

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

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

**“Yengil sanoat texnologiyasi”
fakulteti**

«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi»
kafedraasi

Himoyaga ruxsat etildi
Fakultet dekani

_____ U. Meliboyev
« ____ » _____ 2015 yil

**5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo'nalishi talabasi**

G'ANIEV AKRAMJON RAHIMJONOVICHning

“Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinzonini konstruksiyasini qurish,
modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash” mavzusidagi

BITIRUV MALAKAVIY ISHI

Bitiruvchi: G'aniev Akramjon Rahimjonovich

(imzo)

Ilmiy rahbar: Qurbonova Muyassar Muminovna

(imzo)

Kafedra mudiri: Ergashev Jamoliddin Samatovich

(imzo)

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
«__» iyun 2015 yil

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruktsiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo'nalishi bo'yicha bitiruvchisi

G'ANIEV AKRAMJON RAHIMJONOVICHning

“Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinzonini konstruktsiyasini qurish,
modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash” mavzusidagi

BITIRUV MALAKA ISHI

Bajardi: _____ A.G'aniyev
Rahbar: _____ M.Qurbonova.
Maslahatchilar: _____ B.Dadajonov
_____ M.Azamboyev

NAMANGAN 2015 YIL

NAMANGAN MUHANDISLIK-TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyasi» fakulteti

«Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi» kafedrası

Tasdiqlayman _____

Kafedra mudiri: J.S. Ergashev

2015 yil _____ iyun

5320900-«Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi»
yo'nalishi

15au-11 guruhi talabasi G'aniev Akramjon Rahimjonovichga

BITIRUV MALAKA ISHI BO'YICHA TOPSHIRIQ

1. Bitiruv malaka ishining mavzusi: «Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinzonini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash»

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

2. Bitiruv malaka ishini topshirish muddati 20 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). Jinsi gazlamali erkaklar ko'ylagini 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'yicha maslahatchilar

№	Bo'lim mavzusi	Maslahatchi o'qituvchi F. I. Sh.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1	Kirish	M.Qurbonova	17.12.14	05.01.15
2	Asosiy qism	M.Qurbonova	8.01.15	30.03.15
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism	B.Dadajonov	31.03.15	11.05.15
4	Mehnat muxofazasi	M.Azamboyev	13.05.15	1.06.15
5	Yakuniy qism	M.Qurbonova	03.06.15	08.06.15

Topshiriqlar to'liq bajarildi _____

7. Bitiruv malaka ishini bajarish rejasi

№	Bitiruv malaka ishi bosqichlarining nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o'tganlik belgisi
1	Kirish	05.01.15	
2	Asosiy qism	30.03.15	
3	Ijtimoiy iqtisodiy qism	11.05.15	
4	Mehnat muxofazasi	01.06.15	
5	Yakuniy qism	08.06.15	

Bitiruv malaka ishi rahbari M.Qurbonova _____

Topshiriqni bajarishga oldim A.G'aniyev _____

Topshiriq berilgan sana 2014 yil 17 dekabr

Himoyaga ruxsat 2015 yil 20 iyun

Kafedra mudiri J.S. Ergashev _____

1. Kirish

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 tarmog'larini 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, oziq-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. Bank tizimidagi islohotlar iqtisodiyotimizning barqaror o'sish sur'atlarini ta'minlashda eng muhim omil bo'ldi.

					Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinzonini konstruksiyasini qurish, modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyihalash				
<i>O'z</i>	<i>varoq</i>	<i>Hujjat №</i>	<i>Imzo</i>	<i>Sana</i>	<i>Kirish</i>	<i>adabiyot</i>		<i>massa</i>	<i>massht</i>
<i>Bajardi</i>		<i>A. Ganiev</i>							
<i>Rahbar</i>		<i>M. Qurbanova</i>							
<i>Maslahatchi</i>		<i>B. Dadajonov</i>							
<i>Maslahatchi</i>		<i>M. Azaamboev</i>				<i>varoq</i>		<i>varoqlar</i>	
<i>kaf. mudiri</i>		<i>Ergashev J.S</i>				<i>“YeSMKT” kafedrasi</i> <i>NamMTI 15au-11gr</i>			

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 maqsaida so'z yuritish mumkin emas.

Eng avvalo, jahon bozorida teng raqobatlasha oladigan va keyingi bosqichda iqtisodiy o'sishning, iqtisodiyotni yanada modernizatsiya va diversifikatsiya qilishning lokomotiviga aylanishi mumkin bo'lgan tarmoq va korxonalarni 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 yengil 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-kimyo va kimyo, yengil 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 kimyo tovarlari, qurilish va pardoqlash materiallari ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish haqida bormoqda.

Aholi farovonligi va turmush darajasini muttasil oshirish bilan boqliq 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 mustaqkamlash 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 reabilitatsiya texnik vositalari bilan ta'minlash, tumanlar va maqallalarda qariyalarimiz uchun muloqot markazlari, ularning bog'cha yoshidagi 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 qayot 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'ymoqdamiz.

Prizedentimiz I.A.Karimov o'z nutqlarida- "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",-deb ta'kidlab o'tdilar.

1.1 Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati.

2014 – yilni Prezidentimiz I.A.Karimov tomonidan "Sog'lom bola" yili deb nomlanishi biz mutaxasislarni oldiga ham juda katta vazifalarni yukladi. Shuni hisodga olgan holda bolaning bemlul nafas olishi va xarakatlana olishi, turli xil kasalliklarga uchramasligi uchun tabiiy xomashyolardan qulay sifatli va estetik jixatdan ko'rinishi chiroyli bo'lgan zamonaviy bogcha yoshidagi bog'cha yoshidagi qiz bolailar kombinezonini ishlab chiqarish mavzuning dolzardligidir. Buning uchun esa bolaning qomat to'laligi, tanasining tuzilishi, yoshi va jinsi

etiborga olinadi. Shu bilan bir qatorda kiyimning qaysi mavsumga mosligiga etibor qarqtilisi. mavzuning ahamiyati hisoblanadi.

Bitiruv malaka ishining maqsad va vazifalari

Yengil sanoat ishlab chiqarish korxonalarida turgan vazifalardan biri ichki va tashqi bozorlarni raqobatdosh, qulay va yengil ,zamonaviy maxsulotlar bilan boyitishdan iborat. Bitiruv malaka ishida tanlangan mavzu bo'yicha maqsad va vazifamiz O'zbekistonda yetishtirilayotgan tabiiy homashyolardan gigroskopikligi yuqori bo'lgan bogcha yoshidagi bog'cha yoshidagi qiz bolalar zamonaviy ko'rinishidagi kombinezonini ishlab chiqarish, va uni assortiment turlarini kengaytirishdan iborat.

1.2 Tanlangan ob'ekt va tadqiqot usuli.

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini konstruksiyasini qurish modellashtirish va texnologik jarayonlarini loyixalash.

Birinchi bo'lim yakuni bo'yicha hulosalar

O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish korxonalarida oldiga qo'ygan dolzarb vazifalari, ularning yechimini topish, bitiruv malaka ishida tanlangan mavzuning dolzarbligi va uning ahamiyati, bitiruv malaka ishining asosiy maqsadi va vazifalari haqida so'z yuritiladi.

2.Asosiy qism

2.1 Nazariy bo'lim

2.1 Tikuvchilik sanoati va xozirgi kundagi xolati

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.

2014 – yilda yengil sanoat korxonalari 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 maxsulotlarni 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 korxonalar tashkil etilishi uchun jami 121,2 million AQSh dollarga teng bolgan kapital qo'yilmalar Bugungi kunda ushbu tarmoqqa 2009 – yildan buyon jami 101 ta korxonalar ishga tushurilgan, soxani modernizatsiya qilish texnik texnologik jihatdan yangilash, bugungi talablar kelib chiqib soxaga taxlil qilinayotgan yillarda jami 506,2 million AQSh dolloriga teng investitsiya mablag'lari yo'naltirilgan va maqsadli ravishda o'zlashtirildi.

O'zbekiston yengil sanoat korxonalari tomonidan jaxon andozalariga mos bo'lgan tovar maxsulotlari eksporti tobora oshib bormoqda. Eksport tarkibiga qaraydigan bo'lsak umumiy eksport xajmining 56,1 foizi ip kalava maxsulotlariga, 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 maxsulotni 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 maxsulot ishlab chiqarishga yo'naltirilganini xam kuzatish mumkin.

2.2 Tikuvchilik maxsulotlarining rivojlanishi

Soxani yanada rivojlantirish maqsadida 2014 – yilda 30 ta korxonaga ishga tushurildi, 76 ta xududiy investitsion loyixaning amalga oshirilishi va barcha tumanlarda 1160 ta tikuvchilik sehi tashkil etilishi belgilandi. Buning natijasida 2014 – 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. 2014 – yilda faqat jamg'arma mablag'lari xisobidan qiymati 780 million dollarlik 34 tadan ortiq muxim loyixa, birinchi navbatda xorijiy sheriklar bilan xamkorlik barpo etilayotgan obektlarni moliyalashtirish rejalashtirilmoqda. [1]

2.3 Bitiruv malaka ishida tanlangan madel uchun qo'yiladigan talablar

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 xalaqit bermasligi kerak, yani yozda kiyiladigan kiyimlar yengil, xavo o'tqazuvchan bo'lishi, quyosh nurini qaytaruvchan bo'lishi kerak. Baxor va kuz fasllarida kiyiladigan mavsumiy yosh bolalar 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.

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kiyimlarini ishlab chiqarishda estetik talabning ham o'rni katta sababi, har bir bog'chagacha va bog'cha yoshidagi yosh bolalar kiyib yurgan kiyimlaridagi bezaklar, naqshlar, applekatsiya va turli bezaklarga qarab quvonadi, qolaversa kiyimdagi ranglarni, gullarni, hayvonchalar va shu kabi bezaklarni bir-biridan farqlashni, ularni nomlashni o'rganadilar. Estetik

talablar - deganda yosh bolalar kiyimining moda yo'nalishiga mosligi, yangi istiqbolli tabiiy gazlamalardan foydalanilganligi, bezaklarining yangi namunalaridan ishlatilganligi, istemolchilarning estetik didlarini qondirishga yordam beradi.

Ishlab chiqarish talabi deganda - buyumni korxonada ishlab chiqarish jarayonidagi yuzaga keladigan talablari tushuniladi. Bitta bog`cha yoshidagi qiz bolalar kiyim konstruktsiyasi asosi bo'yicha bir necha modellarni tayyorlash muxim bo'ladi. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kiyimini ishlab chiqarish uchun ketadigan gazlamadan yuqori tejamkorlik o'zida bor jihozlardan va shart sharoitlardan foydalanishi lozim.

Kiyimni tayyorlayotgan korxonaning mahsulotlari yuqori unumli bo'lishini etiborga olinish kerak, natijada maxsulot tannarxi arzon, samaradorligi yuqori bo'lishiga erishiladi. Yosh bolalar kiyimini tayyor xolatga kelganida uning vazni ham juda katta ahamiyatga ega.

Bolalar kiyimi og'ir bo'lsa u bolani tez charchatadi va harakati sekibiashib o zini noqulay his etali.. Natijada bolalarning fikrlash qobilyatini pasaytirib yuboradi.

2.4. Model ko`rinishi va tavsifi

Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonining modellari juda xilma-xil. Hozirgi vaqtda bolalar kombinezonini tikishda jinsi tolali gazlamalar ishlatilmoqda, chunki bu gazlamalar qulay, havo o'tkazuvchanlik xususiyatlariga ega. Bezak sifatida rangli baxyalardan, shakldor cho'ntaklardan, turli xil elementlardan foydalaniladi. Kombinezon oldida yoki yon chokida taqilmasi bor, etak qismi manjetli yoki manjetsiz bo'lishi mumkin. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni gavdaga har xil darajada yopishib turadigan, tizzaga tushadigan yoki uzun, tizzadan pasti alohida bichilgan bo'lishi mumkin. Kombinezonga bezak baxyaqator yuritilishi, uning yon choklari bostirma yoki yorma bo'lishi mumkin.



1-rasm.Tanlangan model eskizi ko`rinishi

1- model. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni bola gavdasiga nim yopishgan yelka qismi old ,bo`lakka taqilma qadajgan. Gulfik qismida molniya taqilvasi qo`yiladi. Kombinezonini tikishda jinsi tolali gazlamalar tavsiya etaman, chunki bu gazlamalar qulay, havo o`tkazuvchanlik xususiyatlariga ega. Bezak sifatida rangli baxyalardan, shakldor cho`ntaklardan, turli xil elementlardan foydalanilgan. Kombinezon oldida yoki yon chokida taqilmasi bor, etak qismi manjetli . Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni tizzadan pasti alohida bichilgan, uzun manjetli.



2-model. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonining modelini tikishda pahta-lavsan tolali gazlamadan foydalanilgan. Chunki bu gazlamalar qulay, havo o`tkazuvchanlik xususiyatlariga ega. Bezak sifatida rangli baxyalardan, shakldor cho`ntaklardan, turli xil elementlardan aplikatsiyalardan foydalanilgan. Kombinezon bel qismi rezinka bilan tikiladi. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni uzun, alohida bichilgan.. Kombinezonga bezak baxyaqator yuritilishi, uning yon choklari bostirma yoki yorma bo`lishi mumkin.



3-rasm. Tanlangan 3-eskiz model ko`rinishi

3-model. Bu model bog`cha yoshidagi qiz olalar uchun mo`ljallangan bo`lib, yoz fasllarining ohirlari, bahor va kuz fasllarida kiyish tavsiya etiladi. Tavsiya etilayotgan model uchun jinsi materialini tavsiya etaman. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni old bo`lagi taqilmasi tugmalanadi. Gavgaga nim yopishgan, tizzadan pastroqqa tushgan, etak qismi manjetli. Kombinezonga bezak baxyaqator yuritilishi, uning yon choklari bostirma yoki yorma bo`lishi mumkin. Old qismiga bezak uchun yashil rangdagi matodan planka o`rnatilgan.

2.5 Kiyim bichimi

Kiyim detallarining shakli va o'lchamlariga ta'sir etuvchi omillardan biri uning bichimi xisoblanadi. Bichim kiyimning konstruktiv va umumiy tuzilishini xarakterlaydi. Kiyim bichimi - uning yengini asosiy detallari bilan ulangan o'miz shakli va bu detallarda mavjud bo'ylama va ko'ndalang chiziqlari bilan aniqlanadi. Demak bichim turli shaklda bichilgan va ulangan detallar yordamida tuzilgan kiyimning umumiy ko'rinishidir. Ort bo'lak bo'linishlarining xillariga: *ikki chokli, uch chokli, koketkali,- qirqma belli, olti chokli* kiyimlar kiradi. Yenglari kiyimning asosiy detallari old va ort bo'laklar bilan ulanish turi va siluet shakli bo'yicha bir biridan farqlanadigan o'tqazma reglan va yaxlit bichilgan asosiy bichimiga ajratish mumkin. Shuni ham etiborga olish kerakki reglan va yaxlit bichilgan yenglar o'tqazma yengdan xosil bo'ladi. O'tqazma yeng o'z navbatida shakli va bichimi bo'yicha oddiy va chuqurlashtirilgan o'mizga mos yenglarga ajiratiladi. Yenglarga oid asosiy bichimlarning turli birikmalari qo'shicha ravishda xosil bo'lgan yangi kombinatsiyalashtirilgan bichimlar xilini tashkil etadi.

O'tqazma yengning asosiy detallari bilan biriktirma choki qo'l va tana bilan birlashgan chiziqqa yaqinlashib o'tadi. Reglan bichimidagi buyumlarning o'ziga hos xususiyatiga yoqa o'mizidan boshlanadigan yeng o'mizlar kiradi. Reglan yenglar tikuv buyumining yuqori qismi bilan birga bichiladi.

Ort va old bo'laklarda yeng o'mizi yelka chizig'ining istalgan chizig'idan boshlansa yarim reglan bichimi hosil bo'ladi.

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.

2.6 Kiyim sifati xaqida umumiy ma'lumot

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.

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.

Fu 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 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 funktsiyasini — 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 loyihalanaadi. Kiyimning sifati asosiy mezon ekanligini e'tiborga olib, uning shaklini yaqqol ko'zga tashlanishi, kiyimning gazlama bilan bog'liqligi hamda tanlangan ranglari

moda talablariga muvofiqlik darajasini aniqlaydi.

Kiyimning estetik ko`rinishi barcha konstruktiv elementlarning (detallar simmetrik joylanishi, biriktiruvchi va bezatuvchi choklarning ravonligi, astarning 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.

E r g o n o m i k 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`rganiladi.

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.

E k s p l u a t s i o n ko`rsatkichlar. Qator sanoat mahsulotlari kabi kiyimga ham muhim ekspluatatsion ko`rsatkich bo`lgan «ishonchlilik» xosdir. Eksplutatsiya davrida kiyimning ishonchlilik ko`rsatkichi detallarning shakl saqlovchanligi, chidamliligi, choklarning pishiqligi bilan harakterlanadi.

Kiyimning texnik-iqsodiy sifat ko'rsatkichlari. Texnik - iqtisodiy ko'rsatkichlar konstruksiyaning texnik jihatdan mukammallik darajasini, ishlab chiqarish va iste'molchi harajatlarini hisobga olgan holda kiyimni loyihalash va texnologik usullarini bildiradi. Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar ikkinchi darajada standartlash va unifikatsiyalash, konstruksiyaning ishlov berishga qulaylik darajasi va tejamlilik ko'rsatkichlarni o'z ichiga olgan.

Standartlash va unifikatsiyalash ko'rsatkichlari modellarning konstruktiv va texnologik jihatdan bir-biri bilan bog'lanish darajasini ko'rsatadi.

Standartlashning asosiy vazifalaridan biri – barcha echimlar sonini minimal oqilona echimlarga keltirishdir. Shuningdek mahsulotni loyihalash muddatini qisqartirishda hamda ishlab chiqarishga tayyorlash va ishlab chiqarish uchun sarf-harajatlarni kamaytirishda ko'rinadi.

Unifikatsiyalash ham standartlashning usullaridan biri hisoblanadi. Uning vazifasi mahsulotning keng miqyosda tarqalgan tur, xil va o'lcham tiplarini kamaytirishga qaratilgan.

Konstruksiyaning ishlov berishga qulaylik ko'rsatkichi mahsulotni yaratish, ishlab chiqish va foydalanish bosqichlarida barcha mehnat, vaqt hamda boshqa vositalarning sarf-harajatlarini kamaytirishga qaratilgan, ya'ni ishlov berishga qulay bo'lgan konstruksiya shakli sodda, ishlov berishda kam mehnat talab qiladigan, zamonaviy texnologik jarayonlarni qo'llashga imkon beradigan va bichishda rejali bo'lishi kerak.

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 iqtisodiy ko'rsatkichlarga kiritish mumkin.

2.7. Bitiruv malaka ishida tanlangan madellarning vazifasi

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.

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. Masalan 1.2 ko'ylak kostyumli kichik sinflar gurux quyidagi turlarga bo'linadi: 2.1 pidjaklar; 2.2 jaketlar; 2.3 kurtkalar; 2.4 jaketlar; 2.5 shimlar; 2.6 ko'ylaklar; 2.7 yupkalar va xokozolar.

Jins va yosh alomatlariga ko'ra kiyimlarni quyidagi guruxlarga bo'linadi: E erkaklar, A ayollar va B bolalar kiyimlariga ajratiladi. Bolalar kiyimi yoshiga ko'ra o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi: chaqaloqlar kiyimi; bog'cha yoshidagi o'g'il va bog'cha yoshidagi qiz bolalar kiyimi; maktab yoshidagi bolalar kiyimi; o'smirlar kiyimi. 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 ajratiladi.

Sport kiyimlari sinfi sport turiga qarab kichik sinflarga yosh va jins alomatlariga qarab guruxlarga bo'linadi, ishlab chiqarish kiyimlariga esa vazifasiga ko'ra quyidagi 3 turga bo'libadi:

- 3.1 maxsus kiyimlar;
- 3.2 forma kiyimlar;
- 3.3 texnologik kiyimlar.

2.8 Tanlangan madel xususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash

Materiallarning turlari va assortiment soʻzi bilan belgilanadi assortiment bu inglizcha soʻz boʻlib u “kompleks ” yoki toʻplam maʼnosini bildiradi.

Ishlab chiqarish usuliga koʻra tikuvchilik materiallari toʻqima (gazlamalar), trikotaj, notoʻqima va boshqa materiallarga boʻlinadi.

Shundan tikuvchilikda eng keng qoʻllanuvchi gazlamalardir. Tikuv korxonalarida turli artikuldagi gazlamalar ishlatiladi.

Toʻquvchilik sanoatida ishlab chiqarilayotgan gazlama turlari ichida ip gazlamalari alohida oʻrinda turadi ularning asosiy qismini klassik paxta tolasidan ishlab chiqarilgan turlari tashkil qiladi. Biroq ular bilan birga paxta tolasi viskoza, lavsan, nitron tolalari bilan aralashmasidan olinuvchi gazlamalar ham keng tarqalgan. Har bir yili ishlab chiqarilgan paxta tolali gazlamalarning (ip gazlamalar) 10-12 % yangi tuzilishdagi va pardozlanishdagi gazlamalar xisobiga oʻzgaradi.

Ip gazlamalari karda yigirish, qayta tarash yoki apparat usulida olingan turli tuzilishdagi (yakka pishitilgan, shakldor, aralash tolali tarkibida va hakoza) va chiziqli zichligi 5,88 dan to 263,2 teksgacha boʻlgan iplardan ishlab chiqariladi.

Ip gazlamalari turli rangdagi, shakldagi va oʻlchamdagi gul bosilgan sidirgʻa rangli oqartirilgan chipor va oqartirilgan xom holda ishlab chiqariladi. Shu jumladan maxsus pardozlashlar ham qoʻllaniladi.

Ip gazlamalar turli maqsadlar uchun ishlatiladi ular ichki kiyim; erkaklar, ayollar, va boshqalar koʻylagi; kundalik, maxsus va sport kiyimlar, astar, qat; pardalik va hakoza sifatida ishlatiladi .

Ip gazlamalar turmushda hamma vaqt zarur va keng ishlatiluvchi gazlamalardir. Chunki ularning gigenik xossalari (gidroskoplighi, havo

o`tkazuvchanligi va boshqalar) yaxshi, tashqi ko`rinishi chiroyoli mustahkamligi, turli deformatsiyalarga ta'siriga chidamliligi yuqori, yengil yuviladi, tez quriydi, yaxshi dazmollanadi. To`quvchilik buyumlarini tayorlaganda deyarli hech qanday qiyinchilik tug`ulmaydi bichish to`shamiga yaxshi taxlanadi, siljuvchanligi kam, bichish jarayonida surilmaydi va qisqarmaydi qirqilgan joydan iplari to`kilmaydi, tikish paytida iplari ignalar bilan shikastlanmaydi, choklar yonidagi iplar siljimaydi, biroq ip gazlamalari ko`p g`ijmlanadi, ishqalanishga chidamliligi kam, yuvganda kirishadi.

O`sha xususiyatlarni yaxshilash uchun ip gazlamalari paxta va sintetik tolalari aralashmasidan ishlab chiqarilayapti.

Keng tarqalgan ip gazlamarning tavsiflari. amaliy preyskurantda 1300 dan ortiq artikuldagi turmushda va texnikada ishlatuvchi ip gazlamalari kiritilgan bo`lib, ular 17 guruhga ajratilgan. Bulardan eng keng ishlatiladigan ip gazlamalar 1-6 guruhlarini tashkil qiladi.

Birinchi guruh – chit gazlamalar. Chit – klassik ip gazlamalardan biri. Uni ishlab chiqarish hajmi bo`yicha ayollar va erkaklar ko`ylakbop gazlamalarda keyingi ikkinchi o`rinda turadi.

Chit polotno o`rilishda tanda va arqoq yo`nalishi chiziqli zichligi ishlab chiqariladi. Chitlarning eni 62 – 100sm, yuza zichligi bosilgan, sidirg`a rangli bo`ladi . Chit gazlamalari pardoatlanishiga ko`ra ayollar va bolalar kiyadigan kiyimlar, erkaklar ko`ylagi ichki kiyimlar va choyshablar.

Ikkinchi guruh – surp gazlamalari. Surp – chitga nisbatan dag`alroq, yuza zichligi 124 – 160 g/m, polotno o`rilishda sidirg`a rangli va gul bosilgan holda ishlab chiqariluvchi ip gazlamadir.

Tanda va arqoq iplarning chiziqli zichligi, 22 – 50 teks, eni esa 80 – 150 sm. Gul bosilgan surplar bolalar kostyum shimlariga, ayollar va erkaklar ko`ylagiga ishlatiladi. Sidirg`a ranglilari esa maxsus ich kiyimlarga, ustki kiyimlar ustki kiyimlarning cho`ntaklari va qotirma qismlar (bo`ylamalar) sifatida ishlatiladi.

Uchunchi guruh – choyshabbop gazlamalar. Bu guruhga kiruvchi gazlamalar uchta guruhga bo`linadi: surp guruhchasi, mitkal guruhchasi va maxsus gazlamalar guruhchasi.

Choyshabbop surplar – oddiy surplardan o`zining pardozi bilan farqlanib u oqartiradigan holda ishlab chiqariladi va choyshablar tibbiyot xodimlari va oziq ovqat savdosi bilan oziqlanuvchilarning maxsus kiyimlari uchun ishlatiladi.

Mitkal guruhchasiga kiruvchi choyshabbop gazlamalar xom xolda (oqartirilmagan) mitkal deb ataladi. Mitkal tuzilishi chitnikiga o`xshaydi. Mitkal asosida mayin pardozi bilan (apret miqdori 1,5 % dan kam) muslin nomli apret miqdori 1,5 – 2,5 % bo`lsa mitkal nomli apret miqdori 2,5 – 3% dan oshsa madapolam nomli gazlamalar polotno o`rilishda to`qiladi. Oqartirilgan yoki ochiq rangi sidirg`a qilib pardozi bilan. Muslin gazlamasidan tungi ko`ylaklar uchun, mitkal va madabopolamdan choyshablar ishlab chiqariladi. Bu gazlamalarda qayta tarash usulida yigirilgan iplar ishlatiladi shu sababli bu gazlamalar yupqa va mayin.

Jinsilik gazlamalar faqat paxtadan yoki paxtaga lavsan aralashtirib to`qiladi.

Tanlangan gazlamaning asosiy fizik-mexanik ko`rsatkichlari

2-jadval.

№	Gazlamaning nomi	Gazlamaning turkumi	Gazlamaning narxi(so`m)	Gazlamaning eni	1 m ² ogirligi	Tolali tarkibi		To`qilish usuli
						O`rish	Arqoq	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Jinsilik	yupqa, zich, xom	18.000 so`m	105 sm	248 gr	33% lavsan	67% paxta	sarja

Maxsus guruhchasiga “grinsbop” va “tik – lastik” nomli oqartirilgan gazlamalar kiradi. Grinsbopning o`rilishi teskari sarja. Tik lastik atlas o`rilishda ishlab chiqariladi. Bu gazlamalar mudofa xodimlarining ichki kiyimlari uchun ishlatiladi.

Jinsilik “sport” gazlamasi-urchuqsiz yigirish mashinalarida tayyorlangan 50 teksli tanda va arqoq kalava iplaridan sarja o`rilishda to`qiladigan qalin xom gazlama. eni 90sm, 1m² gazlamaning massasi 282gr.

Paxta lavsanli jinsilik melanj gazlama-qalin, qattiq mayda gulli o`rilishdagi gazlama. Tandasi va arqogi 33% lavsan tolasi aralashtirilgan 20 teksli kalava ipdan to`qilgan. Uncha yuvilib ketmaydigan juda qattiq yoki o`rtacha qalinlikdagi apperet bilan apretlangan. eni 90sm, 1m² gazlamaning massasi 290gr.

Paxta lavsanli jinsilik “Anapa” gazlamasi-yupqa, zich, xom gazlama. Tandasi mayda diogonal yo`lli sarja o`rilishda to`qilgan. Tanda va arqog`iga urchuqsiz yigirish mashinalarida yigirilgan, tarkibida 33% lavsan tolasi bo`lgan 42 teksli kalava ip ishlatilgan. eni 105 sm, 1m² gazlamaning massasi 248gr.

Mavzu bo`yicha tavsiya etiladigan barcha eskiz modellarni ip gazlamali, va ko`ylaklik paxta – lavsan gazlamalaridan tikish tavsiya etiladi. Ip gazlamalarda viskoza va sintetik kompleks iplar qo`llash shtapel sintetik tolalar qo`shish xisobiga ham assartiment turini yangilash mumkin. Ishlatiladigan kalava ipning xiliga qarab ip gazlamalar quyidagi xillarga bo`linadi: qayta tarash usulida yigirilgan kalava ipdan to`qilgan ip gazlamalar va karda kalava ipidan to`qilgan ip gazlamalar. Turli usulda yigirilgan iplarni qo`shib, karda qayta tarash va karda apparat usulida to`qilgan gazlamalar. Ko`ylaklik gazlamalar guruxiga juda ko`p assartiment kiradi va yozgi gazlamalar kichik guruxiga yupqa va yengil gazlamalar kiradi. Ular asosan gulli qilib ishlab chiqiladi, lekin oqartirilganlari ham bo`ladi. Paxta lavsan gazlamalar – polotno va gulli o`rilishlardagi sidirg`a bo`yalgan, guldor hamda bosma gulli gazlamalardir. 14 – 29 gacha teksli kalava ipga 33/67 foiz paxta lavsan qo`shib to`qiladi, eni 100 sm, 1m² gazlamaning massasi 110 – 113 gr [2]

Ikkinchi bo`lim yakuni bo`yicha hulosalar

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

- 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 Tanlangan modelni loyihalash qismi.

3.1 Tanlangan o`lcham belgilari kattaliklari.

Har bir tekshiruv o'lchashlar dasturi bo'yicha o'tkaziladi. Dasturga qo'yilgan masalani yechishda zarur bo'lgan belgilar kirgiziladi. Masalan: gavdaning umumiy o'lchamlarini o'rganish uchun uzunlik, ko'krak aylanasi va vazni o'lchash kifoya qiladi, yana ham to'laroq ma'lumot olish uchun esa dasturga gavdaning alohida qismlari oichovi kirgiziladi.

Jismoniy rivojlanishni to'laroq tasvirlash uchun dasturga tananing alohida segmentlari, qator morfologik xususiyatlarni ta'riflovchi belgilar (mushak tizimining rivojlanganligi, yog' qatlamlari va hokazolar) o'lchovlari kiritiladi.

Gavdaning mutanosibligini aniqlash uchun gavda uzunligini, qo'l-oyoqlar, tana uzunliklari, yelka va chanoqning ko'ndalang diametrlarini bilish zarur, ya'ni bu dasturni amalga oshirish uchun quyidagi antropometrik nuqtalarning balandligini o'lchash zurur bo'ladi: cho'qqi nuqtasi, to'sh suyagi yuqori nuqtasi, qirra nuq-tasi, yonbosh suyagi nuqtasi, yelka akromial va barmoq uchi nuqtalari.

Amaliy ishlarni bajarishda ko'pincha oyoq uzunligi yonbosh suyagi balandligidan polgacha bo'lgan masofa bilan aniqlanadi.

Klassik antropometriyada tana uzunligi ko'krak yuqori nuqtasi va yonbosh suyagi nuqtasi balandliklarining ayirmasi bilan aniqlanadi. Qo'l uzunligi oichangan yelka akromial nuqtasi va barmoq uchi nuqtalarining ayirmasi bilan aniqlanadi. Amaliy antropologiyada qo'l uzunligini santimetrli lenta yordamida o'lchash qabul

qilingan. Yelkaning ko'ndalang diametrini aniqlash uchun ikkala yelka akromial nuqtalari orasidagi masofa o'lchanadi. Chanoq diametrini aniqlash uchun esa chanoq ikkala nuqtalarining orasi o'lchanadi. Yanada murakkabroq dastur bo'yicha o'lchovlarga, qo'l va oyoqlarning uchala segmentlari uzunligi ham kiritilgan.

Son uzunligini aniqlash uchun oyoq uzunligi va yuqori boldir nuqtasi balandliklarining farqini topish kerak bo'ladi, boldir uzunligini aniqlash uchun esa yuqori boldir nuqtasi va boldirning pastki nuqtalari orasidagi ayirma topiladi. Tikuvchilik sanoatida amaliy ishlarni bajarishda boldirning pastki nuqtasi balandligi o'ichanmaydi. Bu holda boldir uzunligi yuqori nuqtasi balandligi bilan aniqlanadi.

Qo'l segmentlari (yelka, bilak, panja) o'lchamlari nuqtalarning yerdan balandligi bilan yoki qo'l segmentlarini bevosita (antropometrning yuqori shtangasi yordamida) o'lchash yordamida aniqlanadi. Bunda ikkinchi usul nisbatan aniqroq hisoblanadi.

Aylana o'lchovlardan, oddiyroq dasturlar bo'yicha, tana aylanalari o'lchanadi, murakkabroq dastur bo'yicha esa qo'shimcha ravishda qo'l va oyoq aylanalari ham o'lchanadi.

Gavda tuzilishi turlarini o'rganish uchun o'lchov dasturlariga gavdaning total o'lchamlari miqdorini aniqlovchi (chiziqli va yoyli) belgilar, mutanosibliklarni aniqlovchi belgilar va gavda tuzilish turlarini tavsiflovchi ta'rifiy belgilar kiritiladi.

Qad-qomatni o'rganish uchun o'lchov dasturlariga gavdaning total o'lchamlarini aniqlovchi belgilar bilan bir qatorda umurtqa pog'onasining egiklik darajasini va miqdorini bildiruvchi belgilar ham kiritiladi.

Aholining o'lcham tipologiyasini tuzishda asos qilib olinadi-gan katta yoshdagi odamlarni o'lchash dasturi — kompleks o'lchash dasturi hisoblanadi. Bu dasturga gavdaning total belgilarini aniqlovchi belgilar, gavda mutanosibliklarini bildiruvchi belgilar, aylana o'lchovlarning katta qismi va gavda yuzasi bo'yicha olinadigan bir qator maxsus belgilar kiritilgan. Masalan, qo'l uzunligi, bel chizig'idan yergacha bo'lgan masofalar, ko'krak balandligi, belgacha bo'lgan uzunliklar va boshqalar.

Agar gavdaning total o'lchamlari qomatlarning aholi orasida uchraydigan turlarini ajratishga xizmat qilsa, qolgan hamma o'lchovlar bu turlarning morfologik xarakteristikalarini to'ldiradi. Bu xarakteristikalar kiyim loyihalashda zarurdir.

O'lchov olish ma'lumotlari asosida turli qomatlarning o'lchamlari va shakllarini grafik ravishda tasvirlash mumkin. Buning uchun o'lchash dasturlariga qad-qomatni aniqlashda zarur bo'lgan barcha aylana o'lchovlari darajasidagi ko'ndalang va old-orqa diametrlar, proyeksion kenglik belgilari, chuqurliklar hisob-ga olinadi.

Bolalar o'lcham tipologiyasini tuzishda birmuncha qisqartirilgan sonli o'lchov belgilari ishlatiladi. O'lchash texnikasi qisqartirilgan dastur bir yoshgacha bo'lgan bolalarni o'rganishda qo'llaniladi. Masalan, tana uzunligi bolani millimetrlarga bo'lingan shkalali gorizontaal taxtaga yotbog`cha yoshidagi qizgan holda o'lchanadi, ularni o'lchashda maxsus sirkullardan foydalaniladi, ko'pgina o'lchovlar antropometr bilan etnas, balki santimetrli lenta bilan o'lchanadi.

Ba'zi bir maxsus va ishlab chiqarish kiyimlarini tayyorlash uchun ayritn o'lchovlarni turli holatlarda (masalan, qo'l ko'tarilganda, yon tomonlarga uzatilganda, o'tirilganda, gavdani oldinga egilganda va hokazo) o'lchanadi. Shu maqsadda maxsus o'lchash dasturi ishlab chiqilgan. Bu dasturga kiritilgan belgilar tananing statik hamda dinamik holatlarida o'lchanadi. Gavdaning statik holatidagi belgilarni o'lchash uchun o'lchanayotgan odam tanasida barcha boshlang'ich nuqtalar belgilanadi. Statika va dinamikadagi o'lchovlar bir xil boshlang'ich nuqtalar orasida o'lchanadi. Har qanday o'lchov dasturidagi har bir belgi o'z raqamiga ega. Ba'zi belgilarning raqamlanishi, ularni o'lchash tex-nikasi kabi barcha dasturlarda o'zgarmas bo'ladi.

3.2 O'lcham olish shartlari

Bolalar razmerlari tipologiyasi katta yoshli aholi tipologiyasidan jiddiy farqlanadi. Bolalarda o'sish jarayoni bir tekisda o'tmaydi. Teng yoshli bolalar tanasining keng miqyosda tebranib turadi, yoshi oshgan sari tananing mutanosibligi ham o'zgaradi. Bolalar guruhida o'lchamlar va ular birikmalarining

taqsimoti me'yoridagi taqsimotdan keskin og'adi. Shu bois bolalar razmerli tipologiyasi maxsus, o'ziga xos uslub bo'yicha tuziladi.

Bolaning tanasining o'lchamlari ikki yo'nalishda o'rganiladi. Yoshi keng miqyosda olingan, masalan, 3 yoshdan 18 yoshgacha bolalar guruhi bir vaqtda o'lchanadi. Bunday usul, ko'ndalang tadqiqot usuli deyiladi. Bolalar tanasi yoshiga xos o'zgaruvchanliklarga ega bo'lganligi sababli ularni o'lchash ishlari va statistik parametrlar hisobi intervali bir yilga teng guruhlar bo'yicha olib boriladi, aks holda, natijalar normal taqsimot qonuniyatiga bo'ysunmaydi.

Lekin, har xil yoshdagi bolalarning tanasi bir xil o'lchamlarga ega bo'lishi mumkunligini hisobga olsak, ularga mo'ljallangan kiyim yoshi bo'yicha loyihalanmaydi. Shu bois, avvalgidek, o'xshash tuzilishli har xil yoshdagi bolalarning yirik guruhlarga jo'natiladi.

Bolalar yoshi va ularga muvofiq bo'ylar guruhlari

Guruh raqami	Yoshiga oid guruhlar	Bo'ylar bo'yicha guruhi
Qiz bolalar guruhlari		
1	3 yoshdan 5 yosh 11 oygacha	80, 86, 92, 98, 104, 110
2	6 yoshdan 12 yosh 11 oygacha	116, 122, 128, 134, 140, 146
3	13 yoshdan 15 yosh 5 oygacha	152, 158, 164
4	15 yosh 6 oydan 17 yosh 11 oygacha	170, 176, 182, 188 va balandroqlar

Yetakchi o'lcham sifatida tanlanganligi sababli, bolalar qomatlarini yoshi bo'yicha bo'lish prinsipidan bo'ylar guruhiga o'tiladi. Hozir qo'llanadigan bolalar qomatlarini yoshi bo'yicha bo'lish prinsipidan bo'ylar guruhiga o'tiladi.

Hozirgi qo'llanadigan bolalar razmerlari tipologiyasida har bir yoshga oid guruh bo'ylar guruhi ajratilgan bo'ylar guruhida esa, eng ko'p sodir bo'ladigan ko'krak aylanasi uchinchi bo'yicha guruhlar tanlangan. Bo'ylar befarqlik intervali 6 sm ko'krak aylanasi buyicha 4 sm.

Bolalarga oid bo'y va razmerlar shkalalari kattalarniki bilan uzluksiz bog'langan holda tuzilgan. Tipoviy qomatlar sirasiga aholi orasida sodir bo'lishi 0,1 foizdan kam bo'lmagan qomatlar kiritilgan.

Standartlarga 109 tip bog'cha yoshidagi qizlar qomatlari 114 tip o'g'il bolalar qomatlari kiritilgan.

Bolalar kiyimini ishlab chiqarish maqsadida sanoat va savdo talabalariga mos tuzilgan standartlarga 6 oydan 18 yoshgacha bo'lgan 63 tup bog'cha yoshidagi qiz bolalar va 58 tip bog'cha yoshidagi qizlar tipoviy qomatlar kiritilgan.

3.3.Kombinezon konstruksiyasini qurishda

o'lcham va qo'shimchalar

Bolalar kiyimlariga qo'yiladigan asosiy talablar: oddiylik va go'zallik xisoblanadi, kiyimni konstruksiyasini ishlab chiqish jarayonida bolaning yoshi, kiyimni kiyish shart sharoitlari, gazlamaning xususiyatlarini e'tiborga olish kerak. Bolalar gavdasining mutanosibligi kattalar gavdasi mutanosibligidan farq qiladi. Shuning uchun bolalar kiyimining fasonlari kattalarnikiga takrorlanmasligi kerak, bog'cha va bog'cha yoshidagi bog'cha yoshidagi qiz bolalar ko'ylagining asosan yelkadan boshlanadigan oddiyroq ko'ylak kombinezoni xisoblanadi. Bolaning yoshiga qarab gazlama tanlash tavsiya etiladi, bog'cha yoshidagi bolalar uchun yengil qimmat bo'lmagan yorqin rangdagi gazlamalar qo'llanadi. Bolalar kiyimida rang, sutaj, o'yunchoqlik figuralarilan, tasmalardan bezak sifatida foydalaniladi [4]

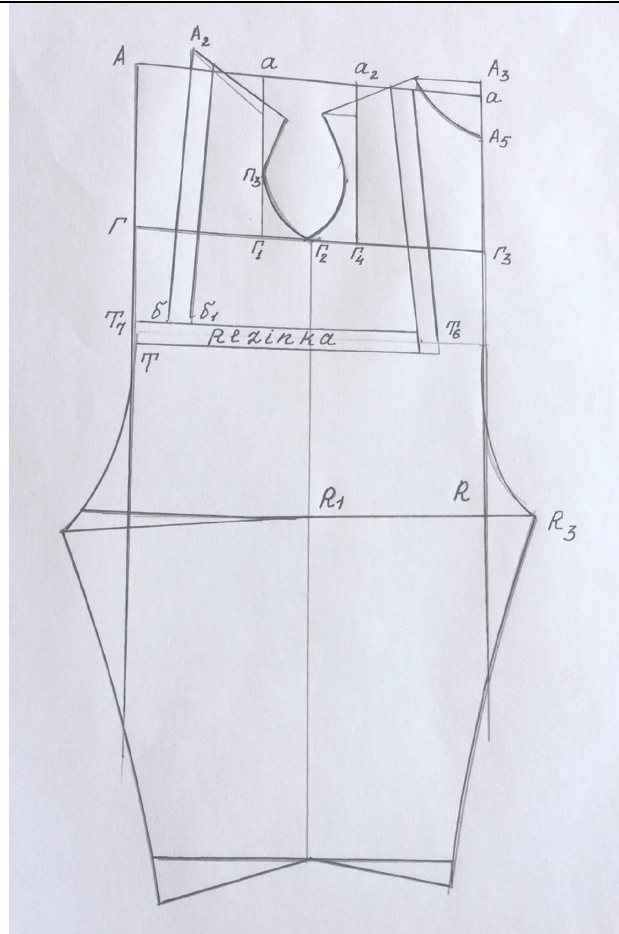
T/R	Qomat o'lchamining nomi	Shartli belgilar	O'lchamlar
1	Bo'y	R	50
7	Bo'yin aylanasi	OB	14
8	Ko'krakni birinchi aylanasi	Oq I	22
11	Bel aylanasi	O _{bel}	20
12	Bo'ksa aylanasi	O _{bo'k}	25
13	Yelka aylanasi	O _{yel}	7

14	Yelka kengligi	Sh _{yel}	10,5
15	Gavda old qismining belgacha uzunligi	Dold bel	26
23	Tizzagacha bo'lgan uzunligi	D.qo'l.ti	36
24	Beldan polgacha uzunlik	D,pol,uz	33
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 Opyelka	5
7	Proyma chiziqlari	PGyeng, o'm	4
8	Ko'krak turtib chiqqan nuqtasining xisobga 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. Kombenizon asos konstruksiyasini qurish	Shartli belgi	Qiymat
Kanstruktiv bo'laklar belgisi	Xisob formulasi	Masshtab 1:4	Masshtab 1:2
1-2	$Sh\ yel + PSh\ yel = 7,1 + 1 = 8,1$	8,0	4
2-3	$D\ old\ ort + P\ b\ old\ ort = 3,5 + 2,5 = 6,0$	6,0	3
3-4	$Sh\ k + (OK\ II - OK\ I) = 8,0 + (26,5 - 10,0) = 8,5$	8,5	4,25
1-4	$8,0 + 5,0 + 8,5 = 21,5$	21,5	10,75
1-6	$V\ ort\ yeng\ o'm + PV = 6 + 4 = 10$	10	5
1 t	$D\ old\ bel + P\ D\ old\ bel + 25 + 1 = 26$	26	13
T B	$0,5 * Dort = 0,5 * 10,5 = 10,5$	10,5	5,25
1N	$= 44,5 + 2 = 46,5$	46,5	23,25
1-5	$1/3\ Sbo'yin + PO8 * G : o'yim = 7 : 3 + 1 = 3,3$	3,3	1,65
5-6	$1/4(1-5) + 0,5 = 7,1 : 4 + 0,5 = 2,1$	2,1	1,05
6-7	$Vyelka = 6,0$	6,0	3
7-8	$Shyelka = 6,6$	6,6	3,3
8-9	$Psolki = 8 - 9 = 0,3 + 0,5 = 0,8$	0,8	0,4
6-8	$Shyelka + Pvitoch + Psolki = 3,5 + 0,5 = 4,0$	4,0	0,2
1-10	$0,3x(Dort\ bel + PDort) = 0,3(4 + 1) = 1,5$	1,5	0,75
10-11	$0,5(Sh\ ort + PSh\ ort) = 0,5(3,8 + 1) = 2,4$	2,4	1,2
6-12	$1/4\ 6-8 = 1/4x2,5 = 3,0$	3,0	1,5
T4-16	$16 = 1 : 2,5 = 1$	0,5	0,25
16-17	$Dold\ bel + PD\ old\ bel\ 44,3 + 1,5 = 15,8$	7,9	3,95
17-18	$17-18 + 1 = 7,1 + 1 = 8,1$	4,05	2,025
18-20	$6-7 - 1,5 = 6,4 - 1,5 = 4,9$	2,4	1,2
18-21	$18-21 = R = Shy\ elk\ 13,6$	6,8	3,4
16-22	$Sk + PSk = 10,1 + 0,3 = 10,4$	5,2	2,6
22-23	$(D\ old\ bel - Vk) + 0,5PVk = (53 -$	9,2	4,6

	$35,3)+0,8=18,5$		
18-24	$(S k II-S k I)+1=2x(50,2-45,7)+1=10,0$	5	2,5
	YENG O'MIZI		
R 1	$0,55 \text{ Sh yeng o'm}-0,55x13,3=7,3$	3,6	1,8
R2	$0,45x\text{Sh yeng o'm}=0,45x13,3=6$	3	1,6
Ye V	$\text{Sh k}-(S \text{ bel}+P \text{ bel})=54,2x(37,0+3)=14,2$	7,1	3,55
	$0,45\&v=0,45x14,2=3,6$	1,8	0,9
	$0,45\&v=0,45x14,2=6,4$	3,2	1,6
	TT 1=10,0	5	2,5
T T:	TT1=17,0	8,5	4,25
16-T3	16-T3=9,0	4,5	2,25
231-T3	23-T3 1,0	0,5	0,25
G 5	4 sm	2	1
NN 5			
N4 N4	$N4 N4=1,0\text{sm}=1,0$	0,5	0,25
1-2	O yelka +P solki+P $\text{salk}=29,7+5,0+4,0=38,7$	19,3	9,65
1-3	$38,7:2=19,35$	9,6	4,8
1-4	$D \text{ old bel} +P D \text{ yeng} =55,6+1=56,6$	28,3	14,15
1-5	1/31	15,5	7,75
1-6	$D \text{ yeng tirs}+0,5PD \text{ yeng}=32+0,5=32,5$	16,2	8,1
5-7	1-5		
3-8	$0,5x1-3=0,5x19,35=9,7$	4,8	2,4
3-9	$0,5x2,3=0,5x19,3=9,7$	4,8	2,4
10,P 3	$G 2 P 3+1=7,3+1=8,3$	4,1	4,05
11P 6	$G 3 P 6-1=6,1=5,0$	2,5	2,25
3-12	$1\backslash 3x3=0,3x9,7=3,7$	1,8	0,9
3-13	$0,5x3,9=0,5x9,7$	4,8	2,4
10-15	$(G2 2x2)-1$	0,5	0,25
11-16	$G3 3+1$		

4-19	$0,5 \times 4 \times 7 = 0,5 \times 19,35 = 9,7$	4,8	2,4
19-20	=1,5	0,75	0,37
17-21	$0,5 \times 17 \times 18 = 0,5 \times 19,3$	9,6	4,8
21-22	=1,5sm		



3.1-rasm. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini konstruktsiya chizmasi

3.6. Loyihalanayotgan modelni modellashtirish va ishchi andolarini tayorlash.

Kombinezonni madellashtirish

Kiyimlarini konstruktiv modellashtirishning umumiy prinsiplari va usullari

Kiyim konstruksiyasini mukammallashtirish jarayonlarining tahlili ko'p yillar davomida kiyim loyihalash ishlari strukturasi deyarli o'zgarmaganidan darak beradi. Loyihalash ishlari asosan modellashtirish va konstruksiyalash ishlaridan iborat bo'lgan.

Bu tizimning ijobiy ta'siri zamonaviy loyihalashda konstruktor va san'atkor-libos dizaynerlarining ijodini birlashtira ololmadi. Natijada qator salbiy hulosalar yuz berdi va loyihalash muddatlari oshaverdi. Masalan, tayyor kiyimda to'qimachilar, pardoziylovchilar, materialshunoslar va libos dizayner-konstruktorlarning hamkorligi yetarli darajada sezilmadi. Rivojlangan sanoat tarmoqlariga oid loyihalash ishlarining tajribasi shuni ko'rsatadiki, yangi buyumlar loyihalashda qatnashadigan barcha ishlar turlari bir - biri bilan bog'langan bir tizimga birlashgan holda mukammal hujjatlar majmuini shakllantira oladi. Loyihalash-konstruktorlik ishlarining tipaviy tuzilishini belgilab beradigan tizim sifatida (KHYAT) konstruktorlik hujjatlarning yagona tizimi (ESKD) yaratildi. Mazkur tizim beshta bosqichdan iborat:

- 1 — tehnik topshiriq;
- 2 —tehnika taklif;
- 3 – eskiz loyihasi;
- 4 – tehnik loyiha;
- 5 – ishchi hujjat.

Birinchi bosqichda loyihalalanayotgan buyum sifatini ta'minlovchi tehnik topshiriq tuziladi, ya'ni kiyimning vazifasi, sifat ko'rsatkichlari, konstruktorlik hujjatlarning bosqichlari, ularning tarkibi va kiyimlarga qo'yiladigan talablar yoritiladi.

Ikkinchi bosqichda tehnik taklif tayyorlanadi, ya'ni topshiriqqa muvofiq o'hshash modellar tanlanadi, tahlil qilinadi, yuqori sifat ko'rsatkichlarga ega bo'lgan tehnik takliflarning eskizi tuziladi, ularning konstruktiv o'hshashligi aniqlanadi, ya'ni taklif modellarining yangiligi va raqobatbardoshligi aniqlanadi.

Uchinchi bosqichda eskiz loyihasi ishlab chiqiladi, ya'ni buyumning tuzilishi, uning asosiy o'lchamlari to'g'risida ma'lumotlar keltiriladi.

To'rtinchi bosqichda buyumning tehnik loyihasi ishlab chiqiladi, ya'ni loyihalalanayotgan buyum to'g'risida batafsil ma'lumotlarga ega bo'lgan konstruktorlik hujjatlarning yig'indisi – asosiy detallarning konstruksiyasi, konstruktiv uzellarning texnologik tuzilishi va choklar tavsifi ishlab chiqiladi.

Beshinchi bosqichda ishchi konstruktorlik hujjatlarini tashkil etuvchi texnik ta'rifi va ularga ilova qilingan asosiy, astarlik va oraliq detallar andazalarining komplekti tayyorlanadi.

Ommaviy tarzda mahsulot tayyorlashda uning narhi, materiallar tejamligi va ishlab chiqarish ishlarini rejali tashkil qilishda modellashtirish usullari qo'llanishi katta ahamiyat kasb etadi.

«Model» so'zi lotinchada namuna, me'yor, norma demakdir. Lekin kiyimlar konstruksiyalashda dizaynning o'z g'oyalarini amalga oshirgan kiyimidan birinchi namunasi *model* deyiladi. «Modellashtirish» atamasi esa insonning tashqi va ichki dunyosi, materiallar hususiyatlari, kiyimning vazifasi va uning konstruktiv hususiyatlari, atrofdagi muhit sharoitlari e'tiborga olingan holda yangi model yaratishning ijodiy jarayonini anglatadi.

Modellashtirishda tikuv buyumlarning shakli va silueti, bichimi, shakllantirish usullari, elementlar kompozitsiyasi va ranglarga oid echimlar o'zgarishi mumkin. Tayyor bazaviy model yoki uning eskizi bo'yicha kiyimning siluetli konstruktiv asosi yordamida yangi model chizmasini va namunasi tayyorlash jarayoni texnik modellashtirish deyiladi.

Yangi model konstruksiyasini tayyorlash jarayoni quyidagi bosqichlardan iborat:

- modelni o'rganish va uning tahlili;
- modelga mos siluetli bazaviy asos tanlash;
- tanlangan asosni aniqlash yoki o'zgartirib unga yangi modelga hos hususiyatlar kiritish;
- o'xshash model bo'lmagan holda yangi siluetli asos ishlab chiqish;
- yangi model konstruksiyasini tekshirish.

Yangi model tuzilishini o'rganishda uning hususiyatlari va bazaviy asosi yoki tipaviy konstruksiyadan farqlari aniqlanadi. Model to'g'risida to'liq ma'lumotni faqat uning tayyor namunasi olish mumkin. Model namunasi foydalanganda uning detallari biz yordamida mahsus andazabop qog'ozga

tushiriladi, lekin detallar shakli va o'lchamlari loyihalananayotgan modelga mos o'zgartiriladi.

Modelga hos ahamiyatli hususiyatlarga quyidagilar kiradi: kiyimning turi, silueti, bichimi, razmeri, bo'yi va to'laligi, uzunligi, gazlama turi, kiyimning ko'krak, bel, bo'ksa va etak chiziqlari bo'yicha kengligi va ularning orqa, o'miz va old konstruktiv uchastkalari aro taqsimlanishi, yelka qiyaligining uzunligi, yengining kengligi, yoqasining uzunligi va eni, taqilmasining hili, izma va tugmalarining joylanishi va soni, bezak va yangi detallarning joylanishi va shakli va h.k. Bu konstruktiv omillar qatorida ko'krak va kuraklar sohasida kiyimni shakllantiruvchi usullarni aniqlash ham muhim ahamiyatga ega.

Yangi model tuzilishini rasm yoki eskiz bo'yicha o'rganish ham mumkin, lekin ulardan kerakli ma'lumotlar boshqacha olinadi. Dastavval frontal tekislikda joylashgan standart detallar o'lchamlari va boshning balandligi o'lchami yordamida modelning masshtabi aniqlanadi. Hisoblashda quyidagi formula qo'llanadi:

$$M = R_n / R_r, \quad R_n = R_r M$$

Bu erda: M - masshtabga o'tqazish koeffitsienti; R_n - detalning haqiqiy o'lchami; R_r - detalning rasmdagi o'lchami. Modelning tekislikda ko'rinishi etarli ma'lumotga ega bo'lmagani tufayli kiyim detallarining haqiqiy o'lchamlari konstruktorning malakasiga bog'liq. Model tahlilini umumli o'tqazish maqsadida o'rganuvchi konstruktorga model tasvirini kalka yoki boshqacha qog'ozga o'tqazish tavsiya etiladi. Model eskizida vertikal simmetriya o'qi va asosiy gorizontal chiziqlar ko'rsatiladi. Bel chizig'ini aniqlashda tirsak nuqtasini mo'ljallash mumkin.

Konstruktiv elementlarning haqiqiy o'lchamlarini va joylanishini har hil yo'nalishda va har hil nuqtalarga nisbatan tipaviy konstruktiv o'lchamlar bilan solishtirib aniqlash tavsiya etiladi. Misol uchun: yon cho'ntak joylanishi bort chizig'iga yoki old yeng o'miz chizig'iga o'tqazilgan vertikal urinmaga nisbatan aniqlanadi.

Model konstruksiyasini tuzish uchun zarur ma'lumotlar olingandan so'ng yangi model tuzilishini o'rganishga bag'ishlangan bosqich tugallangan hisoblanadi.

Bazaviy asosni berilgan model konstruksiyasiga o'zgartirish uchun tanlashda uch hil mezonlar turidan foydalaniladi.

Birinchi mezonlar turi gazlama va kiyim turini, kiyimning bichimi va siluetini, o'lcham, bo'y va to'laligini ta'riflaydi (masalan, 2-to'lalik guruhiga, 158-96-104 qomatga mo'ljallangan shoyi gazlamadan tayyorlangan yozgi, o'tkazma yengli, sal yopishib turadigan ayollar kundalik ko'ylagi).

Ikkinchi mezonlar turi yordamida bazaviy asosning gabarit o'lchamlari loyihalananayotgan buyumga mosligi va qomatda o'rnavuvi nuqtai nazaridan baholanadi. Birinchi mezonlar turi bo'yicha ikki hil tanlangan asosdan qomatda yahshiroq o'rnavuvni ta'minlaydigan to'kislik qo'shimchasiga ega bo'lgan asos ustunroq baholanadi.

Uchinchi mezonlar turi kiyim detallarining bo'linishi bilan bog'liq. Masalan, ayollar kiyimi uchun vertikal bo'linish chiziqlarga ega bo'lgan tipik konstruksiya ma'qulroq hisoblanadi. Old va orqa bo'laklari ikki qismdan iborat, olti chokli jaket yoki palto konstruksiyasi maqsadga mosdir. Bunday bo'linish kiyimning hajmiy shaklini aniq ko'rinishiga imkon yaratadi.

Konstruktiv modellashtirishga oid ishlar sifati nafaqat modelga mos tanlangan bazaviy asosga, balki o'zgartirish usullarining texnik jihatdan mukammallik darajasiga ham bog'liq.

Bazaviy konstruksiyani o'zgartirish darajasiga qarab to'rt hil texnik modellashtirish yo'llari farqlanadi.

1. Yangi model ishlanganda dastlabki konstruktiv asosning silueti o'zgarishsiz qoladi. Ayni holda bort qaytarmasining shakli, yoqalari, tugma va izmalarining joylanishi va soni, cho'ntaklar va boshqa mayda detallarning shakli va joylanishi o'zgartiriladi. Ayollar kiyimida esa, ko'krak vitachka belgilangan yo'nalishda ko'chiriladi. Bu variant ko'proq amaliy ishlarda qo'llanadi.

2. Konstruktiv asosning silueti yangi model bo'yicha proporsiyalari va ko'krak, bel hamda bo'ksa chiziqlarida to'kislik darajasini o'zgartiradi, etak tomonga kengayib yoki torayib boradi. O'zgartirish miqdori tahminiy aniqlanadi. Bu usul o'hshash modellar konstruksiyasi yo'qligi paytida, yangi moda yo'nalishiga mos bo'lgan kiyim namunasini ishlashda qo'llanadi,

3. O'tqazma yangli bazaviy konstruksiyadan mahsus murakkab o'zgartirishlar orqali reglan, yahlit bichilgan yoki kombinasiyalashtirilgan boshqa bichimli konstruksiyalarni olinadi.

4. Kiyimning boshqa hildagi yangi modeli ishlanadi. Bu usul kamdan-kam ishlatiladi. Yangi model konstruksiyasi namuna tayyorlash orqali aniqlanadi.

Kombenizon konstruktiv chiziqlarini o'zgarishi bel qismiga rezina o'rnatish vertical chiziq o'tkaziladi 5sm kenglikda, Ort va old bo'laklariga taqilma uchun 4 sm kenglikda gorizontal chiziq otkaziladi, Old bo'lak o'rta qirqimiga to'g'ri to'rtburchak shaklida bezak qirqimi beriladi. Kombenizon etak qirqimiga 10 sm kenglikda manjet uchun bertikal chiziq o'tkaziladi. (3.2.-rasm)

Kombinezon ishchi andozasini tayyorlash

Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonining mayda bo'laklariga ishlov berilgandan so'ng yig'ish ishlari boshlanadi. Avval kombinezon old bo'lagiga molniya uchun old bo'lak bortida taqilma uchun qo'shilgan qo'shimchani kertim bo'yicha teskari tomonga buklab nam mato bilan dazmollanadi. So'ngra buki b dazmollangan cheti tagiga molniya taqilmani qulfni tomonini bo'lakning buki b dazmollangan qirqimlariga qaratib qo'yiladi va ko'klanadi. Molniya taqilma ustidan yurgiziladigan baxyaqator modelga muvofiq taqilma chetlaridan bir xil yoki har xil oraliqda yuritiladi. Taqilma oxirida baxyaqator taqilma kesimiga perpendikulyar qilib molniya taqilmaning oxirgi bo'g'imidan 0.1-0.5 sm oraliqda o'tish kerak. Old va ort bo'laklar o'ngini o'ngiga qo'yib kertimlari to'g'rilanib, qirqimlari tekislanib, to'g'nog'ich to'g'naladi va ko'klanadi. So'nra universal mashinada biriktirib tikiladi va chok haqqilari yo'rmalanadi. Yoqa o'mizi yeng o'mizi qirqimlari shu yoqa o'mizi shaklida bichib olingan mag'iz o'ngini o'ngiga

qo'yib ziylari tekislanib ko'klanadi. So'ngra universal mashinada ag'darma chokda tikiladi. Yoqa o'mizi sifatli, chiroyli turishi uchun tikilgan chok haqqilarida qirqim berib chiqiladi va o'ngiga ag'dariladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi. Asosiy bo'lakdan ziy chiqarib, yoqa yeng o'miziga bezak baxyaqator yuritiladi. Kombinezon pochasini tikish uchun kombinezon o'ng bo'lagi chap bo'lagi ustiga ularning odim va yon choklari to'g'ri keltiriladi. Yordamchi andoza qo'yib, pochaning qirqiladigan va bukma chiziqlari odim, yon choklari tomondan belgilanadi. Pochalarning ziyi belgilangan chiziq bo'ylab qaychida qirqiladi. So'ngra belgilangan chiziqdan kombinezon pochasi teskari tomonga buklab mashinada buklab tikiladi. Tikib bo'lingan kombinezonning ortiqcha iplari qirqib tashlanadi. O'ngidan bo'rlangan chiziqlar o'chirib, tashlanadi. Kombinezon teskari tomonidan yoqa, yeng o'mizi, hamma choklar, pochasi nam mato orqali dazmollanadi. Oxirgi NIIB ishlari olib boriladi.

Detallar andazasining chizmasi ular konstruksiyasini, shakli va o'lchamlarini, ishlov berish va bichishdagi texnik shartlarini ifodalaydigan texnik hujjatdir. Andazalarning chizmasi buyumni tuzuvchi barcha detallarga, konstruktorlik hujjatlarning yagona sistemasi talablariga muvofiq tayyorlanadi. Kiyim detallari andazalarining chizmasi konstruksiyaning model hususiyatlari kiritilgan texnik chizma asosida tavsiya qilingan materiallar hususiyatlari haqidagi va ularga texnologik ishlov berish usullari to'g'risidagi ma'lumotlar yordamida tuziladi. Andazalar chizmasi quyidagi ketma-ketlikda bajariladi:

- konstruksiya chizmasi batafsil tekshiriladi;
- chizmaga gazlamaning kirishuvchanligi bilan bog'liq aniqliklar kiritiladi;
- detallar chizmasining nusxalari boshqa qog'ozga tushiriladi;
- asosiy detallar andazalarining ishchi chizmasi quriladi;
- hosila va yordamchi andazalarning ishchi chizmalari quriladi;
- ishlab chiqarishda foydalanishga mo'ljallangan andazalar chizmasidan andazalar shablonlari tayyorlanadi.

Qayd etilgan ketma-ketlik quyidagi tartibda amalga oshiriladi. Konstruksiya chizmasini tekshirish maqsadida old va orqa bo'laklar, qirqma yon

bo'lak, yenglar, ostki yoqa singari asosiy detallarning nushasi mahsus moslama yordamida chizmadan qalin qog'ozga ko'chiriladi va qirqib olinadi. Qirqib olingan andazalar shablonida ko'krak, bel, bo'ksa chiziqlari, old o'tar chizig'i, vitachkalar, cho'ntaklar chizig'i va boshqa asosiy konstruktiv chiziqlar belgilanadi.

Konstruksiyaning ishchi chizmasiga o'zgartirish kiritiladi. Aniqlangan nuqsonlar hisobga olingan holda, asosiy detallar nushasi chizmadan boshqa qog'ozga – tikuv buyumlari texnologiyasi asoslariga va normativ-tehnika hujjatlarga tayanib quriladi. Ayni holda, choklar konstruksiyasida gazlamalarning to'kiluvchanligi va bichiqning aniqlik darajasi e'tiborga olinadi. Lekin, gazlama kirishuvchanligiga qo'shimcha haqi konstruksiya qurilgan paytda hisoblanadi yoki gazlamaning mo'ljallangan kirishuvchanligiga bog'liq holda andaza chizmasiga kiritiladi.

Andazalar chizmasi bir millimetrgacha aniqlikda 1:1 masshtabda quriladi. Konstruktorlik hujjatlar yagona sistema talablariga ko'ra detallar chizmasida kiyim o'lchamlarini batafsil tavsiflaydigan minimal o'lchamlar soni keltiriladi. Hamma detallarda bichishning texnika talablariga javob beradigan tanda ipining yo'nalishi va tanda ipidan me'yorlar bo'yicha ruhsat etilgan og'ishlar va nazorat kertiklari belgilanadi.

- nazorat belgilari – kertiklar (detailarni ulashda bir-biriga moslash uchun).

Yordamchi andazalarda cho'ntaklar vitochkalar, tahlamalar, izmalar, tugmalar va hokazo o'rni belgilanadi.

Andazalar shabloni yordamida konstruksiya chizmasida birlashtiriladigan qirqimlarning tengligi, konstruktiv qirqimlar tutashmalari, nazorat kertiklar joylarining detallarda o'zaro mosligi tekshiriladi (3.3-rasm).

Etalon-andazalar ish andazalarini vaqt-vaqtda tekshirib tirishda ishlatiladi. Ular eksperimental sehda saqlanadi va o'lchamlar jadvali bo'yicha kamida chorakda bir marta tekshiriladi.

Ish andazalari bevosita sanoatda ishlatiladi (bichishda, bichiqning tekshirishda va hokazo). Ular etalon-andazalar bo'yicha kamida bir oyda bir marta tekshiriladi.

Yordamchi andazalar bevosita buyum tayyorlash jarayonida konstruktiv element va detallarni hamda bukish chiziqlarini qo'shimcha belgilash uchun ishlatiladi.

Andazalar qalinligi 0,9-1,62 mm kartondan tayyorlanadi. Havo nisbiy namligi 60-65% bo'lganda kartonning namligi 8% dan oshmasligi kerak.

Ish andazalarining hizmat muddatini uzaytirish maqsadida ularning cheti temir bilan mag'izlanadi yoki mahsus eritma bilan elimlanadi.

Quyida konstruksiya chizmasi asosiga ko'ra bog'cha yoshidagi qizlar kombenizonini ishchi andozasini tayyorlash keltirilgan. (3.3.-rasm)

3.7. Loyixalanayotgan madelni qo'shimcha

chok xaqqi kattalıkları

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'njallangan 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 xarakatini 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 loyixalanadi. To'kislik qo'shimchasi va uni xisoblash, kiyimning xar biri konstruktiv uchastkasida xisobga olinadi, to'kislik qo'shimchasi konstruktiv dekorativ qo'shimchalari yig'indisi tariqasida baxolash mumkin.

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 aylanasining farqi o'rta hisobda 5,5 smni tashkil etadi, konstruksiya tuzilishida ishlatiladi barcha o'lchamlar, tayanch xolatda olinishi sababli kiyim konstrusiyasida ishlatiladigan to'kislik qo'shimchasi qator tavsiyalarga ko'ra chuqur nafas olganda vaqtincha xolatda nafas olganda ko'krak aylanasining 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'zgargan 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.

$P=0,5d=0,5$ at mm 16 16 palto plash 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.

$Yosh = 3,14(0,25 - 0,3)=0,8-0,91,1$ sm. Demak ust kiyimlarning loyihalashda minimal zarur qo'shimchanning 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 loyixalashda ko'krak yarim aylanasiga qo'shiladigan minimal zarur bo'lgan qo'shimchanning quyidagi formula bo'yicha hisoblanadi:

$P=0,5d=0,5t= P \text{ min } 16 \text{ tm}$ 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 loyixalanayotgan buyumning vazifasiga, shakli va konstruktiv tuzilishi bilan bog'liq holda hisonlanadi.

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 "III" 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'fisenti boshqa qator talablariga amal qilinadi. Buyum qulayligi uning

eksplutatsiyida shaklan barqarorlik chidamliligi, cho'zilmasligi vohokozalar toraytirish koiffisenti 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 koiffisentini hisobga olgan holda loyihalanadi. Nisbiy uzayish koiffisentining 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.

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.

Kombinezon bo'laklari	Chok haqqi qo'yiladigan qirqimlar	Chok miqdori sm
1. Old bo'lak	<ul style="list-style-type: none"> - elka qirqim - yoqa o'miz qirqimi - o'rta qirqim - yon qirqim - eng o'miz qirqimi - etak qirqimi 	<ul style="list-style-type: none"> 1.0 0.7 1.0 1.0 0.7 1.5
2. Ort bo'lak	<ul style="list-style-type: none"> - elka qirqim - yoqa o'miz qirqimi - o'tirish qirqimi - o'rta qirqim 	<ul style="list-style-type: none"> 1.0 0.7 1.0 1.0

	- yon qirqim - eng o'miz qirqimi - etak qirqimi	1.0 0.7 1.5
3. Old bo'lak yoqa o'miz obtachkasi	- elka qitrqimi - yoqa o'miz qirqimi - o'rta qirqim	1.0 0.7 1.0
4. Old bo'lak yeng o'miz obtachkasi	- elka qirqimi - eng o'miz qirqimi - yon qirqim	1.0 0.7 1.0
5. Ort bo'lak yoqa o'miz obtachkasi	- elka qirqimi - yoqa o'miz qirqimi - o'rta qirqim	1.0 0.7 1.0
6. Ort bo'lak yeng o'miz obtachkasi	- elka qirqimi - eng o'miz qirqimi - yon qirqim	1.0 0.7 1.0
7. Qoplama cho'ntak	- chekka qirqimlari	0.7
8. Yon chokda joylashgan cho'ntak ko'rinmasi	- chekka qirqimlardan	1.0
9. Old bo'lak yon cho'ntak xaltasi	- kirish o'mizi; - chekka qirqimlari;	0.7 1.0

2-jadval

Kombinezon bo'laklari	Tanda ipi yo'nalishi	Mumkin bo'lgan chetga chiqishlar %
1. Old bo'lak	Old bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0
2. Ort bo'lak	Ort bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0
3. Old bo'lak yoqa o'miz obtachkasi	Old bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0
4. Old bo'lak yeng o'miz obtachkasi	Old bo'lak yon chizig'iga parallel chiziq	1.0
5. Ort bo'lak yoqa o'miz obtachkasi	Ort bo'lak o'rta chizig'iga parallel chiziq	1.0
6. Ort bo'lak yeng o'miz obtachkasi	Ort bo'lak yon chizig'iga parallel chiziq	1.0
7. Qoplama cho'ntak	Yon qirqimga parallel chiziq	1.0
8. Yon chokda joylashgan cho'ntak ko'rinmasi	Old bo'lak yon qirqimiga parallel chiziq	1.0
9. Old bo'lak yon cho'ntak xaltasi	Old bo'lak yon chizig'iga parallel chiziq	1.0

(3.4.-rasm) chok haqi kattaligi.

Uchinchi bo`lim yakuni bo`yicha umumiy xulosalar

Uchinchi bo`lim bo`yicha bog`cha yoshidagi qizlar kombenzonini konstruksiyasini qurish uchun dastlabki malumotlar, kombenzon konstruksiyasi hisobi va konstruktsiya chizmasini qurish, kombenzonni madellashtirish, kombenzon ishchi andozasini tayyorlash va loyixalanayotgan madelni qo`shimcha chok xaqqi kattaliklari haqida ma`lumotlar berildi.

3.8. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombenzonini medeli uchun mashina jihozlarini tanlash

Yelim bilan biriktirishning asosiy fizik-mexanik xususiyatlaridan biri yelim surtish usullari va xossalari, yelimlanadigan material yuzasi, ishlov berishning texnik rejimi (harorat, bosim, vaqt) turlariga bog`liq bo`lgan pishiqlik va qattiqlikdir.

Gazlamalarni biriktirishda yelimning erish harorati asorbtsion bog`langan namlikni buzilish haroratiga ($105-115^{\circ}\text{C}$), ya'ni gazlamani haroratga chidamliligiga yaqin bo`lishi kerak.

Yelimning erish harorati

4.1-jadval

Yelim turi	Harorat	Presslash vaqti
<i>P-54</i>	$170-177^{\circ}\text{C}$	20-40 sek
P-548	$134-140^{\circ}\text{C}$	20-40 sek
PVB	$140-158^{\circ}\text{C}$	20-40 sek
PVD	$108-120^{\circ}\text{C}$	20-40 sek
PND	120°C	20-40 sek

Namlab – isitib ishlash operatsiyalari va tartiblari

Gazlamaga namlab-isitib ishlov berish kiyim detallariga shakl berish uchun va buyumga oxirgi ishlov berish uchun qo`llaniladi. Namlab-isitib ishlov berishda gazlama namlanadi, dazmol va press yordamida issiqlik va bosim ta'sir ettiriladi.

Gazlamaga bosim berish natijasida detalga kerakli shakl beriladi, cheti bukiladi, taxlama hosil qilinadi, gazlamadagi g'ijim va notekis joylari to'g'rilanadi.

Detalga berilgan shaklni saqlab qolish uchun namlik ketkaziladi va gazlama sovutiladi. [5].

Namlab-isitib ishlov berishning buyum sifatiga va mahsulot ko'rinishiga ta'siri katta.

Namlab-isitib ishlov berish jarayoni 3 bosqichga bo'linadi:

1. Gazlamani shakl berishga tayyorlash.
2. Gazlamaga shakl berish.
3. Berilgan shaklni mustahkamlash.

Ish uskunasi harorati 2-bosqichda $105-1200^{\circ}\text{C}$ bo'lishi kerak. 3-bosqichda hosil qilingan shaklni gazlama tolasini tez soviganida saqlab qolish kerak. Tolaning issiqlik ushlashi ilmiy tadqiqot ishlaridan ma'lumki, quyidagi haroratlarda o'zgarmaydi:

jun– $130^{\circ}-135^{\circ}\text{C}$ gacha

paxta, zig'ir – $150^{\circ}-170^{\circ}\text{C}$ gacha

viskoza– $120^{\circ}-130^{\circ}\text{C}$ gacha

ammiak – 120°C gacha

atsetat $95^{\circ}-100^{\circ}\text{C}$ gacha

poliefir - $160^{\circ}-170^{\circ}\text{C}$ gacha.

Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

4.2-jadval

Tartib raqami	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	Tikub mashinasi	JUKI DLN-9010SS	Ip kesish	90	40	0-4
2	Bostirma	qirqim	Tikub mashinasi	HV-8700	Ip kesish	90	40	0-4
3	Bostirma	qirqim	Tikub mashinasi	«Tekstima»	Avtomatik moylash	90	40	0-4

Universal va maxsus mashinalar haqida ma`lumot

4.3-jadval

Tartib raqmi.	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`rgic	
1	2	3	4	5	6	7	8	9.
1	JUKI DLN-	9010SS	2000	90-100	Aylanma	gorizontal	Yarim jun	pichoq
2.	Hower	HV-8700	3000	90-100	aylanma	vertikal	Yarim jun	Ip kesish
3.	«Tekstima»	8332\3005	3000	90-100	aylanma	vertikal	Yarim jun	Ip kesish

IV Texnologik jarayonlarni loyihalash.

4.1 Kombenezonga ishlov berishning texnologik ketma-ketligini tuzish

Kombinezon tikish ketma-ketligi ham mayda bo'laklarini tayyorlashdan boshlanadi. Ort bo'lakda joylashgan qoplama cho'ntakni tayyorlash uchun cho'ntak yon va tag bo'laklari buklanib qiya holatda ag'darma chokda tikib olinadi.

So'ngra burchaklari chok haqqilari kesilib o'ngiga ag'dariladi. Burchaklar dukcha orqali to'g'rilanadi. Cho'ntak tepa, yon, tag tomonlariga buklash chiziqlari belgilanib bukib yoki shablon yordamida nam mato yordamida dazmollanadi. So'ngra cho'ntak tepa qismi bukib tikiladi. Old bo'lak yon chokidan shakldor cho'ntakka cho'ntak qopi shakl bo'ylab qirqimlari tekislanib ag'darma chokda tikiladi. Choklariga kertim berilib orasi yorib dazmollanadi va cho'ntak qopi o'ngiga ag'dariladi. So'ngra old bo'lakdan ziy chiqarib ko'klanadi. Modelga asosan cho'ntak ziylariga parallel bezak baxyaqator yuritiladi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi. Ko'rinmaning o'ngiga old bo'lakni qo'yib qirqimlari va kertimlari bir-biriga to'g'rilanib to'g'nab qo'yiladi. So'ngra cho'ntak qopi va ko'rinma qirqimlari to'g'rilanib bir-biri bilan biriktirib tikiladi.

To'g'nog'ichlar olib tashlanadi. Biriktirib tikilgan chok haqqilari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Yoqa o'mizi va yeng o'mizining obtachkalari bo'laklari bir-biri bilan biriktirib tikiladi va orasi yorib dazmollanadi so'ngra tashqi qirqimlari yo'rmalanadi.

Texnologik jixatdan bo'linmaydigan operatsiya tikish jarayonining mumkin bo'lmagan yaxlit elementidir.

Har bir tur kiyimni ishlab chiqarish jarayonidagi bo'linmas operatsiyalarning mazmuni va miqdori jarayonining tashkiliy shakllariga bog'liq emas. Kiyim tikish usul o'zgartirish 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 jihatidan bo'linmas

operatsiyalar shunchalik ko'p bo'ladi. Masalan, palto yoki kostyum tikishda 300 dan ortiq texnologik bo'linmas operatsiyalar bo'ladi.

Texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalar tanlangan eng maqbul tikish usullari asosida fabrikaning eksperimental sexda tuziladi.

Bu operatsiyalarni ishlab chiqish tikish usulini aniqlashdan, ishlatiladigan uskunalardan kichik mexanizatsiya vositalarini, asboblarini, tikishning texnologik rejimini tanlashdan, ishlarning qaysi razryadga oidligini va operatsiyalarni bajarish uchun zarur vaqtni belgilashdan iborat. Texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning texnologik tartibini tuziladi. Bu formaning har qaysi operatsiya qanday uskunada bajarilishi qisqartirib yoziladi[7].

D-dazmol

M-mashina

MM-mahsus mashina

PR-press

Q-qo'lda.

4.2. Bir modelli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi

4.4-jadval

t/r	Texnologik operatsiyalar nomi	Iqtis osligi	razryadi	Sarf vaqt	Asbob uskuna
1	2	3	4	5	6
1.	Bichiqlarni qabul qilish	Q	3	70	QOLDA
2.	Qoplama cho'ntak yon, tag, burchaklarini tikish	Q	2	25	JUKI DLN- 9010SS
3.	Qoplama cho'ntak burchaklarini o'ngiga ag'darish va qirqimlarini buklab dazmollash	D	3	45	Cs-394 dazmol
4.	Cho'ntak yuqori qismini bostirib tikish	D	3	45	Cs-394 dazmol
5.	Old va ort bo'lak yon chokida joylashgan cho'ntak o'rniga cho'ntak qopini tikish	M	3	65	Cs-394 dazmol
6.	Cho'ntak ziylariga bezak baxyaqator yuritish.	M	3	60	JUKI DLN- 9010SS

7.	Old bo'lak ko'rinmani biriktirib tikish	M	3	65	Cs-394 dazmol
8.	Cho'ntak qopi ziylarini yo'rmalash	M M	3	35	ALBA 774
9.	Ort bo'lakda qoplama cho'ntak o'rnini belgilash	Q	2	30	Cs-394 dazmol
10.	Ort bo'lakka qoplama cho'ntakni bostirib tikish	M	3	45	JUKI DLN-9010SS
11.	Ort bo'lak va yeng o'mizining obtachka bo'laklarini biriktirib tikish	M	3	65	Cs-394 dazmol
12.	Obtachka choklarini dazmollash.	D	2	25	DÜRKOP P" 265 –15
13.	Obtachka qirqimlarini yo'rmalash	mm	3	35	DÜRKOP P" 265 –15
14.	Old bo'lak taqilma o'rnini bukish chizig'idan bukib dazmollash.	Q	2	20	Cs-394 dazmol
15.	Old bo'lakka molniya taqilmani tikish	M	3	65	JUKI DLN-9010SS
16.	Old va ort bo'lak, yon, odim, yelka, qirqimlarini birlashtirib tikish.	M	3	75	Cs-394 dazmol
17.	Tikilgan choklarni dazmollash	D	2	25	Cs-394 dazmol
18.	Chok haqqilarni yo'rmalash	Mm	3	45	ALBA 774
19.	O'rta qirqimini biriktirib tikish	M	3	45	JUKI DLN-9010SS
20.	O'rta choklarni dazmollash	d	3	20	Cs-394 dazmol
21.	O'rta chok qirqimlarini yo'rmalash	M M	3	75	ALBA 774
22.	Yoqa, yeng o'miziga mag'izni tikish	M	3	44	JUKI DLN-9010SS
23.	Yoqa, yeng o'mizlariga bezak baxyaqator yuritish	M	3	40	JUKI DLN-9010SS
24.	Kombinezon pochasinini tikish	M	3	30	JUKI DLN-9010SS

25	Yoqa, yeng o'miziga mag'izni tikish	M	3	35	JUKI DLN-9010SS
26.	Kombinezonni so'ngi pardozlash	d	2	30	Cs-394 dazmol
27	Tayyor kombinezonga so'ngi NII berish	d	2	30	Cs-394 dazmol
$\Sigma t_{b.o.} = 1165$					

1 va 2 ustunda bo`linmas operatsiyalarning tartib raqami va nomi yoziladi. 2-ustun operatsiyalar nomi, 3 ustunlarda ishchilarning ixtisosi va razryadi qo`yiladi. tarif-malaka, 4-ustun buyumga sarflangan vaqt, 5 ustun asbob-uskuna turi va ishning xarakteriga qarab belgilanadi.

Bo`linmas operatsiyalarning sarf vaqti namunaviy texnologik hujjat asosida tuziladi yoki hisob yo`li bilan aniqlanadi. Buyumga ishlov berish texnologik tartibini tuzib chiqqandan keyin ish birligi vaqtlarini jamlab kiyimni tikib bitqazish uchun kerakli umumiy vaqt topiladi, ya`ni buyumni sermehnatligi aniqlanadi. 5-ustundagi bo`linmas operatsiyalarning sarf vaqti yig`indisi $\Sigma t_{b.o.}$ buyum sermehnatligini ko`rsatadi.[7]

4.3. Ishlab chiqarish oqimining shakli va turlarini tanlash hamda hisoblash.

Texnologik tartib tuzilgandan keyin tanlangan model asosida texnologik jarayoni loyihalashga kirishiladi. Bu ishni ishlab chiqarish oqim turlarini tanlash va asoslashdan boshlash kerak.

Ishlab chiqarish oqimlarni tashkil qilishning shakllari asosan to`rt belgi bilan farqlanadi.

- a/ bir maromda ishlash darajasi bo`yicha;
- b/ tikuv buyumlarini ishlab chiqarish oqimlarga tushirish bo`yicha;
- v/ mahsulotni tashish usuli bo`yicha;
- g/ tashkiliy operatsiyalarni vaqtini moslash bo`yicha.

Bitiruv malakaviy ishida loyihasida ishlab chiqarish oqimining tashkiliy shaklini va turini assortimentga moslab tanlanadi. So`ng ishlab chiqarish oqimining parametrlari aniqlanadi.

Ya`ni:

1. Ishlab chiqarish oqimining quvvati /bir smenada tikiladigan buyumlar soni/- M , / son/;
2. Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni – N , /ishchi/;
3. Ishlab chiqarish oqim chizig`ining umumiy uzunligi yoki ish o`rinlarini bir tomonlama joylashtirilgandagi uzunlik – $L_{i.ch.}$ / m/;
4. Tsex sahni – S / m^2 /.

Yuqorida ko`rsatilgan parametrlardan biri bitiruv malakaviy ishida loyihasining topshirig`ida ko`rsatiladi, qolganlari esa hisoblash yo`li bilan aniqlanadi:

1. Ishlab chiqarish oqimini quvvati – M /son/:

$$M = \frac{N * R}{T_{\sigma}} = \frac{12 * 28800}{1165} = 296$$

bunda: R – smena davomiyligi 28800 sekundga teng;

T_{σ} – buyum sermehnatligi, s.

2. Ishlab chiqarish oqimidagi ishchilar soni – N / son/:

$$N = \frac{M * T_{\sigma}}{R} = \frac{296 * 1165}{28800} = 11.9$$

$$N = \frac{T_{\sigma}}{\tau} = \frac{1165}{97.2} = 12$$

Bitiruv malaka ishi loyihasida loyihalananayotgan ishlab chiqarish oqim bir ma`romda ishlashini ta`minlash uchun, ishlab chiqarish jarayonining ma`romini - τ /s/, / taktini/ hisoblash zarur. [7-8].

Uni quyidagi formula bo`yicha hisoblanadi:

$$\tau = \frac{R}{M} = \frac{28800}{296} = 97.2$$

Tushuntirish xatida bu bo`lim bo`yicha quyidagilar beriladi:

1. Tanlangan ishlab chiqarish oqimni shakl va turining yozma ravishda ta`rifi;
2. Tanlangan ishlab chiqarish oqimida ish tashkil qilish to`g`risida qisqacha ma`lumot ;
3. Ishlab chiqarish oqimi parametrlarini hisoblash.

Ishlab chiqarish oqimi parametrini hisoblash

4.5-jadval

T.r.	Parametirlar nomi	SHartli belgilar	Formulasi	Sonlik izoxi	O`lcham birligi
1	2	3	4	5	6
1.	Ishlab chiqarish oqim quvvati	M	$Mq R \cdot N / T_b$	296	Dona
2.	Ishlab chiqarish oqim ishchilar soni	N	$Nq T_b / \tau$	12	Ishchi
3.	Ishlab chiqarish oqim ma`romi /takti/	τ	$\tau q R / M$	97.6	s

4.4. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasini (mexnat taqsmotini) tuzish.

Ishlab chiqarish oqimini texnologik sxemasi / mehnat taqsimoti/ ishlab chiqarish oqimining asosiy texnik xujjati hisoblanadi. Texnologik sxemaga binoan ish o`rinlari, uskunarlar, ishchilar joy-joyiga qo`yiladi; ish o`rinlari asbob-uskuna, moslama va yordamchi materiallar bilan ta`minlanadi; texnologik jarayoni nazorat qilib boriladi; bajariladigan ish hisobga olinadi va ishchilarning ish xaqi hisoblanadi. Ishlab chiqarish oqining texnologik sxemasi tashkiliy operatsiyalardan iborat. Tashkiliy operatsiyalar esa texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalardan tuziladi. Har bir tashkiliy operatsiya uchun ixtisos, razryadi, vaqt sarfi, ishchilar soni, ish xaqi va asbob-uskuna ko`rsatiladi. Ishlab chiqarish oqimida ish bir ma`romda borishi uchun tashkiliy operatsiyalarning davom etish vaqtini ma`romga teng yoki karrali qilib moslanadi.

Texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarning davom etish vaqti turlicha bo`lgani uchun, ularning vaqtlar yig`indisi / tashkiliy operatsiyani vaqt sarfi/ ma`romga teng yoki karalli qilib tanlab olish har doim mumkin bo`lavermaydi.

Tajribalarning ko`rsatishicha tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash uchun, ularga sarflanadigan vaqt konveyrli ishlab chiqarish oqimlarida +5% va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarida -5% ÷ +15% ma`romga nisbatan farq bilan hisoblansa unchalik xato bo`lmaydi. [8].

SHularga asosan tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslash sharti bitta modeli erkin ma`romda ishlaydigan konveyerli va guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlari uchun quyidagi ko`rinishda bo`liadi:

$$\sum t q (0,95 \div 1, 15) K^*_{\tau=1} * 97.2 = 92.3 \div 111.7$$

$$\sum t q (0,95 \div 1, 15) K^*_{\tau=2} * 97.2 = 184.6 \div 223.5$$

$$\sum t q (0,95 \div 1, 15) K^*_{\tau=3} * 97.2 = 277.0 \div 335.3$$

Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash

4.6-jadval

Sektsiya	Oqim chizig'ini yoki guruhlarini soni	Ishlab chiqarish oqimining parametrlari					Asosiy moslashtirish sharti $\sum t_{bo} q (0,95 \div 1,15) K*\tau$		Pachkadagi buyumlar soni
		R, c.	Tb, c.	M, dona.	N, ishchi.	τ , s.	Karralik (K)	Moslash sharti	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlash	1 ÷ 5						1	92.3 ÷ 111.7	10 ÷ 15
Yig'ish	1	28800	1165	296	12	97.2	2	184.6 ÷ 223.5	1
							3	277.0 ÷ 335.3	
							Va x.k.		

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 oqiini ishlash maromi, ya`ni takti /s/.

Tashkiliy operatsiyalar vaqtini moslashtirish shartining hisobi 7- 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 – bog`cha yoshidagi 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.[7].

8. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemi

4.7-jadval

Tashkiliy operatsiyalar	Bo`linmas operatsiyalar	Bo`linmas operatsiyalar	Ixtisosligi	Razryadi	Sarflangan vaqt	Ishchilar soni		Ishlab chiqarish normasi.	Ish haqi so`mda	Asbob uskuna va moslamalar
						N _x	Na			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	1	Bichiq'larni qabul qilish	Q	3	70					Иш столи Qolda
	2.	Qoplama cho`ntak yon, tag, burchaklarini tikish	Q	3	25					
		JAMI			95	0.97	1	303	3.943	
2	3.	Qoplama cho`ntak burchaklarini o`ngiga ag`darish va qirqimlarini buklab dazmollash.	D	3	45					Cs-394 dazmol
	4.	Cho`ntak yuqori qismini bostirib tikish	D	3	45					
		JAMI			90	0.92	1	320	3.734	
3.	5.	Old va ort bo`lak yon chokida joylashgan cho`ntak o`rniga	M	3	65					JUKI DLN-9010SS JUKI DLN-9010SS
	6.	cho`ntak qopini tikish Cho`ntak ziylariga bezak	M	3	60					

	7	baxyaqator yuritish. Old bo'lak ko'rinmani biriktirib tikish	M	3	65					
		JAMI			190	1.95	2	151	7.913	
4,	8. 13 18.	Cho'ntak qopi ziylarini yo'rmalash Obtachka qirqimlarini yo'rmalash Chok haqqilarni yo'rmalash	Mm mm Mm	3 3 3	35 35 45					ALBA 774
		JAMI			70	0.72	1	411	2.907	
5,	9 12 14 17	Ort bo'lakda qoplama cho'ntak o'rnini belgilash Obtachka choklarini dazmollash. Old bo'lak taqilma o'rnini bukish chizig'idan bukib dazmollash. Tikilgan choklarni dazmollash	Q Q Q D	2 2 2 2	30 25 20 25					Cs-394 dazmol Cs-394 dazmol

V. IQTISODIY SAMARADORLIK HISOBI
Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini ishlab chiqish biznes rejasini tuzish.

Korxonada bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini ishlab chiqarishni biznes rejasini tuzish va uni samaradorligi tahlil etish uchun biz “Akramjon” xususiy tikuvchilik korxonasi faoliyatini tashkil etmoqchimiz.

2015 yil uchun BIZNES-REJA titul varag`i

Korxonada manzili	Namangan viloyati Namangan shahri
Korxonada nomi	“Akramjon” kichik korxonasi
Korxonada rahbari	G`aniev Akram
Xizmat telefoni:	

“Akramjon” tikuvchilik korxonasida erkaklar uchun bir necha fasonda bog`cha yoshidagi bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni ishlab chiqariladi. Korxonada bog`cha yoshidagi bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoniga bo`lgan talabini qondirishga mo`ljallangan. Xaridorlarni tahlil qilish uchun marketing dasturini ishlab chiqamiz.

Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini tayyorlashning marketing dasturi

1-jadval

Marketing “5R” majmui

<p>Product – mahsulot Korxonada tomonidan o`ziga xos dizaynga ega, materialdan bog`cha yoshidagi bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni sifatli tarzda tayyorlash.</p>	<p>Price – narx Narx qo`yish tamoyillari asosida bog`cha yoshidagi bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni narxi boshqa tikuv tsexlari va aholi daromad manbaidan kelib chiqqan holda, qo`yiladi.</p>
<p>Place- joy Namangan viloyati</p>	<p>Promotion – harakatlanish Korxonada shahar markazida joylashgani uchun kirish qismiga firma nomi yozilgan banner o`rnatiladi. Doimiy mijozlariga ega bo`lishi uchun qo`shimcha xizmat turlarini ishlarini bajaradi.</p>
<p>Personal – xodimlar 7,5 nafar tajribali tikuvchi, dizayner xodimlar ishlaydi.</p>	

Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinzoni tayyorlashning iqtisodiy samaradorligini aniqlashda uning marketing dasturi o`rganib chiqiladi. Marketing dasturi o`zining tarkibiga 5R ya`ni, **Product** – mahsulot, **Price** – narx, **Place**- joy, **Promotion** – harakatlanish va **Personal** – xodimlarni oladi. Korxonani marketing dasturi ushbu ko`rsatkichlari batafsil yoritib bo`lgach, uning iste`molchilari tahlil etiladi. Chunki, uning iste`molchilari mahsulot ishlab chiqarish talab hajmini belgilovchilar hisoblanadilar. Iste`molchilarni o`rganib, ularni segmentlarga ajratamiz. Uni quyidagi jadval yordamida yoritib o`tamiz.

Segmentlarni aniqlash

2-jadval

Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinzonining segmentlari

№	Ma`lumotlar	Segment 1	Segment 2
1	Iste`molchilar tavsifi	O`rtacha daromadli	Yuqori daromadli
2	Xizmat ko`rsatish narxi	50 000 so`m	70 000 so`m
3	Xizmatlarga talablarning kamayishi, ko`payishi, barqarorligi	Ko`payadi	Ko`payadi
4	Xizmatlarga iste`molchilarni jalb etish	O`ziga xos uslub, yuqori sifat, arzon narx va yuqori hurmat	O`ziga xos uslub, yuqori sifat, o`rtacha narx va yuqori hurmat

Talabni tahliliga asoslangan holda quyidagiga ega bo`lamiz.

3-jadval

Segmentlar ko`rsatkichlari

Xizmat turi	Segment 1	Segment 2
Bog`cha yoshidagi bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinzoni tayyorlash	70%	30%

Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni iste`molchilarni daromadlari bo`yicha xizmat xaqlarini 50000 so`mdan 70000 so`mga ajratiladi. Xizmatlarga

iste'molchilarni jalb etish maqsadida ularga o'ziga xos uslub, yuqori sifat, arzon narx va yuqori hurmatda xizmat ko'rsatib boriladi. Segment ko'rsatkichlari bo'yicha o'rtacha daromadli iste'molchilar guruhi 70 %ni, yuqori daromadli iste'molchi guruhidagilar 30 % ni tashkil etadilar.

Buning uchun dastlab "Akramjon" xususiy tikuvchilik korxonasi mahsulot ishlab chiqarish biznes rejasini ishlab chiqamiz.

4-jadval

"Akramjon" xususiy tikuvchilik korxonasida bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni ishlab chiqarishni loyihalash rejasini

№	Ko'rsatgich nomi	Ko'rsatgichlar ma'lumoti
1	Loyihaning yo'nalishi	Javob beradi
2	Bozorlarda bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini yetishmasligi	Etishmovchilik darajasi 10-30 foiz.
3	Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini narxi	Narxi 10-20 % ga kamaytirish kerak.
4	Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifatlilik darajasi	Davlat standartiga javob beradi.
5	Sarflangan mablag'ni qoplash	Savdo-sotiq, ya'ni mahsulotlardan olingan foydani aylantirish yo'li bilan.
6	Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni ishlab chiqarish uchun qilinadigan sarflar quyidagicha	1. Tikuv mashinalari va boshqa xarajatlarga – 9 200 000 so'm 2. Asosiy material uchun - 4 300 000 so'm

Yuqoridagi marketing dasturiga asoslanib xom-ashyo va materiallar, hamda zarur mashina-dastgohlar uchun moliyaviy sarf biznes – rejasini tuzamiz.

Moliyaviy rejasi.

Xarajat turlari	Umumiy qiymati (ming so`mda)	Qarz hisobidan	O`z hisobidan
Dastgohlar uchun			
1. Bichuv mashinasi: Bichuv – 1-dona 200 000	9 200 000	-	9 200 000
2. Averlg 1-dona 2 500 000			
3. Tikuv mashinasi 4-dona x 1 500 000q 6 000 000			
4. Dazmol 2-dona x 250 000 q 500 000			
Asosiy material uchun	4 300 000	-	4 300 000
Jami	13 500 000	-	13 500 000

Demak, korxonaning moliyaviy rejadagi boshlang`ich loyiha qiymati 13,5 mln. so`mga teng.

Korxonada o`z imkoniyatlaridan foydalanib bir oyda 300 dona mahsulot ishlab chiqaradi. “Akramjon” xususiy tikuvchilik korxonasi marketing tadqiqotlariga asoslangan holda, korxonada tomonidan ishlab chiqariladigan bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinzoni xarajatlar summasini va olinadigan daromadni biznes rejada quyidagicha belgilaydi.

6 -jadval**Korxonada biznes rejasi bo'yicha mahsulot ishlab chiqarish xajmi**

Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Bir oylik ishlab chiqarish miqdori (dona)	Bir yillik ishlab chiqarish miqdori (dona)
Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinzoni	dona	300	3600

Tadbirkor gazlamalardan bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini ishlab chiqarish uchun material, ip, astarlik va boshqalarni ishlatadi.

Ushbu xom-ashyolarni sarf xarajatlarini quyidagi jadvallarda ko'rib o'tamiz.

7 -jadval**Bir dona mahsulot ishlab chiqarish uchun sarflanadigan xom-ashyolarni biznes rejada ifodalanishi**

Ishlab chiqariladigan mahsulot nomi	Xom-ashyo nomi	o'lchov birligi	Bir dona mahsulot tayyorlash uchun sarf hajmi
Bog'cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni	material	metr	0,80
	ip	dona	1
	astarlik	metr	0,50
	zamok	dona	1
	bezamalar (zebziyatlar)	so'm	5 000

8 -jadval

Mahsulot ishlab chiqarish uchun bir oylik va bir yillik sarflanadigan xom-ashyo xarajatlari:

№	Xom-ashyo nomi	O'lchov birligi	Narxi	Bir oylik sarf xarajat miqdori	Bir oylik sarf xarajat, so`m	Bir yillik sarf xarajat miqdori	Bir yillik sarf xarajat, ming so`m
1	material	metr	15000	120	1 800	1 440	21 600 000
2	Ip	dona	5000	150	750 000	1 800	9 000 000
3	astarlik	metr	2500	75	187 500	900	2 250 000
4	zamok	dona	1500	150	225 000	1800	2 700 000
5	boshqalar	so`m	5000	150	750 000	1 800	9 000 000
	Jami				3 712		44 550 000

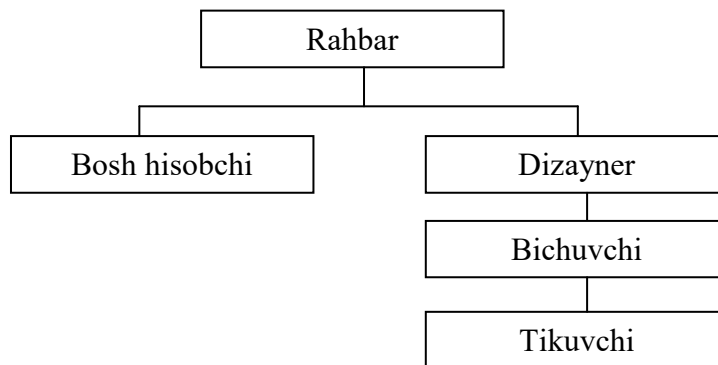
Shuningdek xizmat ko`rsatish jarayonida kommunal xarajatlari amalga oshiriladi.

Ushbu xarajatni quyidagi jadvalda ko`rib o`tamiz:

9 -jadval

№	Kommunal xarajat nomi	O'lchov birligi	Narxi	bir oylik sarf xarajat miqdori	bir oylik sarf xarajat, so`m	bir yillik sarf xarajat, ming so`m
1	Elektr energiya	kvt	155,0	1500	232 500	2 790 000

Korxonada ishlab chiqarish jarayonini tashkil etishda va boshqarishda quyidagi xodimlar tarkibi faoliyat ko`rsatadi. Korxonada tashkiliy tuzilmasi quyidagichadir.



1-rasm. Korxonaning tashkiliy tuzilmasi.

Ushbu ishlab chiqarish korxonasini korxonah rahbari boshqarib, unga bosh hisobchi, dizayner, bichuvchi va tikuvchilar bo'ysunadilar. Korxonah rahbari ishlab chiqarish jarayonini uzluksizligini, ish jarayonlarini tashkil etilishi va boshqarilishini nazorat qilib boradi. Korxonah dizayneri mahsulotning yangi fasonlari borasida ish olib boradi va buyurtmachilarni buyurtmasiga asosan fasonlar ishlab chiqib taklif qiladi. Bichuvchi va tikuvchilar o'z navbatida ushbu yaratilgan fasonlar asosida bichish va tikish ishlari bilan shug'ullanadilar. Korxonada amalga oshayotgan iqtisodiy jarayonlarni hisob-kitobi bilan korxonah bosh hisobchisi shug'ullanadi. Har bir ishchi xodim kasb doirasidan kelib chiqib o'z oylik maoshiga egadir. Buni quyidagi jadval yordamida yoritib o'tamiz.

10-jadval

Korxonaning shtat jadvali va oylik maoshi

№	Lavozimi	Ta'rif stavkasi	Jami
1	Rahbar	1 stavka	1 000 000
2	Dizayner	1 stavka	800 000
3	Bichuvchi	1 stavka	800 000
4	Tikuvchi	4 stavka	3 200 000
5	Bosh hisobchi	0,5 stavka	600 000

Korxonah xodimlarining jami bir oylik maoshlari 6 400 000 so'mga teng bo'lib, bu bir yilda 76 800 000 so'mga teng bo'ladi. Korxonah samaradorligini hisoblashimizda uning yalpi tushum miqdori ham hisoblanishi lozim. Quyidagi jadval yordamida bu ko'rsatkichlarni hisoblab topamiz.

“Akramjon” xususiy tikuvchilik korxonasi bozor holatini tadqiq qilgan holda o'z faoliyati doirasida ishlab chiqargan mahsulotlarini bahosini belgilaydi, bir oylik va bir yillik sotuv tushumi miqdorini ishlab chiqdi. Buni biznes reja bo'yicha quyidagi jadval yordamida yoritib o'tamiz.

11 -jadval

Ishlab chiqarilgan mahsulotlarni sotish xajmi

№	Mahsulot nomi	O'lchov birligi	Sotish narxi, so'm	Bir oyda tayyorlangan mahsulot miqdori, dona	Bir oylik tushum, ming so'm	Bir yilda tayyorlangan mahsulot miqdori, dona	Bir yillik tushum, ming so'm
	Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezoni	1 dona	50 000	300	15 000	3600	180 000

“Akramjon” tikuvchilik korxonasi tomonidan ishlab chiqarilgan bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini korxonada quyidagi bozorlarda sotishni rejalashtirgan.

12-jadval

“Akramjon” korxonasi mahsulotlarini bozorlarda sotish ulushi

Bozorlarning nomlanishi	Ulushi, %
“Do`stlik” bozori	25
“Jahon” bozori	25
“Chorsu” bozori	25
Chakana savdo shahobchalari	25

“Akramjon” korxonasi tomonidan ishlab chiqarilgan bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini korxonada barcha savdo shahobchalariga teng ulushlarda sotishni rejalashtirdi.

“Akramjon” xususiy tikuvchilik korxonasi tomonidan ishlab chiqarilgan bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonidan tushgan tushumdan qilingan barcha sarf-xarajatlar chegirib tashlanganda korxonaning yalpi foydasi qoladi. Bu iqtisodiy ko`rsatkichlarni biznes-reja bo'yicha belgilangan natijalarini quyidagi jadval yordamida yoritamiz.

13-jadval

“Akramjon” xususiy tikuvchilik korxonasi iqtisodiy ko`rsatkichi

№	Xarajat nomi	bir oyda, so`m	bir yilda, ming
	Xom ashyo	3 712 500	44 550 000
	Ish haqi	6 400 000	76 800 000
	Elektr energiya xarajatlari	232 500	2 790 000
	Transport xarajatlari	1 000 000	12 000 000
I	Ishlab chiqarish tannarxi	11 345 000	136 140 000
II	Ishlab chiqarishdan tushgan tushum	15 000 000	180 000 000
III	Faoliyatdan ko`rilgan foyda	3 655 000	43 860 000

“Akramjon” xususiy tikuvchilik korxonasining bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinzonini tikishdan ko`radigan moliyaviy natijalarini quyidagi jadval yordamida ko`rib o`tamiz.

14- jadval

“Akramjon” xususiy tikuvchilik korxonasi moliyaviy natijalarining biznes reja ko`rsatkichlari

№	Ko`rsatkichlar	1 yilda (so`m)
1	Mahsulot sotish dan yalpi tushum	180 000 000
2	Mahsulot ishlab chiqarish tannarxi	136 140 000
3	Mahsulot sotishdan yalpi foyda	43 860 000
4	Boshqa xarajatlar (texnika qoplash va	6 000 000
5	Foydadan soliq to`langunga qadar foyda	37 860 000
6	Korxonada ixtiyorida qolgan sof foyda	35 020 500
7	Korxonani ishlab chiqarish rentabelligi, %	25,7
8	Mahsulot sotish rentabelligi, %	24,4

Sotish rentabelligi

$$R = (SFG - STT) * 100 \% = (35020500G - 136140000) * 100 \% = 25,7 \%$$

Ishlab chiqarish rentabelligi

$$R = (SFG - IChX) * 100 \% = (43860000G - 180000000) * 100 \% = 24,4 \%$$

Jadval ma`lumotlaridan ko`rinib turibdiki, “Akramjon” korxonasi bir yilda 35020500 so`m miqdorida foydaga ega bo`lmoqda. Korxonada ishlab chiqarish rentabelligi 25,7 % ga, mahsulot sotish rentabelligi 24,4 %ga teng bo`ladi.

VI 1. Mehnat muhofazasi

6.1. Tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalarida xavfsizlikni ta'minlovchi texnik vositalar

Ishlab chiqarishda xavfsizlikni ta'minlash asosan quyidagi tadbirlar yordamida amalga oshiriladi:

- a) texnikalarni xavfsizlik talablari asosida loyixalash va tayorlash;
- b) xavfdan ximoyalanishning injener-texnik vositalaridan foydalanish;
- v) xavfsiz texnologik jarayonlarni tadbiq etish;
- g) ishchilarni xavfsizlik texnikasi bo'yicha malakali o'qitish;
- d) xavfsiz ish joyi va ish sharoitini tashkillashtirish.

Yuqorida ta'kidlangan tadbirlar amalda kompleks xolda qo'llanilgandagina ijobiy natijalarga tuluqrok erishiladi. Vaxolanki, ushbu tadbirlarni ishlab chiqish, birinchi navbatda xavfning turini, uning kelib chiqish sabablarini o'rganishni talab etadi

Xavfning turi va kelib chiqish sabablariga bog'liq xolda xavfli faktorlardan ximoyalanish usullari ikki xil: aktiv va passiv turlarga bo'linadi.

Aktiv ximoya xavfli faktorlarni hosil bo'lishini yoki uning ta'sir darajasini kamaytirishga yo'naltirilgan bo'ladi.

Passiv ximoya xavfli faktorlarni insonga ta'sirini bartaraf etishga qaratilgan tadbirlar majmuidan iborat bo'lib, u ishni tashkil etish, shaxsiy ximoya vositalaridan foydalanish, xavfsizlikni ta'minlovchi texnik vositalardan foydalanish yo'llari orqali amalga oshiriladi.

Xavfsizlikni ta'minlovchi texnik vositalar jumlasiga to'siqlar, saqlash qurilmalari, blokirovkalash moslamalari, signalizatsiya, masofadan boshqarish jixozlari va tormoz qurilmalari kiradi.

To'siq qurilmalari. To'siq qurilmalari uzining tuzilishi jixatidan soddaligi va ishonchliligi sababli mashina va mexanizmlarning xavfli zonalaridan ximoyalashda keng qo'llaniladi. Ular xavfli faktor bilan inson orasida ishonchli to'siq hosil qilib, ishchi xarakatining to'g'ri yoki noto'g'ri bo'lishiga qaramasdan

jarohatlanishdan saqlaydi. Bundan tashqari to'siqlar ish jarayonida qo'qqisdan otilib ketgan metall zarralari, detal qismlari va instrumentlardan, ish joyini changlanish va gazlanishdan xam saqlaydi.

To'siqlar konstruktiv tuzilishiga va ishlatilish funksiyasiga ko'ra turli xil bo'ladi. Ular doimiy yoki vaqtinchalik bo'lishi mumkin.

Doimiy to'siqlar mashina yoki mexanizmlarning ajralmas qismi hisoblanadi. Masalan, uzatmalar qutisi, ishlash muftasi va tormoz qurilmalarining korpuslari doimiy to'siqlar tarkibiga kiradi. Bundan tashqari, doimiy to'siqlar qo'zgaluvchan va qo'zgalmas ko'rinishda xam bo'ladi. Qo'zgalmas to'siqlar ish vaqtida ishchini xavfli faktorlardan ishonchli ximoya qiladi, ular faqatgina mashinani ta'mirlash yoki unga texnik xizmat ko'rsatish vaqtlaridagina, ya'ni mashina ishlamayotgan, xavf yo'q bo'lgan vaqtlardagina yechib olinishi mumkin. Bunday to'siqlar o'rnatilgan mashina va mexanizmlarda texnologik jarayon borishini kuzatish mumkin emasligi asosiy kamchilik xisoblanadi.

Qo'zgaluvchan to'siqlarni esa ko'shimcha jarayonlarni, jumladan, ish asboblarni almashtirish, ishlov beriladigan buyumni o'lchash, rostlash ishlarini bajarishda yengil yechib olish yoki boshqa tomonga surib qo'yish mumkin bo'ladi.

Vaqtinchalik to'siqlar asosan nostatsionar ishlarni bajarishda ishlatiladi. Qo'zgaluvchan to'siqlarga ko'chma to'siqlar, pardalar va ekranlarni misol qilish mumkin. Bunday to'siqlarga elektr payvandchining ish joyi to'siqlari, quduqlar, o'ralar, chuqurliklar oldiga o'rnatilgan to'siqlar misol bo'lishi mumkin.

To'siqlarning konstruksiyasi va materiali u o'rnatiladigan mexanizmning konstruktiv xususiyatlari hamda texnologik jarayon talablariga bog'lik holda tanlanadi. Ular quyma yoki payvand juhozlar, panjaralar va temir karkasli tur shaklida bo'lishi mumkin. Texnologik jarayon borishini kuzatish talab etilmaydigan xavfli zonalarga o'rnatiluvchi to'siqlar metallardan, plastmassadan yoki yog'ochdan tayorlanadi. Agar texnologik jarayon talabi bo'yicha xavfli zonada bajariladigan ishni doimiy ko'z bilan kuzatish talab etilsa, u xolda u

yerga o'rnatiladigan to'siqlar panjarasimon, to'rsimon shaklda yoki shaffof materiallardan (organik oyna, tripleks, pleksiglas va b.) tayorlanadi.

Blokirovkalash qurilmalari. Mashina va mexanizmlarning o'ta xavfli zonalarida xavfsizlikni oshirish maqsadida to'siqlar bilan birgalikda blokirovkalash qurilmalaridan xam foydalaniladi.

Blokirovka – bu mashinalar qismini muayyan xolatda ushlab turuvchi vositalar va uslublar majmui xisoblanadi.

Ko'pgina mashina va mexanizmlarda xavfsizlikning texnik vositalari kompleks xolda ishlatilsada, xavfsizlik to'liq taminlanmaydi. Chunki, ko'pgina baxtsiz xodisalar ishchining e'tiborsizligi yoki xavfsizlik qoidalariga amal qilmasligi sababli kelib chiqadi. Masalan, xar qanday mashina yoki traktorni o't oldirishdan oldin uzatmalar qutisi ajratilgan holda bo'lishi shart, aks holda turli ko'rinishdagi baxtsiz xodisalar sodir bo'lishi mumkin yoki, mashinalarning aylanuvchi yohud boshqa xavfli zonalariga o'rnatilgan to'siqlar- himoya kojuxlari ta'mirlashdan so'ng ishchining loqaydligi tufayli o'rnatilmay qolishi natijasida ish vaqtida xavfli vaziyatlar yuzaga kelishi mumkin. Blokirovka qurilmalari ana shunday xolatlarni oldini olish maqsadida ishlatiladi va mashina yoki mexanizmdan foydalanish xavfsizligini oshiradi. Masalan, mashina korpusining ximoya kojuxi o'rnatiladigan joyiga maxsus kontaktlar o'rnatiladi. Ximoya kojuxi yechib olinganda kontaktlar elektr ta'minotini uzadi, natijada mashina boshqarish pulti orqali qayshilganda ishga tushmaydi. Faqatgina, himoya kojuxi o'rnatilgach, kontakt qo'shiladi va elektr ta'minoti ulanadi. Shuningdek, mashina va traktorlarga shunday maxsus moslama o'rnatish mumkinki, natijada uzatmalar qutisi qo'shilgan vaqtda mashina o't olmaydi.

Saqlash qurilmalari. Saqlash qurilmalarining asosiy vazifasi nazorat qilinishi talab etiladigan ko'rsatkichlar (kuch miqdori, bosim, xarorat, siljish uzunligi va b.) ruxsat etilgan miktordan oshgan taqdirda, mashina yoki mexanizmni ishdan avtomatik ravishda to'xtatishdan iborat. Shu sababli, saqlash qurilmalarining konstruktsiyalari mashinalar va texnologik jarayonlarning xususiyatlariga bog'lik xolda turlicha bo'lishi mumkin.

Ishlab chiqarishdagi xavfli faktorlarning hosil bo'lish tabiatiga ko'ra saqlash qurilmalari 4 guruxga bo'linadi:

1. Mexanik zo'riqishlardan saqlovchi;
2. Mashinalar qismlarining belgilangan chegarada xarakatlanishini ta'minlovchi;
3. Bosim va xaroratni ruxsat etilgan me'yordan oshishini taqiqlovchi;
4. Elektr toki kuchini ruxsat etilgan miqdordan oshmasligini taqiqlovchi;

Birinchi guruxdagi saqlash qurilmalariga muftalar, yuk ko'tarishni cheklash moslamalari, uziluvchi shtiftlar va shpilkalar, aylanishlar soni regulyatorlari kiradi.

Ikkinchi gurux saqlash qurilmalariga mashina va mexanizmlarning xarakatlanuvchi qismlarini belgilangan chegarada xarakatlanishini ta'minlovchi moslamalar: ajratgichlar, tayanchlar, to'xtatgichlar kiradi.

Uchinchi gurux saqlash qurilmalariga bosim ostidagi bug', gaz yoki suyuqliklar bilan ishlovchi mexanizmlardagi saqlash klapanlari va membranalar misol bo'la oladi. Barcha bug' qozonlari, gidravlik va pnevmatik sistemalar, bosim belgilangan normadan oshib ketganda avtomatik ravishda ishga tushuvchi klapanlar bilan jixozlanadi. Saqlash klapanlaridan foydalanish yetarli bo'lmagan sharoitlarda membranalaridan foydalaniladi. Membranalar yupqa metall plastinkalardan tayyorlanadi va bosim belgilangan miqdordan oshib ketganda plastinka yorilib, ortiqcha bosim atmosferaga chiqarilib yuboriladi. Shu sababli, membrana plastinkasining qalinligi sistemadagi bosimga mos xolda tanlanadi.

Mashina va mexanizmlarning normal ish rejimida elektr kuchlanishda bo'lishi talab etilmaydigan qismlarida elektr tokining yuzaga kelishi turli xil baxtsiz xodisalarni keltirib chiqaradi. Bunday xavfli vaziyatlardan xamda elektr toki kuchini belgilangan miqdordan oshib ketishining oldini olish uchun eruvchi saqlagichlar ishlatiladi. Bunday saqlagichlar elektr toki me'yoriy miqdordan oshib ketganda erib uziladi va tok ta minotini to'xtatadi. O'ta xavfli elektr qurilmalarida avtomat ajratgichlardan foydalaniladi.

Tormoz qurilmalari. Tormoz qurilmalari xarakatlanadigan mashinalar yoki ularning qismlarini tez to'xtatish, yurish tezligini sekinlatish, bir joyda qo'zg'almay turishini ta'minlash xamda ko'tarilgan yuklarni o'z xolicha tushib ketishini oldini olish maqsadida ishlatiladi.

Ko'pgina mashina va mexanizmlarning ishchi a'zolari katta massaga va yuqori aylanish tezligiga egaligi sababli, o'z enertsiyasi xisobiga uzokq vaqt aylanishi va bu ishchilar uchun katta xavf keltirib chiqarishi mumkin. Shu sababli, ishchining jarohatlanish xavfi darajasi birinchi navbatda tormoz qurilmalarining ishga tushish vaqtiga bog'lik bo'ladi.

Kutilmagan xavfli vaziyatlar vaqtida xarakatlanayotgan mashinani avariyaviy to'liq to'xtatish vaqtini quyidagicha aniqlashimiz mumkin,

$$T_t = t_1 + t_2 + t_3,$$

bu yerda t_1 -operatorning xavf to'g'risida ma'lumot olish

va unga reaksiya qilish vaqti, sek.;

t_2 -tormoz qurilmalari uzatmalarida

signalni ushlanish vaqti, sek.;

t_3 - ishchi a'zoni tormozlashdan so'ng to'liq to'xtash

vaqti, sek.

Reaksiya tezligi operatorning shaxsiy xususiyatlariga, yoshiga, tajribasiga bog'lik bo'lib 0,4 sek.dan 1,5 sekundgacha, ba'zan esa undan xam ortiq bo'lishi mumkin.

Tormoz uzatmalarida signalni ushlanish vaqti tormoz qurilmasining konstruksiyasiga bog'lik bo'lib, u tajriba yo'li bilan aniqlanadi. Ushbu miqdorni shartli ravishda gidravlik uzatmali tormozlar uchun-0,2sek.; mexanik uzatmali tormozlar uchun-0,3sek.; pnevmatik uzatmali tormozlar uchun - 0,6-0,7 sek. qilib qabul qilish mumkin.

Xavfsizlik talablariga binoan tormozlar tormozlashning zaxira koeffitsientini (K_z) xisobga olgan xolda xisoblanadi. Bu koeffitsient tormoz momentining (M_t) qarshilik momentiga (M_k) nisbati orqali

aniqlanadi. Tormozlashning zaxira koeffitsienti qo'l xarakatli kranlar uchun-1,5; mashina uzatmali kranlar uchun-1,5...2,5 qilib qabul qilinadi.

Xavfsizlikni oshirish maqsadida mumkin qadar tormozlanish vaqtini kamaytirish talab etiladi. Lekin tormozlanish vaqti qanchalik kamaysa, dinamik kuchlanish shunchalik oshadi va bu ayrim detallarning sinishiga olib kelishi mumkin.

Xarakatlanayotgan mashina va traktorlarning tormozlanish darajasi tormoz yo'li orqali baxolanadi. Tormoz yo'li –bu mashinaning tormoz ishga tushirilgach bosib o'tgan yo'li, ya'ni, mashinani tormozlashdan keyin to'lik to'xtaguncha o'tgan yo'li orqali baxolanadi. Bu ko'rsatkichni qisqa xolda quyidagicha aniqlash mumkin,

$$T_0 = (t_1 + t_2 + 0,5t_3) \frac{V_0}{3,6} + \frac{f_{et} \cdot V_0^2}{254f}$$

bu yerda t_0 - to'xtash yo'li (tormoz yo'li),m;

V_0 - tormozlashdagi boshlang'ich tezlik, kmG's

F_e - tormozdan foydalanish koeffitsienti;

f - shinani tuprok bilan tishlashish koeffitsienti.

Odatda, tormoz qurilmalari g'ildiraklarga yoki uzatmalar qutisining yetaklanuvchi valiga o'rnatilgan bo'ladi. G'ildiraklarga o'rnatilganda ular g'ildirak tormozi deb, valga o'rnatilganda esa markaziy tormoz deb ataladi.

Tormoz qurilmalari tormoz mexanizmi va tormoz yuritmalaridan iborat bo'ladi. Tormoz mexanizmlarini gidravlik, pnevmatik yoki mexanik yuritmalar xarakatga keltiradi. Avtomobillardan foydalanilganda tormozlar yaxshi ishlashi uchun tormoz pedalining erkin yo'li va tormoz kolodkalari bilan tormoz barabani orasidagi zazorlar rostlanadi.

VII. YAKUNIY QISM.

Umumiy xulosa.

Birinchi bo`limda O`zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarish korxonalari oldiga qo`ygan dolzarb vazifalari, ularning yechimini toppish, bitiruv malaka ishida tanlangan mavzuning dolzarbligi va uning ahamiyati, bitiruv malaka ishining asosiy maqsadi va vazifalari haqida so`z yuritiladi.

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

-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 va tanlangan model hususiyatlaridan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash haqida so`z yuritiladi.

Uchinchi bo`lim bo`yicha bog`cha yoshidagi qizlar kombinezonining konstruksiyasini qurish uchun dastlabki ma`lumotlar, bog`cha yoshidagi qizlar kombinezoni konstruksiyasi hisobi va konstruksiya chizmasini qurish, bog`cha yoshidagi qizlar kombinezonini madellashtirish, bog`cha yoshidagi qizlar kombinezoni ishchi andozasini tayyorlash va loyixalanayotgan madelni qo`shimcha chok xaqqi kattaliklari haqida ma`lumotlar berildi.

To`rtinchi bo`limda «Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinezonini 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.

Beshinchi bo`limda bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombinzonini ishlab chiqish biznes rejasini tuzib chiqildi, oltinchi bo`limda esa tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalarida xavfsizlikni ta`minlovchi texnik vositalar haqida so`z yuritildi.

Adabiyotlar ro`yxati.

1. Prezident I.A. Karimov 2015 yilda iqtisodiyotimizda tub tarkibiy o`zgarishlarni amalga oshirish modernizatsiyada diversifikatsiya jarayonlarini izchil davom ettirish hisobidan hususiy mulk va hususiy tadbirkorlikka keng yo`l ochib berish ustivor vazifamizdir. “O`zbekiston ovozi” 2015 yil 17- yanvar

2. Karimov I.A. “Asosiy vazifamiz-Vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirish”. Toshkent, “O`zbekiston”, 2010-yil 80-bet.

3. Karimov I.A. “O`zbekiston mustaqillikka erishish ostonasida”. T.: O`zbekiston 2011 -yil.

4. Komilova H.H, Hamrayeva H.K. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T.: Moliya, 2003 – yil.

5. Жаббарова М.Ш. «Тикувчилик технологиyasi» Т. 1989

6. Жаббарова М.Ш. «Тикувчилик технологиyasi» Т. 1994

7. X.X.Samarxodjaev . “Tikuv korxonalar uskunalari”. T., O`qituvchi, 2001

8. A.Ya.Truxanova. “Tikuvchilik texnologiyasi asoslari” Toshkent.: 1998

9. Hasanbayeva G.K, Shomansurova M.Sh. “Kompozitsiya asoslari”. T.: 2009 yil

10. Qulinjanova G.Q., Musaeva S.S. «Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» Toshkent. 2002 yil

11. E.P Мальцева Тикувчилик материалшинослиги Тошкент 1986 й

12. “Mehnat muhofazasi” O`quv – uslubiy majmua. NamMTI. Namangan.: 2014 yil.

13. Ortiqov A. “Sanoat iqtisodi”. Toshkent.: “O`zbekiston yozuvchilar uyushmasi”. Adabiyot jamg`armasi nashriyoti. 2004 yil.

Internet saytlari

www.libos.uz www.t-stile.info www.revolution.albest.ru

www.list.ru www.yandex.ru www.rambler.ru

www.google.ru www.google.com. www.textileclub.ru

www.remesla.ru.

MUNDARIJA

1. Kirish.....	5
1.1. Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati.....	8
Bitiruv malaka ishining maqsad vazifalari.....	9
1.2. Tanlangan ob`ekt va tadqiqot.....	9
II. Asosiy qism.....	10
2.1 Nazariy bo`lim.....	10
2.1. Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi xolati.....	10
2.2. Tikuvchilik maxsulotlarining rivojlanishi.....	11
2.3. Bitiruv malaka ishida tanlangan madel uchun qo`yiladigan talablar.....	11
2.4. Model ko`rinishi va tasnifi	12
2.5. Kiyim bichimi	16
2.6. Kiyim sifati xaqida umumiy malumot	17
2.7. Bitiruv malaka ishida tanlangan madellarning vazifasi.....	20
2.8. Tanlangan madel xususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash..	21
III. Tanlangan modelni loyihalash qismi.....	26
3.1. Tanlangan o`lcham belgilari kattaliklari.....	26
3.2 O`lcham olish shartlari.....	28
3.3. Kombenizon konstruksiyasini qurish.....	30
3.4. Kombenizon konstruksiyasini qurishda o`lcham va kattaliklar.....	31
3.6. Loyixalanayotgan madelni modellashtirish va ishchi andozani tayyorlash.	34
3.7. Loyixalanayotgan madelni qo`shimcha chok haqi kattaliklari	42
3.8. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombenizonini medeli uchun mashina johozlarini tanlash.....	47
IV. Texnologik jarayonlarni loyihalash.....	50
4.1 Kombenizonga ishlov berishning texnologik ketma-ketligini tuzish.....	50
4.2 Bir modelli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi	51
4.3. Ishlab chiqarish oqimining shakli va turlarini tanlash hamda hisoblash.....	53
4.4. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasini tuzish.....	55

V. Iqtisodiy samaradorlik hisobi.....	61
5.1. Bog`cha yoshidagi qiz bolalar kombenizonini ishlab chiqish biznes rejasini tuzish.....	61
V1. Mehnat muhofazasi.....	70
6.1. Tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalarida xavfsizlikni ta' minlovchi texnik vositalar.....	70
VII. Yakuniy qism.....	76
Umumiy xulosa.....	76
Foydalanilgan adabiyotlar.....	77
Ilovalar. Internet ma'lumotlari	

DKI.RU



<http://babyglobal.com>



<http://babyglobal.com>



<http://babyglobal.com>



<http://babyglobal.com>



<http://babyglobal.com>



<http://babyglobal.com>