangan tonika ko'ylagi uchun yoz mavsumida kiyishga qulay, bluzkalik, chit va ko'ylaklik paxta-lavsanli gazlamalar tanlab olindi.

Chit-o'rtacha yo'g'onlikdagi karda kalava ipidan polotno o'rilishida to'qilgan gazlama. Chitning tandasiga 18,5 teks, arqog'iga 15,3 teksli kalava ip ishlatiladi. Tanda bo'yicha nisbiy zichligi 49-53%, arqoq bo'yicha 39-43%, 1m chitning massasi 92-103gr; chitning eni 61-80sm.

Xom chit o'rta mitkal' deb ataladi. Chit cho'zilmaydi, qiyshaymaydi uncha titilmaydi shuning uchun undan buyumlar tikish oson. Qattiq va yaltiroq chitlarni tikish vaqtida o'yiqlar xosil bo'lishi mumkin. Chit buyumlar tikishda 90-100 nomerli ignalar, 50-60 nomerli g'altak iplar ishlatish, 1sm-da 5-7 qaviq bo'lishi tavsiya qilinadi. Yuvilganda chit arqoq bo'yicha uncha kirishmaydi, tanda bo'yicha 3-5%ga kirishadi.

Ko'ylaklik gazlamalar guruxi juda turli-tuman. Bu guruxga yozgi, qishki, mavsumbop kimyoviy kompleks iplar qo'shib to'qilgan gazlamalar kiradi.

Yozgi gazlamalar kichik guruxiga siyrak, yupqa va yengil gazlamalar kiradi. Ular asosan gulli qilib ishlab chiqariladi, lekin oqartirilganlari ham bo'ladi.

Ayollar ko'ylagi tikiladigan gazlamalar ko'ylaklik gazlamalar guruhiga kiradi. Ularning assortimenti juda xilma-xil. qayta tarash yoki karda sistemasida yigirilgan kalava ipidan polotno o'rilishda va har-xil aralash bo'ylama yo'l-yo'l va katak gulli gazlamalar ko'proq ishlab chiqariladi.

Paxta-lavsan gazlamalar polotno va mayda gulli o'rilishlardagi sidirg'a bo'lgan, guldor hamda bosma gulli gazlamalar; 14-29 teksli kalava ipga 33-67% lavsan qo'shib to'qiladi; eni 100 sm, 1m gazlamaning massasi 110-113gr. [7]

Ikkinchi bo`lim yakuni bo`yicha hulosalar

Bitiruv malaka ishini bajarishda ikkinchi bo`lim bo`yicha, rejaga asosan quyidagi masalalar yoritib o`tiladi.

- tikuvchilik sanoati, uning hozirgi kundagi holati va tikuvchilik sanoatining rivojlanishi;
- tanlangan model uchun qo`yiladigan talablar;
- kiyim bichimi;
- bitiruv malaka ishi mavzusi bo`yicha zamonaviy kiyim modellarining ko`rinishi va uning tasnifi va vazifasi;
- kiyim sifati;
- tanlangan model hususiyatlaridan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash;

III. Modelni loyihalash qismi

3.1 Ayollar tunika ko'ylagining konstruksiyasini qurish uchun dastlabki ma'lumotlar

Loyihalash – bu murakkab ijodiy jarayon bo'lib, unda har qanday buyumning, jumladan, kiyimning ham loyahasini ishlab chiqish ko'zda tutilgan.

Kiyimni loyihalash deganda, kiyimni tashkil etadigan detallar va materiallar kompleksi, shuningdek, ularni o'zaro ulab-tikib, muayyan o'lchovdagi va shakldagi yaxlit buyum holiga keltirish usullari, vositalari tushuniladi.

Loyihalash jarayonida buyumning hajmli detallarini tekislikdagi tasvirini hosil qilishdan iborat bo'ladi. Detallarning razmeri, soni va shakli ular yig'ilganda xuddi shu razmer va ko'rinishini beradi.

Kiyimlarni loyihalashda gavdadan o'lchov olish qoidalari va o'lchovlar a/sosida buyum asos chizmasini chizish, so'ng chizmadan andoza chiqarib tayyorlash qoidalarini o'rgatiladi. Kiyimni loyihalash bilan turli muassasalar shug'ullanadi.

Bular - modalar uyi tikuvchilik korxonalarining eksperimental tsexlari, maxsus loyihalash idoralari, ilmiy-tekshirish institutlari va laboratoriyalardir.

Kiyimlarni modellashtirishda kiyim modelini ijod qilish va asosiy andozadan model andozasini tayyorlash yo'llari o'rgatiladi.

Bunda asos chizmasiga eskiz bo'yicha model chiziqlari kiritilib, yangi model andozasi hosil qilinadi.

Kiyimlarni badiiy bezashda esa kiyimga turli bezaklarni kiyim turiga va vazifasiga qarab berib, ularni bezatish yo'llari o'rgatiladi. Bunda kiyimning assortimentiga, gazlamasiga, kiyimning kimga mo'ljallanganligiga qarab, bezak elementini tanlash ijodiy jarayon ekanligi yaqqol ko'rinadi. [3]

3.2 O'lcham olish shartlari

Kiyimni (loyihalashda) tikishdan oldin uni loyihalash kerak. Kiyimni loyihalashda esa gavadan aniq olingan o'lchamlar ishlatiladi. Buning uchun santimetrli lenta olib, kiyim tikmoqchi bo'lgan kishi gavasini o'lchash kerak. Bu ishni bajarayotganda odam tavonlarini juftlab ikkala oyog'ida, gavadani tabiiy holatda bo'sh qo'yib, qo'llarini tushirib tinch turishi kerak. O'lchayotganda tor fudbolka ustidan emas, balki gavadaga yopishib turadigan ich kiyim, masalan, kominasiya ustidan o'lchanadi. O'lchashni boshlashdan oldin gavadada asosiy hisoblash nuqtalari – bel chizig'i va boshqalar belgilab olinadi. Buning uchun belga 70-90 sm uzunlikdagi rezinka belga gorizantal qilib ilgak yordamida biriktiriladi. O'lchayotganda santimetrli lentani tortmay va bo'shashtirmay, old tomondan tutashtiriladi. Yelka, qo'l, yupka uzunligi va boshqa o'lchamlarni gavadaning o'ng tomonidan o'lchash kerak. Agar yelka, bo'ksa va hokozalar simmetrik bo'lmasa, ikkala tomon ham o'lchanib natijalar alohida yoziladi.

Aylana o'lchamlari to'la o'lchanadi, lekin bu o'lchamning yarmi (yelka, bilak, yelka qiyamasining kengligidan tashqari) yoziladi.

Razmer belgilari qisqartirib:-A, yarim aylana-YaA, uzunlik-U, kenglik-K, balandlik-B deb yoziladi.

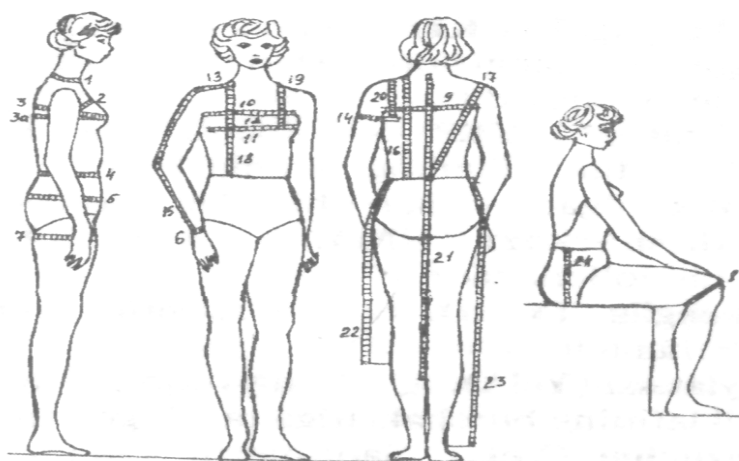
Gavadani o'lchashdan oldin hech narsani sedan chiqarmay to'g'ri o'lchash uchun o'lchash belgilari ro'yxati yozilgan qog'oz tayyorlab olish kerak.

Gavadani to'g'ri o'lchash usullari 4-rasmda ko'rsatilgan. Ularni razmer belgilarini shartli belgilanishi esa quyida yozilgan.

1. Bo'yin aylanasi(BnA). Santimetrli lenta bo'yin nuqtasi va bo'yin asosidagi nuqta orqali o'mrov nuqtasigacha aylanib o'tadi.

2. Ko'krakning aylanasi (KA1). Santimetrli lenta gavda ort qismi bo'ylab, gorizantal qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib oldinda bkukrak bezlari asosining ustidan o'tadi

3. **Ko'krakning ikkinchi aylanasi (KA1).** Santimetrli lenta kuraklarning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab, qo'ltiq chuqurligining oldingi va ortki burchaklariga tegib, oldinda ko'krakning turtib chiqqan nuqtalari bo'ylab o'tadi.
4. **Ko'krakning uchinchi aylanasi (KA2).** Santimetrli lenta kurakning turtib chiqqan nuqtalari orqali tana atrofidan qatlyan gorizontaal o'tadi.
5. **Bel aylanasi (BIA).** Santimetrli lenta bel chizig'i darajasida eng ingichka joydan tananiaylanib o'tadi.
6. **Bo'ksa aylanasi (BkA).** Santimetrli lenta tana atrotidan gorizontaal aylanib, lekin qorinning turtib chiqqamm hisobga olib, dumbaning turtib chiqqan nuqtalari orqali o'tadi.
7. **Bilak aylanasi (BA).** Panja bilakka ulanadigan joyidan aylantirib o'lchanadi.
8. **Son aylanasi (SA).** Sonning eng yuqori qismidan dumba chiziqlaridan gorizontaal ravishda aylantirib o'lchanadi.
9. **Tizza aylanasi (TA).** Oyoqni 90° bukilgan holatda tizza atrotidan aylantirib o'lchanadi.



4-rasm. Ayollar gavdasidan ulchov olish

10. **Gavdaning ort qismining kengligi (OrK).** Gavda ort qismi bo'ylab qo'ltiq chuqurligining ortki burchaklari orasi gonizontaal o'lchanadi.
11. **Ko'krak kengligi 1 (KK1).** Ko'krak bezlarining asosida ustidan qo'ltiq chuqurligining oldingi burchaklari orasi gorizontaal o'lchanadi. Bu nazorat qilish o'lchovidir.

- 12. Ko'krak kengligi 2 (KK2).** Santimetrli lenta ko'krak bezlarining uchlaridan qo'ltiq chuqurligining oldingi burphaklaridan hayolan pastga tomon o'tkazilgan vertikal chiziqlar orasidan o'tadi.
- 13. Ko'krak markazi (KM).** Ko'krakni turtib chiqqan nuqtalarining orasi o'lchanadi.
- 14. Yelka kengligi (YelK).** Bo'yin asosining nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi.
- 15. Yelka aylanasi (YelA).** Qo'lning yuqori qismidan aylantirib, qo'ltiq chuqurligiarining burchaklariga taqab gorizontol o'lchanadi.
- 16. Yeng uzunligi (YeU).** Santimetrli lenta yordamida yelka nuqtasidan qo'lini bir oz bukilgan tirsak nuqtasi orqali bilakgacha o'lchanadi. Bir vaqtda yengning tirsakkacha uzunligini ham belgilab olish kerak.
- 17. Gavda ort qismining belgacha uzunligi (OrbU).** Santimetrli lenta bo'yin asosidan kurak nuqtasi orqali belgacha umurtqa pog'onasigacha parallel ravishda o'tadi.
- 18. Yelka qiyamasi uzunligi (YeQU).** Bel chizig'i umurtqa chizig'i bilan kesishgan nuqtasidan yelka nuqtasigacha o'lchanadi.
- 19. Gavdaning old qismi belgacha uzunligi (OlbU).** Santimetrli lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlari orqali belgacha vertikal ravishda o'tadi.
- 20. Ko'krak balandligi (KB).** Santimetrli lenta bo'yin asosi nuqtasidan ko'krak bezlarining uchlarigacha o'tadi.
- 21. Yeng o'mizi uzunligi (Yeo'U).** Bo'yin asosi yonida loyihalnadigan yelka chokining eng yuqori nuqtasidan, qo'ltiq chuqurligining ort tomon burchaklari darajasida o'tadigan gorizontalgacha vertikal o'lchanadi.
- 22. Kiyim uzunligi (YuU).** yettinchi bo'yin umurtqasidan istalgan uzunlik darajasigacha umurtqa bo'ylab, belga yopishib turadigan kiyimlarda bel bukilishini hisobga olib o'lchanadi (kiyim uzunligi ikkita o'lchamdan ham iborat bo'lishi mumkin $KU=OrbU+YuU$).

23. Yubka uzunligi (YuU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

24. Shim uzunligi (ShU). Beldan yon tomondan istalgan uzunlik darajasigacha vertikal ravishda o'lchanadi.

25. Bo'ksa balandligi (BkB). O'tirgan holatda bel darajasidan stulgacha yon tomon bo'ylab vertikal o'lchanadi.

O'lcham KYaA11 ga binoan kiyim razmeri (o'lchami) aniqlanadi, razmerlar orasidagi farq — 2 sm bo'ladi (42, 44, 46 va hokazo). Rost (bo'y) lar orasidagi farq - 6 sm bo'ladi (146, 152, 158, 164, 170).

Gavdadan olingan o'lchovlar asosida chizma chizishdan oldin bu o'lchovlarning to'g'ri olinganligini tekshirib olish kerak. Ko'krak yarim aylanasi - 2 orqa bo'lak kengligining yarmi, yeng o'mizi kengligi va old bo'lak kengligining yarmini yig'indilariga teng bo'lishi kerak, ya'ni:

$$KYaA_{11} = OrK + Ye'o'K + OIK$$

Orqa bo'lak kengligining yarmi gavdadan olingan o'lchovdan olinadi.

Eng o'mizi kengligi yelka aylanasini 1/3 qismiga teng:

$$Eo'K = YelA : 3$$

Old bo'lak kengligining yarmi gavdadan olingan o'lchovdan olinadi.

Agar tenglik 1 sm va undan ko'pga farq qilib chiqsa, o'lchovlarni qaytadan olish kerak.

3.3. Kiyim konstruksiyasini qurishda o'lcham va qo'shimchalar

Ayollar tunika kiyimlariga qo'yiladigan asosiy talablar: oddiylik va go'zallik hisoblanadi, kiyimni konstruksiyasini ishlab chiqish jarayonida kiyimni kiyish shart sharoitlari, gazlamaning xususiyatlarini e'tiborga olish kerak. Ayollar to'nika ko'ylagi uchun yengil havo o'tkazuvchan yorqin rangdagi gazlama tanlash tavsiya etiladi.

Ayollar o'lchami kattaligi			
T/R	Qomat o'lchamining nomi	Shartli belgilar	O'lchamlar
1	Bo'y	R	100
2	Bo'yin asosiy nuqtasi	Vbo`n	140,6
3	Bo'yin nuqta balandligi	Vb. n	141,7
4	Yelka nuqta balandligi	Ve. n	135,4
5	O'rta qo'ltiq osti burchagi balandligi	Vog ob	18,6
6	Ko'krak balandligi	Vk	9,4
7	Bo'yin aylanasi	OB	1,8
8	Ko'krakni birinchi aylanasi	Oq I	42,5
9	Ko'krakning ikkinchi aylanasi	Oq II	45,8
10	Ko'krakning uchinchi aylanasi	Oq III	44,0
11	Bel aylanasi	Obel	33,8
12	Bo'ksa aylanasi	Obo`k	48,1
13	Yelka aylanasi	Oyel	34,8
14	Yelka kengligi	Shyel	13,3
15	Gavda old qismining belgacha uzunligi	Dold bel	46,2
16	Orqa yeng o'mizi balandligi	Vort ye	18,6
17	Ko'krak turtib chiqqan nuqtasi	Dort bel	40,8
18	Yelka qiya balandligi	Vel,q,b	45,3
19	Orqa bel chizig'idan bo'yin nuqtasigacha bo'lgan oraliq	D,or,bel	44,3
20	Ko'krak kengligi	Sh,k	18,8
21	Ko'krak markazi	S,k	11,4
22	Gavda ort qismining kengligi	Sh.or	20
23	Tirsakkacha qo'l uzunligi	D.qo'l.ti	32,6
24	Qo'lni bilakkacha uzunligi	D,qo'l,bil	56,4

T/R	Qo'shimcha nuqtalar nomi	Shartli belgi	O'lchash kattaligi
1	Ko'krak aylanasi	P O k	1,5-2,5
2	Bel aylanasi	P O bel	0,5-1
3	Bo'ksa aylanasi	P O bo'k	0-0,5
T/R	Qo'shimcha nuqtalar nomi	Shartli belgi	O'lcham kattaligi
1	Orqa	Porqa	1
2	Yeng o'mizi	PSh,y,o'm	2,5
3	Old	Pold	1
4	Bel aylanasi	P O bel	2
5	Bo'ksa aylanasi	P O bo'k	1
6	Yelka aylanasi	P O _{pyelka}	5
7	Proyma chiziq-lari	PG _{yeng,o'm}	4
8	Ko'krak turtib chiqqan nuqtasining hisobga olgan xolda ort bo'lak belgacha uzunligi	PDort,bel	1
9	Orqa bel chizig'idan bo'yin asos nuqtasigacha bo'lgan oraliq.	PDort,bel	1
10	Gavda old qismining belgacha uzunligi.	PDold bel	1,5
11	Ko'krak balandligi	P V k	0,7
12	Ko'krak markazi	P S k	0,3

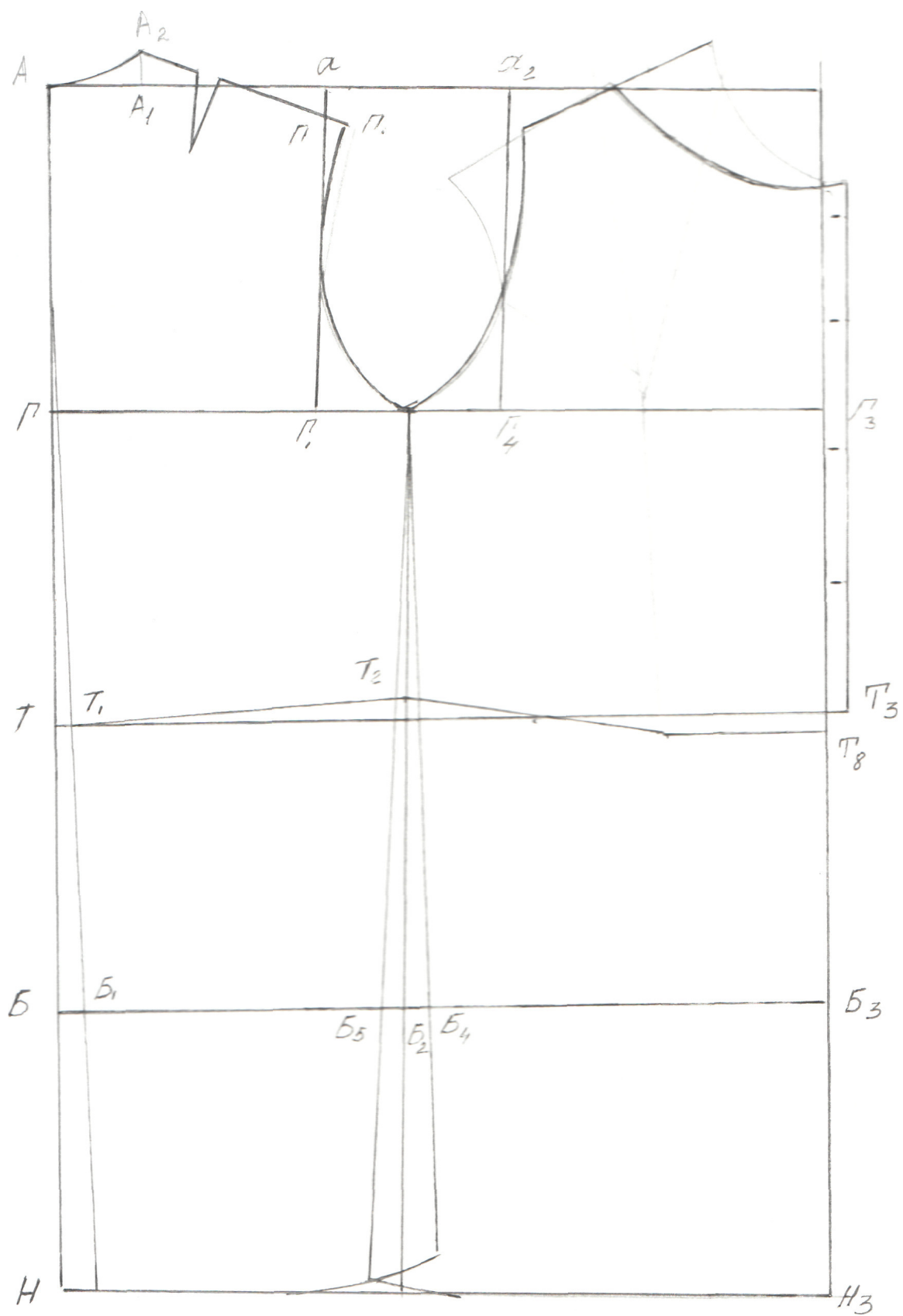
3.4. Ayollar tonika ko'ylagini hisoblash

2-jadval

	Ayollar ko'ylagi asos konstruksiyasini qurish	Shartli belgi	Qiymat
Konstruktiv bo'laklar belgisi	Hisob formulasi	Masshtab 1:2	Masshtab 1:5
A _{0a1}	Sh yel+PSh yel=18,2+1=19,2	9,6	3,8
2-3	D old ort+P b old ort=10,8+2,5=13,3	6,6	2,6
3-4	Sh k+(OK II-OK I)=17,2+(50,2-45,7)=21,7	10,8	4,3
1-4	19,2+13,3+21,7=54,2	27,1	10,8

1-6	$V \text{ ort yeng o'm} + PV = 17,8 + 4 = 21,8$	10,9	4,3
1 t	$D \text{ old bel} + P D \text{ old bel} + 40,4 + 1 = 41,4$	20,7	8,2
T B	$0,5 * D \text{ ort} = 0,5 * 40,4 = 112$	56	22,4
1N	$110 + 2 = 112$		
1-5	$1/3 \text{ Sbo'yin} + PO8 * G : o'yim = 18,3 : 3 + 1 = 7,1$	3,5	1,4
5-6	$1/4(1-5) + 0,5 = 7,1 : 4 + 0,5 = 2,1$	1,05	0,4
6-7	$Vy \text{elka} = 6,4$	3,2	1,2
7-8	$Shy \text{elka} = 13,3$	6,6	2,6
8-9	$Psolki = 8 - 9 = 2,5 + 0,5 = 3$	1,5	0,6
6-8	$Shy \text{elka} + P \text{vitoch} + Psolki = 13,3 + 2,5 + 0,5 = 16,3$	16,3	3,2
1-10	$0,3x(D \text{ort bel} + P D \text{ort}) = 0,3(40,4 + 1) = 12,4$	6,2	2,4
10-11	$0,5(Sh \text{ort} + P Sh \text{ort}) = 0,5(18,2 + 1) = 9,6$	4,8	1,9
6-12	$1/4 \text{ 6-8} = 1/4x16,3 = 4,0$	2,0	0,8
T4-16	$16 = 1 : 2,5 = 1$	0,5	0,2
16-17	$D \text{old bel} + P D \text{old bel} 44,3 + 1,5 = 15,8$	7,9	3,1
17-18	$17 - 18 + 1 = 7,1 + 1 = 8,1$	4,05	1,6
18-20	$6 - 7 - 1,5 = 6,4 - 1,5 = 4,9$	2,4	0,9
18-21	$18 - 21 = R = Shy \text{elk} 13,6$	6,8	2,7
16-22	$Sk + P Sk = 10,1 + 0,3 = 10,4$	5,2	2,08
22-23	$(D \text{old bel} - V_k) + 0,5 P V_k = (53 - 35,3) + 0,8 = 18,5$	9,2	3,7
18-24	$(S \text{k II} - S \text{k I}) + 1 = 2x(50,2 - 45,7) + 1 = 10,0$	5	2
	YENG O'MIZI		
R 1	$0,55 \text{ Sh yeng o'm} - 0,55x13,3 = 7,3$	3,6	2,4
R2	$0,45xSh \text{ yeng o'm} = 0,45x13,3 = 6$	3	1,2
Ye V	$Sh \text{k} - (S \text{bel} + P \text{bel}) = 54,2x(37,0 + 3) = 14,2$	7,1	2,8
	$0,45 \&v = 0,45x14,2 = 3,6$	1,8	0,7
	$0,45 \&v = 0,45x14,2 = 6,4$	3,2	1,2
	$T T 1 = 10,0$	5	2
T T:	$TT1 = 17,0$	8,5	3,4

16-T3	$16-T3=9,0$	4,5	1,8
231-T3	$23-T3=1,0$	0,5	0,2
G 5	4 sm	2	0,8
N N 5			
N4 N4	$N4 N4=1,0sm=1,0$	0,5	0,2
1-2	$O\ yelka + P\ solki + P\ salk = 29,7 + 5,0 + 4,0 = 38,7$	19,3	7,7
1-3	$38,7:2=19,35$	9,6	3,8
1-4	$D\ old\ bel + P\ D\ yeng = 55,6 + 1 = 56,6$	28,3	11,3
1-5	1/31	15,5	6,2
1-6	$D\ yeng\ tirs + 0,5PD\ yeng = 32 + 0,5 = 32,5$	16,2	6,5
5-7	1-5		
3-8	$0,5 \times 1-3 = 0,5 \times 19,35 = 9,7$	4,8	1,9
3-9	$0,5 \times 2,3 = 0,5 \times 19,3 = 9,7$	4,8	1,9
10,P 3	$G\ 2\ P\ 3 + 1 = 7,3 + 1 = 8,3$	4,1	1,6
11 P 6	$G\ 3\ P\ 6 - 1 = 6,1 = 5,0$	2,5	0,1
3-12	$1g\ 3 \times 3 = 0,3 \times 9,7 = 3,7$	1,8	0,7
3-13	$0,5 \times 3,9 = 0,5 \times 9,7$	4,8	1,9
10-15	$(G2\ 2 \times 2) - 1$	0,5	0,2
11-16	$G3\ 3 + 1$		
4-19	$0,5 \times 4 \times 7 = 0,5 \times 19,35 = 9,7$	4,8	1,9
19-20	1,5	0,75	0,3
17-21	$0,5 \times 17 \times 18 = 0,5 \times 19,3$	9,6	3,8
21-22	1,5sm		
	Konstruktiv qo'shimchalar	Shartli belgi	Qiymat
22-20	Yeng o'mizi kengligi	P Shyeng	1,5:2,5
18-21	Orqa bo'yin o'miz kengligi	P Sh ort	0,5:10
	Orqa bo'yin o'mizi balandligi	PV ort.bel	
	Old bel uzunligi	P D old	0,5-1
	Orqa belgacha uzunlik	D ort	0,5



5-rasm. Ayollar tunikasining konstruksiyasi

Bo'laklar spetsifikatsiyasi

3-Jadval

Bo'lak nomi	Belgisi	Soni		Simmetriya belgisi
		Andozada	Bichiqda	
Old bo'lak o'rta qismi	01	1	2	Q
Old bo'lak yon qismi	02	1	2	Q
Old bo'lak koketkasi	03	1	2	Q
Ort bo'lak o'rta qism	04	1	2	Q
Ort bo'lak yon qismi	05	1	2	Q
Ort bo'lak koketkasi	06	1	1	-
Yeng	07	1	2	Q
Yeng manjeti	08	1	2	Q
Adip	09	1	2	Q
Ostki yoqa	10	1	2	Q

3.5. Ayollarning tunika ko'ylagini modellashtirish va ishchi andozasini tayorlash

Tanlangan modelni konstruktiv yoki texnik modellashtirish asosiy chizmadan uni o'zgartirishlar orqali muayyan model detallarining chizmasini olishdan iborat.

Konstruktiv tuzuvchi qismlar soniga qarab uning tuzilishini o'zgartirish orqali texnik modellashtirish amalga oshiriladi. Taxlamalar va burmalar, shakl va razmerlar, shuningdek chizmada asosiy konstruktiv chizmalarning joylashishi yoki qo'shimcha chiziqlar kiritish orqali texnik modellashtirish amalga oshiriladi.

Murakkab shakllarni yaratishda old bo'lak, yenglar, yoqa, yubkaning old bo'lagi qulayroq hisoblanadi.

Konstruktiv modellashtirishning asosiy vitochkalari-vitochkalar joyini o'zgartirish, ularni burmalar, taxlamalarga o'zgartirish xamda detallarni parallel, konussimon kengaytirishdir.

Sipo va jiddiy, kichik xajmli shakllarni joylashda ko'proq vitochkalar, burma choklar, kaketka, qirqma yon bo'laklar va xokozolar ishlatilishi muhim ahamiyat kasb etadi. [6]

Xajmi katta kiyimlarni yaratishda yengil va ifodali shaklni tuzish uchun yumshoq taxlamalar, vitochkalar, mayday taxlamalar qo'llaniladi.

Texnik modellashtirish variantlarini amalgam oshirishga yordam beradigan asosiy elementlardan biri-vitochkalardir. Shaklini katta xajmliligini ta'minlash maqsadida, ya'ni konstruksiya chiziqlarini odam tanasining proporsiyasiga moslashda, konstruksiyaning asosiy elementi vitochkalar ishlatiladi. Kiyimning xajmi kichraygan sari va uning tanaga ko'proq yopishgani sari vitochkalarning zarurlik darajasi xamda ularning kengligi oshadi. Xajmi kattalashgani sari odatda vitochkalar kengligi kichrayadi natijada shakl erkinroq ko'rinib vitochkalar burmalar, yumshoq taxlamalar bilan almashtiriladi. [9]

3.6 Loyihalananayotgan modelni qo`shimcha chok haqi kattaliklari

Kiyim yopishib turadigan tananing joylari tayanch yuzasi deb ataladi. Ularga mos detallar qismi esa tayanch yoki statik kontakt qismi deyiladi. Tayanch yuzasi joylanishiga bog'liq xolda tikuv buyumlariniki asosiy konstruktiv guruxga bo'linadi. Tananing yuqori qismiga mo'ljallangan kiyim yelka poyasiga tayanib qo'l tana va qisman yoki to'liq ravishda bo'yinni berkitadi, tananing pastki qismiga mo'ljallangan qism kiyim tos, bo'ksa poyasiga tayanib tananing pastki qismiga yoki to'liq ravishda oyoqlarini berkitadi. Kiyimda static kontakt uchastkalarining shakli va o'lchamlari tipavoy tayanch yuzalariga mosligi odam kiyim tizimining muvozanatini taminlaydi. Qo`shimchalar odamning bemalol nafas olishini, erkin harakatini ushbu kiyimda o'zini normal xis etishini hamda kiyimning muayyan shaklini yani siluetini taminlashiga xizmat qiladi. Shu bois kiyimning ichki o'lchamlari tana o'lchamlariga nisbatan to'kislik qo'shimchasi miqdoriga mo'ljallab

loyihalanadi. To'kislik qo'shimchasi va uni hisoblash, kiyimning har biri konstruktiv uchastkasida hisobga olinadi, to'kislik qo'shimchasi konstruktiv dekorativ qo'shimchalari yig'indisi tariqasida baholash mumkin. [3]

O'zbekiston xududiga moslashtirilgan va ilmiy asoslangan xolda tuzilgan to'kislik qo'shimchasining hisobida keltiriladi nafas olganda ko'krak qafasining o'lchamlari o'zgarishi kuzatiladi. Chuqur nafas olganda va nafas chiqarilganda ko'krak aylanasi farqi o'rta hisobda 5,5 sm ni tashkil etadi, konstruksiya tuzilishida ishlatiladi barcha o'lchamlar, tayanch xolatda olinishi sababli kiyim konstruksiyasida ishlatiladigan to'kislik qo'shimchasi qator tavsiyalarga ko'ra chuqur nafas olganda vaqtincha xolatda nafas olganda ko'krak aylanasi o'zgarishi farqiga asoslanib hisoblanadi. Kiyim kengligini aniqlaydigan yetakchi o'lchamlar uchun minimal zarur bo'lgan to'kislik qo'shimchasi $d/5$ yani ko'krak aylanasi uchinchi o'zgarish farqi, bu o'lcham chuqur nafas olgandagi o'zgarishga va kiyimning vazifasiga bog'lab hisoblanadi.

Tadqiqot ma'lumotlariga ko'ra ushbu o'zgarish qiymati taxminan 15 sm ga teng statikadagi 2,5 foizni tashkil etadi lekin muayyan razmerli kiyimni nafaqat razmeriga mos balki 3 razmeridan befarqlik intervalining $\pm 0,5$ ga farqlanadigan figurali "r" ham kiyish mumkin. Shu bois bemalol nafas olishga mo'njallangan to'kislik qo'shimchasi ko'ylak, pidjak va jaketlar uchun kamida 2,5 sm ni tashkil etadi.

$P=0,5d=0,5$ mm 16 paltoplash va boshqa ust kiyimlarni loyihalashda minimal zarur qo'shicha qiymat ostki materiallar qavtlarining qalinligiga o'xshab ularning qalinligi o'rta hisobda 0,25 sm dan 0,30 gacha hisoblansa materiallar qalinligiga qo'shimcha 7 mm quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi.

$Y_{ash}=3,14(0,25-0,3)=0,8-0,91=1$ sm. Demak ust kiyimlarning loyihalashda minimal zarur qo'shimchaning qiymati taxminan 3,5 sm. Kiyim ostiga issiq almashinuvi va teri orqali nafas olishi taminlaydigan havo qatlamisiz (7)odam o'zini erkin xis etmaydi, chunki teri bilan kiyimning tashqi yuzasi va kiyim qavatlari orasida joylashgan xavo qatlami odam tanasining atrofda muayyan mikroiklim hosil qiladi. Izlanishlar malumotlarga ko'ra kiyimning

asosiy konstruktiv chiziqlari ko'krak, bel, bo'ksa, bo'yicha xavo qatlami qalinligiga mo'njallab qiymatlanadigan minimal zarur bo'lgan qo'shimchanning qiymati jun gazlamalar uchun 2,5 sm, ipak, gazlamalar uchun 3<5, ipli gazlamalar uchun esa 3,25 ga teng qilib olinadi, bu yerda 8 paket materiallarning jamlama qalinligi shunday qilib, ust kiyimlarni loyihalashda ko'krak yarim aylanasiga qo'shiladigan minimal zarur bo'lgan qo'shimchanning quyidagi formula bo'yicha hisoblanadi:

$P=0,5$ $d=0,5$ $t= P \min 16$ tm bunda $d/6$ ko'krak aylanasi uchun nafas olganda o'zgarishi $dg/6$ ushbu o'lchamga hos befarqlik intervali Pt v- ostki kiyim qavatlarining qalinligiga ko'ra qo'shimcha lekin tinch holatda nafas olishga nisbatan, odam yurganida hamda turlicha harakat bajarganida tanasining ayrim o'chamlari ko'proq o'zgaradi.

Masalan qo'llar ko'tarilganda holda tananing bo'ylama o'lchamlarida ko'proq o'zgarishlar kuzatiladi, qo'llarni cho'zib old tomonga engashgan holda esa oyoq va qo'llar uzunligi o'zgarada. Shu bois kiyim konstruksiyasida asosiy detallarning o'lchamlari loyihalananayotgan buyumning vazifasiga, shakli va konstruktiv tuzilishi bilan bog'liq holda hisonlanadi. [5]

Odamning bemalol harakatini taminlaydigan kiyimlarning fasonlariga o'rta va yon choklarda joylashgan qirqimlar tahlamlar kabi konstruktiv elementlar orqali kattalashtirish mumkin. Masalan: palto, pidjak, kalta palto va plashtlar etak perimetrini o'rta hamda yon choklarda joylashgan shlisalar orqali toraytirish ham mumkin. Dinamikada tana o'lchamlari o'zgarishi bilan bir vaqtda ham tananing bir uchastkasidan boshqasidan qisman o'tishi extimoldan xoli emas, shu bois kiyimning perimetri ko'ylak ayrim ko'ndalang o'lchamlar to'kislik qo'shichalarining qiymati qisman kamaytirish kuzatiladi. Kiyimning tana bo'ylab bemalol harakati xolatiga uning tashqi ko'rinishini buzmaslik maqsadida tananing bo'ylama o'lchamlariga qo'shimchalar mo'njallanmaydi, lekin uchi manjetli yenglarida bo'yi kamar yoki belbog' bilan siqib bog'lanadigan buyumlarda kiyim solqib turishi uchun bo'ylama o'lchamlariga qo'shimchalar ko'zda tutiladi. Qayd etilganlarni umumlashtirilgan xolda

istemolchi mahsulot sistemasini kiyimga nisbatan dinamik mosligining matematik madelini quyidagacha ifodalash mumkin: d-j istemolchining o'lchamlari dinamikada o'zgarish "SH" kiyimning uchastkasida to'kislik qo'shimchasining oson cho'ziladigan ichki trikotaj buyumlarining enini 20–30sm, og'izgacha ust kiyimlar enini 5 foizgacha toraytirish mumkin. Ayni paytda xomashyo 3 foizdan 20 foizgacha tejaladi, trikotaj buyumlarining loyihalashda ko'ndalang o'lchamlar qo'shimchasining oqilona manfiy qiymati "e" toraytirish ko'ffisenti boshqa qator talablariga amal qilinadi. Buyum qulayligi uning eksplutatsiyida shaklan barqarorlik chidamliligi, cho'zilmasligi vohokozalar toraytirish ko'ffisenti yordamida trikotaj buyumning har 7 konstruktiv chizig'i bo'yicha enini aniqlash mumkin. $111=0,57\text{sm}$, lekin manfiy qo'shimchali trikotaj va korset buyumlarining eni eksplutatsiya davrida cho'zilib bo'yi esa qisqaradi, ayni holda rejalangan bo'yini saqlab qolish maqsadida mazkur buyumlar polotnning u nisbiy uzayish ko'ffisentini hisobga olgan holda loyihalanadi. Nisbiy uzayish ko'ffisentining qiymati konstruktiv manfiy qo'shicha qiymatiga moslashtirib olinadi, kiyimda tashqi va ichki o'lchamlarning o'zaro bog'lanishi, kiyim paketining qalinligiga qo'shicha: yupka material xususiyatlarining parametrlari p – kiyim konstruksiyasining tuzulishiga oid parametr to'kislik qo'shichasiga materiallar xususiyatlarini ta'siri, to'kislik qo'shimchasining qiymati materiallar xususiyatiga bog'liq. [5]

Cho'zilmaydigan yoki nisbatan kam cho'ziladigan materiallar ishlatilganda gazlama, mo'yna, noto'qima, materiallar trikotaj polotnolarning kam cho'ziladigan xillari ko'ndalang o'lchamlarga qo'shimchani qiymati musbat oson olinadi.

Oson cho'ziladigan trikotaj polotnolar bir oz cho'zilganda yuzani biriktiradi, shu bois elastic materiallardan tayyorlanadigan ichki kiyim va korset buyumlarining qo'shichasi nolga teng yoki manfiy son olinadi. Materiallardan tayyorlanadigan bir qavatli buyumlarda ichki va tashqi o'lchamlarni deyarli teng bo'ladi, ko'p qavatli buyumlar paketiga astar va avradan tashqari oraliq materiallar ham kiradi. Shu bois kiyimning tashqi o'lchamlari ichki o'lchamlari

paket materiallarining qalinligiga oid qo'shimcha qiymatiga farqli ravishda loyihalanadi. [8]

Ayollar tonika ko'ylagi bo'laklariga chok haqi miqdori

4-jadval

Ko'ylak bo'laklari	Chok haqi qo'yiladigan qirqimlar	Chok miqdori sm
1. Old bo'lak o'rta qismi	- koketkani ulash qirqimi - yoqa o'miz qirqim; - adip qirqim; - o'rta chok qirqim; - rel'ef qirqim; - etak qirqim.	1.0 0.7 0.7 1.0 1.0 4.0
2. Old bo'lak yon qismi	- koketkani ulash qirqimi - rel'ef qirqimi; - eng o'miz qirqimi; - yon qirqim; - etak qirqimi	1.0 1.0 1.0 1.0 4.0
3. Old bo'lak koketkasi	- old bo'lakka ulash qirqimi; - yoqa o'miz qirqimi; - elka qirqimi; - eng o'miz qirqimi	1.0 0.7 1.0 1.0
4. Ort bo'lak o'rta qismi	- koketkani ulash qirqimi - o'rta chok qirqimi; - shlitsa qirqimi; - rel'ef qirqimi; - etak qirqimi	1.0 1.0 1.0 1.0 4.0
5. Ort bo'lak yon qismi	- koketkani ulash qirqimi; - eng o'miz qirqimi; - rel'ef qirqimi; - yon qirqim; - etak qirqimi	1.0 1.0 1.0 1.0 4.0
6. Ort bo'lak koketkasi	- yoqa o'miz qirqimi; - elka qirqimi; - eng o'miz qirqimi; - ort bo'lakka ulash	0.7 1.0 1.0

	qirqimi;	1.0
7. Yeng	- o'miz qirqimi;	1.0
	- yon qirqim;	1.0
	- etak qirqimi	1.0
8. Yeng manjeti	- eng etagiga ulash qirqimi;	1.0
	- yon qirqimi;	1.0
9. Adip	- bortga birlash tiruvchi qirqim;	0.7
	- o'rta chok qirqimi;	1.0
10. Ostki yoqa	- o'rta chok qirqimi;	1.0
	- yoqa o'miz qirqimi;	0.7
	- yoqa chekka qirqimlari;	0.7

5-jadval.

Ko'ylak bo'laklari	Tanda ipi yo'nalishi	Mumkin bo'lgan chetga chiqishlar
1. Old bo'lak o'rta qismi	Bo'lak o'rta bo'y chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	1.0
2. Old bo'lak yon qismi	Old bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0
3. Old bo'lak koketkasi	Bo'lak o'rta bo'y chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	2.0
4. Ort bo'lak	Bo'lak bo'yin nuqtasidan etak chizig'igacha bo'lgan chiziqqa parallel chiziq	2.0
5. Ort bo'lak koketkasi	Bo'lak bo'yin nuqtasidan etak chizig'igacha bo'lgan chiziqqa parallel chiziq	2.0
6. Yeng	Yeng o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0
7. Yeng manjeti	Yeng o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0
8. Adip	Bort chizig'iga parallel chiziq	1.0
9. Ostki yoqa	Yoqaning o'rta chizig'i yo'nalishiga parallel chiziq	5.0

Uchinchi bo`lim yakuni bo`yicha umumiy xulosalar

Uchinchi bo`limda ayollar tonika ko`ylagining konstruksiyasini qurish uchun dastlabki malumotlar, ko`ylak konstruksiyasi hisobi va konstruksiya chizmasini qurish, ko`ylakni madellashtirish, ko`ylak ishchi andozasini tayyorlash va loyihalananayotgan madelni qo`shimcha chok xaqqi kattaliklari haqida ma`lumotlar keltirildi.

IV. Texnologik jarayonlarni loyihalash

4.1 Asbob-uskunalar tanlash va tikish usullari

Texnologik jarayonlarni loyihalashga qo'yiladigan umumiy talablar.

Tikuvchilik sanoatida ishlab chiqarish jarayoni bir nechta bosqichlardan iborat. Ulardan biri tikuv tsexida amalga oshiriladi.

Tikuv tsexini texnologik jarayonlarini tashkil etish va loyihalashda quyidagi ishlar bajariladi:

- ilmiy –tadqiqot ishlar, ya'ni ishlab chiqarishga yangi modelni texnologik va konstruktiv tayyorlash;
- texnologik, ya'ni zamonaviy texnologiyalarni qo'llab, buyum tikish tartibini ishlab chiqish;
- buyum tikish uchun asosiy va qushimcha materiallarni tanlash;
- tashkiliy ishlar, ya'ni zamonaviy eng samarali ishlab chiqarish oqimlarini qo'llash;
- ish sharoiti xavfsiz va ozoda bo'lishi, og'ir xamda qul mexnati sarf bo'ladigan ishlarini mexanizatsiyalashtirishni nazarda tutish.

Ishlab chiqarishga yangi modellarni tayyorlashda ularni bir vaqtda bitta oqimda tikilishi ko'zda tutiladi. Buning uchun yaratilgan modellar bitta konstruktiv asosda bo'lib, tikish texnologiyasi o'xshash bo'lishi kerak. Modellar assortimenti keng va mavsumga qarab o'zgarib turishi talab etiladi.

Texnologik jarayonlarni loyihalashda mexnat unumdoligini oshirishga, mahsulot sifatini yaxshilashga, ishlab chiqarish maydoni va texnikadan to'la foydalanishga aloxida ahamiyat berish kerak. Uskunalariga xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni yengilashtirish maqsadida ularni unifikatsiyalashtirishga intilish kerak. Zamonaviy uskunalar va texnologiyani qo'llash, texnologik jarayonlarni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish qo'l ishlarini kamaytirishga imkon beradi.

Tikuv buyumlarni ishlab chiqaradigan texnologik jarayonni loyihalash quyidagi bosqichlar bo'yicha olib boriladi [14].

Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

6-jadval

№	Choklar nomi	Konstruktiviyasi	Qo'lash doirasi	Tavsiya		Tartib		
				Asbob – uskuna turi	Yordamchi mexanizm	Igna nomeri	Ip nomeri	Baxya yirikligi
1	2	3	4	6	7	8	9	10
1	Biriktirma	qirqim	Tikuv mashinasi	DURKOPP	Ip kesish	100	40	4-5
2	Bostirma	qirqim	Tikuv mashinasi	DURKOPP	Ip kesish	100	40	4-5
3	Yo`rmash	qirqim	Tikuv mashinasi	PFAFF	Ip kesish	DR*17=14	40	4-6

Yelim bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

7-jadval

№	Biriktirmalarni nomi	Qullash doirasi	Elimlash materiallari	Elim markasi	Tartib			
					Presslovchi yuzaning harorati	Solishtirma bosim, kg/m ²	Namligi %	Presslash davomiyligi, sek
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Old bo`lak	dazmol	Elimli uqa	PA6/66	150-180	0.1-0.5	10	20-30

Namlab – isitib ishlash operatsiyalari va tartibi.

8-jadval

№	Operatsiya nomi	Amalda ishlatilishi	Asbob-uskuna turi	Namlab – isitib ishlash tartibi							
				Dazmollash			Presslash				
				harorati	Bosim, kg	Vaqt, sek	Namlilik, %	Namligi, %	Bosim, kg	Presslash davomiy ligi	izox
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12	
1	Biriktirma	Yon bo`lak, yelka, o`miz.	Dazmol	120-260	2-5	30	0.3	0.3	40	15-20	
2	Bostirma	Etak, eng uchi	ROTONDI	160-250	2-3	30	0.3	0.3	40	15-20	

Universal va maxsus mashinalar haqida ma'lumot

9-jadval

T/R	Mashinalar nomi va maqsadga muvofiqligi	Mashinani belgisi	Mashinaning aylanish tezligi, min.	Mashina mexanizmlarini ta'rifi.				Qo'shimcha jihozlar nomi
				Igna	Moki, chalishtirgich	Ip tortgich	Gazlama so'rgichi	
1	2	3	4	5	6	7	8	9.
1	DURKOPP	B292-185082	4000	90-100	Yoq	Gorizontal	Moki mexanizmi	pichoq
2.	PFAFF	8332\3005	3000	90-100	Aylanma	Vertikal	Moki mexanizmi	Ip kesish
3.	LK-981-555-BR/2	981-555-BR/2	2000	DR*17=14	Markaziy naychali	Ip uzatkich		Sharikli to'xtatish

Universal va maxsus mashinalar haqida ma'lumot

10-jadval

T/R	Mashinalar nomi va maqsadga muvofiqi	Mashinani belgisi	Mashinaning aylanish tezligi, min.	Mashina mexanizmlarini ta'rifi.				Qo'shimcha jihozlar nomi
				Igna	Moki, chalishtirgich	Ip tortgich	Gazlama so'rgichi	
1	2	3	4	5	6	7	8	9.
1	DURKOPP	B292-185082	4000	90-100	Yoq	Gorizontal	Moki mexanizmi	pichoq
2.	PFAFF	8332\3005	3000	90-100	Aylanma	Vertikal	Moki mexanizmi	Ip kesish
3.	LK-981-555-BR/2	981-555-BR/2	2000	DR*17=14	Markaziy naychali	Ip uzatkich		Sharikli to'xtatish

4.2 Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish

Texnologik jarayondan bo'linmaydigan operatsiya tikish jarayonining texnologik jixatdan maydaroq ishlarga ajratilishi mumkin bo'lmagan yaxlit bir elementdir.

Har bir tur kiyimni ishlab chiqarish jarayonidagi texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarining mazmuni va miqdori jarayonning tashkiliy shakllariga bog'liq emas.

Kiyim tikish usuli o'zgarishi bilan birga texnologik jixatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni xam o'zgaradi.

Kiyimlarning tikilishi qanchalik murakkab, undagi detal va uzellar qanchalik ko'p, mexnat sarfi qanchalik yuqori bo'lsa, texnologik jixatdan bo'linmas operatsiyalar shunchalik ko'p bo'ladi. Bitiruv malaka ishida tashlangan mavzu homilador ayollar ko'ylagi bo'lib, ishlab chiqarish jarayonida fabrikaning eksperimental tsexida tuziladi. [8]

Bu operatsiyalarni ishlab chiqarish, tikish usulini, kichik mexanizatsiya vositalarini, asboblarni, tikishning texnologik rejimini tanlashdan, ishchilarni qaysi razryadga oid ekanligini va operatsiyalar bajarilish vaqtini belgilashdan iborat bo'ladi. Texnologik jixatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning texnologik tartibini [4.5-jadvalda] tuziladi.

Bu jadvalda 3-xonasida har qaysi operatsiya qanday uskunada bajarilishi qisqartirilib yoziladi. D-dazmol, M-moshina, MM-maxsus moshina, PR-press, Q-qo'lda. [5]

Bir model oqimida buyumga ishlov berish texnologik tartibi

11 – jadval

№	Tehnologik operatsiyalar nomi	Ixtisosi	Razryadi	Sarf vaqti	Asbob uskuna
1.	2	3	4	5	6
1.	Bichiqnlarni qabul qilish patokni ishga tushirish	Q	3	40	
2.	Cho`ntak qopqoq qattiq bo`lishi uchun uni bir tomoniga yelim qoplangan qotirma yopishtirish	D	2	45	YTIИ – 3
3.	Cho`ntak qopqoq avrasi bilan astarini biriktirib ko`klash	Q	2	25	YTIИ – 3
4.	Cho`ntak qopqoq astar tomondan 5 mm kenglikda ag`darma chok bilan tikish	M	3	20	DURKOPP
5.	Cho`ntak qopqoqdagi sirmaqaviq iplarni so`kib tashlash.	Q	2	22	YTIИ – 3
6.	Cho`ntak qopqoq burchaklaridagi chok haqidan 2-3 mm qoldirib qirqib tashlab o`ngiga ag`darish	Q	2	30	YTIИ – 3
7.	Cho`ntak qopqoq ziylarini ko`klash	Q	2	35	PFAFF
8.	Ziylarini cho`ntak qopqoqni ko`klash	D	2	30	ROTONDI
9.	Cho`ntak qopqoqqa o`ngi tomondan bezak baxyaqator yuritish.	M/M	2	28	PFAFF
10.	Cho`ntak qopqoqning ziylarini ko`klagan iplari so`kib tashlanadi	Q	3	25	Juki
11.	Tayor cho`ntak qopqoqni	D	2	36	YTIИ – 3

	dazmollash				
12.	Old bo`lak detali o`ngi ichkariga qaratib bukilib belgi chiziqlar bo`ylab bukilib tikiladi.	M	3	10	PFAFF
13.	O`tqazma qopqoqli taqilmani o`ngini ichkariga qaratilib ag`darma chok bilan tikiladi.	M	3	20	DURKOPP
14.	Qopqoq ichkariga qaratilib choki to`g`rilanadi va bukilgan ziylari dazmollanadi	D	2	30	ROTONDI
15.	Chap va o`ng tomondagi planka bir-biriga to`g`rilab tikiladi.	M	3	30	DURKOPP
16.	Old bo`lak detaliga planka ustidan bezak chok berib tikiladi.	MM	3	20	PFAFF
17.	Ostki bilan yoqa ustki yoqa o`ngi ichkariga qaratilib juftlanadi ag`darma chok solib tikiladi	Q	2	10	Qo`lda
18.	Yoqa o`nqiqa ag`dariladi uchlari va choklari to`g`rilanadi.	D	2	15	ROTONDI
19.	Adip bilan old bo`lak orasiga kertimlari to`g`rilab yoqani ko`kklanadi	Q	3	20	Qo`lda
20.	Adip tomondan yelka chokidan qadar bir vaqtda ag`darma chok bilan tikiladi	M	3	30	DURKOPP
21.	Ustki yoqani chok haqi kertilib uni yuqoriga qaytarib qo`yiladi.	Q	2	35	ROTONDI
22.	Ostki yoqa esa ort bo`lak o`miziga o`tkaziladi chok	D	2	15	ROTONDI

	to`g`rilanadi.				
Yig`uv					
23.	Ushbu yoqa qirqim tomoni bukub ort bo`lak omiziga bostirib tikiladi	M	3	16	DURKOPP
24.	Ichki qirqimlari maxsus mashinada yo`rmlanadi.	MM	3	25	PFAFF
25.	Yeng ustki bo`lagining old qirqimlari cho`zib dazmollanadi.	D	2	26	YTII – 3
26.	Eng uchini yo`rmash	MM	3	17	PFAFF
27.	Yeng uchini bukish chiziqni belgilash dazmollash.	D	2	18	YTII – 3
28.	Eng uchini dazmollash	D	2	19	YTII – 3
29.	Old va ort elka chokini biriktirib tikish	M	3	20	DURKOPP
30.	Elka chokini yo`rmash	MM	3	22	PFAFF
31.	Elka chokini dazmollash	D	2	16	YTII – 3
32.	Old va ort bo`lak plankani biriktirib tikish	M	3	18	DURKOPP
33.	Plankani biriktirma chokini dazmollash	D	2	19	YTII – 3
34.	Plankani bostirib tikish.	M	3	15	DURKOPP
35.	Bostirma chokni dazmollash	D	2	25	YTII – 3
36.	Engni eng o`miziga o`tkazish	M	3	26	DURKOPP
37.	Eng o`mizini yo`rmash	MM	3	27	PFAFF

38.	Yeng uchidan kiyim etagigacha biriktirib tikish	M	3	28	DURKOPP
39.	Yeng uchidan kiyim etagigacha yo`rmash	MM	3	27	PFAFF
40.	Yeng uchidan kiyim etagigacha dazmollash	D	2	30	YTII – 3
41.	Ko`ylak etagini yo`mab bukib bostirib tikish	MM	3	31	PFAFF
42.	Tugma qadash	MM	3	32	LK-981-555- BR/2
43.	Izma ochish	MM	3	25	DURKOPP
44.	Yon choklarni dazmollash	Q	2	30	YTII – 3
45.	Ko`ylakka yorliq osish va qadoqlash	Q	2	30	Q

$$\Sigma = 1113$$

4.3 Ishlab chiqarish oqimining shakl va turlarining tanlash va hisoblash

Tikuvchilik ishlab chiqarishning eng zamonaviy shakli patok usuli bo'lib, bunda ishlar uzluksiz va bir me'yorda bo'lishi uchun, yangi texnikalardan foydalanishi uchun sharoit vujudga keladi. Kiyim tikishning texnologik jarayoni bir necha operatsiyalardan iborat. Patokda bichib tikiladigan buyumlarning tushirilishi, bitib chiqishi orasidagi o'rtacha vaqt potokning takti hisoblanadi.

Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy shakli va turli assortimentga moslab tanlanadi, so'ng ishlab chiqarish oqimining parametrlari aniqlanadi.

1. ishlab chiqarish oqimining quvvati M son yoki donada
2. ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni N shchi
3. ishlab chiqarish oqim chizig'ining umumiy uzunligi yoki ip o'rilishlarini bir tomonlama joylashtirilgandagi uzunlik

1. Ishlab chiqarish oqimi quvvati:

$$M = \frac{N * R}{T_6} = \frac{27 \times 28800}{1113} = 689,6$$

Bunda: R-smena davomidagi 28800 sekuntga teng

Tb-buyum sermaxsulligi

2. Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni

$$N = \frac{M * T_6}{R} = \frac{698,6 \times 1113}{28800} = 26,9$$

Bunda: M-ishlab chiqarish oqimi quvvati

Tb-buyum sermaxsulligi

R-smena davomidagi 28800 sekundga teng

3. ishlab chiqarish jarayonin

4. ing maromi

$$\tau = \frac{R}{M} = \frac{28800}{698,6} = 41,2$$

Bunda: R-smena davomiyligi

M- ishlab chiqarish quvvati

Tb- buyum sermaxsulligi

N-ishchilar soni [8]

4.4 Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasini tuzish

Tikuv patoklarini loyihalashning bosqichlaridan biri kiyim tikish jarayonining tashkiliy tartibini ketma ketligin bu ishlab chiqarish bo'lib, buning uchun tashkiliy operatsiyalarni tuzib chiqish kerak bo'ladi.

Tashkiliy operatsiyalar esa texnologik jixatdan bo'linms operatsiyalardan tuziladi.

Konveyrli potokdagi tashkiliy operatsiyalari quydagi shartlarga rioya qilish zarur.

1. Kiyimni tikish tartibida bo'lib tikish jarayonida ularni ish o'rni ishchilarga qayta qayta kelishiga yo'l qo'ymaslik.

2. texnologik jarayonda bo'linmaydigan operatsiyalarni birlashtirishda ularni bajarishga sarflanadigan vaqt yig'indisi patok taktini mos yoki karrali bo'lib, taktga nisbatan $\pm 5 \div 10\%$ dan ortib ketishiga yo'l qo'ymaslik.
3. Razryad va ixtisoslik jixatdan bir xil va harakterli turdagi bo'linmas operatsiyalargina birlashtiriladi. Zarurat bo'lgan ayrim xollarda esa quydagilarga yo'l qo'yish mumkin.

Shularga asosan tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash sharti bitta modelni erkin maromda ishlaydigan konveyrli va guruxli agregat ishlab chiqarish oqimlari uchun quydagi ko'rinishda bo'ladi.

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K * \tau = 1 * 41,2 = 39,14 \div 47,38$$

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K * \tau = 2 * 41,2 = 78,28 \div 94,74$$

$$\sum t = (0,95 \div 1,15) K * \tau = 3 * 40 = 116,85 \div 142,14$$

bunda: $\sum t$ tashkiliy operatsiyaga sarflanadigan vaqt /s/;
 $0,95 + 1,15$ - ma'romga nisbatan farq

K-tashkiliy operatsiyalarni bajaradigan ishchilar soni :

τ - ishlab chiqarish oqini ishlash maromi, ya'ni takti /s/.

Tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslashtirish shartining hisobi 11 - jadvalga tushiriladi.

Tashkiliy operatsiyalarni tuzishda asosiy hisob shartdan tashqari quyidagi tashkiliy shartlarga rioya qilish zarur:

- kiyimlarni tikish texnologik tartibda bo'lib, tikish jarayonida ularning ish o'rinlariga qayta-qayta kelishiga yo'l qo'ymaslik / guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarda ixtisoslashtirilgan ish o'rinlari bilan ta'minlash uchun texnologik tartibni buzilishiga yo'l qo'yish mumkin/;

- razryad va ixtisos jihatdan bir xil va xarakterlari turdosh bo'linmas operatsiyalarnigina birlashtiriladi;

- texnologik jihatdan bo'linmas operatsiyalarni birlashtirishda, ishchining ishlash xolati hisobga olinadi, ya'ni ishchining tik turgan yoki o'tirgan xolda ishlash;

Texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarga birlashtirish juda murakkab ish hisoblanadi. Shuning uchun birlashtirishni engillashtirish uchun texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalar kartotekasidan foydalanish ma`qul. Bunda xar qaysi texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyaga bittadan kartochka to`ldiriladi /

Ishning qaysi ixtisosiga qarab belgilangan rangli kartochkalardan foydalanish mumkin. Masalan.

a/ tikish mashinalardagi – oq rangli kartochka;

b/ maxsus mashinalardagi – sariq rangli kartochka;

v/qo`l ishlari – qizil rangli kartochka;

g/ preslash ishlari – ko`k rangli kartochka;

d/ dazmollash ishlari –xavo rangli kartochka.

Kartochkalarni texnologik tartibi bo`yicha stol ustiga teriladi va yuqorida ko`rib chiqilgan shartlarga / hisob va tashkiliy shartlar/ amal qilib texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarni tanlash yo`li bilan tashkiliy operatsiyalar tuziladi. [8]

Ishlab chiqarish oqumining parametrlarini hisoblash

12-jadval

Seksiyalar	Oqim chizig'i yoki guruhlar soni	Ishlab chiqarish oqumining parametrlari					Asosiy moslashtirish sharti		
		R ₁ sek	T ₆ , sek	M dona	N ischi	T sekund	Karrali (K)	Moslash sharti	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlov	1 ÷ 13						1	39,14÷47,38	10
Yig'uv	14 ÷ 32	28800	1113	689	27	41.2	2	78,28÷94,74	10
							3	116,85÷142,14	10

Bir madelli ishlab chiqarish oqimining tashkilot texnologik sxemasi

13-jadval

T/r	Bo'linmas operatsiya	Bolinmas operatsiya nomi	Ixtisosi	Razryad	Sartlangan vaqt	Ishchilar soni		Ishlab chiqarish no'rmasi	Asbob uskuna
						Na	Nx		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	11
1	1	Bichiq'larni qabul qilish patokni ishga tushirish	Q	3	40	0,97		720	Qo'lda
		Jami			40	0,97		720	
3		Cho`ntak qopqoq qattiq bo`lishi uchununi bir tomoniga yelim qoplangan qotirma yopishtirish	Q	3	25			1152	YTH – 3
5		Cho`ntak qopqoqdagi sirmaqaviq iplarni so`kib tashlash.	Q	3	22			1309	Qo'lda
6		Cho`ntak qopqoq burchaklaridagi chok haqidan 2-3 mm qoldirib qirqib tashlab o`ngiga ag`darish	Q	3	30			960	Qo'lda

7	Cho`ntak qopqoq ziylarini ko`klash	Q	3	35				822	Qo`lda
10	Cho`ntak qopqoqning ziylarini ko`klagan iplari so`kib tashlanadi	Q	3	25				1152	Qo`lda
	Jami			137		3,32	2	210	
2	Cho`ntak qopqoq qattiq bo`lishi uchun uni bir tomoniga yelim qoplangan qotirma yopishtirish	D	2	45				640	YTH – 3
8	Ziylarini cho`ntak qopqoqni dazmollash	D	2	30				960	YTH – 3
11	Tayor cho`ntak qopqoqni dazmollash	D	2	36				800	YTH – 3
	Jami			111		2,69	3	259	
4	Cho`ntak qopqoq astar tomondan 5 mm kenglikda ag`darma chok bilan tikish	M	3	20				1440	DURKOPP
12	Old bo`lak detali o`ngi ichkariga qaratib bukilib belgi chiziqlar bo`ylab bukilib tikiladi.	M	3	10				2880	DURKOPP
13	O`tzazma qopqoqli taqilmani o`ngini ichkariga qaratilib ag`darma chok bilan tikiladi.	M	3	20				1440	DURKOPP

15	Chap va o`ng tomondagi planka bir-biriga to`g`rilab tikiladi.	M	3	30				960	DURKOPP
	Jami			80	1,94	2		360	
9	Cho`ntak qopqoqqa o`ngi tomondan bezak baxyaqator yuritish.	M/M	3	28				1028	PFAFF
16	Old bo`lak detaliga planka ustidan bezak chok berib tikiladi.	M/M	3	20				1440	PFAFF
	Jami			48	1,16	1		600	
17	Ostki bilan yoqa ustki yoqa o`ngi ichkariga qaratilib juftlanadi ag`darma chok solib tikiladi	Q	3	10				2880	DURKOPP
19	Adip bilan old bo`lak orasiga kertimlari to`g`rilab yoqani ko`klanadi.	Q	3	20				1440	DURKOPP
21	Ustki yoqani chok haqi kertilib uni yuqoriga qaytarib qo`yiladi.	Q	3	35				822	DURKOPP
22	Ostki yoqa esa ort bo`lak o`miziga o`tkaziladi chok to`g`rilanadi.	Q	3	15				1920	DURKOPP
	Jami			80	1,94	2		411	

20	Adip tomondan yelka chokidan qadar bir vaqtda ag`darma chok bilan tikiladi	M	2	30			960	DURKOPP
23	Ushbu yoqa qirqim tomoni bukub ort bo`lak omiziga bostirib tikiladi	M	2	16			1800	DURKOPP
29	Old va ort elka chokini biriktirib tikish	M	3	20			1140	DURKOPP
32	Old va ort bo`lak plankani biriktirib tikish	M	3	18			1600	DURKOPP
34	Plankani bostirib tikish.	M	3	15			1920	DURKOPP
	Jami			99	2,94	2		
14	Qopqoq ichkariga qaratilib choki to`g`rilanadi va bukilgan ziylari dazmollanadi	D	2	30			960	ROTONDI
18	Yoqa o`nqiqa ag`dariladi uchlari va choklari to`g`rilanadi.	D	2	15			1920	ROTONDI
25	Yeng ustki bo`lagining old qirqimlari cho`zib dazmollanadi.	D	2	26			1107	ROTONDI
27	Yeng uchini bukish chiziqni belgilash dazmollash.	D	2	18			1600	ROTONDI

28	Eng uchini dazmollash	D	2	19			1515	YTH – 3
31	Elka chokini dazmollash	D	2	16			1800	YTH – 3
33	Plankani biriktirma chokini dazmollash	D	2	19			1515	YTH – 3
	Jami			143	3,47	4	201	
24	Ichki qirqimlari maxsus mashinada yo`rmlanadi.	M/M	3	25			1152	PFAFF
26	Eng uchini yo`rmash	M/M	3	17			1694	PFAFF
30	Elka chokini yo`rmash	M/M	3	22			1309	PFAFF
37	Eng o`mizini yo`rmash	M/M	3	27			1066	PFAFF
	Jami			91	2,20	2	316	
2	Engni eng o`miziga o`tkazish	M	3	26			1107	DURKOPP
38	Yeng uchidan kiyim etagigacha biriktirib tikish	M	3	28			1028	DURKOPP
	Jami			54	1,31	1	533	
7	Bostirma chokni dazmollash	D	2	25			1152	ROTONDI
40	Yeng uchidan kiyim etagigacha dazmollash	D	2	30			960	ROTONDI

	Jami				55	1,33	1	523	
13	39	Yeng uchidan kiyim etagigacha yo`rmash	M/M	3	27			1066	ROTONDI
	41	Ko`ylak etagini yo`mab bukib bostirib tikish	M/M	3	31			929	ROTONDI
		Jami							
13	43	Tugma qadash	M/M	3	32			900	LK-981-555- BR/2
	44	Izma ochish	M/M	3	25			1152	PF AFF
		Jami			57			505	
14	45	Yon choklarni dazmollash	Q	2	30			960	ROTONDI
	46	Ko`ylakka yorliq osish va qadoqlash	Q	2	30			960	Qo`lda
		Jami			60	1,45	2	480	
		Hammasi			1113	27,01	27	25,87	

Potokning texnologik sxemasini potokda mexnatni taqsimlash sxemasi deb yuritiladi. U texnologik jarayonning asosiy texnika xujjati hisoblanadi.

Texnologik sxemaga binoan ish o'rinlari, uskunalar, ishchilar oson joyiga qo'yiladi. O'rinlari asboblari, moslamalar va yordamchi materiallar bilan ta'minlanadi, texnologik jarayon nazorat qilib boriladi, bajarilgan ish hisobga olinadi va ishchilarning ish haqi hisoblanadi.

Tikilayotgan buyumlar ketma-ket tushiriladigan ko'p fasonli seksion potokning texnologik sxemasi bir fasonli to'g'ri chiziqli koveyrlil potokning texnologik sxemasi singari har bir fason uchun alohida tuziladi.

Butun potokdagi hamma tashkiliy operatsiyalar vaqtlarning umumiy yakuniy potok taktidan qanchalik farq qilishini grafik metodida tekshirib ko'rishxam mumkin. [8]

4.5 Qirqimlarga texnologik ishlov berish

Ayollar tonika ko'ylaklarini kiyishga qulay, har tomonlama bejirim, moda yo'nalishiga javob berishi kerak.

Ko'ylakning ko'krak qismi plankali, ko'ylak plankasi yaxlit bichiladi. Ko'ylaklar etagi siluetiga qarab to'g'ri, toraytirilgan, past tomonga kengaytirilgan yoki bo'lak-bo'laklardan iborat bo'ladi. Ko'ylak yenglari uzun, kalta, sal uzaytirilgan yoki yengsiz bo'lib, ular asosiy bo'laklar bilan yaxlit bichilgan, o'tqazma yengli, reglan yengli, chala reglan yengli bo'lishi mumkin. Yeng uchlari manjetli, rezinkali va hokazo bo'ladi. Yoqalar qaytarma, shol yoqa, tik yoqa shaklida, old va orqa bo'laklar bilan yaxlit bichilgan, o'tqazma yoki turli xil bezakli bo'lishi mumkin. Yoqa o'mizi aylana, to'g'ri to'rtburchak, uchburchak yoki turli shaklda bo'ladi. Ko'ylak cho'ntaklari ham turlicha bo'lib, qoplama, qirqma, biriktirma chokda joylashishi mumkin. Ko'chalik kiyim murakkabroq bo'lib, yeng yoqalari turli bo'laklar bilan bezatiladi.

Tavsiya etilgan ko'ylakni tikishda oldin old bo'lak relef qirqimlarini biriktirib tikiladi, chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Old bo'lak relef chok haqi qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi. Modelga muvofiq old bo'lak o'ng tomonidan relef ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi. Ko'ylak old bo'lagiga bezak uchun kiritilgan koketkani relef bo'laklari tikib tayyor qilingan old bo'lakka kertimlari asosida o'ngini-o'ngiga to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'naladi va biriktirib tikiladi. Choklar koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Koketka chok haqining qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi. Old bo'lak o'ngiga ag'darilib koketka ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi.

Ort o'rta bo'lak qirqimini shlitsa kertimigacha biriktirib tikiladi, choklar bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Shlitsa qismiga yelimli qotirma namlangan mato yordamida dazmollanib yopishtiriladi. Shlitsa qismi qirqimlari alohida-alohida maxsus mashinada yo'rmlanadi. Orqa bo'lak relef qirqimlari, koketkasi old bo'lak relef qirqimlari koketkasi kabi tikiladi. [11]

To`rtinchi bo`lim bo`yicha xulosa

To`rtinchi bo`limda ayollar tonika ko'ylagini konstruksiyalash, modellashtirish, ishchi andozalarini tayyorlash» mavzusida texnologik jarayonlarni loyihalash va mayda detallarga texnologik ishlov berish, tikish ketma-ketligi, texnologik sxemasini tuzish, ishlab chiqarish oqimining asosiy parametrlarini hisoblash kabi vazifalar yoritib berilgan.

V. IQTISODIY QISM

Ishsizlikni kamaytirish va bandlik darajasini oshirishning istiqbolli masalalari

Mehnatda bandlik va ijtimoiy barqarorlik o'zaro bog'liq hamda o'zaro bir biriga ta'sir o'tkazuvchi kategoriyalardir. Bir jihatdan mehnat faoliyati insonga o'z moddiy va ma'naviy ehtiyojlarini qondirish uchun daromad manbai bo'ladi. O'zga jihatdan esa ijtimoiy totuvlik mehnat faoliyati jarayonidagi tashabbus va ishbilarmonlik rivoji orqali ishsizlikni kamaytirishga olib kelishi hamda insonlar mehnati ravnaqiga imkon beradi va uning sharti bo'ladi. Bozor munosabatlariga o'tish davrida O'zbekiston aholisining mehnatda bandligini ahamiyati beqiyosdir. Uning sababi nafaqat ishlab chiqarishni keskin pasayishiga yo'l qo'ymagani iqtisodiy o'sish uchun sharoit yaratib, sobitlashtirib turuvchi vosita bo'lgani emas, ijtimoiy barqarorlik darajasiga ham bog'liqligidir.

Viloyat aholisining 2015 yilda 2525 ming, 2020 yilda 2723 ming, 2025 yilda 3035 ming nafarga etishi bashorat qilinmoqda. Agar mehnat resurslarining o'sish surati o'rtacha 17 ming kishi deb qarajak, 2015 yilga borib, ularning soni taxminan 1525,3 ming kishiga etishi mumkin. Mehnat resurslarining o'sish surati undan keyingi yildan boshlab pasayishi mumkin, albatta ba'zi omillarni hisobga olmaganida, shuning uchun keyingi 10-15 yilda ham bu sohaga e'tiborni jiddiy qaratishimiz lozim.

2013-2016 yillarda viloyatda yangi ish joylari yaratishning maqsad va vazifalari bu – aholining turmush darajasini va daromad manbaining o'sishiga yo'naltirilgan oqilona va samarali bandlikni ta'minlashga qaratilgan real shart-sharoitlarni yaratishdir. Ular quyidagilarga:

- Namangan viloyati va uning tumanlarida aholining mehnatda band bo'lish ehtiyojidan kelib chiqib, yangi ish joylari yaratishning istiqboldagi yo'nalish va parametrlarini belgilash;

- yangi ob`ektlarni ishga tushurishni, korxonalarda modernizatsiya, kengaytirish, texnik jihatdan qayta jihozlash va yo`nalishining o`zgartirishni, shuningdek mavjud korxonalarining ishlab chiqarish quvvatidan to`liq foydalanishni ta`minlash;

- kichik va xususiy tadbirkorlikda, ijtimoiy hamda bozor infratuzilmasi sohalarida yangi ish joylari yaratish;

- aholining o`zini-o`zi ish bilan band qilishning turli shakllari, shu jumladan, yakka tartibda va oilaviy tadbirkorlik hamda yangi o`zlashtiriladigan yerlar hisobiga dehqon xo`jaliklarida band etish shakllarini rivojlantirish;

- qishloq xo`jaligi va iqtisodiyotining boshqa tarmoqlaridagi tarkibiy o`zgarishlar natijasida qisqarib chiqqan ortiqcha ishchi xodimlarni ish bilan ta`minlashga ko`maklashish;

- mehnat bozorida teng sharoitlarda raqobatlashishga qodir bo`lmagan shaxslar, shu jumladan mehnatga layoqati cheklangan aholi qatlamlarining bandligini ta`minlash;

- iqtisodiyot tarmoqlarini rivojlantirish, moliyalashtirishning barcha manbalaridan foydalanish (tijorat banklari, ish beruvchilar, byudjetdan tashqari jamg`armalar mablag`lari va chet el investitsiyalari), ishlab chiqaruvchi kuchlar joylanishining mintaqaviy xususiyatlaridan kelib chiqqan holda ishchi kuchiga bo`lgan talab va taklif o`rtasidagi muvozanatni shakllantirishga asoslanadi.

Mazkur masalalarni ko`rib chiqishda viloyatda mehnat bozori ahvoliga, demografik vaziyat alohida e`tibor beriladi. Chunki Namangan viloyati respublika viloyatlari orasida aholining nisbatan ko`p o`sishi, aholi zichligining yuqoriligi kabi alohida xususiyatlari bilan ajralib turadi.

Viloyatda ish o`rinlariga bo`lgan talab va mehnatda bandlik sohasiga jalb qilish quyidagi asosiy omillar evaziga shakllanadi:

- demografik omil;

- qishloq xo`jaligi va iqtisodiyotining boshqa tarmoqlaridagi tarkibiy o`zgarishlar natijasida bo`shab chiqadigan ortiqcha ishchi kuchi hisobiga;

- ishga muhtoj, ish bilan band bo`lmaganlar hisobiga ishchi o`rni yaratilishi talab etiladi.

Yuqorida keltirilgan omillarga asosan 2013-2016 yillarda ish joylariga bo`lgan ehtiyojdan kelib chiqib, ishbu masalalar o`z ichiga olgan davrda yangi ish joylari yaratish va aholining oqilona band qilishni ta`minlash quyidagi asosiy yo`nalishlar bo`yicha amalga oshiriladi:

- hozirgi kunda ayrim korxonalarda ishlab chiqarish quvvatlardan to`liq foydalanishni yo`lga qo`yish orqali aholi bandligini oshirish;

- dasturda korxonalar yo`nalishini o`zgartirish, modernizatsiya va rekonstruktsiya qilish yuzasidan aniq chora tadbirlar belgilash;

- viloyatda xususan qishloq joylarida sanoatni rivojlantirish, aholi ehtiyojini qondira oladigan haridorgir mahsulotlar ishlab chiqarish maqsadida ko`plab ishlab chiqarish korxonalari qurish va ishga tushirish; Aholini ayniqsa, qishloq aholisini ijtimoiy va bozor infra tuzilmasi xizmatlariga bo`lgan talablarni to`liqroq qondirish hisobiga shu sohadagi yangi ish joylarini yaratish aholi bandligini o`shirishni ta`minlaydi;

- yuqori eksport potentsialiga, zamonaviy texnika va texnologiyaga ega bo`lgan qo`shma korxonalariga, ya`ni chet el investitsiyasi hisobiga ishchi o`rinlari yaratishga alohida e`tibor beriladi. Ushbu davr mobaynida chet el kapitallarini, chet el xususiy kompaniyalarini investitsiyalarini, chet el banklari va halkaro moliya institutlari kreditlarini jalb qilish hisobiga yangi ish joylarini yaratishni ko`zda tutish;

- 2013-2016 yillarda viloyatda kichik biznes va xususiy tadbirkorlikni rivojlantirishga alohida e`tibor berish.

Kichik biznes sohasida yaratiladigan ish o`rinlari yangi o`zlashtiriladigan erlarda dehqonva fermer xo`jaliklari, kichik va xususiy korxonalarini va yuridik shaxs maqomiga ega bo`lmagan tadbirkorlikni rivojlantirish hisobiga to`g`ri keladi.

2013-2016 yillarda mehnatda band bo`lmagan aholi hamda shahar va tumanlar mehnat bo`limlarida ishsizlik maqomini olganlar haq to`lanadigan jamoat ishlarida qatnashishi ko`zda tutilgan.

Shuningdek mazkur davr mobaynida ishsiz va ish bilan band bo`lmagan fuqarolarni kasbga o`qitiladi va malakasini oshiriladi.

Kichik biznesni rivojlantirishning moliyaviy qo`llab-quvvatlash tadbirlarini tijorat banklari kreditlari va tadbirkorlarning o`z mablag`lari hisobidan amalga oshiriladi. Kichik biznesni moliyalashtirishning salmoqli qismi byudjetdan tashqari jamg`armalar, jumladan ish bilan ta`minlashga ko`maklashuvchi davlat jamg`armasi mablag`lari hisobidan amalga oshiriladi. Umumiy moliyaviy ta`minot to`g`risida shuni aytish mumkinki, 2013-2016 yillar mobaynida yangi ish o`rinlari yaratish va aholining bandligini oshirishga qaratilgan tadbirlarni amalga oshirish uchun moliyalashtirishning barcha manbalari hisobidan mablag`lar sarflanishi kutilmoqda. Yuqorida qayd etib o`tilgan chora-tadbirlarni amalga oshirilishi natijasida viloyatda 2013-2016 yillar davrida mehnatda band bo`lish va yangi ish joylariga bo`lgan talabning 80 foizi qondirilib, qo`shimcha 150 mingdan ziyod mehnatga yaroqli aholining ish bilan ta`minlash imkoniyati yaratiladi. Bu esa iqtisodiyot tarmoqlarida 930 mingga yaqin viloyat aholisi band bo`ladi demakdir.

Ishsizlikni kamaytirish va bandlik sohasini insonga qaratilgan rivojining yangi strategiyasi har bir mehnatga layoqatli inson o`z qobiliyatlarini ochishi, o`z mehnati bilan o`ziga va oilasiga munosib hayot tarzini ta`minlash uchun sharoitlar yaratishni nazarda tutadi. Bunga erishishda quyidagilar asos bo`ladi:

- iqtisodiy faoliyat yuritish, ishbilarmonlik va mehnat erkinligi, kasb va o`z mehnatining tadbiq etish sohasini erkin tanlashda fuqarolarning kafolatlangan huquqlarini ta`minlash;

- aholining iqtisodiy faoliyatini rivojlantirish uchun mehnatni rag`batlantirishni kuchli mexanizmini joriy etish va sharoitlar yaratish;

- real mehnat bozorini shakllantirish, iqtisodiyot tarmoqlari va faoliyati sohalari ehtiyojiga qarab mehnat resurslarining qayta taqsimlash uchun muhit va sharoitlar yaratish.

Namangan viloyatida 2013-2016 yillarda yangi ish joylarini yaratish va aholini ish bilan band etishni asosiy ko'rsatkichlari va yo'nalishlari (kishi hisobida)

14-jadval

Shahar va tumanlar	Jami	Shu jumladan quyidagilar hisobiga									
		Mavjud ish joylarida bandlik darajasini oshirish hisobiga	Yangi ish joylarini yaratish hisobiga	Kichik biznesni rivojlantirish hisobiga	Dehqon xo'jaliklarini rivojlantirish hisobiga	Fermer xo'jaliklari rivojlantirish hisobiga	Ijtimoiy infratuzilmani rivojlantirish hisobiga	Bozor infratuzilmasini rivojlantirish hisobiga	Haq to'lanadigan jamoat ishlari hisobiga		
Viloyat bo'yicha jami	91340	2021	6327	50937	6511	3994	5346	498	15726		
Namangan sh.	28343	448	1619	21909	0	0	1355	28	2978		
Mingbulok	4923	92	328	1836	993	128	904	39	1203		
Kosonsoy	7442	300	431	4325	258	381	358	42	1551		
Namangan	6500	316	417	2610	745	335	344	57	1686		
Norin	6006	93	274	2595	1086	364	27	26	1303		
Pop	4947	0	570	1378	326	820	476	43	1327		
To'raqo'rg'on	5461	175	778	1920	408	457	574	49	1110		
Uychi	693	2	470	4075	415	19	339	42	641		
Uchqo'rg'on	4791	3	142	1786	489	784	140	47	1398		
Chortoq	6723	508	385	3081	1154	189	296	39	962		
Chust	5341	30	376	2755	51	377	598	46	1122		
Yangiqo'rg'on	4948	54	346	2670	480	277	290	45	643		

Manba: jadval Namangan viloyati Mehnat va aholini ijtimoiy muhofaza qilish bosh boshqarmasi ma'lumotlari asosida talaba tomonidan tuzilgan.

Mehnat bozorini tartiblashtirish siyosati ijtimoiy yo`naltirilgan bozor iqtisodiyotiga o`tish dasturidan kelib chiqadi va iqtisodiyotni erkinlashtirish sharoitida ustivor yo`nalishlar bilan uzviy bog`langandir.

Shunday qilib, aholini ish bilan ta`minlash quyidagi asosiy jihatlariga ega:

- bandlik modelini shakllantirishda va uni boshqarishda davlat siyosati va rolini ustivorligi, davlat tashabbuskorligining birlamchi ahamiyati;
- mehnat bozori sohasidagi siyosatni birinchi navbatda ijtimoiy jihatga yo`naltirilganligi;
- shakllanayotgan mehnat bozori siyosatning oqilona bandlikka tomon mo`ljallanganligi va hakazolar.

Mehnat bozoridagi talab va taklifning tartibga solish uchun iqtisodiy mexanizm modellaridan foydalaniladi. Ular quyidagilar:

- ko`p bosqichli ish tanlash, kasb-hunar ta`limi, kasbga tayyorlash hamda malaka oshirish tizimi;
- aholining barcha ijtimoiy qatlamlarini mehnatda bandligini ta`minlashga yo`naltirilgan maxsus dasturlar;
- mahalliy mehnat bozoridagi holatning doimiy istiqbolini belgilash va o`rganish uchun ijtimoiy iqtisodiy kontseptsiyani aniqlash hamda joriy etish.

Xullas viloyatimizdagi, qolaversa mamlakatimizda ishsizlikni kamaytirish va bandlik darajasini oshirish quyidagilarga bog`liqdir:

- zaif rivojlangan tumanlarda ustivor ravishda ish joylarini yaratish dasturlarini ishlab chiqish;
- aholining zich joylashgan hududlarga mehnat sig`imi katta bo`lgan ishlab chiqarishlarni joylashtirish;
- qishloq joylariga kichik va o`rta biznesni olib kirish, tadbirkorlik faoliyatini yurgizish, mulkka egalik xissini uyg`otish;
- viloyatda hokimlik tomonidan ishlab chiqiladigan va tasdiqlanadigan ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish hamda "Bandlik" dasturlarini demografik o`zgarishlarni hisobga olgan holda real ish o`rinlarini barpo etishga mavjud

boʻlgan barcha imkoniyatlarni safarbar qilish, bunda kichik biznesga alohida eʼtibor berish;

- malakali kadrlarni tayyorlash istiqbol rejasi va iqtisodiyot tarmoqlari ehtiyoji oʻrtasidagi muvozanatni taʼminlash;

- viloyatda ishchi kuchini xorijiy davlatlarga mehnatga migratsiyasini rivojlantirish, bu borada davlatlararo shartnomalar tuzish, chet el yirik korxonalarini bilan aloqalarni oʻrnatish;

- barcha manbalar hisobidan ish oʻrinlarini yaratish uchun beriladigan kreditlar hajmini koʻpaytirish va kredit berish shartlarini takomillashtirish;

- kasanachilik mehnati, oilaviy biznes va hunarmandchilik bilan band boʻlishga kerakli shart-sharoit yaratish va doimiy tarzda qoʻllab-quvvatlash maqsadga muvofiqdir.

Aholini ijtimoiy vaziyatni barqarorlashtirish va mehnatda bandligini oshirish – ishchi kuchini sifatini yuksaltirish hamda hududlarni ijtimoiy iqtisodiy rivojlanishini jadallashtirish hisobiga hal qilish mumkin.

Ishlab chiqarish korxonalarida ragʻbatlantirishni amalga oshirish- mehnat resurslaridan samarali foydalanishning omili sifatida

Korxonaga maqsadiga erishish – ishlab chiqarishda yuqori samaradorlikni taʼminlash xodim oʻz xizmat vazifasini sidqidildan, tashabbuskorlik koʻrsatib bajarishiga bogʻliq. Buning uchun xodimlar oʻz ishlariga chinakamiga qiziqishlari kerak. Xodim oʻz ishiga sidqidildan qiziqar ekan, unda ish unumi oʻsadi.

Qiziqish (motiv) – bu insonni muayyan faoliyatga undovchi ichki va tashqi harakatlantiruvchi kuchlardir. Qiziqish insonga uning ehtiyojlarini qondirish uchun nima qilish va buni qanday qilish kerakligini belgilaydi.

Qiziqish jarayonini toʻrt bosqichga boʻlish mumkin:

1. Ehtiyojning paydo boʻlishi.
2. Ehtiyojni qondirish yoʻllarini izlash.
3. Ehtiyojni qondirish uchun faoliyatga kirishish.

4. Ehtiyojning qondirilishi, moddiy yoki ma'naviy rag'batlantirishga ega bo'lish.

Ehtiyoj – insonning hayot kechirishi, shaxs va ijtimoiy guruhni rivojlantirish uchun ob'ektiv zarur narsalar. Biologik va ijtimoiy ehtiyoj bir–biridan farq qiladi.

Biologik ehtiyoj – suv, havo, oziq–ovqatta, haet kechirish uchun zarur boshqa narsalar – uy–joy, kiyim–kechak, ro'zg'or buyumlari, shuningdek, avlodni davom ettirishga ehtiyoj.

Ijtimoiy ehtiyoj – millat, ijtimoiy guruhga mansublikka, o'z shaxsini, erishgan muvaffaqiyatlarini rivojlantirish, o'z qobiliyatini namoyon etish, boshqalar tomonidan o'sish qobiliyatlari e'tirof etilishiga ehtiyojdir.

Shaxs – individga jamiyat a'zosi sifatida tavsif beruvchi ijtimoiy muhim xususiyatlarning barqaror tizimidir.

Ayni paytda shaxs bilan birga insoniyat avlodiga mansub alohida vakil – individ hamda ushbu individni boshqalardan farqlovchi xususiyatlar yig'indisi – individuallik tushunchalari ham mavjuddir.

Qiziqtirish (motivatsiya) tushunchasi fanda bir necha ma'noga ega. Boshqaruv nazariyasida bu o'zini va boshqalarni korxonaga maqsadiga erishishga qaratilgan muayyan faoliyatga qiziqtirish jarayonidir.

Qiziqtirish jarayoni negizida qiziqishning moddiy, ijtimoiy–psixologik, ma'naviy, ijodiy va boshqa omillari yotadi. YUqoridagi rasmda menejerlar o'rtasida o'tkazilgan so'rovda yaxshi mehnat qilishga nima qiziqtirishi to'g'risidagi ma'lumotlar keltirilgan.

Mehnatni rag'batlantirish muayyan, oldindan belgilab qo'yilgan natijalarga erishish imkonini beradigan jo'shqin mehnat faoliyati xodimning muhim ijtimoiy ehtiyojlarini qondirish, unda mehnatga qiziqish (motiv)ni shakllantirish uchun zarur shart–sharoitlarni yaratishni ko'zda tutadi.

Mehnatga qiziqtirish va rag'batlantirish tizimi muayyan asos – mehnat faoliyatining me'yoriy darajasiga tayanishi kerak. Xodimning mehnat munosabatlariga jalb etilishining o'zi uning oldindan kelishilgan, muayyan ish haqi hisobiga muayyan vazifalarni bajarishini nazarda tutadi. Bu munosabatlarda rag'batlantirish shart emas.

Mazkur munosabatlar nazorat qilinadi, belgilangan talablar bajarilmasligi uchun jazo choralari qo'llash bilan bog'liq omillar kuchda bo'ladi. Moddiy ne'matlarni yo'qotish bilan bog'liq bu jazolar kelishilgan ish haqini qisman to'lash yoki mehnat munosabatlarini bekor qilishga olib kelishi mumkin.

Xodim unga qanday talablar qo'yilganligi, bu talablarga u qat'iy rioya etgan taqdirda qanday ish haqi olishi, belgilangan talablarni buzgan taqdirda qanday jazolanishini bilishi shart. Intizom hamisha majbur etish xususiyatlariga ega bo'ladi va o'zini tutish imkoniyatlarini muayyan doirada cheklaydi.

Korxonada rag'batlantirish tartibi

15-jadval

t.r.	Rag'batlantirish	
	Turlari	Shakli
1.	Moddiy –pullik	Ish haqi
		Mukofotlar
		Aktsiyadorlik kapitalidaishtirok
		Foydadasheriklik
		Qo'shimchato'lovlar rejalari
2.	Nomoddiy	Bo'sh vaqt ajratish orqali rag'batlantirish
		Tashkiliy rag'batlantirish
		Ma'naviy rag'batlantirish
		Transport xarajatlarini qoplash yoki o'z transporti bilan xizmat ko'rsatish
		Omonat jamg'armalari
		Ovqatlanishni tashkil etish
		Korxonada mahsulotini imtiyozli narxlarda sotish
		Stipendiya dasturlari
		Korxonaning o'qitish dasturlari
		Tibbiy xizmat ko'rsatish dasturlari
		Maslahat xizmatlari
		Uy-joy qurilishi dasturlari
		Bolalarni tarbiyalash va o'qitish bilan bog'liq dasturlar
		Egiluvchan ijtimoiy to'lovlar
3.	Moddiy	Hayotni sug'urta qilish
		Vaqtinchalik mshnat qobiliyatini yo'qotganligi uchun to'lov turlari
		Tibbiy sug'urta
		Pensiya jamg'armasiga to'lovlar
		Kreditlar olish assotsiatsiyalari

Mehnatni ragʻbatlantirish tizimi boshqaruvning maʼmuriy–huquqiy uslubidan kelib chiqadigan boʻlsa, bu uslub oʻrnini egallamaydi. Mehnatni ragʻbatlantirish boshqaruv organlari oʻzlari haq toʻlayotgan ish darajasiga erishib, uni shu meʼyorda ushlab tura olsalargina samarali boʻladi. Ragʻbatlantirishning maqsadi insonni mehnat qilishga undab qolmasdan, balki uni mehnat munosabatlarida belgilab qoʻyilganidan samaraliroq mehnat qilishga undashdir.

Xoʻjalik yuritishning yangi sharoitlariga oʻtilishi bilan ish haqining xodimlarni mehnatga qiziqtirish funksiyalari ham yangi maʼno va mazmun kasb etdi. Ular asosan quyidagilardan iborat:

—har bir xodimning ish haqi, eng avvalo, uning jamoa mehnatining umumiy natijasiga qoʻshgan mehnat hissasi bilan belgilanadi. Holbuki hozirgi vaqtda ham qator korxonalarda ish xaqi miqdoriga xodimning shaxsiy mehnat ulushidan ham koʻproq korxonaning umumiy ish natijalari taʼsir koʻrsatib kelmokda;

— mehnatga haq toʻlashda mehnatning murakkabligi va ishlab chiqarilayotgan mahsulotning isteʼmol xususiyatlari hisobga olingan holda ish haqini tabaqalashtirishni yanada kuchaytirish (ushbu holatlar mehnatning ijtimoiy foydali ekanligi hamda “oʻzimga” va “oʻzga” manfaatlar yoʻnalishini uygʻunlashtirish uchun oʻta muhimdir);

—noqulay ish sharoiti va sanitariya–gigiena sharoitlari uchun pul bilan kompensatsiya toʻlashdan asta–sekinlik bilan voz kechish (bu kompensatsiyalar noqulay ish sharoitlari bundan buyon ham sakdanib qolaverishiga yoʻl ochib beribgina qolmasdan ish haqining mehnat qilishga qiziqtirish omilini ham pasaytiradi);

— ish haqining ragʻbatlantirish rolini kengaytirish. Bunga malakali ishchi kuchi tayyorlashni taʼminlaydigan, davlat tomonidan kafolatlangan eng kam ish haqi miqdori bilan turlicha mehnat ulushi qoʻshayotgan xodimlar farovonligida, sifat jihatdan farqlanadigan eng koʻp ish haqining eng maqbul nisbatini oʻrnatish orqali erishiladi;

— mukofot tizimlari funktsiya va rollarini oʻzgartirish. Mehnat faoliyatini ragʻbatlantirish ish vaqti va boʻsh vaqt, mehnat va dam olishning eng maqbul nisbati boʻlishini taqozo etadi. Faqat iqtisodiy jihatdan qiziqtirish mehnat intensivligini oshirish va ish vaqti davomiyligini uzaytirishga, natijada ish vaqtdan ortiqcha vaqtda ishlashga olib keladi.

Shuning uchun kompaniya va firmalarning ijtimoiy rivojlantirish xizmatlari, endilikda ijtimoiy–maishiy muammolarni hal etishdan mehnat turmushi sifati muammolarini echishga o`tishlari kerak.

Umumiy qilib aytganda, korxonalarda ishga qiziqtirish va rag`batlantirish chora-tadbirlari o`z vaqtida oqilona tashkil etilsa, albatta u o`z ijobiy samarasini beradi.

Rag`batlantirishning yana bir turi – xodimlarga imtiyozli (foizsiz) qarz berishdir. Shuningdek, ko`pgina kompaniya va firmalarda farzand tug`ilishi munosabati bilan, oila qurilishi (nikoh rasmiylashtirilishi) munosabati bilan, yaqin qarindoshlar vafoti munosabati bilan eng kam ish haqi miqdorining 3 baravaridan 5 baravarigacha moddiy yordam ko`rsatish amaliyoti ham mavjud.

Ijro uchun mukofotlashning namunaviy tizimi

16-jadval

T/p	Kompaniya yoki firma bo`limlari	Mukofotlash mezonlari	Mukofot miqdori (xizmat maoshiga nisbatan foiz hisobida)
1.	Texnologiya bo`limi	Ish rejasi boshqarilishi, belgilangan texnologiya yangiliklari muddatida joriy etilishi uchun	40
2.	Sotuv bo`limi	Sotuv rejasi bajarilishi, xaridorlar tomonidan shikoyatlar yo`qligi uchun	36
		Sotuv rejasini 5 foizdan ko`proqqa oshirib bajarganlik uchun	36
3.	Farroshlar Uchun	Barcha bo`linma va hududlarda ozodalik ta`minlanganligi uchun	36

Moddiy jihatdan rag`batlantirishdan asosiy maqsad foydani ko`paytirishni ta`minlashga qaratilgandir.

Moddiy jihatdan rag`batlantirishning asosiy maqsadi xodimlar faoliyatini kompaniya yoki firma strategik maqsadlariga erishishga yo`naltirish, boshqacha qilib aytganda xodim

moddiy manfaatdorligini korxonaning strategik maqsadlari bilan birlashtirishga qaratilgan.

Mehnat resurslaridan foydalanish samaradorligini oshirish yo'llari

Bozor iqtisodiyoti sharoitida korxonalar va tashkilotlarning samarali faoliyati ulardagi mehnat resurslaridan oqilona foydalanishga ko'p jihatdan bog'liq. Mehnat resurslarini samarali boshqarish korxonalar faoliyatining samarasiga olib keladi.

Ishlab chiqarish jarayonida foydalaniladigan barcha resurslar va ulardan foydalanish rejalashtiriladi, tashkil etiladi, tahlil qilinadi, foydalanish nazorat qilinadi. Yaxshi darajada foydalanilgan hollarda rag'batlantirish amalga oshiriladi. Demak, jarayonda qatnashayotgan har qanday resurs harakati boshqariladi, tashkil etiladi, tahlildan o'tkazib, nazorat amalga oshiriladi. Bu funktsiyalarni amalga oshirib, har bir iqtisodiy resurslardan samarali foydalanish amalga oshiriladi.

Mehnat resurslari korxonalar faoliyatlarida muhim o'rin egallaydi. Ulardan samarali tarzda foydalanib, mehnat sifati va unumdorligini oshirish orqali mamlakat iqtisodiyoti uchun muhim vazifalarni amalga oshirishga imkoniyat yaratiladi.

Ushbu ilmiy tadqiqotda qo'yilgan masala yana ham muhim bo'lgan masalani qamrab oladi, ya'ni mehnat resurslaridan samarali foydalanish orqali viloyatdagi ishsizlik muammosini oldini olish masalasini hal kelishga qaratilgan.

Bozor iqtisodiyotigacha bo'lgan davrda mehnat resurslarini boshqarish, xodimlarni boshqarish degan jumla bizda ishlatilmas edi. Har bir tashkilotda xodimlar bo'limi mavjud bo'lib, bu bo'lim korxonaga yangi xodimlarni ishga qabul qilar va ishdan bo'shatar edi. Bu bo'lim xodimlar bilan bog'liq ishlarni amalga oshirar edi. Xodimlarni boshqarish bilan bog'liq ko'p ishlarni korxonadagi rahbariyat amalga oshirar edi. Korxonadagi xodimlar bo'limini uslubiy jihatdan va na axborot ta'minoti tomonidan muvofaqlashtiruvchi markaz hisoblanmagan. Ular korxonadagi mehnat va ish haqi bo'limi, mehnat muhofazasi va texnika xavfsizligi huquqiy bo'limlar bilan mustahkam aloqaga kirisha olmagan edilar. Ushbu bo'lim,

ya`ni xodimlar bo`limi tashkiliy jihatdan quyi darajada turgan bo`lim hisoblangan. shu sababli, u boshqaruv faoliyatiga taalluqli ko`p vazifalarni bajarmagan.

Mehnat resurslaridan samarali foydalanish uchun korxonada bir maromdagi ishlarni amalga oshirish maqsadida ularning tarkibini aniqlab olish lozim. Ushbu tarkibdagi eng muhim vazifalar quyidagilardan iboratdir:

1. Ijtimoiy - ruhiy tashxis qo`yish;
2. Guruhlararo va shaxslararo munosabatlarni tahlil qilish va muvofiqlashtirish;
3. Ishlab chiqarishdagi turli kelishmovchilik xolatlarining oldini olish. Stressni boshqarish;
4. Xodimlarni boshqarish tizimini axborot bilan ta`minlash;
5. Bandlik masalalarini o`rganish va boshqarish;
6. Bo`sh ish o`rinlarini aniqlash va ularga nomzodlarni tanlash;
7. Xodimlar marketingi;
8. Mansab pog`onalaridan ko`tarilish jarayonlarini o`rganish;
9. Xodimlarni korxonadagi muhitiga maslashtirish;
10. Mehnatga qiziqtirishni boshqarish;
11. Mehnat munosabatlarining huquqiy asoslari;
12. Psixofiziologiya;
13. Mehnat estetikasi va erganomikasi.

Hozirgi vaqtda mehnat resurslaridan samarali foydalanishda ularning ish vaqtlaridan korxonada faoliyati yo`lida, jamiyat ravnaqi va ularning o`zlarining rivojlanishlari yo`lida oqilona foydalanishga yo`naltirishi kerak. Ish vaqti bo`yicha barcha sarf harajatlari asoslanib borishi, uning har bir soati, daqiqasi ishchiga va korxonaga qandaydir darajada samara keltirishi lozim.

Hozirgi vaqtda ishlab chiqarishda xodimlarning o`rni va ahamiyatining ortib borishi tashkilotda xodimlarni boshqarish kontseptsiyasining asosini tashkil qiladi. Korxonada faoliyat yuritayotgan xodimning faoliyati korxonadagi texnika, texnologiyadan, xom-ashyo va materiallardan foydalanish darajasini ko`rsatadi, aniqlaydi va belgilaydi. Asosiy va aylanma fondlardan hamda korxonaning

moliyaviy resurslaridan foydalanish darajasini ham mehnat resurslari belgilaydi. Barcha xodimlarni ana shu nuqtai nazardan kelib chiqqan holda va korxonada maqsadini mo'njal qilib olgan holda xodimlarni shakllantirish, vazifalarini belgilash, tashkilot oldida turgan masalalarga mos yo'nalishda yo'naltirish bugungi kundagi eng muhim masalalardandir.

Bozor iqtisodiyotiga o'tish jarayoni, iqtisodiy va siyosiy tizimdagi o'zgarishlar har bir xodimga imkoniyatlar berish bilan birga, uning hayotidagi noaniqliklar darajasini oshirishi, hayot darajasi turli yo'nalishda o'zgartirib yuborishi mumkin. Ana shu holatni korxonadagi xodimlarga etkazilishi va ularning o'zlarining samarali faoliyatiga intilishlarini boshqarish mehnat resurslaridan samarali foydalanishni asosiy vazifalaridandir. Mehnat resurslaridan foydalanishda tashqi muhit omillari inobatga olinishi, unga mos moslashtirilishi lozim. Ana shu yo'nalishdagi vazifalarni hal qilishda tashkilotdagi xodimlarga, ularning samarali faoliyatiga ta'sir ko'rsatuvchi omillarni aniqlash, guruhlariga ajratish va ulardan samarali tarzda foydalanish katta ahamiyatga ega bo'lib, tashkilotdagi xodimlarga va ularning tashkilot samarasi yo'lidagi maqsadga muvofiq harakatlariga ta'sir ko'rsatuvchi uch omilni ajratib ko'rsatish mumkin.

1. Tashkilotdagi boshqaruv strukturasi

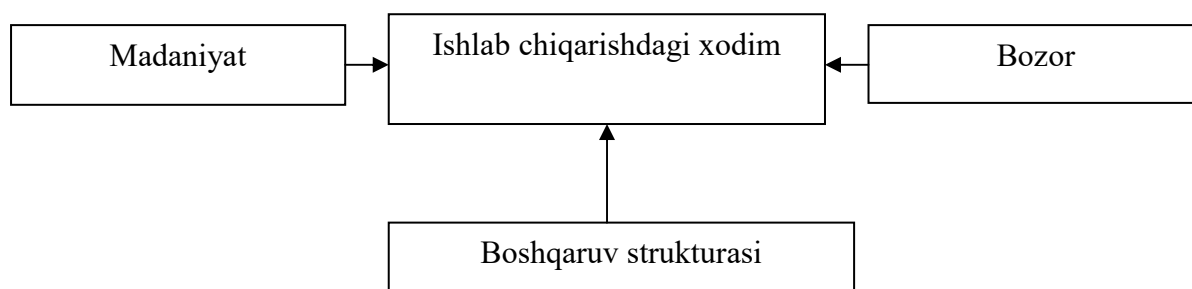
Boshqaruv strukturasi asosiy ta'sir etuvchi vositasi xokimlik, rahbarga bo'ysunish, odamlarga yuqoridan turib buyruq berish, ularni o'z izmiga bo'ysundirish, moddiy boyliklarni taqsimlash ustidan yuqoridan nazoratni yo'lga qo'yish.

2. Madaniyat

Korxonadagi ishlab chiqarish madaniyati, jamiyat tomonidan, tashkilot va odamlar guruhi tomonidan birgalikda yuzaga keltiriladigan qadriyatlar, ijtimoiy me'yorlar, o'zini tutish qoidalaridir. Ular har bir xodim harakatlarini muvofiqlashtiradi, ularning harakatlarini maqsadga muvofiq amalga oshirishga majbur qiladi.

3. Bozor.

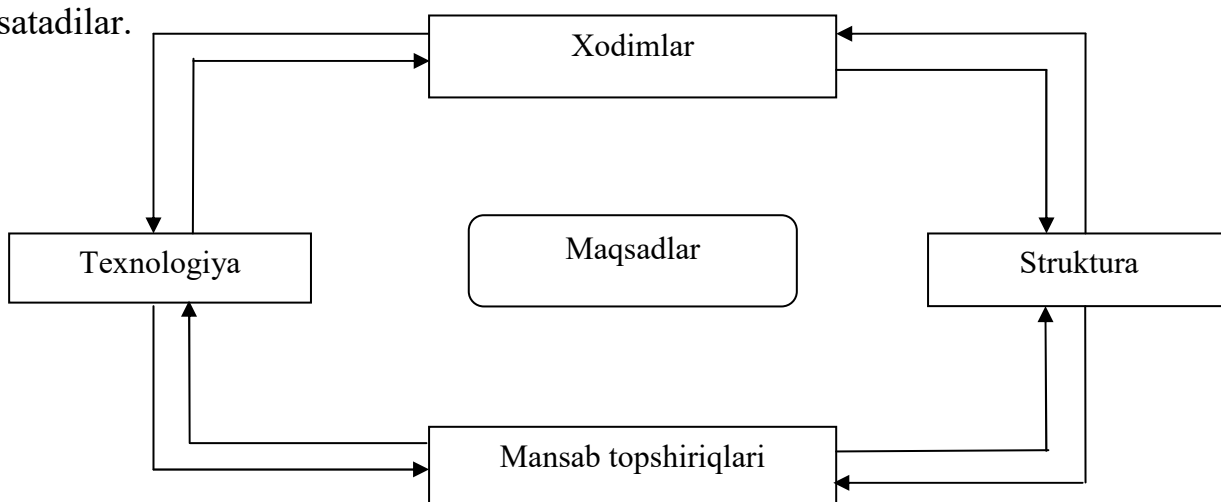
Mahsulotlar va xizmatlarni oldi – sotdisiga, mulkchilik munosabatlariga, sotuvchi va xaridorlarning qiziqishlari darajasining bir xilligiga asoslangan teng huquqli munosabatlar tarmoqidir.



6 –rasm. Ishlab chiqarishdagi xodimga ta`sir etuvchi muhim omillar

Ushbu uch guruh omillari juda murakkab tushunchalardir. Ularning atroflicha keltirib chiqaradi. Ushbu omillarni alohida – alohida bir- biridan ajralgan holda ko`rib chiqib bo`lmaydi. Ular birgalikda ta`sir ko`rsatadi va ularni birgalikda o`rganish lozim. Ulardan samarali tarzda foydalanish, ulardan qaysi biri, eng ustuvor ekanligini belgilash va ustuvorlik darajasiga mos holda foydalanish tashkilotdagi iqtisodiy holatni yuzaga keltiradi.

Bizga ma`lumki, tashkilotdagi muhim ichki o`zgaruvchilardan bir-tashkilotdagi xodimlar hisoblanadi (6-rasm). Ular tashkilot maqsadlarini o`zgartirib yuborishlari, ijobiy yoki salbiy tomoniga burib yuborishlari mumkin. Iste`molchilar esa korxonadan tashqaridagi omil bo`lgani bilan bir qatorda tashkilot maqsadlariga tashkilotdagi xodimlardan kam bo`lmagan darajada ta`sir ko`rsatadilar.



7–rasm. Tashkilotdagi ichki o`zgaruvchilar

Bozorga o'tish jarayonida ma'muriy ta'sir etishning qattiq tizimidan, amaldagi cheklanmagan ijro hokimiyatidan bozor munosabatlariga, iqtisodiy usullarga asoslangan mulkchilik munosabatlariga o'tilmoqda.

Shu nuqtai nazardan olinganda tashkilot ichida ham va tashqarida ham odamlarga e'tiborni qaratish lozim. Iste'molchilar korxonaning ichidagi muhitga katta ta'sir ko'rsatadilar. Shu nuqtai nazardan kelib chiqqan holda tashkilot maqsadlariga ta'sir etuvchi ko'plab omillar ichiga ishlab chiqarishdagi xodimlar qatori iste'molchini ham kiritishni va tashkilot faoliyatida ularni hisobga olishini tavsiya qilamiz (7-rasm).

VI. MEXNAT MUHOFAZASI

Yengil sanoat korxonalarida elektr qurilmalarini ishlatishda rioya qilinadigan xavfsizlik texnikasi

Elektr toki ta`sirining bu turlari shikastlanishning ikki turini keltirib chiqaradi: elektr toki shikastlanishi va elektr toki urishi.

Elektr toki shikastlanishi - bu, elektr toki yoyi ta`sir etishi natijasida organizmining ayrim joylaridagi to`qimalarning yaqqol shikastlanishidir. Elektr toki shikastlanishning quyidagi turlari bilan farqlanadi: elektr tokidan kuyish, elektr izlari, terining metallanishi va mexanik shikastlanishlar.

Elektr izlari tok ta`sir etgan odamning tanasi sirtida aniq ko`rinib turadigan qo`lrang yoki och sariq rangdagi dog`lardir. Izlar, tiralishlar, kichik jarohatlar, kesiklar yoki latlar ko`rinishida bo`ladi. Terining shikastlangan qismi qadoq singari qattiqlashib qoladi. Terining metallanishi - elektr yoyi ta`sirida erigan metall mayda zarralari terining ustki qatlamiga kirib qolishidir.

Elektr toki urinishi deganda, organizm orqali elektr toki o`tganida tirik To`qimalarning asabiylashishi natijasida mushaklarning ixtiyorsiz ravishda tortishib qolishi tushiniladi.

Odam organizmiga elektr tokining ta`siri qanday oqibatlariga olib kelishiga qarab, elektr toki urishi shartli ravishda quyidagi turt darajaga ajratish mumkin:

I daraja - odamning mushaklari tortishib qoladi, ammo u xushidan ketmaydi;

II daraja - odamning mushaklari tortishib qoladi, u xushidan ketadi, lekin u nafas oladi va yuragi ishlaydi;

III daraja - odamning mushaklari tortishib, yuragining ishlashi yoki nafas olishi bo`ziladi (yoki ikkalovi barvar ruy beradi);

IV daraja - klinik o`lim yuz beradi, ya`ni nafas olish va qon aylanishi to`xtaydi.

Klinik (o`tkinchi) o`lim hayot bilan o`lim o`rtasidagi holat bo`lib, yurak va o`pka ishlashdan to`xtagan paytdan boshlanadi. Klinik o`lim holatida bo`lgan odamda hech qanday belgilari bo`lmaydi: u nafas olmaydi, yuragi ishlamaydi,

og`riqni sezmaydi, ko`z qorachig`i kengayadi va yorug`likni sezmaydi. Ammo bu davrda organizmda hayot xali butunlay so`nmagan bo`ladi, chunki uning To`qimalari darrov o`lmaydi va turli a`zolar xali ishlab turadi. Garchi bu jarayon endi juda sust, odatdagi ravishda kechsa-da, ammo eng kichiq hayot faoliyati uchun yetarli bo`ladi.

Birinchi navbatda kislorod etishmasligiga juda sezgir bo`lgan bosh miya qobig`ining xujayralari o`la boshlaydi. Ong va taffakur ana shu xujjayralarning faoliyatiga bog`liq. Shu sababli klinik o`limning davom etish vaqti yurakning ishlashi va nafas olish to`xtagan paytdan to bosh miya xujayralari ula boshlaydigan paytga qadar o`tadigan vaqt bilan aniqlanadi. Ko`p hollarda bu vaqt 4-6 minut, sog`lom kishilarda tosodifan elektr toki urishi natijasida o`lganda esa 7-8 minutni tashkil etadi.

Biologik (haqiqiy) o`lim qaytarib bo`lmaydigan hodisa bo`lib, bunda organizm xujayralari va to`qimalarida biologik jarayonlar to`xtaydi.

Elektr tokidan saqlanish.

To`qimachilik paxta va engil sanoat korxonalarining barcha tsexlari xavfliligi yuqori bo`lgan xonalarga yoki o`ta xavfli xonalarga mansubdir, chunki qo`llaniladigan elektr uskunalarning, yoritgichlarning, signal beruvchi uskunalarning qismlari yuqori harorat, yuqori namlik sharoitlarida ishlaydi. Buning natijasida simlarning ixotasi bo`ziladi, qarshilishi kamayadi, qobiqlariga tok o`tish xavfi ortadi va pirovard natijada mashinalarni boshqaruvchi va tsexdagi boshqa ishchilarning shikastlanish extimoli ortadi.

Tokdan saqlanish uchun uskunalarning tok yuruvchi qismlariga yaqin kelmasligi, qo`l tegizmasligi, bexosdan tegib ketmasligi kerak. Qobiq va boshqa metall qismlarda tok paydo bo`lganda, xavfni oldini ola bilishi, past kuchlanishda ishlashi, ikki qayta ixotalash, erga ulash, (zazemlenie), nol simiga ulashni (zanulenie), himoyalovchi o`chirib qo`ygichlarni (zauıtnoe otklyuchenie) qo`llash bilan erishiladi.

Elektr uskunalarning tok yuruvchi qismlariga bexosdan tegib ketmaslik uchun ularni ixotalash, qo'l etmaydigan balandlikka o'rnatish, to'sqichlar bilan ta'minlash va boshqa tadbirlarni qo'llash kerakdir.

Bundan tashkari o'ta xavfli sharoitlarda, metall idishlarning ichida ishlayotganda, tok o'tkazuvchi polda o'tirib yoki yotib ishlayotganda qo'l asboblari uchun past kuchlanish -12 V qabul qilinadi.

Himoyalovchi yerga ulash. Mashina va dastgoxlarning tok yurmaydigan metall qismlarini o'tkazgich yordamida erga ulab qo'yiladi. Bundan maqsad qobiqqa o'tib ketganda u mashinani boshqaruvchi ishini bexosdan tegib ketgan mahalda tok urishdan saqlashdir.

Himoyalovchi erga ulash qurilmalari ikki xil: tashqariga chiqarilgan (yoki bir erga to'plangan) va qonturli (yoki bir tekis taksimlangan) bo'ladi. Tashkariga chiqarilgan qurilmalarda ko'pincha ulovchi asbob-uskunalar turgan tsexdan tashkariga chiqarib ma'lum bir maydonchaga to'planib o'rnatiladi.

Erga ulashning bu turi asosan kuchlanishi 1000 V gacha bo'lgan qurilmalarda ishlatiladi. Buning afzalligi shundaki, elektrod vazifasini bajaruvchi qoziqlarni yerga qoqish uchun qarshiligi kam bo'lgan (nam, serloy va sh.u.) yerlarni tanlash imkoni bor.

Konturli yerga ulashda yakka ulovchilar asbob-uskunalar o'rnatilgan tsex konturi (perimetri) bo'ylab bir tekis qilib joylashtiriladi. Bunda xavfsizlik kuchlanishining ulovchilar orasida bir tekis taqsimlanishi hisobiga erishiladi .

Yerga ulovchilar sun'iy hamda tabiiy bo'lishi mumkin. Tabiiy ulovchilar vazifasini yer ostiga o'rnatilgan vodoprovod, artezan va boshqa quduqlarining metall quvurlarini bino va inshootlarning yer bilan birlashgan temirbeton va metall konstruktsiyalari, yer ostidan o'tgan kabellarning turdosh qobiqlari o'tashi mumkin. Tabiiy yerga ulovchilar qarshiligi kam bo'lganligi uchun qo'llash foydalidir, lekin ularning jiddiy kamchiliklari ham bor. Sozlash ishlari va shunga o'xshash paytlarda ulovchining uzluksiz bo'lmasligi va ko'pchilikning bu quvurlarga bema'lol tega olishi, ulardan xavfsiramasligi natijasida shikastlanish extimoli borligidir.

Kuchlanishi 1000 V gacha bo'lgan uskunalarda himoyalovchi erga ulovchining qarshiligining yilning xohlagan paytida 4 Om dan oshmasligi kerak.

Ochiq joylarida, xavfliligi yuqori hamda o'ta xavfli xonalarda o'rnatilgan elektr uskunalari kuchlanishning qiymati 42 V dan katta, xavfliligi kam bo'lgan xonalarda esa 380 V va undan yuqori bo'lgan barcha hollarda erga ulanishi shart. Portlash xavfi bo'lgan xonalarga kuchlanish miqdoridan qat'iy nazar barcha hollarda elektr uskunalari yerga ulanadi.

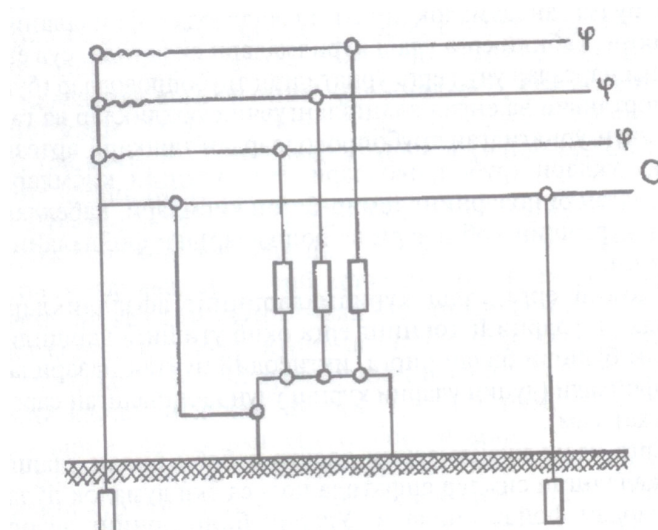
Himoyalovchi nol simiga ulash. Mashina va dastgoxlarning tok yurmaydigan metall qismlarini ataylab o'tkazgich yordamida himoyalovchi nol simiga ulab quyiladi.

Himoyalovchi nol simiga ulanishi qo'llashda maqsad ham yerga ulashni qo'llash kabi ixotasining bo'zilishi natijasida qobiqqa tok o'tib ketgan choqda shikastlanish xavfini kamaytirishdir. Ixotaning bo'zilishi natijasida elektrodvigatelning kobigiga tok o'tib ketadi. Bunda bo'zilgan faza bilan nol orasida qisqa to'tashuv hosil bo'ladi, saqlagich kuyadi va buzilgan faza avtomatik ravishda tarmoqdan o'ziladi.

Nol simining yerga ulanishi juda ishonchli bo'lishi kerak. Unga zanjiri ajratuvchi uskuna va apparatlarni ulash mumkin emas. Ularning cho'zilib ketmasligi uchun transformator oldida, tarmoklanish erlarida va albatta zanjirining oxirgi punktlarida yerga ulab quyiladi.

Kishini tokdan shikastlanishi xavfi tug'ilganda zudlik bilan avtomatik ravishda elektr uskunasi tokdan uzib kuyuvchi qurilmalar ishlatiladi. Bu qurilma himoyalovchi erga ulash va nol simiga ulashlar xavfsizlikni ta'minlay olmagan hollarda ishlatiladi.

Ixotaning buzilishi yoki boshqa sabablar tufayli dvigatel qobig'iga tok o'tganda, yerga ulovchi orqali yerga o'tib ketayotgan tok, tok rele si TR ni ishlatadi. U esa o'z navbatida uzib qo'yuvchi g'altak UG ni ishlatadi, unning o'ramlarida tok paydo bo'lgach, avtomatik ravishda elektrodvigatelni zanjirdan uzib qo'yadi.



8-rasm. Nolga ulab muxofazalash

Elektr qurilmalarida qo`llaniladigan himoya vositalari

Elektr qurilmalarini ishlatish jarayonida ko`pincha shunday sharoit yuzaga keladiki, bunda ular hatto juda mukammal bo`lsa ham, ishlovchilarning xavfsizligini ta`minlay olmaydi va qo`shimcha himoya vositalaridan foydalanishga to`g`ri keladi.

Himoya vositalarini shartli ravishda uch guruhga: izolyatsiyalovchi, to`suvchi va yordamchi vositalarga bo`lish mumkin.

Izolyatsiyalovchi vositalar odamga tok o`tkazuvchi qismlaridan yoki ulangan qismlardan, shunigdek, yerdan elektr toki o`tmasligini ta`minlaydi. Ular asosiy va yordamchi vositalarga bo`linadi.

Asosiy izolyatsiyalovchi himoya vositalari uzoq vaqt mobaynida elektr qurilmasining kuchlanishga chidash xossasiga ega, shu sababli ular vositasida kuchlanish ostida bo`lgan tok o`tkazuvchi qismlarga tegishi mumkin. Ularga quyidagilar kiradi:

-kuchlanishi 1000 V dan oshmaydigan elektr qurilmalarida -elektr o`tkazmaydigan rezina qo`lqoplar, dastasi izolyatsiyalangan asboblari va tok izlagichlar;

-1000 V dan yuqori kuchlanishli elektr qurilmalarida-izolyatsiyalovchi shtangalar, izolyatsiyalovchi va tok ulchash ombirlari, shuningdek, yuqori kuchlanishni ko`rsatkichlar.

Qo`shimcha izolyatsiyalovchi himoya vositalariga quyidagilar kiradi:

-kuchlanishi 1000 V dan oshmaydigan qurilmalarda -izolyalovchi poyandozlar va tagliklar;

-kuchlanish 1000 V dan katta bo`lgan qurilmalarda-bo`tiklar va tok o`tkazmaydigan qo`lqoplar.

Izolyatsiyalovchi shtangalar bir qutubli ajratgichlarni uzib qo`yish va ulashga mo`ljallangan.

Izolyatsiyalovchi ombirlardan kuchlanishi ostida bo`lgan naychasimon saqlagichlar bilan ishlashda va xokazoklarda foydalaniladi.

Tok o`lchash ombiri ko`chma asbob bo`lib, u simdan, shinadan va shu kabilardan o`tayotgan tokni elektr zanjirini tarmokdan uzmasdan o`lchash uchun ishlatiladi.

Yuqori kuchlanishli ko`rsatkich. 1000 V dan yuqori kuchlanishli elektr qurilmalarining tok o`tkazuvchi qismlarida kuchlanish borligi yoki yo`qligini aniqlashda foydalaniladi. Bunday tekshiruv, masalan, uzib qo`yilgan tok o`tkazuvchi qismlarda ishni boshlashdan oldin albatta o`tkazilishi lozim.

Tok izlagichlarning ham vazifasi yuqori kuchlanishli ko`rsatkichniki kabidir, ammo ular kuchlanishi 1000 V dan oshmaydigan elektr qurilmalarida qo`llaniladi.

Rezinadan tayyorlangan tok o`tkazmaydigan himoya vositalari - qo`lqoplar, bo`tiklar, kalishlar va poyandozlar asosiy himoya vositalari yordamida bajariladigan ishlarda qo`shimcha himoya vositalari sifatida ishlatiladi

Bundan tashkari, qo`lqoplarda 1000 V gacha kuchlanish ostida ishlayotganda, shuningdek ajratkichlar, uzgichlar bilan bog`liq ishlarda foydalaniladi. Elektr o`tkazmaydigan kalish va bo`tiklardan kuchlanishdan himoyalovchi vosita sifatida ham foydalaniladi.

Elektr o`tkazmaydigan qo`lqop, kalish, bo`tik va poyandozlar elektr o`tkazmaydigan maxsus rezinadan tayyorlanadi hamda elektr ta`siriga juda

chidamli bo'ldi. Izolyatsiyalovchi tagliklar, tahta tushama va chinni oyoqchalardan tashkil topadi. Elektr o'tkazmaydigan poyandozlar kabi tagliklar ham elektr qurilmalari bilan bog'liq turli ishlarni bajarishda izolyatsiyalovchi ashyo sifatida ishlatiladi. Ular zax xonalarda qo'llaniladi. Asosiy va qo'shimcha himoya vositalari hamma ishlarida birgalikda ishlatilishi kerak. Elektr qurilmalariga xizmat ko'rsatishda ishlatiladigan himoya vositalari vaqt-vaqtida elektr mustahkamlikka, ayrim hollarda esa mexanik mustahkamlikka ham albatta sinab turilishi darkor. Izolyatsiyalovchi vositalarni elektr va mexanik mustahkamlikka sinash me'yorlari hamda muddatlari 17-jadvalda keltirilgan.

Himoya vositalarini sinash me'yorlari va muddatlari

17-jadval

Himoya vositalari	Elektr qurilmasining kuchlanishi, kV	Davriy sinovlarni o'tkazish muddatlari	Davriy quriklarni o'tkazish muddatlari
Izolyatsiyalovchi shtangalar	110 dan kichiq	2 yilda 1 marta	1 yilda 1 marta
Izolyatsiyalovchi ombirlar	1-35 gacha	Shuning o'zi	Shuning o'zi
Shuning o'zi	1 gacha	-	-
Izolyatsiyalovchi dastali asboblari	Shuning o'zi	1 yilda 1 marta	Ishlatishdan oldin
Elektr o'tkazmaydigan rezina qo'lpoklar	-	6 oyda 1 marta	Shuning o'zi
Elektr o'tkazmaydigan rezina bo'tiklar	Istalgan	3 yilda 1 marta	6 oyda 1 marta
Elektr o'tkazmaydigan rezina kalishlar	1 gacha	1 yilda 1 marta	Shuning o'zi
Elektr o'tkazmaydigan rezina poyandozlar	Shuning o'zi	1 yilda 2 marta	1 yilda 1 marta
Shuning o'zi	1 dan katta	Shuning o'zi	Shuning o'zi

Xavfsizlikning texnik asoslari va ularni xavfsiz ishlatishni ta'minlash

Uskuna va mexanizmlarning hamma harakatlanuvchi qismlari bir - biriga tomon aylanadigan vallar; tishli g'ildiraklar ilashmasi uskunalarning vertikal uzatmalari va qirquvchi qismlari; qaytma - ilgarilma harakatlanuvchi pishang ishlovchilarning sog'lig'i hamda hayoti uchun yashirish xavf tugdiradi.

Uskunalardan foydalanish xavfsizligini oshirish va ishlab chiqarishda shikastlanishning oldini olish uchun xavfsizlikning maxsus texnik vositalari qo'llaniladi. Ularga quyidagilar kiradi: himoyalovchi va to'suvchi tuzilmalar xavfsizlik masofalari va gabaritrari; xavfsizlik signalizatsiyasi; yorug'lik signalizatsiyasi va xavfsizlik belgilari; xavfli mintakalar; ishlab chiqarish jarayonlarini mehanizatsiyalash va avtomatlashtirish.

Agar texnologik va umumfabrika uskunalarning barcha harakatlanuvchi qismlar shikastlanish manbai hamda inson organizmi uchun xavf manbai bo'lsa, ular to'siqqa ega bo'lishi kerak. Masalan: hamma vallalarning chiqib turadigan uchlari, tishli shesternya va segmentlar, maxovikli g'ildiraklar, tasmali, tishli hamda ponasmon tasmali uzatmalar, ilashish muftalari, to'xtatish (stoporlash) boltlari, shponkalar va texnologik hamma umumfabrika uskunalarning barcha harakterlanuvchi qismlari tusib quyilishi shart.

O'rnatiladigan to'siqlar foydalanishga qulay bo'lishi, aylanuvchi qismlar bilan qo'zgalmas detallar orasidagi tirkishlarni berkitib turishi hamda kiyimni, oyok-qo'llarni va sochni tortib ketib, ishlovchilarni shikastlash extimolning oldini olish kerak. Ishlab chiqarish zaruriyati tufayli texnologik jarayoni ko'z bilan kuzatib turish va ayni paytda ishlovchilarning otilayotgan qirindilardan abraziv toshlarning mayda bo'ylaklari hamda ishlab chiqarish chiqindilaridan himoyalanih uchun to'siqlar organiq shisha, stalining va boshqa shaffof ashyolardan ekranlar yoki oynalari qurinishida tayyorlanadi.

To'suvchi tuzilmalar asosan ikki guruhga: muvaqqat va doyimiy tuzilmalarga bo'linadi.

Muvaqqat (ko`chma) tuzilmalar qurilish - montaj va tuzatish ishlarini bajarishda qo`llaniladi.

Doimiy (ko`chmas) to`siqlar texnologik va umumfabrika uskunalarning xavfli joylarini tusib turish uchun xizmat qiladi.

Doimiy to`siqlarga sirkulyar, tebranma (mayatnikosmon) va (tasma) lenta arralar, abraziv doiralar, pilla tortish hamda ipak yigirish mashinalardagi mexanik uzatmalarning va har xil tuzalishdagi metall to`siqlari misol bo`la oladi.

Elektr qurilmalarnig hamma tok o`tkazuvchi qismlari (magnitli tushirgichlar, shitlari, boshqarish tugmalari, kalitlari) ham doimiy to`siqlar bilan himoyalangan bo`lishi zarur. Konstruktiv ijrosiga ko`ra doimiy to`siqlar uskunalarning ajralmas qismi kabi tayyorlanadi. Ularning tashqi sirti uskunaning rangida, ichki sirti esa to`siqni olib yoki ochib qo`yib ishlash xavfli ekanligidan ogohlantiruvchi qizil rangga bo`yalanadi. Hamma to`siqlarning tashqi sirti sillik bo`lishi va ularda jarohatlanishga olib keluvchi o`tkir chiqiqlari bo`lmasligi kerak.

Ba`zi hollarda to`siqni avval ish holatiga o`rnatmasdan turib uskunani ishga tushirish mumkin bo`lmasligi uchun to`siqlar uskunaning ishga tushirgichi bilan blokirovka qilinadi.

Doimiy to`siqlar qo`zgalmas (olinmaydigan) va olinadigan bo`ladi. Olinadigan to`siqlar rostdash hamda moylash ishlarini bajarish, shunigdek, vaqt-vaqtida ko`zdan kechirish uchun uskunaning harakatlanuvchi qismlariga qo`lni olib borish zarur bo`lgan hollarda qo`llaniladi.

Ochilganda qo`l yoki kiyim uskunaning harakatlanuvchi qismlariga tushib qolishi extimoli bo`lgan olinadigan, surilma va qaytarma to`siqlar ishga tushirish hamda to`xtatish mexanizmi bilan blokirovkalangan bo`lishi lozim.

Qaytarma, olinadigan va so`rilma to`siqlar o`lchamlari hamda shakli jixatidan qo`lay skoba va to`qichlarga ega bo`lishi kerak. Uskunalardagi harakatlanuvchi qismlarning xalkalardan o`rnatilgan va yuqoriga ochiladigan to`siqlari (qopqoqlar, olinadigan to`siqchalar g`iloflar va b.) ochilganda kimirlanmaydigan bo`lishi zarur. To`siqning tuzalishiga nisbatan qo`llaniladigan majburiy talab shundan iboratki, uskuna xizmat ko`rsatadigan kishi to`siqni ocha olmasligi va u bo`lmaganda

texnologik jarayoni amalga oshirish mumkin bo'lmashligi kerak. Bir necha kishi xizmat ko'rsatadigan yoki ancha uzun bo'lgan mashinalar apparatlar va boshqa texnologik yoxud umumfabrikalarning tushirish ishga tuzilmasi fakat bir joyda - boshqarish pultida esa har bir ish urniga va har 4 oralikda o'rnatilishi lozim. Uskunalarining zararli gazlar bug'lar va chang chiqadigan joylari yopiq bo'lishi va havoning tozaligini ta'minlash uchun maxalliy so'ruvchi tuzilmalar bilan jixozlanishi zarur

7. Yakuniy qism

Umumiy xulosa va takliflar

“Yengil sanoat mahsulotlari konstruktsiyasi va texnologiyasi” kafedrasidan tomonidan berilgan—“Ayollar tunika ko’ylagini konstruktsiyalash, modellashtirish, ishchi andozalarini tayyorlash va texnologik jarayonlarini loyixalash” mavzusi bo’yicha diplom loyiha ishi bajarildi.

Badiiy muhandislik qismida mavzu bo’yicha ayollar tunika ko’ylagini moda yo’nalishlarini o’rganib chiqqan holda berilgan dastlabki ma’lumotlar asosida taklif modellari ishlab chiqildi. Taklif modellari sifat ko’rsatkichlari bo’yicha baholanib asosiy model tanlab olindi.

Muhandis konstruktorlik qismida O’zbekiston iqlim sharoitidan kelib chiqqan holda model va uning hususiyatlariga to’g’ri keladigan paxta tolali ip gazlama tanlandi. Maxsus bo’limda berilgan mavzu bo’yicha ilmiy ish bajarildi. Bunda uch xil metodika bo’yicha asos konstruktsiya o’rganilib, ularning hususiyatlari tahlil qilindi. Shundan so’ng maxsus bo’lim natijalariga asoslanib SNIISHP metodikasi bo’yicha konstruktsiya qurildi va model konstruktsiyasi ishlab chiqilidi.

Texnologik bo’limda dastlab loyihalalanayotgan komplekt va material hususiyatlariga to’g’ri keladigan zamonaviy asbob-uskuna va tikish usuli tanlandi. Ishlov berish usullari qirqimlarda ko’rsatildi. Diplom loyiha ishida seriyaga ishlov berilganligi sababli model kolleksiyasiga ishlov berish texnologik tartibi tuzildi va shu asosida ishlab chiqarish parametrlari hisoblanib, ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasi tuzildi. Tashkiliy texnologik sxema analitik va graf usulida tahlil qilindi. Tikuv sexi loyihalalanib ish o’rinlari joylashtirilib chiqildi.

Ishni bajarish natijasida yuqori texnika-iqtisodiy ko’rsatkichlarga erishildi. Korxonada loyihalashtirilayotgan potokda rentabellik, foyda va tannarx ko’rsatkichlari ishlab chiqildi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. “Mamlakatimizni modernizatsiya qilish va kuchli fuqarolik jamiyati barpo etish - ustuvor maqsadimizdir”. Prezident I.A. Karimovning O`zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va senatining qo`shma majlisidagi ma`ruzasi. Toshkent., 27.01.2010 y.
2. I.A.Karimov. “Jahon moliyaviy – iqtisodiy inqirozi, O`zbekiston sharoitida yani bartaraf etishning yo`llari va choralar”. T.:- O`zbekiston, 2009y.
3. X. H. Komilova “Tikuv buyumlarini konstruksiyalash” Toshkent-2003
4. Konstruktirovanie mujckoy i jenskoy odejdi B.S.Sakylin
5. E. Koblyakova i dr. Labor.prak.kontr.odejdy s elementami SAPIR.YPI
6. Tikuvchilik texnologiyasi M. Sh. Jabborova
7. N. G. Abbasova “Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi”
8. «Tikuvchilik ishlab chiqarish» yo`nalishi bo`yicha o`quv qo`llanmasi (10 - kitob) Toshkent – 2004 y.

9. Internet ma`lyotlari

<http://www.rotondi-ukr.com>

<http://www.google.com.uz>

<http://www.osinka.ru>

MUNDARIJA

I.	KIRISH	5
1.1	Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati.....	10
1.2	Bitiruv malaka ishining maqsadi va vazifalar.....	10
1.3	Tanlangan obyekt va tadqiqot usuli.....	11
1.4	Bitiruv malaka ishidagi ilmiy yangiliklar va kutilayotgan natijalar.	11
II.	ASOSIY QISM	12
2.1	Tikuvchilik sanoatining hozirgi kundagi xolati.....	12
2.2	Tikuvchilik sanoatini rivojlanishi.....	13
2.3	Bitiruv malakaviy ishida tanlangan model uchun qo'yiladigan talablar.....	14
2.4	Model ko'rinishi va tasnifi.....	16
2.5	Kiyim bichimi.....	19
2.6	Kiyim sifati haqida umumiy ma'lumot.....	22
2.7	Bitiruv malaka ishida tanlangan madellarning vazifasi.....	25
2.8	Tanlangan model xususiyatdan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash.....	26
III.	Modelni loyihalash qismi	31
3.1	Ayollar tunika ko'ylagining konstruksiyasini qurish uchun dastlabki ma'lumotlar.....	31
3.2	O'lcham olish shartlari.....	32
3.3	Kiyim konstruksiyasini qurishda o'lcham va qo'shimchalar.....	35
3.4	Ayollar tunika ko'ylagini hisoblash	37
3.5	Ayollarning tunika ko'ylagini modellashtirish va ishchi andozasini tayorlash	41
3.6	Loyihalananayotgan modelni qo'shimcha chok haqi kattaliklari.....	42
IV.	Texnologik jarayonlarni loyixalash	49
4.1	Asbob-uskunalar tanlash va tikish usullari	49
4.2	Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish.....	54

4.3	Ishlab chiqarish oqimining shakl va turlarining tanlash va hisoblash	58
4.4	Ishlab chiqarish oqimining texnologik sxemasini tuzish.....	59
4.5	Qirqimlarga texnologik ishlov berish.....	69
V.	IQTISODIY QISM.....	71
5.1	Ishsizlikni kamaytirish va bandlik darajasini oshirishning istiqbolli masalalari.....	71
VI.	MEXNAT MUHOFAZASI.....	88
	Yengil sanoat korxonalarida elektr qurilmalarini ishlatishda rioya qilinadigan xavfsizlik texnikasi.....	88
VII.	Yakuniy qism	98
	Umumiy xulosa va takliflar.....	98
	Foydalanilgan adabiyotlar	99