

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ
НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ
«Енгил саноат технологияси» факультети

**«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва технологияси»
кафедраси**

Ҳимояга рухсат этилди
Факультет декани
_____ У. Мелибоев
«__» _____ 2015 йил

5320900 -Енгил саноат буюмлари конструкциясини ишлаш ва технологияси йўналиши
бўйича битирувчи

ЙЎЛДАШЕВА МАДИНА АХМАДАЛИ ҚИЗИнинг

**«Коллеж ўқувчи қизлари учун ўқув формасини модели эскизларини
яратиш ва уни таҳлил қилиш» мавзусидаги**

БИТИРУВ МАЛАКА ИШИ

Битирувчи: М.Йўлдашева _____

Илмий раҳбар: М.Қурбонова _____

Кафедра мудири: Ж.С.Эргашев _____

НАМАНГАН - 2015 ЙИЛ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК - ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

«ЕНГИЛ САНОАТ ТЕХНОЛОГИЯСИ» ФАКУЛТЕТИ

Кафедра мудири
_____ Ж.С.Эргашев
« ____ » _____ 2015 й.

5320900 -Енгил саноат буюмлари конструкциясини ишлаш ва технологияси

йўналиши бўйича битирувчи

ЙЎЛДАШЕВА МАДИНА АХМАДАЛИ ҚИЗИнинг

«Коллеж ўқувчи қизлари учун ўқув формасини модели эскизларини
яратиш ва уни таҳлил қилиш» мавзусидаги

БИТИРУВ МАЛАКА ИШИ

Бажарди:	М.Йўлдашева	_____
Раҳбар:	М.Қурбонова	_____
Маслахатчилар:	Б.Дадажонов	_____
	М.Азамбоев	_____

НАМАНГАН 2015 ЙИЛ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ
«Енгил саноат технологияси» факултети

«Енгил саноат маҳсулотларини конструкциялаш ва технологияси»
кафедраси

Тасдиқлайман _____

Кафедра мудири Ж.Эргашев

2015 йил _____ июн

5320900 -Енгил саноат буюмлари конструкциясини ишлаш ва технологияси
бакалаврият таълим йўналиши

15ау-11 гуруҳи талабаси Йўлдашева Мадина Ахмадали қизига

Битирув малака иши бўйича топшириқ

1. Битирув малака ишининг мавзуси «Коллеж ўқувчи қизлари учун ўқув формасини модели эскизларини яратиш ва уни таҳлил қилиш».

17 декабр 2014 йил кафедра мажлисида маъқулланган.

2. Битирув малака ишини топшириш муддати 29 июн 2015 йил

3. Битирув малака ишини бажаришга доир бошланғич маълумотлар

Костюм дизайнининг тарихи. Костюмни лойиҳалаш усуллари. Костюм дизайнининг асосий омиллари.

4. Ҳисоблаш-тушунтириш ёзувларининг таркиби (ишлаб чиқиладиган масалалар рўйхати). Коллеж ўқувчи қизлари ўқув формасига истемолчи талабини ўрганиш, коллеж ўқувчи қизлари формаларини модел эскизини таҳлили, коллеж ўқувчи қизлари ўқув формалари учун материал танлаш ва уни асослаш.

5. Чизма ишлар рўйхати (чизмалар номи аниқ кўрсатилади)

1. Классик услубидаги коллеж ўқувчи қизлари учун бахорги формалари моделларини чизиш.

2. Классик услубидаги коллеж ўқувчи қизлари учун ёзги ўқув формалари моделларини чизиш.

6. Битирув малака иши бўйича маслаҳатчилар

№	Бўлим мавзуси	Маслаҳатчи ўқитувчи Ф. И. Ш.	Имзо, сана	
			Топширик берилди	Топширик бажарилди
1	Кириш	М.Қурбонова	17.12.14	05.01.15
2	Асосий қисм	М.Қурбонова	8.01.15	30.03.15
3	Ижтимоий- иқтисодий қисм	Б.Дадажонов	31.03.15	11.05.15
4	Меҳнат муҳофазаси	М.Азамбоев	13.05.15	1.06.15
5	Якуний қисм	М.Қурбонова	03.06.15	08.06.15

Топшириқлар тўлиқ бажарилди _____

7. Битирув малака ишини бажариш режаси

№	Битирув малака иши босқичларининг номи	Бажариш муддати (сана)	Текширувдан ўтганлик белгиси
1	Кириш	05.01.15	
2	Асосий қисм	30.03.15	
3	Ижтимоий-иқтисодий қисм	11.05.15	
4	Меҳнат муҳофазаси	01.06.15	
5	Якуний қисм	08.06.15	

Битирув малака иши раҳбари: М.Қурбонова _____

Топшириқни бажаришга олдим М.Йўлдашева _____

Топшириқ берилган сана 2014 йил 17 декабр

Ҳимояга рухсат 2015 йил _____ июн

Кафедра мудири Ж.С. Эргашев _____

I. Kirish

Bugungi kunda Respublikamizda tikuvchilik korxonalari va firmalari iqtisodiy boshqaruvning yangi usullarini joriy qilib ularni to'liq iqtisodiy boshqaruvga, mustaqillikni oshirishga doir tadbirlar amalga oshirilmoqda.

O'zbekiston mustaqillikka erishgandan so'ng, Respublika xalq xo'jaligini rivojlantirishda ilmiy-tadqiqot ishlarining ahamiyati yanada oshib bormoqda va ishlab chiqarish korxonalari jahon fan yutuqlari bazasida takomillashib bormoqda. Bu takomillashuv uni avtomatlashtirish va mexanizatsiyashtirish yangi texnika va texnologiyani qo'llash orqali amalga oshirilmoqda.

I.A.Karimov aytganlaridek "fan yutuqlari keng ko'lamda joriy etiladigan ishlab chiqarishlarni mutassil rivojlantirish va ularni rolini oshirish tarmoq tarkibi siyosatida juda muxim ustivor yo'nalishdir". Fan texnika yutuqlari keng ko'lamda joriy etiladigan sanoat tarmoqlarini rivojlantirish yo'li strategik vazifani-jahon bozorida O'zbekiston mavqeini mustahkamlash, Respublikaning iqtisodiy va texnologik mustaqilligiga erishish vazifasini hal etadi.[1]

Bu tadbirlardan ko'zlangan maqsad, yengil sanoat mahsulotlariga bo'lgan talablarini qondirish, ishlab chiqariladigan mahsulotlar sifatini yaxshilashdan hamda mavjud korxonalarni rekonstruktsiya qilish va ularga zamonaviy tikuv jihozlarini joriy qilishdan iboratdir.

Respublikamiz ishlab chiqarish salohiyatini, iqtisodiy ko'taradigan, dunyo bozorida haridorgir yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish, yengil sanoatni fan va texnika taraqqiyotga asoslanib eng muhim, eng dolzarb sohaga aylantirish bugungi kundagi ustivor vazifalardan hisoblanadi.

O'zg	List	Xujjat №	Imzo	Sana	Kiyim kompozitsiyasida ranglarning o'rni, asosiy xususiyatlari va tahlili			
Bajardi		M.Xomidova			KIRISH	Adab.	Massa	Massh
Rahbar		X.Bobojanov						
Maslaxatchi		B.Negmatov						
Maslaxatchi		M.Adashaliyev				Varaq	Varaqalar	
Kafed. mud.		J.Ergashev						
					"YESMKT" kafedراس	NamMTI 15bu-11 guruhi		

O'zbekiston Respublikasi prezidenti I.A.Karimov "Ishlab chiqaruvchilarning ham iste'molchilarning ham ruxiyatini o'zgartirish lozim." Biz o'zimiz ishlab chiqaradigan, harid qiladigan narsalar bilan o'zimizda ishlab chiqaradigan kiyim kechaklar bilan faxirlanishimiz kerak. Ishlab chiqarilayotgan mahsulot o'z haridorini topmasa, o'zimizda tayyorlanayotgan mollarning sifati odamlarga yoqmasa, bu milliy shanimizga dog' bo'lib tushadi deb takidlagan edi.[2]

Malakali kadrlar va yengil sanoat ishlab chiqarishdagi yangi kompleks Respublikamizning siyosiy va iqtisodiy mustaqilligi garovi bo'lib, Respublikamiz xalqiga munosib turmush sharoitini yaratib beradi.

Xozirda O'zbekistondagi barcha yengil sanoat korxonalari oldiga katta vazifalar qo'yilgan, bunda tabiiy gazlamalardan zamon talablariga, hamda jaxon standartlari talablariga kiyimlar ishlab chiqarishga mo'ljallangan dasturlar va tadbirlar ishlab chiqarilmoqda.

Respublikamizning ravnaqi ko'p jixatdan sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni ko'paytirish va yangi modellarini yaratish, ularni sifatini yaxshilash, nafaqat Respublikamizning axolisiga, qolaversa chet elliklarga ham manzur bo'ladigan zamonaviy tikuvchilik buyumlarini ishlab chiqarishni tashkil etish hamda yengil sanoatni texnologik jarayonlarini moderinizatsiya qilinish soha mutaxasislari oldilaridag asosiy vazifalardan biridir.

Tadbirkorlarga madadkor degandek Namangan shaxrining Do'stlik shox ko'chasida joylashgan "Istiqlol dizayn markazi" mas'uliyati cheklangan jamiyati davr bilan ham qadam korxonalaridan biridir.

Mazkur korxonada yosh tadbirkorlarni har tomonlama qo'llab-quvatlanayotganligini samaralaridan biri sifatida "Istiqlol tekstil dizayn" mas'uliyati cheklangan jamiyati tasischiligida o'z faoliyatini boshlagan.

Prezidentimiz I.A.Karimov 2011 yil 30 sentyabrdagi viloyatimizga tashriflari chog'ida korxonamiz faoliyati bilan tanishib, kelgusida asosiy e'tiborni nafaqat ishlab chiqarishga balkim moda va dizaynga, ya'ni korxonada jaxon andozalari talabiga javob beradigan liboslar modelini yaratish va ishlab

chiqarishga maslaxat bergan edilar, -deydi “Istiqlol dizayn markazining” direktori “Tashabbus 2011” ko’rik-tanlovi Respublika bosqichi g’olibi Baxtiyor Umarov.[3]

Yengil sanoat O’zbekiston iqtisodiyotining jadal rivojlanayotgan tarmoqlaridan hisoblanadi. Zero, mustaqillik davrida soha rivojiga qaratilayotgan aloxida e’tibor tufayli jalb etilayotgan investisiyalar oqimi tobora ko’payib, ko’plab zamonaviy korxonalariga asos solinadi. Birgina 2013 yilning birinchi yarmida yengil sanoat korxonalarida umumiy qiymati 4 trilion 199,8 milliard so’mlik mahsulot ishlab chiqarilgani buning yaqqol dalilidir.

Quvonarlisi, uning tarkibida tayyor mahsulotlar ulishi muttasil ortib bormoqda.

Darhaqiqat, yurtimiz sanoati xom-ashyosiga boyligi malakali mexnat resurslari, rivojlangan kommunikatsiya tarmog’i va mahsulotni sotish uchun yirik mintaqaviy bozorlariga egaligi sanoatimizning jozibadorligini oshirmoqda. Shu yilning 6 oyida yengil va to’qimachilik sanoatida qariyb 370 ta korxonalar tashkil etilgani buning yaqqol dalilidir.

Davlatimiz rahbari yengil sanoatni rivojlantirish orqali tikuvchilik korxonalarini muntazam ravishda kengaytirish masalasining ahamiyatiga atroflicha to’xtaladi. Bu qo’shimcha daromad topishning samarali manbai axolini ish bilan ta’minlashdek dolzarb masalani hal qilishning muhim vositasi ekanini aloxida qayd etdi. [4]

Yengil sanoat iqtisodiyotimizning ko’p tarmoqli va inovatsion jihatdan jozibador sohasidir. Bugun ushbu yo’nalishda eng zamonaviy uskunalalar bilan jihozlangan 270 dan ziyod to’qimachilik, tikuvchilik va trikotaj korxonasini o’z ichiga olgan. “O’zbek yengil sanoat” davlat aktsiyadorlik kompaniyasi faoliyat yuritmoqda. Istiqlol yillarida Prezidentimiz I.Karimov rahnomoligida ushbu sohaga mamlakatimizda yetishtirilgan paxta tolasini chuqur qayta ishlash loyihalarini amalga oshirish, yangi korxonalar tashkil etish va mavjudlarini modernitsasiya qilish uchun qiymati 1 milliard 800 milliondan ortiq, chet el investisiyasini jalb etilgani ham fikrimizni tasdiqlaydi.[5]

Jamiyatni bosqichma-boqich muntazam rivojlantirish jarayonida taraqqiyot samarasini oshirishda ilmiy-texnika taraqqiyotining roli juda katta. Bunda asosiy ko'zda tutilga maqsad-korxonalarining mexnat unumdorligini oshirish ishlab chiqaradigan mahsulot sifatini yaxshirlash, qo'l mexnatini kamaytirish, yangi zamonaviy tikuv mashinalarini tadbiq qilish va ishlash sharoitlarini tubdan yaxshilashdan iborat.

Respublikamizda chiqarilayotgan qarorlarda korxonalarining o'z-o'zini mablag' bilan ta'minlash ijara usulini qo'llash, korxonalarni yakka tartibda boshqarish va shunga o'xshash bir nechta iqtisodiy tashkiliy tadbirlar sanoat hamma tarmoqlarning iqtisodiy quvvatini oshirish ko'zda tutilgan. Bu yangi iqtisodiy-tashkiliy o'zgarishlarning hammasi jamiyatning shu jumladan qondirishga qaratilgan tadbirlar bo'lib, ular asosan yangi tezkor ixcham qulay texnikalarni qo'llash xom-ashyodan samarali foydalanish mexnatni ilg'or tajribalar asosida ilmiy tashkil qilish hisobiga bajariladi.

Mamlakatimizda amalga oshirilayotgan olamshumul o'zgarishlar, axolimizning farovonligi yuksalib borayotganligi haqida gapirganda bunday yangilanishlarning g'oyat muxim manbalari-avvalo odamlarimizning ongi tafakkuri dunyo qarashi va ularning yon-atrofimizda ro'y berayotgan voqia-xodisalarga daxildorlik xisi tobora mustaxkamlanib siyosiy saviyasi va xuquqiy madaniyati o'sib borayotgani haqida aloxida to'xtalish o'rinlidir. [6]

1.1. Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati

Respublikamiz taraqqiyotining hozirgi bosqichi har qaysi soha oldida murakkab miqyosi misilsiz yangi vazifalar qo'ydi. Yengil sanoat xodimlari korxonalarini qayta qurish, uskunalarni zamonaviylashtirish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ommaviy turlarini tikadigan yuksak unumli, tezda qayta moslashuvchi yangi liniyalarini qurish yo'li bilan ishni tubdan yaxshilashlari kerak.

Tikuvchilik sanoatida bu vazifalarni bajarish uchun avvalo texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi. Shuningdek, kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi.

Hozirgi kunda tikuvchilik mahsulotlariga talab ko'paymoqda tikuvchilik mahsulotlari avvalo inson ehtiyojini qondirishi lozim bo'ladi. Bunda buyumga turlicha talablar qo'yiladi. Masalan hozirgi kunda yoshlarga yorqinroq qizil, sariq, pushti va shunga o'xshash rang kiyimlar urf bo'ldi.

Yoshi o'tgan kattalarga aksincha gulsiz, kulrang, jigarrang, qora rangdagi kiyimlar ma'qul keladi.

Kichgina chaqoloqlarga esa o'ziga yarasha ko'zni quvnatadigan va ajoyib o'ziga yarasha bo'lgan bir shakl o'yinchoq, gullar, mevalar va mutfilm qaxramonlarini sur'ati tushirilgan kiyimlarni tavsiya qilinadi. Shunga ko'ra bu kiyimlarda ranglarning xususiyati katta o'rin tutadi. Ranglarning asosiy xususiyatlarini amaliy jixatdan bilish uchun ularni turli buyumlarda sinab ko'riladi. Rangi tus va to'yinganligi jixatidan turlicha bo'lgan buyumlarni puxta o'ranish va taqqoslashdan so'ng talabalarga turli ranglar (qizil, ko'k, yashil va xokazo) uchun to'yinganlik shikalasini aloxida dog' yoki surtma sifatida bajarilish lozim, ularning to'yinganligi eng yorqindan boshlab kulrang, ne'tral rang bilan asta sekin pasayib boradi.

Mashxur olimlar Nyuton, Lomonosov, Gelmgolslar ranglarning mohiyatini ilmiy asosda tushintirganlar. M.I.Lomonosov fanda birinchi bo'lib asosiy ranglarni kashf etgan.

I.V.Gyoteni "ranglar haqidagi ta'limot" nomli asarida ranglarni iliq va sovuq turlarga ajratgan iliq (sarg'ish, qizil) ranglar kishida kayfichog'lik tuyg'usini, sovuq (havorang, yashil) ranglar esa mayuslik tuyg'usini uyg'otishi haqida yozgan. Rang doirasi ikki teng bo'lakka bo'linsa birinchi yarmida qizil, zarg'aldoq, sarg'ish, sariq ranglar ikkinchi yarmida esa havo rang, zangori, ko'k, binafsha ranglar joylashadi.

Kundalik turmushimizda hayotiy tajriba asosida ma`lum buyum va narsalarning o`ziga xos ranglari ongimizga singib boradi(paxta-oq, o`tlar-yashil, osmon-havo rang, dengiz-ko`k, va boshqalar) shunga ko`ra kiyimga ham o`ziga xos bo`lgan ranglar jilo qo`yib tikiladi.[7]

1.2. Bitiruv malaka ishining maqsadi va vazifalari

Hozirgi kunda rangli kiyimlarga bo`lgan ehtiyoj oshmoqda. Ayniqsa 2014-2015 yilda qizil va sariq ranglar urf bo`ldi. Shunga ko`ra qizilga bo`lgan ehtiyoj nafaqat Respublikamizda balki butun dunyoda keng ommalashib, moda va dizayn markazlarida turli xil ko`rik tanlovlar o`tkazilib kelinmoqda.

Ushbu rangda kiyimlarni iste`molchilarga yetkazib berish biz kabi mutaxassislar oldida turgan maqsad va vazifa hisoblanadi. Shuni inobatga olib urfga kirgan kiyimni ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, ishlab chiqarish bilan bog`liq bo`lgan muammolarni xal etish, mahsulot raqobatbardoshligini oshirish, iste`molchilarga yetkazib berish, uni sifatiga katta etibor bergan xolda samarali ishlab chiqarish texnologiyasini joriy qilish muxim vazifalardan biridir.

1.3. Tanlangan obe`kt va tadqiqot usuli

Bitiruv malaka ishida tanlangan obe`kt kiyim kopazitsiyasida ranglarni o`rni, asosiy xususiyatlari va taxlilidan iborat. Shuningdek, ushbu rangli kiyimda bichish tikish va boshqa jarayonlarda ishtirok etadigan jihoz va uskunalarni o`rganish asosida tadqiqot o`tkazish.

Tanlangan rangimdagi modelning turi, rangining xususiyati va o`rnini tadqiq qilishdan iborat.

1.4. Bitiruv malaka ishidagi ilmiy yangiliklar va kutiladigan natijalar

Bizning o'z oldimizga qo'ygan asosiy maqsadimiz-boshlagan islohatlarimizni, iqtisodiyotimizni yangilash, moderinizatsiya qilish jarayonlarini davom ettirish, chuqurlashtirish, hayotimiz darajasini va sifatini izchil oshirib borishni ta'minlash, jaxon hamjamiyatida munosib o'z o'rnimizni egallashdan iboratdir. Shunga ko'ra kiyim kompazitsiyasida ham ranglarning xususiyati katta tasvirning yaxlitligi va birligi-bu nafaqat yaxlit ko'rishning, balki asosini ya'ni kompazitsiya markazini aniqlash hamdir. Rangli tasvir kompazitsiyaning yaxlitligi asosiy va ikkinchi darajali o'zaro munosabatdagi barcha unsurlarni birlashtirib yagona asar xoliga keltirishga bog'liq. Mintalitet extiyojidan kelib chiqib, yangi turdagi mahsulotlarga extiyoji, qiziqishi va e'tibori yuqori. Shu fikrdan kelib chiqib zamonamizning yoshlarga ko'p ommabop kiyimning rangi yorqinroq, ayniqsa shu yilda qizil, sariq rangdagi kiyimlar urf bo'ldi. Turli yoshdagi insonlarini extiyojini o'rganib, munosib rang tanlab ularni korxonalariga yetkazib berilsa iqtisodiy samaradorlikka erishiladi.

II. Asosiy qism

2.1. Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi xolati

Mamalakatimiz mutaqillikka erishgandan so'ng barcha sohalar kabi tikuvchilik saxasida ham juda yuksak natijalarga erishildi. 2014 yilda yengil sanoat korxonalari soni 29 taga ko'payib bu tarmoqda yo'naltirilgan kapital qo'yilmalar xajmi 189,9 million AQSh dolloirni tashkil etdi.

Yengil sanoat tarmog'ining o'zida shu yil 5118 ta yangi ish o'rinlari yaratilgan. Ishlab chiqarilgan mahsulotlarni ekport qilish natijasida sohada 109,5 million dollar valyuta qilib kelindi. Bu ko'rsatkich o'tgan yilga nisbatan 45,2 taga ko'proq dkemakdir. Ya'ni 2011 yilda sohaga tegishli bo'lgan 28 ta korxonaga tashkil etilishi uchun jami 121,2 million AQSh dollorga teng bo'lgan kapital qo'yilmalar bugungi kunda ushbu tarmoqqa 2009 yildan buyon jami 101 ta korxonaga ishga tushirilgan, sohani moderinizatsiya qilish texnik-texnologik jixatdan yangilash, bugungi talablardan kelib chiqib sohaga taxlil qilinayotgan yillarda jami 506,2 million Aqsh dolloriga teng investitsiya mablag'lari yo'naltirilgan va maqsadli ravishda o'zlashtirildi.

Xalqimizning iste'mol tavarlarga bo'lgan extiyojlarini qondirish,kiyim kechak, trikataj mahsulotlariga bo'lgan extiyojlarni qondirish uchun bejirim va zamonaviy modaga mos, jaxon bozorlarida raqobardosh mahsulotlarni ishlab chiqarish rivojlanib, takomillashib bormoqda.

Xususan Respublikamizdagi tikuvchilik korxonalari bir necha nuqtalarga bo'linib ular asosan assartimentlar bo'yicha bo'linadi.

-“qizil tong” aksionerlik jamiyati asosan ustki kiyimlar assartimenti ishlab chiqaradi. Ularga palto, kalta palto, erkaklar va ayollarga pilashlar kiradi.

-“yulduz” aksionerlik jamiyati asosan erkaklar kostyumlari, yakka tartibda shimlar, har-xil razmkrlarda ayollar jaketlari ishlab chiqariladi.

-“parizod” aksionerlik jamiyati yengil assortimentdagi ayollar va qizlar uchun kostyum va ko'ylaklar ishlab chiqaradi.

Bundan tashqari viloyatimizda ham bir qator nufuzli tikuvilik korxonalari bor.

1-“idial” erkaklar kostyum shimlarini tikuvchi;

2-“mushtariy” erkaklar sorochkalari va turli kasb egalari uchun xizmat kiyimlari ishlab chiqarishga mo'ljallangan.

3-“dillarobo” MChJda trikataj mahsulotlarini tikish yo'lga qo'yilgan. Viloyatimizda faoliyat yuritilayotgan MChJ maqomidagi “Istiqlol va dizayn markazi” o'z faoliyatini boshlab Respublikamiz mustaqilining 22 yilligiga tuxfa sifatida yangi qurib bitkazilgan 3 qavatli ko'rkam va mustaxkam binosining tantanali ochilish marosimi o'tkazildi.

Muxtaram prezident I.A.Karimov 2011 yil 30 sentyabdagi viloyatimizga tafriflari chog'ida korxonaning faoliyatiga yuqori baxo berib, kelgusida asosiy etiborni nafaqat ishlab chiqarishga balki moda va dizayn yaratishga qarish xususida qimmatli maslahat bergan edilar. Buning sharofati bilan “Tashabbus-2011” ko'rik tanlovining Respublika bosqichida yuksak erif etilgan. Yuqoridagilardan kelib chiqib mamalakatimizning iqtisodiy rivojlanayotganligini, axoli turmush tarzini o'sayotganligini ko'rish mumkin.

2.2. Tikuvchilik mahsulotlarini rivojlanishi

Kiyim odam taqi qiyofasini o'zgartirishda katta ro'l o'ynaydi. U qiyofani 60% gacha o'zgartiradi. Kiyim kishining badiiy didini ifodalaydi, madaniy saviyasini belgilaydi, shaxsni harakterlaydi. Kiyim kishiga nisbatan turli xis tuyg'ular uyg'otadi. Masalan: Jidiylik, vazminlik, jo'shqinlik, sovuqlik, oddiylik va boshqalar.

Hozirgi zamon kiyimlari jamiyatimiz talabiga mos kelishi kerak ya'ni chiroyli zamonaviy modada, gigenik va qulay bo'lishi lozim.

Kiyimning vazifalari tarixan tashkil topgan. Insoniyat taraqqiyoti ning ilk bosqichlarida kiyim tevarak atrofning salbiy ta'sirlardan muxofaza vazifasini o'taydi.

Tikuvchilik ishlab chiqarilishi juda keng tarmoqqa aylanib unda avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirishning ilg'or vositalaridan kopyuter texnikasidan fan va texnika yutuqlaridan keng foydalanilmoqda. Soxani yanada rivojlantirish maqsadida 2014 yil 30 ta korxonaga ishga tushirildi, 76 ta hududiy investitsion loyihani amalga oshirishni va barcha tumanlarni 1160 ta tikuvchilik sex tashkil etilishi kutilmoqda O'zbekiston Respublika prezidentining 2012 yil 21 noyabrdan 2013 yil davlat investitsion dasturi to'g'risida PQ 1855 sonli qaroriga 18 ta loyiha bo'yicha jami 14,77 million dollorga teng bo'lgan investitsiya o'zlashtirish belgilandi. Buning natijasida 2013 yilda 261.7 million tayyor gazlama 40.6 ming tonna trikatay mato 138.8 milliard so'mlik tikuvchilik buyumlari ishlab chiqarilishi kutilmoqda. O'zbekistonda tiklanish va taraqqiyot jamg'armasi tobora muxim o'rin tutmoqda 2013 yilda faqat jamg'arma mablag'lari hisobidan qiymat 780 million dollarlik 34 tadan ortiq muxim loyiha, birinchi navbatda xorijiy sheriklar bilan hamkorlik barpo etilayotgan ob'ektlarni moliyalashtirish rejalashtirilmoqda.

2.3. Bitiruv malaka ishida tanlangan model uchun qo'yilgan talablar

Inson uchun mo'ljallangan mahsulotlar ma'lumotlar ma'lum doiradagi kompleks talablarga javob berishi kerak. Buning uchun ular kompleks xossalarga ega bo'lishi kerak. Buyumning sifati ana shu kompleks xossalarning iste'molchi talabiga qanchalik mosligi bilan belgilanadi. yengil sanoat mahsulotlariga qo'yiladigan talablarni ikkita katta guruhga bo'lish mumkin. Xususan, ayollar yupkasiga qo'yiladigan talablar ham ikki guruhga bo'linadi:

-iste'mol talablari

-texnik iqtisodiy talablari

Iste'molchi talablari - inson o'z extiyojini qondirishga qaratilgan bo'lib, ular: Ijtimoiy, estetik, ergonomik va eksplatatsion talablarini o'z ichiga oladi.

Ijtimoiy talablar - kiyimning axoli ehtiyojlariga mosligini uni ishlab chiqarish sotish zaruriyatini belgilaydi.

Funksional talablar - kiyimning asosiy funksiyasiga mosligini, iste'molchining psixologik xususiyatlarini va tashqi ko'rinishini, qiyofasiga mosligini harakterlaydi.

Kiyimni loyihalash talablar programmasini tuzishdan boshlanadi.

Talablar ikki gurupaga ajraladi:

Iste'molchi talablari va sanoat-ekonomika nuqtai nazarida qo'yiladigan talablar.

Birinchi gurupaga ekplutatsion estetik, gigienik talablar, kiyimning tovarlik sifatiga ko'rinishiga oid boshqa talablar kiradi.

Ishlab chiqarish(ekpyutatsion)talablari - deganda, kiyimning vazifasiga va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamligi, ishonchliligi, formasiningsh barqarorligi tushiniladi.

Estetik talablar - deganda kiyimning modaga mosligi, yangi materiallardan tikilganligi, yangi adelkalar ishlatilganligi, iste'molchilarning estetik didlarini qondirish tushiniladi.

Gigienik talablarga - kiyimning issiqliq balansi, havo o'tkazuvchanlik, ichki nam-terdan yoki tashqi nam (qor, yomg'ir) tasiridan ximoyalash darajasi yengilligi konstruktsiyasining qulayligi (kishining normal fizologik fuksiyalariga xalaqit bermasligi) kiradi.

Gigienik talablar bir muncha umumiyroq bo'lib, ergonomik talablarni ham o'z ichiga oladi.

Ikkinchi gurupaga texnologik, standartlashtirish va uning metodlari , tejamkorlikdan iborat talablar kiradi. Tejamkorlik loyihalash harajatlari, ishlab chiqarishni texnologik, konstruktorlik va texnik jixatdan tayyorlash bilan bog'liq harajatlar, shuningdek konstruksiyalash jarayonini takomillashtirish hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonolari va firmalari oldida turgan juda muxim masalalardan biridir. Hozirgi vaqtda ko'plab kiyimlarni konsturuktsiyalash

ishlari kopyuterlarda olib borilmoqda. Kiyimlarning sifatli bo'lishini ta'minlashda muxim ahamiyatga ega bo'lgan loyihalash ishlarining birinchi bosqichida texnik topshiriq ishlab chiqariladi.

Topshiriqda kiyimning asosiy vazifasi aks ettirilishi bilan birgalikda sifat ko'rsatkichlari berilishi, konstruktsiyaga oid xujjatni ishlab chiqish etablari, uning tarkibiy qismlari, shuningdek, kiyimga qo'yiladigan talablar ask ettirilgan bo'lishi lozim.

Ikkinchi bosqichda texnik takliflar ishlab chiqariladi: Texnik takliflar bir-xildagi yoki o'xshash vazifani bajaradigan kiyim analoglar taxliligiga asoslanib yangi kiyimlar yechimini mumkin bo'lgan variantlarini tayyorlashni o'z ichiga oladi. Eng yuksak sifat ko'rsatkichlariga ega bo'lgan model-analoglarni etalon qatorini tuzish texnik takliflar tayyorlash seriyaga kiradigan modellarning konstruktiv o'xshashligini tekshirish yuzasidan takliflar ishlab chiqadi.

Uchinchi bosqichda eskiz loyiha tayyorlanadi: Eskiz loyiha kiyimning tuzilishi va asosiy parametrlari to'g'risida umumiy tasavur to'g'riladigan prinsipida konstruktiv yechimini o'z ichiga oladi.

To'rtinchi bosqichda kiyimning texnik loyiha ishlab chiqiladi. Texnik loyiha konstruktorlik xujjatlarining majmui bo'lib, loyihalangan kiyimga oid ma'lumotlarni o'z ichiga oladi. Asosiy detallar (kiyimning beldan yuqoriga qismining oldi va orqasi yenglar va yoqalar) ning chizmalari, shuningdek, loyihalaniyadigan kiyimning tuzilishini belgilab beradigan asosiy konstruktiv uzellarning texnologik kartasi shular jumlasidandir.

Beshinchi bosqichda ish xujjatlari ishlab chiqariladi. Hozirgi vaqtda bu ish andozalar komplekti ilova qilingan texnik tarifni rasmiylashtirishdan iborat bo'lmoqda.

Keyingi vaqtlarda kiyimning estetik xususiyatlariga, uning gavdaga yopishib yarashib turishiga katta talablar qo'yilmoqda. Standart jussaga mo'ljallangan andoza bo'yicha bichilgan kiyim hammaga ham to'g'ri kelavermaydi. Shuning uchun qaddi-qomatimizga mos keladigan kiyim tiktirish

uchun yakka tartibdagi buyurtma bo'yicha kiyim tikadigan artelyaraga-maishiy xizmat sistemasidagi ustaxonaga murojat qilinadi.

2.4. Model ko'rinishi va tavsifi

Bitiruv malakaviy ishida men tanlagan mavzu kiyim konstruksiyasida ranglarning o'rni, asosiy xususiyatlari va yoshini hisobga olgan holda ranglarni kiyimga bo'lganligi asosida xomit shaklidagi ayollar ko'ylagi tayyorlash.

Ayollar kiyimlari assartimenti, ko'ylak, xalat, ko'ylak palto, ko'ylak kostyum, sarafan turi bluzka, bluzka jenfir, bluzka bantik, jilet, jaket, ko'ylak kanbinzon, kanbinzonli shimli, kostyum shim, yupka, yupka shimlar kiradi.

Ko'ylaklar kiyishiga qarab yelkali kiyimlar turiga kiradi. Ular yaxlit bel qismidan bo'ksa va ko'krak qismlaridan qirqma bo'lishi yengli yoki yengsiz, yoqali yoki yoqasiz xolatda uchrashi mumkin. Ko'ylak kashtalar buyum to'rlar tugmalar, tasmalar, taxlamalar va boshqa xil bezaklar bilan bezatish mumkin. Ularni turli xil ip tollali shoyi, jun, zig'ir tolali hamda suniy va sintetik tolali gazlamalardan tikish mumkin. Ko'ylaklarga gazlama tanlashda kiyimning nimaga mo'njallanganligiga hamda faslga qarab etibor berish kerak ya'ni kiyimni uylik, kundalik, bashang ekanligini unitmaslik lozim. Uy kiyimlar arzon ir tolali gazlamaladan tikilgan maqul, ular keng qulay bo'lishi bezaklari meyorida ishlatilishi kerak.

Kundalik kiyimlar yoz oylarida yengil yupqa gazlamalardan yorqin rangda yengil yengli yoki yengsiz qilib tikilsa maqsadga muvofiq.

Qish oylarida esa yumshoq zich to'qilgan jun tolali sidirg'a yoki katak yo'lli mayda gulli gazlamalardan turli-xil fasonlarda uzun yengli yoqali yoki bo'yin yopiq qilib yoqasiz tikish mumkin.

Bashang kiyimlar chiroyli zarli gulli yoki sidirg'a gazlamalardan tayyorlanishi mumkin. Bunday kiyimlar murakkab fasonlarda bo'lishi hamda

ularga chiroyli bezaklar kashtalar burmalar mayda taxlamalar suniy gullar, belbog'lar ishlatib tikish mumkin. Ko'ylak fasonlarini tanlashda gazlamalarning xususiyatlariga, odam gavdasiga tuzilishiga hamda kiyimning vazifasiga qaraladi.

Kiyim detallarining shakli va o'lchamlariga tasir etuvchi asosiy omillardan biri uning bichimi hisoblanadi. Bichim kiyimning konstruktiv va umumiy tuzilishini harakterlaydi.

1-modelda keltirilgan kuylak qizil rangda bo'lib, xozirda urf bo'lmoqda. Ushbu humut shaklidagi ayollar kuylagi old va ort bo'lak, eng qismlardan iborat. U o'rta uzunlikda bo'lib, kiyishga qulay. Materialiga ipak gazlamasidan foydalanilgan. U yoz oylarida kiyish uchun mo'ljallangan.

2-modelda keltirilgan kuylak sariq rangda bo'lib, u xuddi 1-model kabi xozirda urf bo'lmoqda. Ushbu humut shaklidagi ayollar kuylagi old va ort bo'lak, eng qismlardan iborat. U o'rta uzunlikda bo'lib, kiyishga qulay. Materialiga ipak gazlamasidan foydalanilgan. U yoz oylarida kiyish uchun mo'ljallangan.

3-modelda keltirilgan kuylak yashil rangda. Ushbu humut shaklidagi ayollar kuylagi old va ort bo'lak, eng qismlardan iborat. U o'rta uzunlikda bo'lib, kiyishga qulay. Materialiga ipak gazlamasidan foydalanilgan. U yoz oylarida kiyish uchun mo'ljallangan.

Ushbu keltirib o'tilgan modellar bo'yicha 100 nafar ayollar o'tasida so'rovnoma o'tkazildi. Uning natijasiga ko'ra 50% ayollar qizil rangdagi kuylakni, 35% ayollar sariq rangdagi kuylakni, 15% ayollar yashil rangdagi kuylakni tanladilar.



1-model ko'rinishi



2-model ko'rinishi



3-model ko'rinishi

Xozirgi kunda rangli kiyimlarga bo'lgan extiyoj miqdori.



2.5. Kiyim bichimi

Kiyim modellarining shakli va o'lchamlariga tasir etuvchi asosiy omillardan biri uning bichimi hisoblanadi. Bichim kiyimning konstruktiv va umumiy tuzilishini harakterlaydi. Kiyim bichimi uning yengini asosiy detallari bilan ulardan o'miz shakli va bu detallarda chiziqlari bilan aniqlanadi. Demak bichim turli shaklda bichilgan va ulangan detallar yordamida tuzilgan kiyimening umumiy ko'rinishidir. Kiyimning shakli uning taqi ko'rinishini ifodalaydi.

Zamonaviy kiyim yumshoq va eguluvchan bo'lganligi o'z shakliga ega emas shuningdek odam tanasida hosil qilingan konstruksiyasi tushiniladi shakli asosan yuzasining ko'rinishi tavsiflaydi. Bu xususiyatlarning parametrlari o'zgarib turadi. Ular modaga, yil fasli yoshga, tana o'lchamlari shakliga kiyim turi va materialiga hamda estetik talablarga bog'liqdir.

Kiyimning shakli. Shakl buyumning tashqi ko'rinishini ifodalaydi. Shakllar tuzilishi bo'yicha oddiy va murakkab bo'ladi. [11]

Oddiy shakl bir bo'lakdan iborat. Masalan: yupka yoki ko'lak murakkab shakl yagona yaxlitlikni tashkil etgan. Bir necha bo'laklar tizimidan iboratdir.

Vazifasiga ko'ra shakl, asosiy qo'shimcha va dekorativ qismlarga bo'linadi.

Shaklning asosiy qismi kiyimning xilini aniqlaydigan bo'laklardir. Masalan: yengil kiyimda asosiy qismlar lif va yupka hisoblanadi.

Ustki kiyimlarda esa, yeng va yoqa qo'shiladi.

Shaklning qo'shimcha bo'laklari muayyan kiyim xilining takibiga kirishi shart bo'lmagan qismlaridir. Ko'ylakni yengi va yoqasidir. Dekorativ qismlar shaklning asosiy va qo'shimcha qismlarini o'zgartirib xillarini ko'paytiradi. Siluet xajmiy shaklning soddalashtirilgandan ramziy ifodasi. Kiyimning asosiy siluetlari gavdaga nisbatan va geometrik shaklga ko'ra tashqi yaqinlik darajasi bo'yicha siluetlar quyidagicha farqlanadi:

- yopishgan
- belga yopishgan
- sal yopishgan
- to'g'ri
- kengaygan
- toraygan

Geometrik shakl bo'yicha:

- to'g'ri to'rtburchakli
- trepetsiyasimon
- sal yopishgan
- x shaklida
- ovalsimon

Belga yopishgan siluetli kiyimning belga zich yopishganligi bilan sal yopishgan xolatgacha o'zgartirish mumkin. Sal yopishgan siluet ko'krakka ravshanlik, belga bo'shroq o'tirishi va etakning meyor bilan kengayganligi orqali tavsiya etiladi.

Belga yopishganligi darajasi gavdaning xususiyatiga ham bog'liq. Masalan: Beli bilinmaydigan gavdalar uchun konstruksiyada bel chizig'iga beriladigan to'kislik qo'shimchasi teng bo'lishi mumkin. Bu xolda kiyim shakli sal yopishgan siluetday ko'rinadi, chunki bel chizig'iga yeng ko'p yopishgan muayyan nuqta sezilmaydi yon chiziqlar va bo'rtma choklar chiziqlarning moda yo'nalishiga bog'liq xolda farqlansa ham bel qismida doim rovon shaklga ega bo'ladi. Sal yopishgan siluet gavdaning konturini takrorlasa ham uni bo'rtirib ko'rsatmaydi.

To'g'ri siluet shaklan to'g'ri to'rtburchakka juda yaqin bu guruhda xajmi katta kiyimlar ham kirishi mumkin. Kengaygan siluetga doir kiyimlarning tepa qismi xajman katta bo'lmaydi. Lekin etakning pastki qismi kengaytiriladi, ba'zan ushbu siluet trapetsiyasimon deyiladi. Siluetning barcha turlarida ko'krak chizig'idan pastroqda ma'lum darajada to'kislik nazarda tutiladi. Moda yo'nalishiga bog'liq xolda siluetning kengayish darajasi hamda kengayishning boshlanish nuqtasi yelkadan, o'mizning o'rtasidan ko'krak chizig'idan va undan pastroqda bo'lishi mumkin.

2.6. Kiyim sifati haqida umumiy ma'lumot

Kiyim insonning ilk rivojlanish davridan boshlab doimo inson bilan birga rivojlanib keldi. Kiyimning dastlabki ko'rinishlari ibtidoiy davr odamlarining qabila bo'lib yashagan vaqtiga to'g'ri kelgan. Bu davrda daraxt barglari poxollar, xayvon terilarini tanaga beldan bog'lab yurishgan. Kiyim insonning ijtimoiy hayoti, mexnat faoliyati va ongining rivojlanishi tufayli u ham rivojlanib boradi.

Kiyimning keyingi ko'rinishi turli o'simlik va xayvonot mahsulotlaridan to'qigan oddiy gazlamalarni tanaga o'rab yurishdan iborat edi. Kiyim bu materiallarning odam tanasidagi qabiq sistemasi bo'lib, tanasini iqlim ta'sirlaridan saqlaydi va odamning o'ziga xos bazi xususiyatlarni namoyon qiladi. Kiyim inson tanasini atrof muxitning har xil nomaqbul ta'sirlaridan ya'ni issiq, sovuq nam, chang va boshqa ta'sirlardan asraydigan o'simlik, xayvonot hamda suniy materiallardan tayyorlanadigan shuningdek, bezak vazifasini o'taydigan narsaga aytiladi. Kiyim orqaldi har qanday insonning faysi millat yoki elatga mansubligini qanday geografik va iqlimiy sharoitda yashashini turmush tarzi yashab turgan jamiyatining fan texnika taraqqiyotining, madaniyatini aniqlashimiz mumkin. Kiyim odam tashqi qiyofasini o'zgartirishda katta rol o'ynaydi. U qiyofani 60% gacha o'zgartiradi. Kiyim kishini badiiy dedini ifodalaydi, madaniy saviyasini belgilaydi shaxsini harakterlaydi. Kiyim kishiga nisbatan turli xis tuyg'g'ular uyg'otadi. Masalan: jidiylik, vazminlik, jo'shqinlik, sovuqlik, oddiylik va boshqalar.

Hozirgi zamon kiyimlari jamiyatimiz talabiga mos kelishi kerak, ya'ni chiroyli zamonaviy modada gigenik va qulay bo'lishi lozim. Kiyim turi axolining dedi talabining o'sishi va madaniyati va yangilikka intilish natijasida doim o'zgarib turadi. Mahsulot sifati uning raqobatbardoshligi har doim fanda ilmiy texnika taraqqiyotining, sanoatda esa mexnat intizomi, madaniyati, tashkiliy darajasini umumlashtirilgan ko'rsatkichi bo'lib kelgan. Yuqori sifatli mahsulot muammolari nafaqat texnik, balki iqtisodiy, ijtimoiy va siyosiy ahamiyatiga ega mahsulot sifati buyum loyihalashda hisobga olinadi. Ishlab chiqarganda ta'minlanadi va ekspulatatsiya davrida nomayon bo'ladi. Demak, sifatni murakkab "tizim" deb baxolash mumkin sifatni ta'minlash maqsadida ishlab chiqarish jarayoning har pog'onasida uni idora qil moq zarur. Hozirgi paytda sifat nafaqat bevosita buyum ishlanadigan sanoat tarmog'ida balki tarmoqlararo muammoga aylangan chunki iste'molga tayyorlangan mahsulot sifatini yuzlab turli tarmoq korxonolari ta'minlaydi. Mahsulot siftini idora qilish deganda unga ta'sir etuvchi omillarni tinimsiz nazorat qilib, mahsulotni

loyxalash, ishlab chiqarish va iste'mol jarayonlarida yetarlicha sifat darajasini ta'sminlab turish tushiniladi. Mahsulotning sifati unga oid ko'rkatkichlar majmuasida namayon bo'ladi, shu bois sifat deganda, mahsulotning vazifasiga ko'ra insondagi muayyan talablarni qondirishga yaraydigan xususiyatlari majmui tushiniladi. Har qanday buyum xususiyatlarga ega. Sifatni aniqlash –bu mahsulotga xos xususiyatlarni miqdori darajasini aniqlash va uni baxolash demakdir. Xususiyatlar buyum tayyorlanganda va iste'mol davrida nomayon bo'lib, ham miqdoriy ham sifat darajisida ifodalanadi.

2.7. Bituruv malakaviy ishida tanlangan modellarning vazifalari

Kiyim odam tanasini tashqi ta'sirdan muxofaza qiluvchi va estetik funktsiyalarni bajaruvchi buyumlar majmui.

Tikuvchilik sanoatida qabul qilingan kiyimlarni sinflanishi uning vazifasini aniqlab beruvchi zamonaviy kiyimning tasnifi asosiga uning eng zarur bo'lmish muxofaza funktsiyasiga ko'ra aniqlanadi. Shunga asoslanib kiyimni uch sinfga bo'lish mumkin.

- maishiy kiyimlar
- sport kiyimlari
- ishlab chiqarish kiyimlari
- maishiy kiyim-odam organizmini iqlim shart-sharoitlardan muxofaza etadigan kiyim.

Ishlab chiqarishda keyiladigan kiyim odam tanasini ishlab chiqarishning zararli ta'sirlardan muxofaza iqlimiy ta'sirlardan muxofaza qilishdir. Bu kiyim sinflari o'z navbatida kichik sinflarga turlarga guruh va kichik guruhlariga bo'linadi. Ayniqsa maishiy kiyimlar sinfi ko'p sonli bo'lib ular o'z navbatida foydalanish sharoitiga qarab quyidagi kichik sinflarga bshlinadi.

1-ish kiyimlar

2-ko'ylak kostyumlar

3-uski kiyimlar

Palto kichik palto, plashlar. Kurtkalar va vaxakozolar. Korset buyumlari bosh kiyimlar kepka, furashka, shapka, shilyapa, fanama olti turldi xil qo'lqoplar har bir kichik sinf o'z navbatida yana turlarga bo'linadi. Har bir sinfga oid kiyimlar vazifasiga ko'ra kichik sinflarga xillarga guruhlarga va kichik guruhlarga bo'linadi.

Jins va yosh alomatlariga ko'ra kiyimlar quyidagi guruhlarga bo'linadi. Erkaklar, ayollar va bolalar kiyimlariga ajratiladi. Bolalar kiyimi yoshiga ko'ra o'z navbatida quyidagilarga bo'linadi. Chaqaloqlar kiyimi, yasli yoshidagi o'g'il va qiz bolalar kiyimi maktab yoshidagi bolalar kiyimi o'smirlar kiyimi. Kiyimlar yilning qaysi faslida keyilishiga qarab yozgi qishki baxorgi, kuzgi, kiyim turlariga bo'linadi. Bu kiyimlar qaerda keyilishiga qarab quyidagilarga bo'linadi.

Azaldan ayollar go'zallik ramzi hisoblanadi. Ular doimo o'zlariga aro berishni hohlaydilar. Insonni go'zalligini namoyon etadigan narsalardan biri bu uning ichki va tashqi go'zalligi hisoblanadi. Bu go'zallikka ya'na bir qo'shimcha esa ayollarning to'g'ri kiyinishi va soch turmagidan iborat. Har bir kiyiladigan kiyimning o'ziga tegishli bo'lgan vazifasi bo'ladi, buni biz yuqorida ham ta'kidlab o'tdik. Yuqoridagilardan kelib chiqib yana shuni qo'shimcha qilish joizki, kiyim insonni yoshi, jinsi, ishlash sharoitiga qarab kiyilishidan tashqari uning bichimi, modeli, gazlamasi va tikilish jarayonini to'g'ri tanlash, shu bilan bir qatorda kiyimlarni soch turmagi, poyabzallar, sumkalar va aksesuarlarga ham moslash talab etiladi. Bitiruv malaka ishida tanlangan mavzu bo'yicha ishlab chiqilgan eskiz modellarimiz mintaqaga mos, qulay, o'ta murakkab konstruksiyaga ega bo'lmagan xolda loyihalanadi va ularni bayram tantanalari, oqshom kechalarida kiyishga tavsiya etildi. Modellarimizdagi har bir dekorativ element kiyimga va ayollarimizga estetik did bag'ishlaydi.

2.8. Tanlangan model xususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash

Bitiruv malaka ishining mavzusi bo'yicha 1-eskiz modeli tanlab olindi. Bu model yilning yoz mavsumiga mo'ljallanganligi uchun uni loyihalashga ko'ylaklik ip gazlamalar tavsiya etildi.

Ip gazlamalar maishiy va texik xillarga bo'linadi. Maishiy ip gazlamalar assortimentning katta qismini tashkil etadi. Maishiy ip gazlamalar rangi va tuzilishi jihatidan turli-tuman bo'lib, ko'ylaklar, bluzkalar, yubkalar, shimlar, kostyumlar, sarafanlar, palto, sport kiyimlari, mahsus kiyimlar va boshqa kiyimlar tayyorlashda ishlatiladi.

Maishiy ip gazlamalar to'qishda to'qimachilik o'rilishlarining barcha sinflari qo'llaniladi.

Bo'yash jihatidan maishiy ip gazlamalar xom, oqartirilgan, sidirg'a, melanj, mulinirlangan, guldor va gul bosilgan xillarga bo'linadi. Yuvilib ketmaydigan appretli, g'ijimlanmaydigan va kirishmaydigan qilib pardozlangan ip gazlamalarni ishlab chiqarish yildan-yilga ko'payib bormoqda. Ip gazlamalar assortimenti quyidagi yo'nalishlarda rivojlanadi:

-shaklini yaxshi saqlaydigan gazlamalar (bo'z va poplin tipidagi tekis, silliq sirtli yengil gazlamalar)hamda klassik o'rilishli gazlamalar. (bir tamonga tuk chikarilgan tekis yoki g'adir-budur sirtli gazlamalar) yaratish;

-plastik gazlamalar-maxrli, mayin va yengil gazlamalar, mayin chiyduxobalar yaratish;

Ip gazlamalarda viskoza va sintetik kompleks iplar qo'llash, shtapel sintetik tolalar qo'shish hisobiga ham assortiment yangilanmoqda.

Ishlatiladigan kalava ipning xiliga qarab ip gazlamalar quyidagi xillarga bo'linadi:

-qayta tarash usulida yigirilgan kalava ipdan to'qilgan ip gazlamalar;

-karda va kalava ipdan to'qilgan ip gazlamalar;

-turli usulda yigirilgan iplarni qo'shib, karda qayta tarash va karda apparat usuldarida to'qilgan ip gazlamalar.

Ipak gazlamalar ko'pincha yo'g'onligi 1,5-2,3 teksli ingichka xom ipakdan, pishirilgan tabiiy ipak va ba'zi gazlamalargina ipak kalava ipdan polotno o'rilishda to'kiladi. Tabiiy ipakdan to'qilgan gazlamalar osongina cho'zilishi, qiyshayishi va titilishi tufayli ularni tikuvchilikda ishlatish ancha qiyin. Shoyi gazlamalarning sirti silliq bo'lganidan taxlamadagi qatlamlar sirpanib ketaveradi va bichishni qiyinlashtiradi. Bunday gazlamalarni tikishda 75-85 nomerli ignalar, 80-100 nomerli paxta iplar yoki 65 nomerli ipak iplar ishlatish tavsiya qilinadi.

Ikkinchi bo'lim bo'yicha umumiy xulosalar

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

- tikuvchilik sanoati, uning hozirgi kundagi xolati 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 hususiyatidan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash;

III. Ekpremental qism

3.1. Ayollar xomutli ko'ylagi konstruktsiya loyahasini ishlab chiqish dastlabki ma'lumot

1 -jadval

T/R	O'lchov olinadigan uchastkalar	Shartli belgisi	Qiymati (1:1)
1.	Bo'yin aylanasi	BiA(SSh)	18,1
2.	Ko'krak birinchi aylanasi	KA (Sg1)	43,8
3.	Ko'krak ikkinchi aylanasi	KA (Sg2)	48
4	Bel yarim aylanasi	Bl (St)	38
5	Bo'ksa yarimaylanasi	Bk (Sb)	53
6	Old ko'krak kengligi yarmi	Ok.k (Shg)	17,1
7	Ko'krak markazining yarmi	Km (TSg)	9,6
8	Elka qiyaligi kengligi	Ek (Shp)	13,5
9	Ort yelka kengligi	Oek(Shs)	18
10	Elkaning qiya balandligi	Ekb (Vpk)	40
11	Elkaning uzunligi	Eu (Drz)	53,7
12	Bilak yuqori qismi aylanasi	B.yu.k.a.(Op)	29,1
13	Ort belning uzunligi	O.b.u.(D.t.s.)	38,2
14	Ko'krak balandligi	K.b.(V.g.)	33,5
15	Old belning uzunligi	O.b.u.(D.t.p)	49,8
16	Umumiy uzunligi	U.u. (D.i)	75
17	Bilakning pastki aylanasi	B.p.a.(O.zap.)	15,9

Qo'shimchalar

Erkin gavdaga nim yopishib turuvchi alohida konstruktsiyalarni uchastkasi bo'ylab, siluet va har-hil muhitlarni ta'sirida o'zgaradi. Quyidagi

xomutli loyihada qo'shimchalarning kattaligi ko'proq amaliyot ishlarida qo'llaniladi. Boshqa qo'shimchalarning kattaligini ham olish mumkin, faqat ular assortimenti va modelni avvalam bor nazarda tutish kerak. Hamma qo'shimchalarning kattaligi santimetrli lentada o'lchanadi.[8] [12].

Ayollar xomutli ko'ylagi uchun konstruktiv qo'shimchalar

2-jadval

T/R	Qo'shimchalarning nomi	Shartli belgisi	Qiymati
1	2	3	4
1	Ko'krak chizig'i bo'yicha	P.g.	4
2.	Bel aylanasi qo'shimi	P.t.	3
3.	Bo'ksa aylanasi qo'shimi	P.b.	3,5
4.	Ort bo'lak belgacha uzunligi qo'shimi	P.d.t.s.	0,5
5.	yeng o'miz kengligi qo'shimi	P.s.p.r.	2
6.	Orqa yoqa o'mizning kengligiga qo'shiladigan qo'shimcha	P.sh.g.s.	1
7.	Ko'krak kengligi	P.v.g.s.	0,2
8.	yelka aylanasi qo'shimcha	P.o.p.	6,9
9.	Bilak aylanasi qo'shimcha	P.zap.	8,1
10	Uzunlik qo'shimi	N	0,08

Konstruktiv uchastkalarining texnik qo'shimchalar qiymati

3-jadval

T/R	Qo'shimchalar nomi	Belgilanishi	Xomutli uchun
1.	O'miz chuqukligiga qo'shimcha	P.s.p.r.	2
2.	Orqa yoka o'mizning kengligi	Psh.g.s.	1
3.	Orqa yoka o'mizning balandligi	P.v.g.s.	0,2

Homut shakldagi ayollar ko'ylagi konstruksiyasini qurish

4-jadval

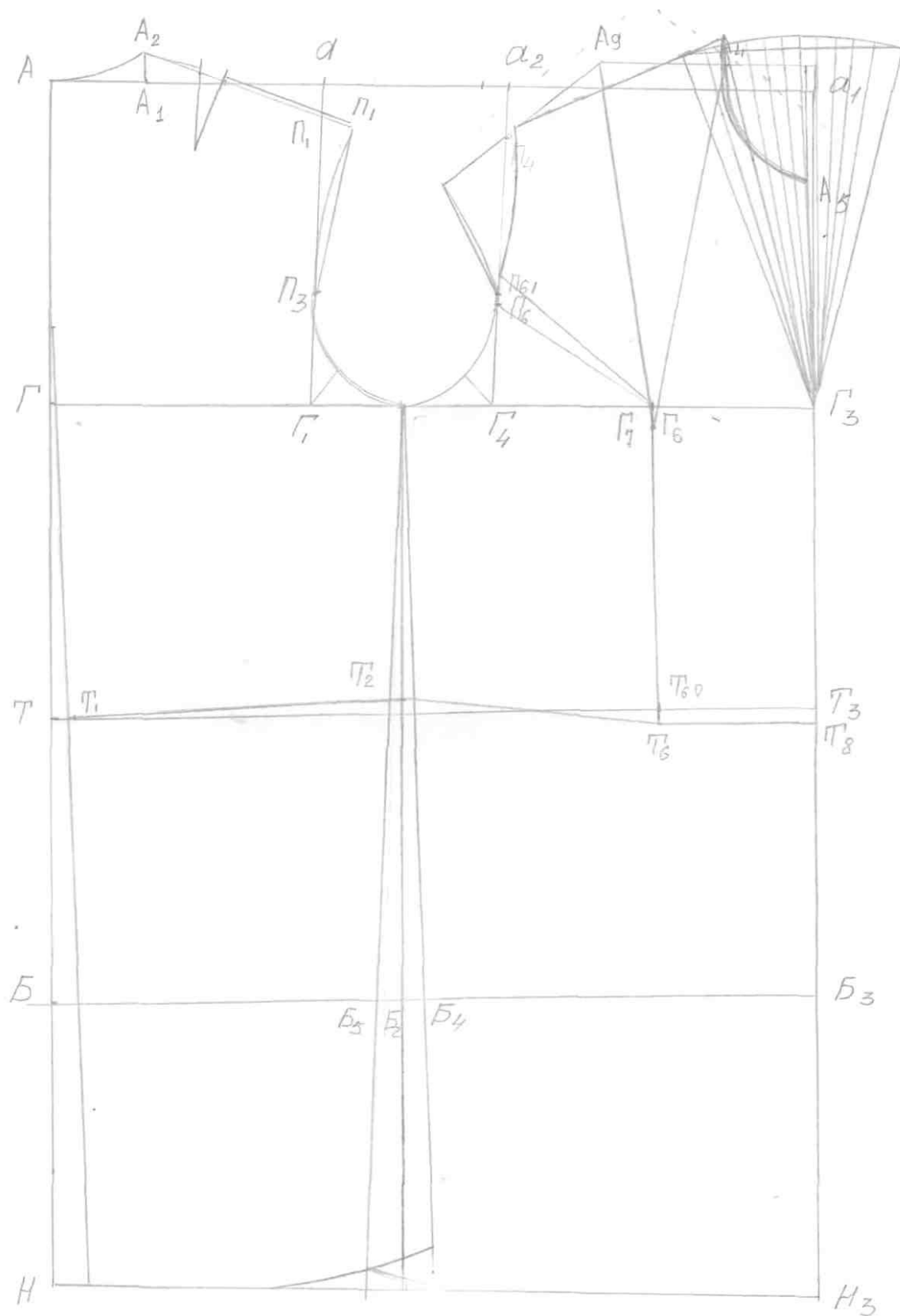
№	Aniqlangan konstruktiv nuqtasini topish	Shartli belgisi	Hisob raqamlar	Aniqlangan kattalik	
				M 1:1	M 1:5
1	Belgacha uzunlik	A.T.	$AT=Dt.s.+Pdts=38,2+0,5$	38,7	7,74
2	Kurakkacha bulgan masofa	A.U.	$A.U.=0,4+Dt.s.=0,4+38,2$	15,3	3,06
3	Beldan bo'ksagacha bulgan uzunlik	TB	$TB=0,5+Dt.s.=0,5+38,2$	19,4	3,82
4	Kiyimning umumiy uzunligi	AN	$An=Di+Pd.t.s.=75+0,5$	75,5	15,1
5	Orqadagi o'rta chizikning Ao nuqtadan gorizontal bo'yicha siljishi	AA _o	$Aao=0,5-1$	0,5	0,1
6	Orqadagi o'rta chiziqning bel chizig'i to'g'risidagi egilish darajasi.	T T ₁	$TT1=2-2,5$	2	0,4
7	Orqa yoka o'mizning kengligi	AoA1	$Ssh/3+Pshgs=18,1/3+1,0$	7	1,4
8	Orqa yoka o'mizning balandligi	A ₁ A ₂	$0,15Ssh+Pvgs=0,15*18,1+0,2$	2,7	0,54

9	Orqa yelka P nuqtasi A ₂ chiqqan yoy.	A ₂ P	Shp	13,5	2,7
10	Elka qirqimini chetki nuqtasini topamiz	T ₁ P	$Vpk_{11}+Pdts+0,5Pup=40,0+0,5+0,5$	41	8,2
11.	Orqa yelka chizig'i	PP ₁	1,5-2,5	2	0,4
12.	Orqa o'miz chizig'i nuqtasini topamiz	P ₂ G ₁	$0,15Sg1+0,4Shpr+Ps.pr+5,1-Psut0,15 \times 43,8+0,4 \times 12,4+2+5,1+0,5$	19,1	3,82
13.	Ort bo'lak yeng o'mizning kesishishi.	G ₁ P ₃	$Sg1/12+0,3Shpr=43,8/12+0,3*12,4$	7,3	1,46
14.	G ₁ bissektrisa chiqaramiz.	G ₁ 1	$0,15Shpr+0,7=0,15 \times 12,4+0,7$	2,5	0,5
15.	Ort bo'lak kengligi	G ₁ G ₅	$0,25Shpr=0,25 \times 13,5$	3,1	0,62
16.	Vitochkalar yig'indisi	EV	$(S_{g2}+P_g)-(S_t+P_t)=(45+5)-(38+3)$	12	2,4
17.	Yordamchi nuqta	T ₁ T ₂	T ₁ T ₂	1,5	0,42
18.		r	$r=EV- T_1T_2 /5=12,0-1,5/5$	2,1	0,42
19.	Yordamchi nuqta	T ₃ T ₄	2,1	2,1	0,42
20.	Yordamchi nuqta	B ₂ B ₃	$(S_6+P_6)/2-(S_{gII}+P_u)+BB_1/2= (53+3,5)-(48+5)+4/2$	3,7	0,74
21.	Yordamchi nuqta	N ₂ N ₃	$N_2N_3=B_2 B_3 +4=3,7+4$	7,7	0,74
22.	Yordamchi nuqta	T ₄ N ₆	$T_4N_6=T_2N_1$		

Old bo'lagi					
24.	Bo'yin o'mizi chuqurligi	a_1A_3	$(Dt p- Dt s)/2Q0,2(SgII- SgI)- 0,2Ssh+1,5=49,8- 38,2/2+0,2(48-43,8)-0,2 x18,1+1,5$	4,5	0,9
25.	Old bo'yin o'miz chuqurlik	A_3A_4	$A_3A_4=A_oA_1$	7	1,4
26.	Old bo'yin o'miz	A_3A_5	$0,45 S_{sh}=0,45 x18,1$	8,1	1,62
27.	Ko'krak markazi urnini topamiz	G_3G_6	$TS_g +P=9,6+0,3$	9,9	1,98
28.	Ko'krakgacha uzunlik	A_4G_7	$V_g - S_{sh} -3-P=33,5-18,1/3- 0,7$	26,8	5,36
29.	Ko'krak ostki nuqtasi	G_7G_{71}	$0,9 Sh_g + SgII- SgI/2- 1,5=48-43.8/2-1.5$	16	3.2
30.	Vitochka kengligi	$G_{71}G_{72}$	$1.5(SgII- SgI)=1.5(48-43.8)$	6.3	1.26
31.	O'miz balandligi	G_4P_6	$0,3 Shpr+1,2=0,3+12,4+1,2$	4,9	0,98
32.	Yordamchi nuqta	$G_{70}A_9$	$G_{70}A_9 = A_4A_8$	3	0,6
33.	Elka qiya kengligi	A_9P_5	$A_9P_5 = Shpr$	13,5	2,7
34.	Yordamchi nuqta	$P_6 3$	$P_5P_6/2$	Chiz ma bo'yi cha	
35.	Yordamchi nuqta	3-4	$0,5-1,2=3-4$	1	0,2
36.	Yordamchi nuqta	$G_4 2$	$0,15 Shpr=0,15 x 12,4$	1,8	0,36
37.	O'miz balandligi	G_7A_{10}	$G_7A_{10} = G_7P_7 0,3-0,7$	0,5	0,1
38.	Yordamchi nuqta	T_3T_5	$T_3T_5 = T_3T_4$	2,1	0,42
39.	Yordamchi nuqta	B_2B_4	$B_2B_{4q} B_2B_3$	3,7	0,74

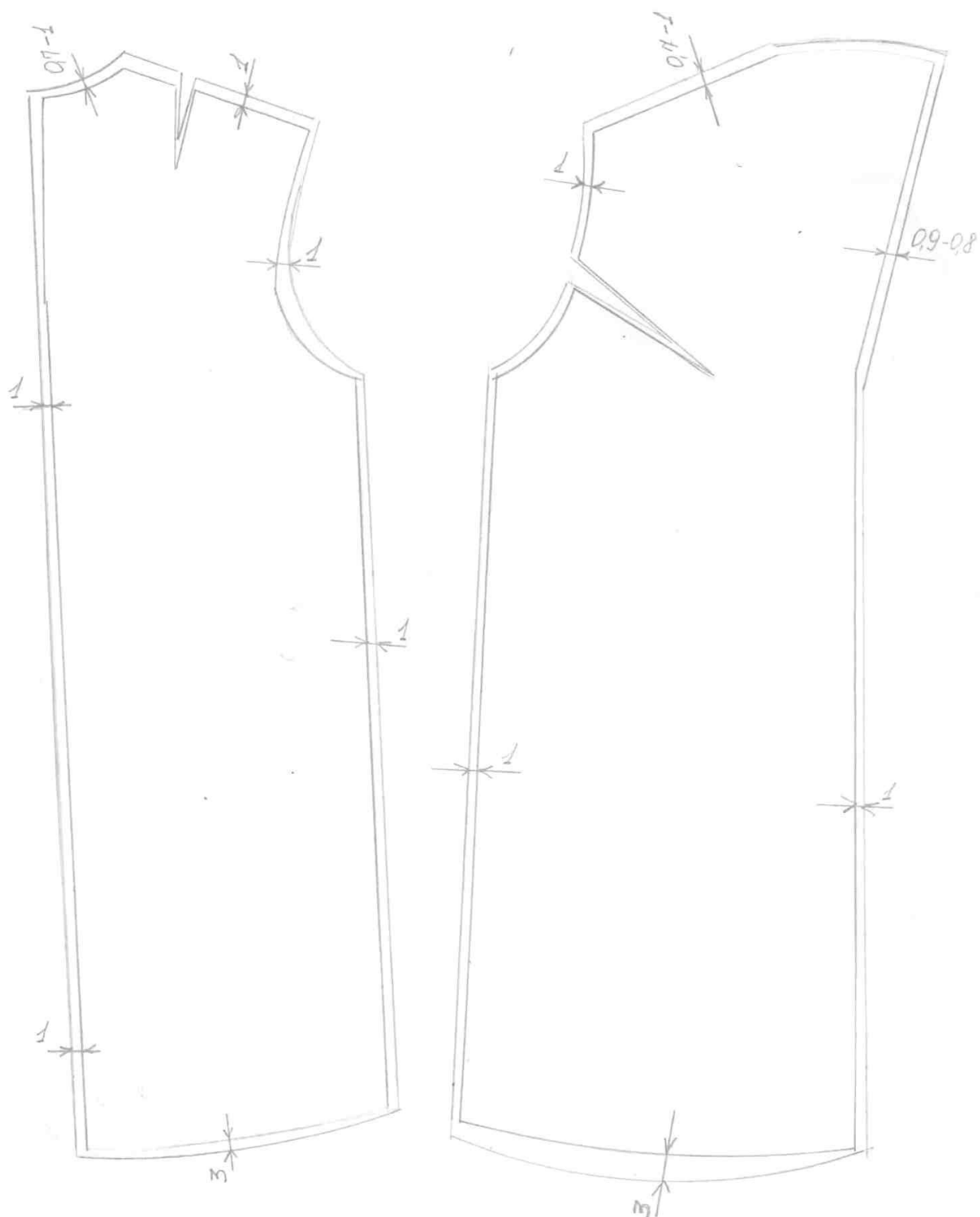
40.	Belgacha uzunlik	A_4G_7 T_6	$Dt p-0,4 S_{sh}+$ $Pdts+1,3=49,8-7,2+0,5+1,3$	44,4	8,88
41.	Yordamchi nuqta	T_8N_5	$TN+0,01AN=36,8+0,8$	37,6	7,52
42.			$R=2,1$		
43.	Cho'ntak o'rni	T_7K	$T_7K= Dt s/4=38,2/4$	9,6	1,92
44.	Cho'ntak kengligi	K_1K_2	$K_1K_2 =$ $SgII/10+P=4,8+9,2$	14	2,8
45.		KK_1	chizmadan o'lchab olinadi		
46.		KK_2	chizmadan o'lchab olinadi		

3.2. Ayollar homut ko'ylagi chizmasini qurish



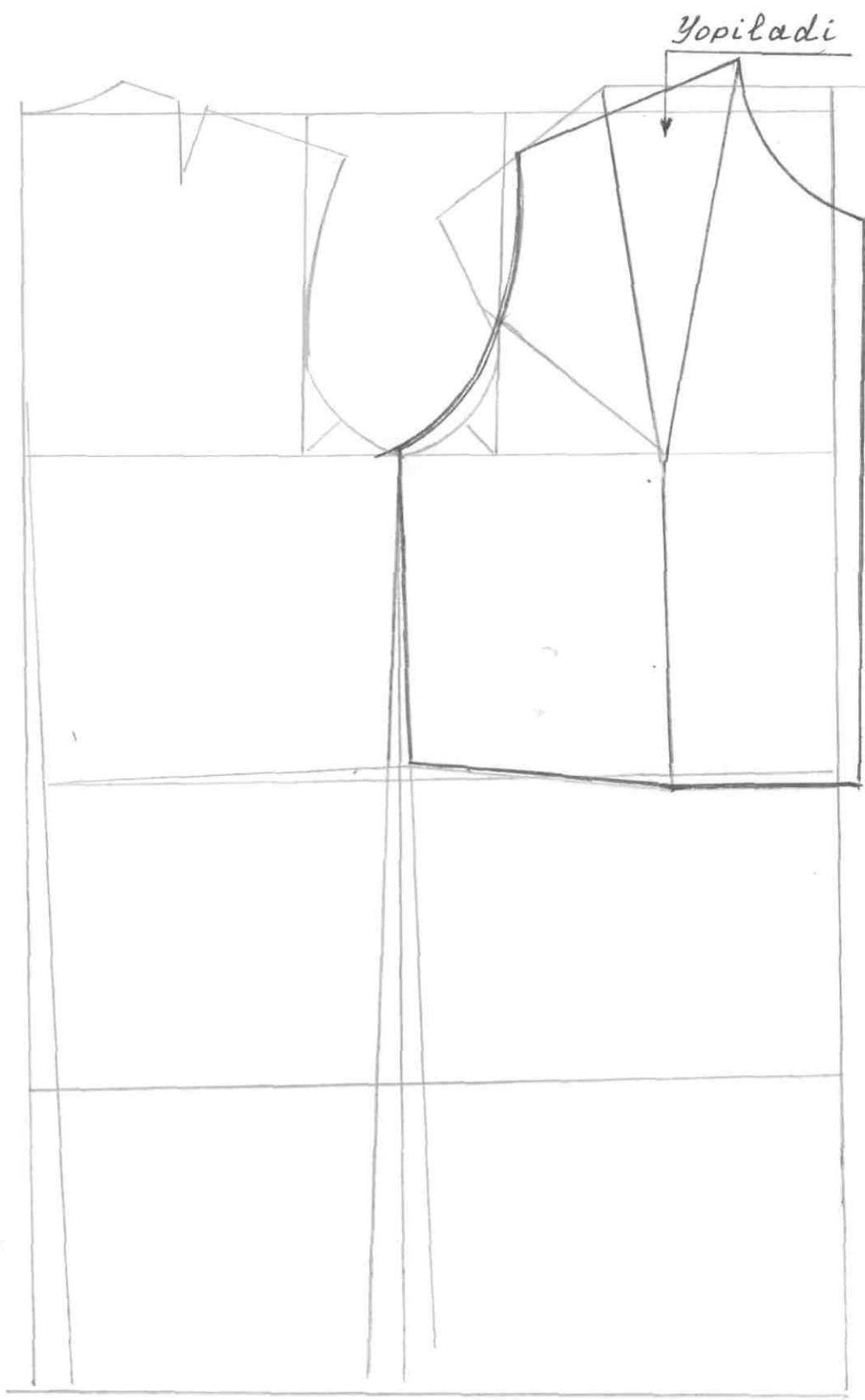
1-rasm. Xomut kuylagining konstruksiya chizmasi

3.3. Loyihalanayotgan modelni qo'shimcha chok xaqi kattaliklari

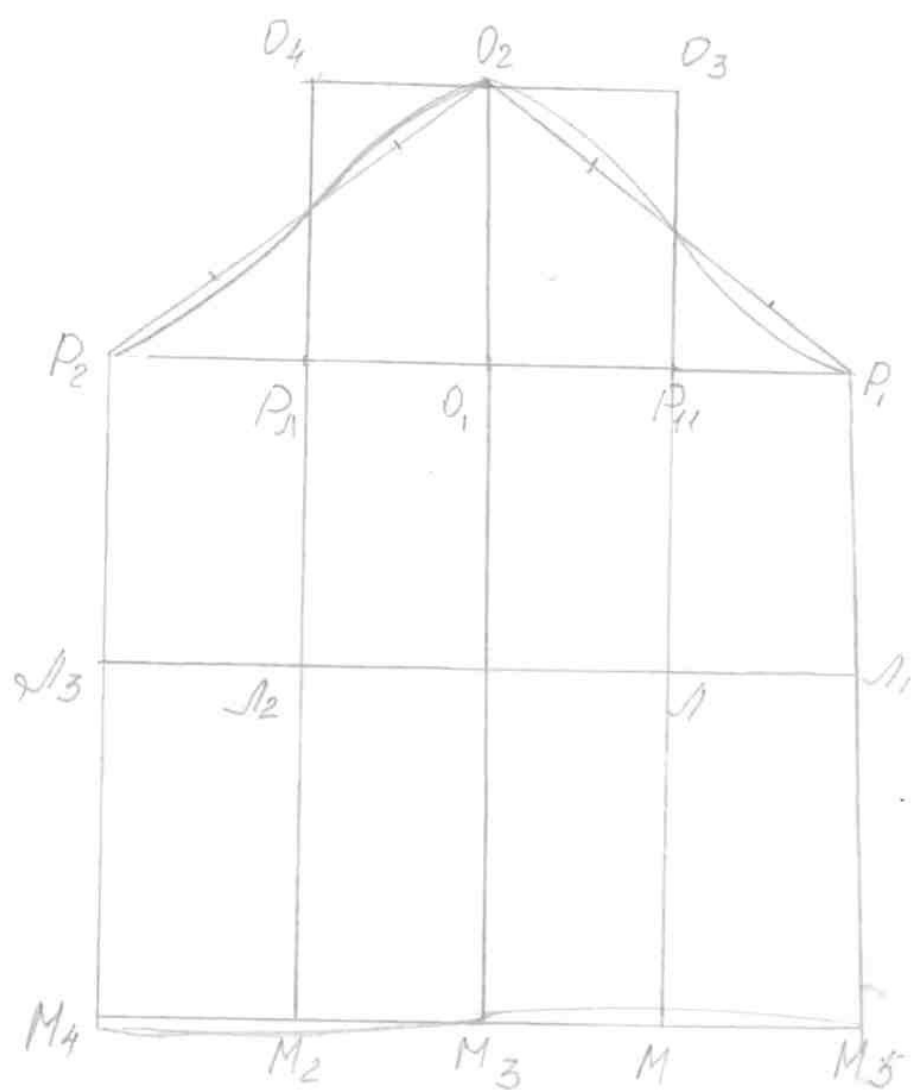


2 rasm. Xomut kuylagining old va ort bo'lak andozasini chok xaqi kattaliklari chizmasi

3.4. Ayollar homut ko'ylagini modellashtirish



3 rasm. Xomut kuylagini modellashtirish



4 rasm. Xomut kuylagini eng chizmasi

IV. Texnologik jarayonlarni loyihalash

4.1. Model tanlash va asoslash

Tanlab olingan old qismi hamut shaklidagi ayollar ko'ylagini texnologik jarayonini loyihalash vazifalari bo'yicha ishlab chiqishga tavsiya etishdan iborat. Bugungi kunda ayollar ko'ylagini turlari va modellarni turli shakli korinishlari mavjud. Tanlangan mazu ayollar hamut shaklidagi koylagi murakkab bichim va muakkab tikish usullaridan biri hisoblanadi. Ko'rinishi jihatidan hamut shaklidagi ko'ylak modellari kundalik kiyim turiga kiradi. Modelni gazlamasi va bezaklarini to'g'ri tanlash bilan birgalikda hamut shaklidagi ayollar tantanalar uchun ham tavsiya qilish mumkin.

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

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

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

Old bo'lak relief chok haqi qirqimlari mahsus mashinada yo'rmalanadi. Modelga muvofiq old bo'lak o'ng tomonidan relief ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi. Ko'ylak old bo'lagiga bezak uchun kiritilgan koketkani relief bo'laklari tikib tayyor qilingan old bo'lakka kertimlari asosida o'ngini-o'ngiga

to'g'rilab to'g'nog'ich to'g'naladi va biriktirib tikiladi. Choklar koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Koketka chok haqining qirqimlari mahsus mashinada yo'rmlanadi. Old bo'lak o'ngiga ag'darilib koketka ziylaridan bezak bahyaqatori yuritiladi.

Ort o'rta bo'lak qirqimini shlitsa kertimigacha biriktirib tikiladi, choklar bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Shlitsa qismiga yelimli qotirma namlangan mato yordamida dazmollanib yopishtiriladi. Shlitsa qismi qirqimlari alohida-alohida mahsus mashinada yo'rmlanadi. Orqa bo'lak relief qirqimlari, koketkasi old bo'lak relief qirqimlari koketkasi kabi tikiladi.[9]

4.2. Gazlama tanlash va asoslash

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

Tavsiya eyiladigan eskiz modellarimiz xomilador ayollarga mo'ljallanganligi uchun yoz mavsumida kiyishga qulay, bluzkalik, chit va ko'ylaklik paxta-lavsanli gazlamalar tanlab olindi.

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

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

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

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

Bluzkalik gazlamalar-polotno o'rilishli dokasimon gazlama. Tandasi va arqog'I 29 teksli kalava pdan o'qiladi; eni 80 sm, 1m gazlamaning massasi 120gr.

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

Paxta-lavsan gazlamalar polotno va mayday gulli o'rilishlardagi sidirg'a bo'lgan, guldor hamda bosma gulli gazlamalar; 14-29 teksli kalava ipga 33-67% lavsan qo'shib to'qiladi; eni 100 sm, 1m gazlamaning massasi 110-113gr. [10]

4.3. Asbob uskuna tanlash va tikish usullari

Bitiruv malaka ishi loyihasida tanlagan modelim uchun zamonaviy tikuv korxonalarida ishlab chiqarilgan tikuv mashinalarini tanlab oldim. Bunday tikuv jihozlari Vengriyaning "Pannoniya" firmasi qo'lda boshqariluvchi va to'shamani qirqib bo'laklarga bo'luvchi SS-529, CS-530 mashinalarini, yashirin chok bilan tikuvchi CS-761 va CS-790 mashinalarini, dazmollovchi CS-311U, CS-313, CS-351 presslarni hamda tugma tikuvchi va puxtalovchi CS-600, CS-652 yarim avtomatlarni ishlab chiqaradi.

Germaniyaning "Tekstima", "Pfaff", "Shtrobel", "Dyurkopp", "Adler", "Shubert", "Zinger" firmalari 8332, 8115, 8605, 8630, 91, 99, 267-703, 265-115203, 558, 204, 1381, 3116, 299U keng imkoniyatli, yo'rmalash, izma ochish, puxtalash, kashta tikish mashinalarini ishlab chiqaradilar.

Chexoslovariyaning “Minerva” firmasi 811, 62-761, 335 sinf izma ochish va siniq chok bilan tikish yarim avtomatlarini va mashinalarini ishlab chiqaradi.

Italiyaning “Nekki”, “Rimol`di” firmalari keng imkoniyatli, tugma qadovchi va yo`rmalovchi 830-100, NAN-1441, NAN-1405, 829-7 sinf mashina va yarim avtomatlarini ishlab chiqarishadi.

Yaponiyaning “Djuki” firmasi uch ipli MO-367VT va to`rt ipli MO-816 zanjirli yo`rmalash mashinalarini ishlab chiqaradi.

Germaniyaning “Kannegiser” firmasi erkaklar ko`ylagini yoqasini elimlab yiquvchi presslarni ishlab chiqaradi.[13]

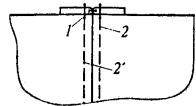
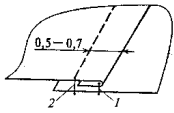
Mahsus mashinalar haqida ma'lumot

5-jadval

№.	Mashinalar nomi va maqsadga muvofiqligi	Mashinani belgisi.	Mashinaning aylanish tezligi, ayl/min	Mashina mexanizmlarini ta'rifi.				Qo'shimcha ma'lumotlar	Qo'shimcha jihozlar nomi
				igina	Moki, chalishtirgich	Ip tortgich	Gazlama surgichi		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Bezak baxyaqator yuritish	GS6150	5000	DB 1-2	Avtomatik moylanadi	Choklarni puxtalaydi	Reykali	-	-
2	Bukib qayirib tikish	JUKI ESP 3100	6500	№120	1 ipli mok	reykali	Reykali	-	Gazlama bukish
3	Biriktirib tikish	DDL-8700	6500	№120	1 ipli mok	reykali	Reykali	-	-

Ip bilan biriktirish operatsiyalari va tartiblari

6-jadval

№	Choklar nomi	Konstruksiyasi	Qo'lash doirasi	To'qilish usuli	Tavsiya		Tartib		
					Asbob – uskuna turi	Yordamchi mexanizm	Igna nomeri	Ip nomeri	Baxya yirikligi mm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Biriktirmayorma chok		Yelka, yon choklar ort va old koketka		GC6150	-	65-90	40	5
2	Bostirmachok yopiq qirqimli		Yeng uchi va yubka etak qismi.		GC6150	-	65-90	40	5
3	Yo'rmash		Yelka yon choklar.		GH2000-5	-	27-90	40	5

Namlab – isitib ishlash operatsiyalari va tartiblari

7-jadval

№	Operatsiya Nomi	Amalda ishlatilishi	Asbob-uskuna turi	Namlab – isitib ishlash tartibi								Operatsiyani sxematik tasviri.
				Dazmollash				Presslash				
				Harorati	Bosim, kg	Vaqt, sek	Namlig, %	Harorati C	Bosim, kg	Presslash davomiyligi	Namlig, %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Bir tomanlama yotqizib dazmollash	Detallarini ulash choklari		60-75	4-6	14-18	7,5-15	60-75	4-6	14-18	7,5-15	
2	Chok haqini yotkizib dazmollash	Old bo'lak chok haqini		60-75	4-6	14-18	7,5-15	60-75	4-6	14-18	7,5-15	
3	Namlab isitib ishlov berish			60-75	4-6	14-18	7,5-15	60-75	4-6	14-18	7,5-15	

Namlab- isitib ishlash uskunalari

8 - jadval

№	Uskuna nomlari	Uskuna zavod belgisi	Tartibi			O'lchamlari			Isitish usuli
			Harorat C°	Bosim, kg	Vaqt, S	Uzunligi	Eni	Balandligi	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Dazmol TYPE GC3109	TYPE GC 3109	65-75	4-6	14-18	1200	400	1200	Parli (isitilgan suv bug'i)

4.4. Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish.

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 jixatidan bo`linmaydigan operatsiyalarning soni va mazmuni ham 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 jixatdan bo`linmaydigan operatsiyalarning texnologik tartibini tuziladi. Bu formaning har qaysi operatsiya qanday uskunada bajarilishi qisqartirib yoziladi

D-dazmol

M-mashina

MM-mahsus mashina

PR-press

Q-qo`lda.

Bir modelli oqimda buyumga ishlov berishning texnologik tartibi

9 - jadval

T.R	Texnologik (bo`linmas) operatsiyalar nomi	Ixtisos	Razryadi	Sarf vaqt	Asbob uskuna (moslamalar)
1	2	3	4	5	6
1	Bichiqlarni qabul qilish tekshirish va potkka ishga tushirish.	Q	3	60	Qulda
2	Ko`ylak old bolagi hamuti chetini yo`rmash.	Mm	3	20	Hv747 -F
3	Ko`ylak old bolagi hamuti chetini yo`rmalgan chokini dazmollash.	D	2	15	UTP
4	Ko`ylak old bolagi hamuti bostirib tikish	m	3	40	JUKI DLN-9010SS
5	Ko`ylak old bolagi hamuti bostirma chokini dazmollash	d	2	25	UTP
6.	Ort bo`lak yoqa o`mizi adipiga qotirma yopishtirish.	Mm	3	45	Hv747 -F
7.	Adip chetini yo`rmash.	mm	3	35	Hv747 -F

8.	Adipni dazmollash	d	2	20	UTP
9.	Adipni ort bo`lak yoqa o`miziga biriktirib tikish.	m	3	40	JUKI DLN-9010SS
10.	Adipni dazmollash	d	2	35	UTP
11.	Adipni bostirma chok bilan tikish.	m	3	40	JUKI DLN-9010SS
12.	Adip bostirma chokini dazmollash.	d	2	30	UTP
13.	Old bolak vitochkalarini tikish	m	3	45	JUKI DLN-9010SS
14.	Ort bo`lak vitochkani tikish	m	3	45	JUKI DLN-9010SS
15.	Vitochkalarni dazmollash	d	2	20	UTP
16.	yelka choklarini biriktirib tikish	m	3	35	JUKI DLN-9010SS
17.	yelka choklarini biriktirib tikilgan	d	2	35	UTP

	chokini dazmollash				
18.	Yeng omizini yormash	mm	3	45	Hv747 -F
19.	Yeng omizini yormalgan chokini dazmollash.	d	2	35	UTP
20.	Yeng omizini bostirib tikish	m	3	55	JUKI DLN-9010SS
21.	Yeng omizini bostirib chokini dazmollash.	d	2	35	UTP
22.	Yen qirqimlarni biriktirib tikish va yo`rmash.	mm	3	70	Hv747 -F
23.	Yen qirqimlarni dazmollash.	d	2	35	UTP
24.	Ko`ylak etagini bostirib tikish	m	3	65	JUKI DLN-9010SS
25.	Ko`ylakni iplardan tozalash dazmol qilish.	q	2	35	UTP
$\sum t q = 930$					

4.5. Ishlab chiqarish oqimining shakl 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 malaka ishida 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 kurs loyihasining topshirig`ida ko`rsatiladi, qolganlari esa hisoblash yo`li bilan aniqlanadi:

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

$$M = \frac{N * R}{T_b} = \frac{15 * 28800}{930} = 464$$

bunda: R – smena davomiyligi 28800 sekundga teng;

T_b – buyum sermehnatligi, s.

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

$$N = \frac{M * T_6}{R} = \frac{464 * 930}{28800} = 14,9$$

$$N = \frac{T_6}{\tau} = \frac{885}{62} = 15$$

Bitiruv malaka ishida Bitiruv malaka ishida loyihalananayotgan ishlab chiqarish oqim bir ma`romda ishlashini ta`minlash uchun, ishlab chiqarish jarayonining ma`romini - τ /s/, /taktini/ hisoblash zarur.

Uni quyidagi formula bo`yicha hisoblanadi:

$$\tau = \frac{R}{M} = \frac{28800}{464} = 62$$

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 oqim parametrlar ini hisoblash

10-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	$M = R \cdot N / T_b$	464	Dona
2.	Ishlab chiqarish oqim ishchilar soni	N	$N = T_b / \tau$	15	Ishchi
3.	Ishlab chiqarish oqim ma`romi /takti/	T	$\tau = R / M$	62	s

4.6. Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy-texnologik sxemasini mehnat taqsimotini 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 oqimining 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 oqimda 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.

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

$$\sum t = (0,95 \div 1, 15) K * \tau = 1 * 62 = 58.9 \div 71.3$$

$$\sum t = (0,95 \div 1, 15) K * \tau = 2 * 62 = 117.8 \div 142.6$$

$$\sum t = (0,95 \div 1, 15) K * \tau = 3 * 62 = 176.7 \div 213.9$$

Ishlab chiqarish oqimini asosiy parametrlarini hisoblash

11-jadval

Sektsiya	Oqim chizig`ini yoki guruhlarini soni	Ishlab chiqarish oqimining parametrlari					Asosiy moslashtirish sharti $\sum t_{bo} = (0,95 \div 1, 15)$ $K * \tau$		Pachkadagi buyumlar soni
		<i>R, c.</i>	<i>Tb, c.</i>	<i>M, dona.</i>	<i>N, ishchi.</i>	<i>τ, s.</i>	Karralik (K)	Moslash sharti	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tayyorlash	1 ÷ 5						1	58.9 ÷ 71.3	10 ÷ 15
Yig`ish	1	28800	930	464	15	62	2	117.8 ÷ 142.6	1
							3	176.7 ÷ 213.9	
							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 11 - jadvalga tushiriladi. Tashkiliy operatsiyalarni tuzishda asosiy hisob shartdan tashqari quyidagi tashkiliy shartlarga rioya qilish zarur:

- kiyimlarni tikish texnologik tartibda bo`lib, tikish jarayonida ularning ish o`rinlariga qayta-qayta kelishiga yo`l qo`ymaslik / guruhli agregat ishlab chiqarish oqimlarda ixtisoslashtirilgan ish o`rinlari bilan ta`minlash uchun texnologik tartibni buzilishiga yo`l qo`yish mumkin/;
- razryad va ixtisos jihatdan bir xil va xarakterlari turdosh bo`linmas operatsiyalarnigina birlashtiriladi;
- texnologik jihatdan bo`linmas operatsiyalarni birlashtirishda, ishchining ishlash xolati hisobga olinadi, ya`ni ishchining tik turgan yoki o`tirgan xolda ishlash;

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

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

- a/ tikish mashinalardagi – oq rangli kartochka;
- b/ maxsus mashinalardagi – sariq rangli kartochka;
- v/qo`l ishlari – qizil rangli kartochka;
- g/ preslash ishlari – ko`k rangli kartochka;
- d/ dazmollash ishlari –xavo rangli kartochka.

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

4.7. Ishlab chiqarish oqimining tashliliy texnologik sxemi

12-jadval

Tashkiliy	Bo`linmas	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	Bichiqlarni qabul qilish tekshirish va potkka ishga tushirish.	Q	3	60					Qo`lda
					60	0.96	1	480	1.937	
2	2	Ko`ylak old bolagi hamuti chetini yo`rmash.	Mm	3	20					Hower HV-747
	6.	Ort bo`lak yoqa o`mizi adipiga	Mm	3	45					
	7	qotirma yopishtirish. Adip chetini yo`rmash.	mm	3	35					
					100	1.61	2	288	3.229	
3	3	Ko`ylak old bolagi hamuti chetini yo`rmalgan chokini dazmollash.	D	2	15					Dazmol UTP
	5	Ko`ylak old bolagi hamuti bostirma	D	2	25					

	8	chokini dazmollash Adipni dazmollash	D	2	20					
					60	0.96	1	480	1.937	
4	4	Ko`ylak old bolagi hamuti bostirib tikish	M	3	40					JUKI DLN- 9010SS
	9	Adipni ort bo`lak yoqa o`miziga biriktirib tikish.	m	3	40					
	11	Adipni bostirma chok bilan tikish.	m	3	40					
					135	2.17	1	213	4.366	
5	10	Adipni dazmollash	D	2	35					Dazmol
	12.	Adip bostirma chokini dazmollash.	d	2	30					UTP
					65	1.04	1	443	2.099	
6	13	Old bolak vitochkalarini tikish	M	3	50					JUKI DLN- 9010SS
	14.	Ort bo`lak vitochkani tikish	M	3	50					
	16	Elka choklarini biriktirib tikish	m	3	20					
					120	1.93	2	240	3.875	
7	15.	Vitochkalarni dazmollash	D	2	20					Dazmol
	17	Elka choklarini biriktirib tikilgan	D	2	30					UTP

	19	chokini dazmollash Yeng omizini yormalgan chokini dazmollash.	d	2	30					Dazmol UTP
					80	1.29	1	360	3.72	
8	18. 22	Yeng omizini yormash Yen qirqimlarni biriktirib tikish va yo`rmash.	Mm mm	3 3	45 70					Hower HV- 747
					115	1.85	2	250	3.875	
9	20. 24	Yeng omizini bostirib tikish Koylak etagini bostirib tikish	M m	3 3	55 65					JUKI DLN- 9010SS
					120	1.93	2	240	3.875	
10	21. 23 25	Yeng omizini bostirib chokini dazmollash. Yen qirqimlarni dazmollash. Koylakni iplardan tozalash dazmol qilish.	D D d	2 2 2	35 35 35					Dazmol UTP
					105	1.69	2	274	3.394	
					930	15.45	15		32.307	

V. Iqtisodiy samaradorlik hisobi

5.1. Yengil sanoat korxonalarida rag'batlantirishni yo'lga qo'yish

Korxonada maqsadiga erishish – ishlab chiqarishda yuqori samaradorlikni ta'minlash xodim o'z xizmat vazifasini siddiqdildan, tashabbuskorlik ko'rsatib bajarishiga bog'liq. Buning uchun xodimlar o'z ishlariga chinakamiga qiziqishlari kerak.

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

Qiziqish jarayonini to'rt bosqichga bo'lish mumkin:

1. Ehtiyojning paydo bo'lishi.
2. Ehtiyojni qondirish yo'llarini izlash.
3. Ehtiyojni qondirish uchun faoliyatga kirishish.
4. Ehtiyojning qondirilishi, moddiy yoki ma'naviy rag'batlantirishga ega bo'lish.

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

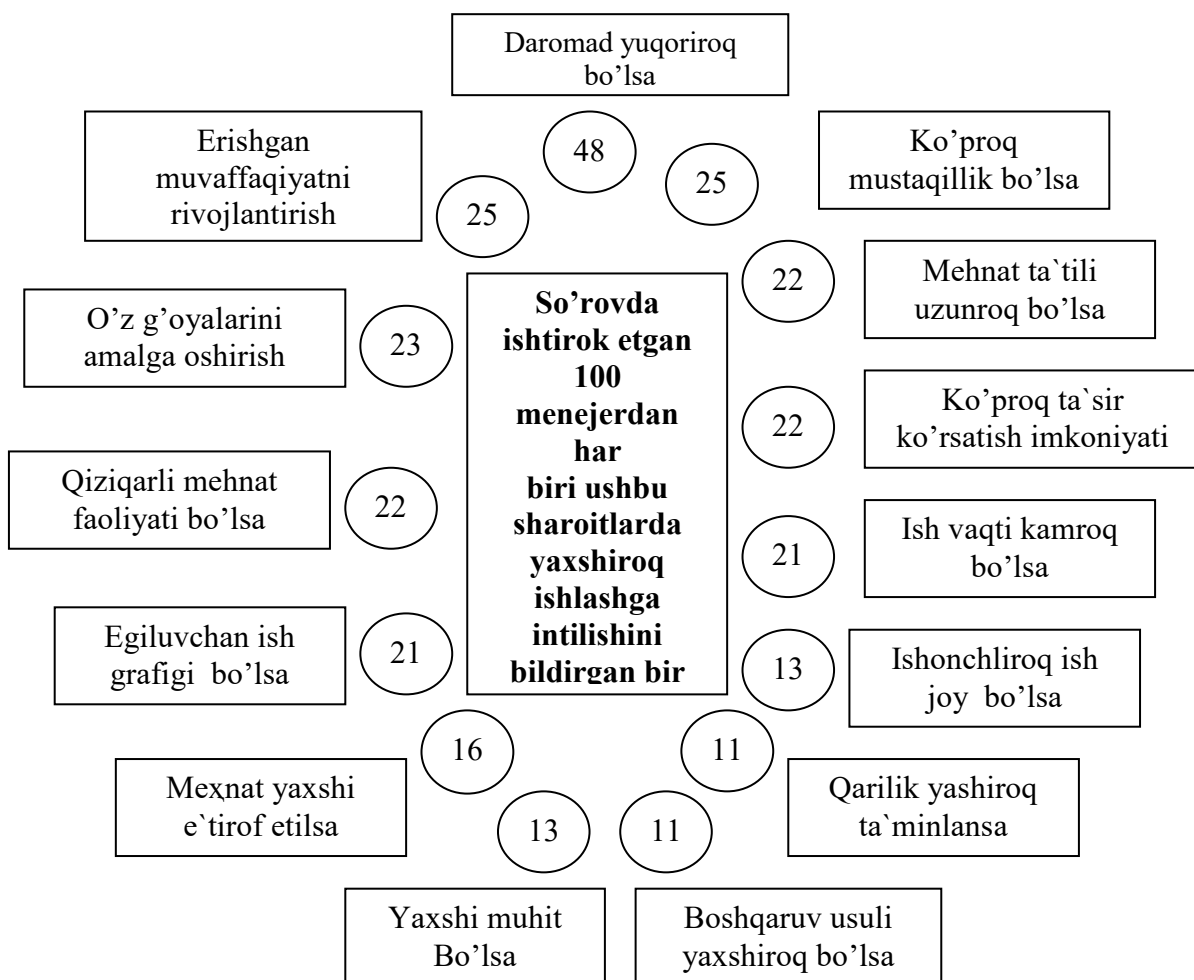
Biologik ehtiyoj – suv, havo, oziq-ovqatga, hayot kechirish uchun zarur boshqa narsalar – uy-joy, kiyim-kechak, ro'zg'or buyumlari, shuningdek, avlodni davom ettirishga ehtiyoj.

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

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

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

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



5–rasm. Mehnatga qiziqtirishga undovchi omillar

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

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

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

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

Xodim unga qanday talablar qo'yilganligi, bu talablarga u qat'iy rioya etgan taqdirda qanday ish haqi olishi, belgilangan talablarni buzgan taqdirda qanday jazolanishini bilishi shart. Intizom hamisha majbur etish xususiyatlariga ega bo'ladi va o'zini tutish imkoniyatlarini muayyan doirada cheklaydi.[16]

Korxonada (tashkilot)da rag'batlantirish tartibi

13–jadval

t.r.	Rag'batlantirish		Asosiy mazmuni va manbalari
	Turlari	Shakli	
1.	Moddiy – pullik	Ish haqi	Xodimning ish haqi, shu jumladan, asosiy (ishbay, vaqtbay, oklad) ish haqi va qo'shimcha to'lovlar: mehnat sharoiti, o'rindoshlik uchun, tungi smenada ishlagani uchun, o'smirlarga, yosh bolalik onalarga, bayram va dam olish kunlari ishlaganligi uchun, ish vaqtidan ortiqcha ishlaganligi uchun, brigadaga rahbarlik qilganligi uchun qo'shimcha to'lovlar, mehnat ta'tili uchun to'lovlar va hokazolar.
2.		Mukofotlar	Korxonada foydasi hisobidan to'lovlar (mukofotlar, qo'shimcha mukofotlar).Chet ellarda bu bonus shaklida bo'ladi: yillik, yarim yillik, yangi yil munosabati bilan. Shuningdek, yillik, ish stajiga

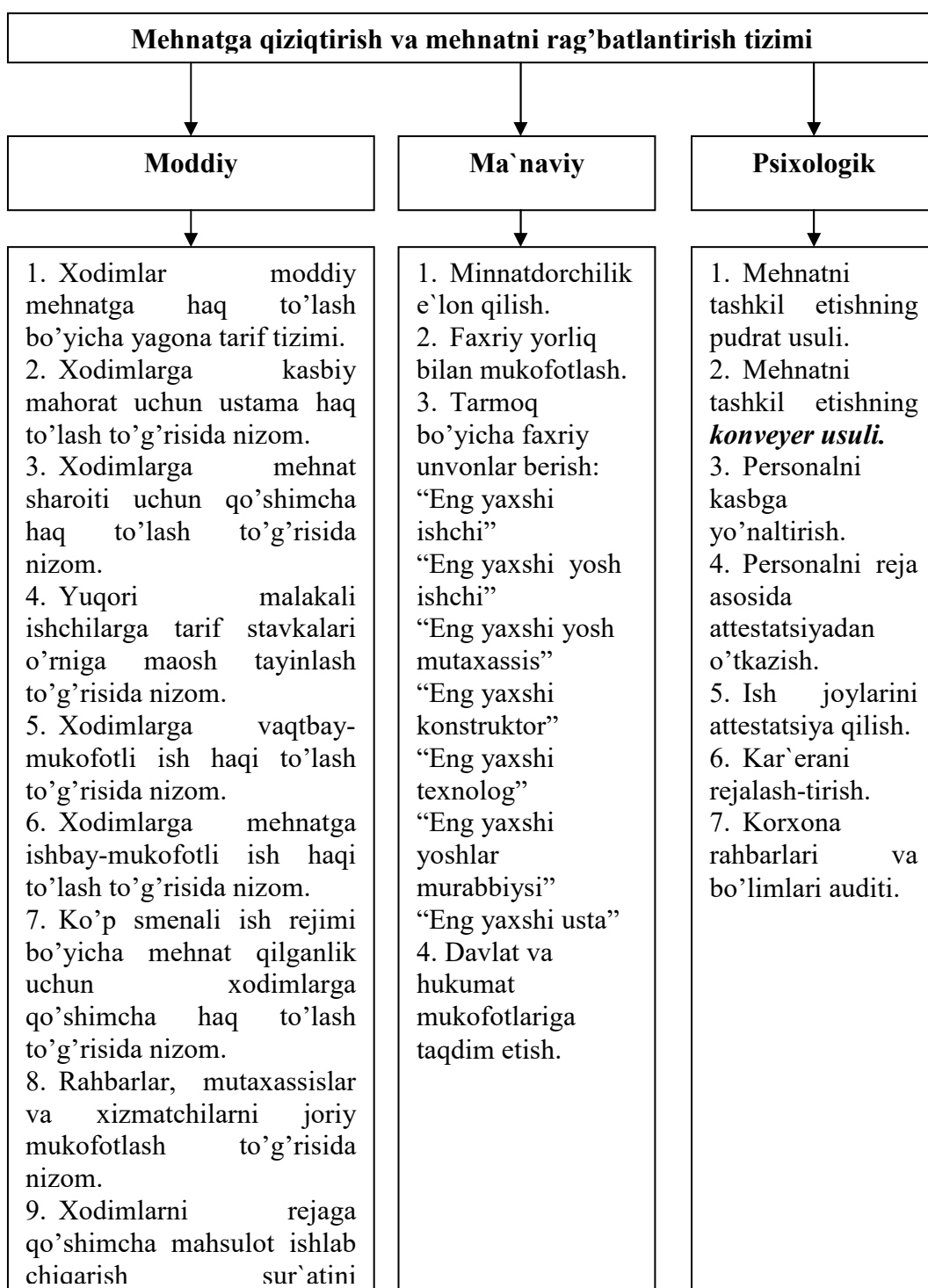
3.		Aktsiyadorlik kapitalida ishtirok	Korxonalar (tashkilot) aktsiyalarini sotib olish va ularga dividend olish, aktsiyalarni imtiyozli narxlarda hamda bepul olish.
4.		Foydada sheriklik	<p>Foyda ulushi belgilanib, undan mukofot jamg'armasi tashkil etiladi. Foydada sheriklik uchun to'lovlar bir galgi mukofot (bonus) hisoblanmaydi. Bu foyda miqdoriga ta'sir ko'rsata oladigan personal toifasiga belgilangan bo'ladi.</p> <p>Ko'p hollarda ular boshqaruv xodimlaridir. Foyda ulushining bu qismi mazkur xodimlar lavozimi hamda ish haqi miqdoriga qarab foiz hisobida belgilanadi.</p>
5.		Qo'shimcha to'lovlar rejalari	<p>Bu rejalalar aksariyat hollarda mahsulotlarni realizatsiya qiluvchi korxonalar bo'limlariga mo'ljallangan hamda mahsulot sotish uchun yangi bozorlar topish, sotuv hajmini ko'paytirishni rag'batlantirishga qaratilgan. Bu to'lovlarga kompaniya yoki firma tomonidan sovg'alar, amaliy uchrashuvlar, safarlar (bu hollarda xodimning turmush o'rtog'i yoki biznes hamkori harajatlari ham qoplanadi) harajatlari kiradi. Ushbu bilvosita harajatlar soliqqa tortilmasligi sababli jozibali rag'batlantirish hisoblanadi.</p>

6.	No-moddiy	Bo'sh vaqt ajratish Orqali Rag'batlantirish	Ish bilan bandlik bo'yicha vaqtni muvofiqlashtirish: 1) xodimning faol va ijodiy mehnati uchun unga qo'shimcha dam olish kunlari, ta'til berish, xodimga mehnat ta'tili vaqtini tanlash huquqini berish va hokazolar; 2) ish grafigini egiluvchan tarzda tashkil etish hisobiga; 3) mehnat unumdorligi hisobiga ishchi kuchi miqdorini qisqartirish.
7.		Tashkiliy rag'batlantirish	Xodimning faoliyatini uning mehnatidan qoniqish hosil qilish his-tuyg'usini o'zgartirishi asosida boshqaradi. Bu xodimning mehnat faoliyatini tashkil etish jarayonida ijodiy yoidashuvini; boshqaruvda ishtirok etish imkoniyatini, xizmat lavozimida siljishni; ijodiy safarlarni ko'zda tutadi.
8.		Ma'naviy rag'batlantirish	Xodim faoliyatini ijtimoiy e'tirof qilish asosida boshqariladigan rag'batlantirish
9.		Transport harajatlarini qoplash yoki o'z transporti bilan xizmat ko'rsatish	Mablag' ajratish: 1. Transport harajatlarini qoplash uchun. 2. Transport harid qilish uchun. a) to'la xizmat ko'rsatish uchun (transport haydovchi bilan) b) tez-tez safar qiladigan xodimlar, rahbarlarga, qisman xizmat ko'rsatish uchun
10.		Omonat jamg'armalari	Korxonada xodimlari uchun tijorat banklarida belgilangan foizdan kam miqdorda bo'lmagan omonat jamg'armalari tashkil etish. Mablag'larni jamg'arishning imtiyozli tartiblari

11.	Ovqatlanishni tashkil etish	Mablag' ajratish: 1. Korxonada ovqatlanish uchun. 2. Ovqatlanish uchun to'lovlarga.
12.	Korxonada mahsulotini imtiyozli narxlarda sotish.	Ushbu tovarlarni chegirma bilan sotish uchun mablag' ajratish
13.	Stipendiya dasturlari	Chetda ta'lim olish uchun mablag' ajratish (ta'lim olish uchun sarf-harajatlarni qoplash).
14.	Korxonaning o'qitish dasturlari	O'qitishni (qayta o'qitishni) tashkil etish uchun harajatlarni qoplash.
15.	Tibbiy xizmat ko'rsatish dasturlari	Tibbiy xizmat ko'rsatishni tashkil etish yoki tibbiyot muassasalari bilan personalga xizmat ko'rsatish to'g'risida shartnoma tuzish. Shu maqsadlarga mablag' ajratish.
16.	Maslahat xizmatlari	Maslahat xizmatini tashkil etish yoki shunday xizmatlar bilan personalga maslahat xizmati ko'rsatish haqida shartnoma tuzish.
17.	Uy-joy qurilishi dasturlari	Xodimlarga o'zlari uchun uy qurishlariga mablag' ajratish.
18.	Bolalarni tarbiyalash va o'qitish bilan	Korxonada personalni farzandlarining maktabgacha tarbiyasi, maktab, kollej, litsey va oliy o'quv yurtlarida o'qishini tashkil etish uchun mablag', imtiyozli stipendiyalar ajratish.

		bog'liq dasturlar	
19.		Egiluvchan ijtimoiy to'lovlar	Korxonada zarur imtiyozlar va xizmatlar uchun muayyan mablag'lar ajratadi. Xodim ajratilgan ushbu mablag' doirasida o'zi uchun zarur imtiyoz va xizmatlarni tanlab olish huquqiga ega bo'ladi.
20.	Moddiy	Hayotni sug'urta qilish	Korxonada mablag'lari hisobiga: xodim hayotini sug'urta qilish hamda imtiyozli ravishda xodim oila a'zolari hayotini sug'urta qilish. Xodim daromadi hisobidan ushlab qolinadigan mablag'lar hisobiga to'lovlar: baxtsiz hodisa uchun xodimning yillik daromadi darajasida; inson halok bo'lishiga olib kelgan baxtsiz hodisa uchun ushbu to'lov ikki karra ko'paytiriladi.
21.		Vaqtinchalik ishlab chiqarish qobiliyatini yo'qotganligi uchun to'lov turlari	Nogironligi uchun qo'shimcha mablag'lar ajratish, bir martali yordam ko'rsatish
22.		Tibbiy sug'urta	Xodimlar ham, ular oila a'zolari ham tibbiy sug'urta qilinadi.
23.		Pensiya jamg'armasi to'lovlar	Davlat pensiya jamg'armasiga qo'shimcha ravishda korxonada o'zi pensiya jamg'armasi tashkil etishi yoki boshqa jamg'arma bilan xodimlari pensiyasiga qo'shimcha to'lovlar o'tkazish bo'yicha shartnoma tuzishi mumkin.
24.		Kreditlar olish assotsiatsiyalari	Uy-joy qurish, turli maishiy texnika, jihozlar sotib olish uchun imtiyozli kreditlar berish.

Mehnatni rag'batlantirish tizimi boshqaruvning ma'muriy–huquqiy uslubidan kelib chiqadigan bo'lsa, bu uslub o'rnini egallamaydi. Mehnatni rag'batlantirish boshqaruv organlari o'zlari haq to'layotgan ish darajasiga erishib, uni shu me'yorda ushlab tura olsalargina samarali bo'ladi. Rag'batlantirishning maqsadi insonni mehnat qilishga undab qolmasdan, balki uni mehnat munosabatlarida belgilab qo'yilganidan samaraliroq mehnat qilishga undashdir.



6–rasm. Mehnatni rag'batlantirish usullari

Ayollar homut shaklidagi kuylagini ishlab chiqishda xo'jalik yuritishning yangi sharoitlariga o'tilishi bilan ish haqining xodimlarni mehnatga qiziqtirish funksiyalari ham yangi ma'no va mazmun kasb etdi. Ular asosan quyidagilardan iborat:

—har bir xodimning ish haqi, eng avvalo, uning jamoa mehnatining umumiy natijasiga qo'shgan mehnat hissasi bilan belgilanadi. Holbuki hozirgi vaqtda ham qator korxonalarda ish xaqi miqdoriga xodimning shaxsiy mehnat ulushidan ham ko'proq korxonaning umumiy ish natijalari ta'sir ko'rsatib kelmoqda;

— mehnatga haq to'lashda mehnatning murakkabligi va ishlab chiqarilayotgan mahsulotning iste'mol xususiyatlari hisobga olingan holda ish haqini tabaqalashtirishni yanada kuchaytirish (ushbu holatlar mehnatning ijtimoiy foydali ekanligi hamda "o'zimga" va "o'zga" manfaatlar yo'nalishini uyg'unlashtirish uchun o'ta muhimdir);

— noqulay ish sharoiti va sanitariya–gigiena sharoitlari uchun pul bilan kompensatsiya to'lashdan asta–sekinlik bilan voz kechish (bu kompensatsiyalar noqulay ish sharoitlari bundan buyon ham saqdanib qolaverishiga yo'l ochib beribgina qolmasdan ish haqining mehnat qilishga qiziqtirish omilini ham pasaytiradi);

— ish haqining rag'batlantirish rolini kengaytirish. Bunga malakali ishchi kuchi tayyorlashni ta'minlaydigan, davlat tomonidan kafolatlangan eng kam ish haqi miqdori bilan turlicha mehnat ulushi qo'shayotgan xodimlar farovonligida, sifat jihatdan farqlanadigan eng ko'p ish haqining eng maqbul nisbatini o'rnatish orqali erishiladi;

— mukofot tizimlari funktsiya va rollarini o'zgartirish. Mehnat faoliyatini rag'batlantirish ish vaqti va bo'sh vaqt, mehnat va dam olishning eng maqbul nisbati bo'lishini taqozo etadi. Faqat iqtisodiy jihatdan qiziqtirish mehnat intensivligini oshirish va ish vaqti davomiyligini uzaytirishga, natijada ish vaqtdan ortiqcha vaqtda ishlashga olib keladi.

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

Ayollar homut shaklidagi kuylagini ishlab chiqishda rag'batlantirishni amalga oshirishni korxonada unumdorligiga ta'sirini ko'rsatkichlar yordamida tahlil etib o'tamiz.

Ayollar homut shaklidagi kuylagini ishlab chiqarishda rag'batlantirishni amalga oshirishni unumdorlikka ta'siri

14- jadval

Ko'rsatkichlar	O'tgan yil (rag'batlantirishgacha)	Joriy yil (rag'batlantirish takomillashtirilgandan so'ng)	Farq (+;-)
A) Sotilgan mahsulot miqtsori (juft)	5000	5600	+600
B) Sotilgan mahsulot birligining narxi (so'm)	30000	30000	0
V) Sotilgan mahsulotlarga ketgan umumiy harajatlar (ming so'm)	90000	86100	-3900
G) Sotilgan mahsulot birligiga ketgan harajatlar (so'm)	18000	15375	-2625
D) Sotishdan tushgan tushum (ming so'm)	150000	168000	+18000
E) Mahsulot birligiga to'g'ri keladigan umumiy foyda (so'm)	12000	14625	+2625
J) Mahsulot sotishdan qolgan umumiy foyda (ming so'm)	60000	81900	+21900

Korxonada 2012 yilda ayollar homut shaklidagi kuylak ishlab chiqarishni mo'ljallab, ishlab chiqarilgan kuylak modelini 5000 donani 30000 ming so'mga sotdi. 2012 yilda mahsulot ishlab chiqarish jarayonida kam chiqindili ishlab chiqarishni rivojlantirish natijasida, mahsulot birligiga ketadigan harajat kamaydi. Bunda loyihalovchilar va barcha ishlab chiqarish jarayoni xodimlarini rag'batlantirish chora-tadbirlari amalga oshirildi. Rag'batlantirish jarayonidan so'ng xodimlar o'rtasida mahsulot ishlab chiqarishda mahsulotga qilingan harajatlari kamayib, unumdorlik sezilarli darajada o'shdi. 2013 yilda korxonada kuylakning aynan shu modelini yana bozorga taklif etdi. Bu yil mahsulotning 5600 jufti o'z haridoriga ega bo'ldi. Natijada 2013 yilda sotuv hajmi oshdi. Mazkur yilda mahsulot sotishdan ko'rilgan foyda 2012 yilga nisbatan 21900 ming so'mga ko'paydi.

Demak, korxonalarda ishga qiziqtirish va rag'batlantirish chora-tadbirlari o'z vaqtida oqilona tashkil etilsa, albatta u o'z ijobiy samarasini beradi.

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

Ayollar homut shaklidagi kuylagini ishlab chiqishda ijro uchun mukofotlashning namunaviy tizimi

15- jadval

T/R	Kompaniya yoki firma bo'limlari	Mukofotlash mezonlari	Mukofot miqdori (xizmat maoshiga nisbatan foiz hisobida)
1.	Texnologiya bo'limi	Ish rejasi boshqarilishi, belgilangan texnologiya yangiliklari muddatida joriy etilishi uchun	40

2.	Sotuv bo'limi	Sotuv rejasini bajarilishi, haridorlar tomonidan shikoyatlar yo'qligi uchun	36
		Sotuv rejasini 5 foizdan ko'proqqa oshirib bajarganlik Uchun	36
3.	Farroshlar Uchun	Barcha bo'linma va hududlarda ozodalik ta'minlanganligi uchun	36

Ayollar homut shaklidagi kuylagini ishlab chiqishda moddiy jihatdan rag'batlantirishdan asosiy maqsad foydani ko'paytirishni ta'minlashga qaratilgandir.

Ayollar homut shaklidagi kuylagini ishlab chiqishda moddiy jihatdan rag'batlantirishning asosiy maqsadi xodimlar faoliyatini kompaniya yoki firma strategik maqsadlariga erishishga yo'naltirish, boshqacha qilib aytganda personal moddiy manfaatdorligini korxonaning strategik maqsadlari bilan birlashtirishga qaratilgan.

VI. Mehnat muxofazasi

Korxonalaridagi transport vositalarining xavfsizligi.

Zamonaviy paxta, ipak, To`qimachilik va yengil sanoat korxonalarini juda murakkab va ko`p tarmoqli xo`jalik bo`lib, katta maydonlarni ishg`ol qiladi. Tabiiyki, bunday maydonlarda xom ashyo, tayyor mahsulot va yordamchi materiallarni bir yerdan ikkinchi yerga tashish uchun xilma-xil transport vositalari ishlatiladi. Masalan, paxta toylarini paxta tozalash zavodlaridan poezdlarda yoki avtopoezdlarda, traktor va pritseplarda tashib keltirilsa, ularni omborlardan avtomashina, avtokara, elektrokara yoki zanjirli konveyerlarda yigiruv fabrikalariga tashiladi. Tayyor mahsulot esa, yana shu transport vositalari yordamida tayyor mahsulot omborlariga va u yerdan konteyner va vagonlarga orilib savdo bazalariga yuboriladi. Bundan tashkari tsexlararo hamda fabrikalararo transport vositalari ishlab turadi. Bo`lar osma qonveyerlar, yuk liftlari, pol ustida yuruvchi aravachalar, tirkishli qonveyerlar, osma belanchaklar, aravachalarni sudrab yuruvchi qonveyerlar, havo okimi yordamida ishlaydigan transport vositalari va x.k. To`qimachilik korxonalarida qo`llaniladigan barcha avtomashina va avtopoezdlar "Avtomobil transporti korxonalarini uchun xavfsizlik qoidalari" talablariga to`liq javob berishi kerak. Avtomobillarning yuk ortilgan holdagi paxta, ipak, To`qimachilik va yengil sanoat korxonalarini xududidagi tezligi 10 km/soat dan oshmasligi kerak. Ularning yurish yo`nalishi piyodalar yo`li bilan kesishmasligi va bu yo`llar umumiy yo`l harakati belgilari bilan boshqarilib borilishi kerak. Bu qoidalar bilan barcha transport xaydovchilari tanishtirib chiqilgan bo`lishi kerak. Ularning harakati paytida, xatto eng past tezlikda ketayotganda ham zinapoyalariga va ko`zovlariga odamlarning chiqib olishiga yo`l qo`ymaslik kerak. Paxta, ipak va To`qimachilik korxonalarini xududida ichki yonish dvigatelli transport vositalari albatta (iskrogasitellar) uchkun o`chirgichlar bilan ta`minlangan holda yurishlari kerak.

Tsexlardagi tashish vositalari esa ma`lum aniq marshro`t buylab yurishlari va bu marshro`tlar odamlar gavjum yo`laklar ustidan o`tmasligi kerak.

Belanchak, aravacha, ilgak va zanjirlarning tepadan tushib ketmasligini ta'minlovchi moslamalar bilan ta'minlanishi kerak.

Bu qonveyerlar odamlar yuradigan yo'l kesishgan yerlarda himoya to'siqlari bilan ta'minlanadi. Ortish-tushirish va transport ishlarini xavfsiz tashkil etish, barcha texnologik jarayonlarni yuqori darajada mexanizatsiyalashni talab etadi.

Shuning uchun ham doimiy ortish-tushirish punktlari va ob'ekt oldi omborlarini mexanizatsiyalashgan va yarimmexanizatsiyalashgan qurilmalar bilan jihozlanadi. Bularga kranlar, cho'michli elevatorlar, yuk tushirgichlar, yuklagichlar va boshqalar, kichik hajmdagi ishlar mavjud bo'lsa- kichik mexanizatsiyalar; motorli aravalar, aeronovlar, shneklar, rolikli aravalar va konveerlar, qiya tekisliklar, estakadalar, aravachalar, bloklar, tallar, domkratlar va h.k. kiradi. Ushbu kichik mexanizatsiyalash vositalari, yuk ko'tarish mashinalarini to'ldirib, alohida mexanizatsiyalashgan jarayonlarni o'zaro bog'lagan holda, ishlarni kompleks mexanizatsiyalashni ta'minlaydi va shu orqali qo'l mehnati mexanizatsiyaga almashtiriladi.[17]

Vaqtinchalik omborlar ko'chma mexanizmlar bilan, hamda ortish-tushirish moslamalari va kichik mexanizatsiya vositalari bilan ta'minlanadi.

Yuklarning massasi 50 kg dan oshsa va ularni 3 m dan balandlikka ko'tarish zaruriyati tug'ilsa ortish-tushirish ishlarini albatta mexanizatsiyalash kerak bo'ladi.

Qo'l kuchi yordamida juda kichik hajmdagi ortish-tushirish ishlarini bajarishga ruxsat etiladi. Gorizontal tekisliklarda ko'tarib tashish me'yorlari quyidagi qiymatlardan oshmasligi kerak: 10 kg- yoshi 16 dan 18 gacha bo'lgan o'smirlar uchun; 16 kg-yoshi 16 dan 18 gacha bo'lgan o'g'il o'smirlar uchun; 20 kg – yoshi 18 dan katta xotin-qizlar va 50 kg – yoshi 18 dan katta erkaklar uchun belgilangan. 16 yoshdan kichik o'smirlarni yuk ko'tarib tashishlariga yo'l qo'yilmaydi. Yoshi 16 dan 18 gacha bo'lgan o'smirlar yuk tashishlariga quyidagi vaziyatlarda, agar ushbu ishlar ularning asosiy mutaxassisliklariga mos bo'lsa va bajarilishi ish smenasining 1/3 qismidagi vaqtdan oshmasa, ruxsat

etiladi. Materiallarni zambillarda tashishga ayrim holatlarda, shunga ehtiyoj juda zarur bo'lganda, faqat gorizontal masofa bo'yicha 50 m dan oshmasa ruxsat etiladi. Zambillarda yuklarni zinapoyalar va norvonlarda tashilishiga yo'l qo'yilmaydi.

Ortish-tushirish ishlarining xavfsizligini ta'minlashda ishchilarni saralab olish va ularni joy-joyiga qo'yish, hamda yuk ko'tarish mexanizmlarini, transport vositalarini, yordamchi va yuk ko'tarish vositalari (ilgaklar, stroplar, qamrovlar va h.k.)ni to'g'ri tanlash muhim ahamiyat kasb etadi.

Agar materiallarni ortish-tushirish arqonlar yoki iplar orqali bajarilsa, unda ularni soz va yaroqli ekanligini tekshiriladi – yeyilgan tolalari bor-yo'qligi, ezilgan o'rimlarini va sitilgan joylari mavjud ekanligi aniqlanadi. Ortish-tushirish va boshqa moslamalar (blokklar, g'ildiraklar, stroplar va h.k.) ning sozligi va ular bajarishi lozim bo'lgan ishlarga mosligi tekshiriladi.

O'ta og'ir va katta qurilish materiallari va konstruksiyalarini (yog'och g'o'lalar, metall to'sinlar) yuk ko'tarish kranining imkoniyatiga mos holda bir nechtasini birdaniga yoki paket holida tushirish-ortish mumkin. Relssiz omborlarda avtomobilga mexanizatsiyalashgan usulda ortish maqsadida g'o'la ortgich bilan, yoki avtoortgich (pogruzchik) bilan muvaffaqiyatli amalga oshirish mumkin. Ushbu avtoortgichlar ortiqcha ishlarni yo'qotishga olib keladi va mehnat sharoitini xavfsizligini ta'minlaydi.

Sochiluvchan qurilish materiallarini avtomobilga yuklashda qo'zg'almas yoki qo'zg'aluvchan metall bunkerlar qo'llaniladi, ularni material bilan tasmali konveerlar yordamida to'ldiriladi. Changsimon materiallar (tsement, alebastr, ohak va h.k.) ni ortish-tushirishda vakuum nasoslar, mexanik kuraklar, arqonli skreperlar, shneklar, elevatorlar, bir cho'michli tushirgichlaridan foydalaniladi va bunda changning zararli ta'siridan ehtiyot choralari qo'llaniladi. Tsementni qo'lda tushirishga ruxsat berilmaydi.

Yig'ma temirbeton detallarini odatda avtomobil transportida tashiladi. Devor panellari, yirik o'lchamli orayopma va yopmalar, fermalar, to'sinlar va arqlarni tashishda alohida ehtiyot choralarini qo'llash talab etiladi. Bunday

elementlarni tashishda mahsus avtomobillar qo'llanilib yotiq yoki tik (o'rnatilish vaziyatiga yaqin- loyiha) vaziyatida tashiladi.

Tsilindr ko'rinishdagi panellar, qobiqlar va o'lchami 3x12 m bo'lgan plitalarni tashishda ularning qistirmalari qo'yiladigan joylari loyihada belgilanadi. Plitalarni tashib ketilayotganida siljimasliklari uchun avtomobilga tortib mahkamlanadi.

Pishiq g'ishtlarni avtomobildan xavfsiz tushirish va binoning yuqori qavatlariga ko'tarish uchun greyfersimon uch qavatli g'illoflar qo'llaniladi, ular yordamida bitta yoki ikkita paket g'isht taxlamlari ko'tariladi.

Kislotalar, nordon ishqorlar, tuz eritmaları solingan shisha idishlar, siqilgan gaz solingan ballonlarni tashish maqsadida ikki g'ildirakli aravacha qo'llaniladi. Shuni aytish lozimki gazli ballonlarni, karbid kaltsiyli barabanlarini va suyuqliklar solingan shisha idishlarni ortish-tushirishda keskin zarbalar va to'qnashishlardan ehtiyot bo'lish kerak. Ballonlarni va reduktorlarni moy bilan ifloslanishidan saqlash kerak, ventillarni metall qopqoq bilan zich berkitmoq kerak. Kislorodli ballonlarni yog` va moylar bilan hamda yonuvchi va yengil alanganadigan suyuqliklar bilan birga tashish qat'iyan man etiladi. Ballonlarni balandlikka ko'tarish va kislotalar, nordon ishqorlar, suyuq kimyoviy moddalarni siljitishda mahsus konteynerlardan foydalaniladi; ularni qo'l kuchida- ishchilar tashishiga yo'l qo'yilmaydi.

Juda og'ir konstruksiyalarni va texnologik jihozlarni qo'zg'almas minorali va o'zi yurar kranlar, tal bilan jihozlangan uch oyoqlarda va boshqa mexanizmlarda ortish-tushirish mumkin. Po'lat va temirbeton quvurlarni ortish, tashish va tushirish alohida ehtiyotkorlikni talab etadi. Avtomobil va temiryo'l platformalarida taxlangan quvurlarni o'z-o'zidan dumalab tushib ketmasligining choralari ko'rilishi kerak, buning uchun ustunlardan, quvur diametriga mos keladigan egarlardan tayanch sifatida foydalaniladi; bundan tashqari quvurlar zanjirlar va arqonlar yordamida bog'lab qo'yiladi.

Uzunligi 12 m, payvandlanib uzaytirilgan quvurlar sektsiyalarini (uzunligi 27 m dan 48 m gacha) quvur tashigich avtopoezdlarda tashish juda ham xavfsiz

hisoblanadi. Quvurlarni tushirish quvur o`rnatgich mashinalarida amalga oshiriladi. Avtopoezdlarda quvurlarni, balandligi 1,5 m dan oshmaydigan taxlamlarda tashiladi, shuning bilan birga diametri 500 mm bo`lgan quvurlarning taxlami 3 qatordan oshmasligi kerak.

Har qanday materiallar va buyumlarni mexanizmlar yordamida tushirish va ortishda dast ko`tarib turilgan vaziyatda ishchilarning uni tagida turishi man etiladi, shuningdek haydovchi ham kabinani tark etishi kerak.

Donabay o`ta og`ir yuklar, hamda jihoz joylashgan qutilar mahsus lomlar yoki boshqa moslamalar bilan siljtiladi. Dumalab siljtiladigan yuklar, masalan kabelli baraban, qozonlarni tushirishda odatda qiya tekisliklardan yoki chanalardan foydalaniladi va bunda qarama-qarshi tomondan arqon yordamida, tez siljimasligi uchun yengilgina tortib turiladi.

Ortish-tushirish va transport ishlari jarayonlarida muhandis-texnik xodimlar ishchilar, ayniqsa sochiluvchan, chang ajraluvchi va zaharli moddalar bilan ishlar olib borilayotganda shaxsiy himoya vositalaridan foydalanishlariga ahamiyat berishlari, ish tugaganidan keyin esa ishchilar mahsus kiyimlarini yechishlari, yuzi va qo`llarini sovunlab yuvishlarini nazorat qilishlari lozim.

Materiallar va buyumlarni omborlarda

xavfsiz joylashtirishni tashkil etish.

Qurilish maydonida ombor xo`jaligini tashkillashtirish QMQ, yong`in xavfsizligi me`yorlari, QICHL larda ko`zda tutilgan talablarga mos ravishda olib boriladi. Ushbu talablarda har bir qurilish materiallari, detallari, jihozlarga maydon o`lchamlari belgilab berilgan.

Qurilish-montaj ilarini o`z vaqtida sifatli qilib bajarish uchun qurilish maydonchasiga barcha qurilish konstruktsiyalari, materiallari va detallari yetarli darajada keltirilgan bo`lishi kerak. Buning uchun avvalo qurilish materiallarini saqlash uchun omborxonalarni loyihalashtirish talab qilinadi.

Omborxonalar materiallar saqlanishiga qarab uch xil bo`ladi – ochiq maydonchalar, yarim yopiq omborxonalar va yopiq omborxonalar.

Ochiq maydonchalarda har qanday sharoitda ham o'zining sifatini o'zgartirmaydigan materiallar, konstruktsiyalar hamda detallar saqlanadi.

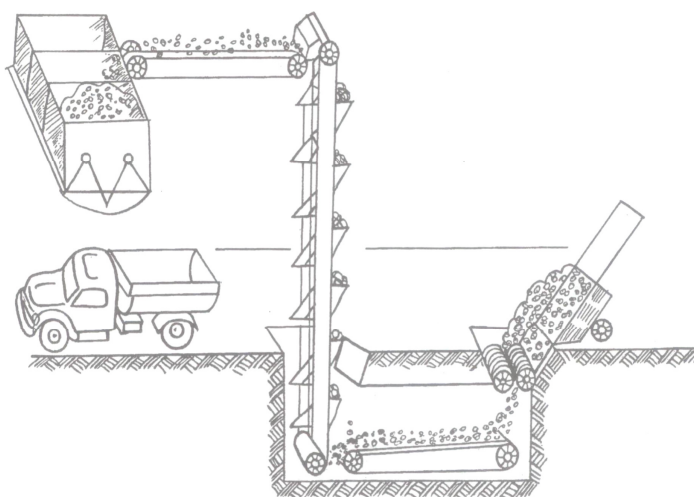
Yarim yopiq omborxonalarda yog'ingarchilik vaqtida sifati buziladigan materiallar saqlanadi.

Yopiq omborxonalarda yog'ingarchilikda va nam atmosfera ta'sirida, hamda issiq ob-havo sharoitida sifati buziladigan materiallar saqlanadi.

Omborxonalarning yuzasi me'yorlarda belgilab berilgan miqdorlarga ko'ra, material zahiralari hisobga olgan holda loyihalanadi.

Shuni takidlash kerakki, materiallar va buyumlarni tartibsiz saqlanishi, ishlab chiqarish joylariga va ombor maydonlariga o'z holicha tashlab qo'yilishi baxtsiz hodisalarning kelib chiqishiga sabab bo'lishi mumkin.

Materiallar va buyumlar ularning massasi va yuqoridagilarining ta'siri natijasida deformatsiyalanishini hisobga olgan holda taxlanadi. Materiallar va buyumlarni taxlash va saqlash usullarining har bir holatida taxlamning mustahkamligini va ularni jo'natishga olishda qulaylik yaratilishini ta'minlashi kerak bo'ladi. Taxlamlar rusumlanadi yoki buyum va detallarning sortamenti, hamda soni ko'rsatilib nishon taxtachasiga yozib qo'yiladi. Yig'ma konstruktsiyalari va buyumlarini taxlamga joylashtirishda ularni binoga o'rnatish ketma-ketligiga amal qilinadi. Har bir taxlamda bir nomli element saqlanadi. Materiallarni va yig'ma konstruktsiyalarni taxlashda belgilangan me'yorlarga va taxlash qoidalariga amal qilish kerak.



7-rasm. Avtotransport yuklash

Qum, shag'al, chaqiq tosh va boshqa sochiluvchan materiallarning taxlami qiyaligi har bir materialning tabiiy qiyalik burchagiga mos bo'lishi kerak. Sochiluvchan materallarini taxlamidan olish paytida taxlamning yuqori qismidan boshlab olinadi, ammo quyi qismidan olinishiga yo'l qo'yilmaydi, aks holda ag'darilish prizmasi yuzaga keladi. Taxlam balandligi 1,5 m dan oshgan taqdirda ko'chma maydoncha (supa) va norvonlardan foydalanib ishlar olib boriladi.

Kotlovanlar va transheyalar qirg'og'idan materiallar va jihozlar taxlamlarigacha bo'lgan masofa har bir hol uchun hisoblarga asoslanib belgilanadi, ammo - bu masofa 1 m dan kam bo'lmasligi kerak. Qurilish maydonida zaharli materiallar va zararli va xavfli moddalarning xavfsiz saqlanishiga alohida e'tiborni qaratish lozim. Qoidaga binoan, zaharli moddalarni yaxshi shamolatiladigan, hamda turar joy binolari, oshxonalar, suv ichiladigan quduqlar va toza suv saqlanadiga suv havzalaridan uzoqda alohida joylashgan bino (xona)larda saqlashga ruxsat beriladi. Binoning o'ziga qo'llaniladigan materiallarning xavfliligi ko'rsatilgan ogohlantiruvchi yozuv taxtasi ilib qo'yiladi.

To'qimachilik korxonalaridagi transport vositalarining xavfsizligi

Zamonaviy to'qimachilik korxonalari juda murakkab va ko'p tarmoqli xo'jalik bo'lib, katta maydonlarni ishg'ol qiladi. Tabiiyki bunday maydonlarda xom ashyo, tayyor mahsulot va yordamchi materiallarni bir yerdan ikkinchi yerga tashish uchun xilma-xil transport vositalari ishlatiladi. Masalan: paxta toylarini paxta tozalash zavodlaridan poezdlarda yoki avtopoezdlarda, traktor va pritseplarda tashib keltirilsa, ularni omborlardan avtomashina, avtokran, elektrokara yoki zanjirli konveerlarda yigiruv fabrikalariga tashiladi. Tayyor mahsulot esa, yana shu transport vositalari yordamida tayyor mahsulot omborlariga va u yerdan konteyner va vagonlarga ortilib savdo bazalariga yuboriladi. Bundan tashqari tsexlararo hamda fabrikalararo transport vositalari

ishlab turadi. Bular osma konveerlar, yuk liftlari, pol ustida yuruvchi aravachalar, tirqishli konveerlar, osma belanchaklar, aravachalarni sudrab yuruvchi konveerlar, havo oqimi yordamida ishlaydigan transport vositalari va h.k.

To'qimachilik korxonalarida qo'llanadigan barcha avtomashina va avtopoezdlar "Avtomobil transporti korxonalarini uchun xavfsizlik qoidalari" talablariga to'liq javob berishi kerak.

Tsexlardagi tashish vositalari esa ma'lum aniq marshrut bo'ylab yurishlari va bu marshrutlar odamlar gavjum yo'laklar ustidan o'tmasligi kerak. Belanchak, aravacha, ilgak va zanjirlarning tepadan tushib ketmasligini ta'minlovchi moslamalar bilan ta'minlanishi kerak. Bu konveerlar odamlar yuradigan yo'l bilan kesishgan yerlarda himoya to'siqlari bilan ta'minlanadi.

To'qimachilik korxonalarida mehnat sharoitini yaxshilashning asosiy yo'nalishlari

Mehnat sharoitlarini yaxshilash, xavfsiz texnologik jarayonlarni, xavfsiz mashina va uskunalarni yaratish, to'qimachilik korxonalarini loyihalash davridayoq hisobga olinishi kerak. Loyihalash davrida yo'l qo'yilgan xatolarni ekspluatatsiya qilish davrida tuzatib bo'lmaydi.

To'qimachilik sanoatida texnologik jarayonlarni avtomatlashtirish yaqin kelajakda ishchilarni xavfli va zararli mehnat sharoitlaridan halos qiladi. Tez va aniq o'lchaydigan, murakkab jarayonlarni belgilangan ish tartibidan chiqib ketmasligini, tsexlardagi mikroiklim kattaliklarini (harorat, namlik, havo harakati tezligi va h.k.) mo'tadil qiymatlarini ushlab tura oladigan asboblarni boshqarib turadilar.

To'qimachilik sanoati korxonalarida mehnat sharoitini yaxshilashning istiqboldagi yo'nalishlari texnologik jarayonlarni avtomatlashtirish darajasining tez sur'atlar bilan ko'tarilishiga bog'liq. Bu avtomatik ravishda ishlaydigan potok liniyalari, rabotlashtirilgan komplekslar, integratsiyalashgan ish joylari,

elektronika va mikroprotsessor texnika vositalarining keng joriy etilishi hisobiga amalga oshiriladi.

Yigiruv jarayonining dastlabki boshlang'ich o'timlaridayoq chang ajralib chiqishini kamaytirish va qulay ish sharoitlarini yaratish maqsadida avtomatik maromda ishlaydigan paxtani toylarning usti qismidan oladigan mikroprotsessorli boshqariluvchi-ta'minlovchi, changli havoni uzluksiz so'rib turuvchi moslama bilan

ta'minlangan tozalagich va shunga o'xshash uskunalar yaqin o'tmishda orzu edi. Xozirgi kunda bu uskunalar mamlakatimizning ko'plab yigiruv fabrikalarida muvaffaqiyatli ishlayapti.

Ilg'or yigiruv fabrikalarida titish-savash agregati va tarash jarayonlaridan chiqqan chiqindilarni havo quvurlari orqali yig'ib, aralashtirib, ulardan rotorli yigiruv mashinalarida past nomerli ip yigirish ustida tadqiqotlar olib borilayapti. Bu kelajakda chiqindisiz yigiruv jarayonini yaratishga asos bo'lsa ajab emas.

Istiqbolli yigiruv mashinalari qatoriga avtomatlashtirilgan pnevmomexanik yigiruv mashinalari kiradi. Unda birqancha ilgari qo'lda bajariladigan ishlar: tayyor mahsulotni yig'ishtirib olish, o'rniga bo'shlarini qo'yish, iplarni kerakli joylarga uzatish va uzilgan iplarni ulash ishlarini avtomatik ravishda bajarish ko'zda tutilgan. Bu mashina avtomatik ravishda boshqariladigan, chiqindilarni markazlashtirilgan pnevmatik sistema yordamida so'rib olinadigan avtomatik potok liniyalari tarkibiga kiritiladi. Bunda texnologik jarayonning avtomatik boshqamv sistemasi bu mashinalarning har bir qismidan shoshilinch axborot olib turadi.

To'quv tsexlarini mokisiz to'quv dastgohlari bilan ta'minlash to'qimachilik sanoatining barcha tarmoqlarida davom ettiriladi. Hozirgi kunda bizda mokisiz to'quv dastgohlari bilan ta'minlanganlik darajasi ilg'or davlatlar qatoridadir.

Trikataj mashinalarining texnologik imkoniyatlarini kengaytirish va mehnat sharoitlarini yaxshilash mashina klasslarini oshirish, igna va platinalarni tanlab ishlatish mexanizmini takomillashtirish, elektron tanlash

mexanizmlaridan foydalanish, donali to'qish mashinalarini avtomatlashtirish hisobiga amalga oshiriladi.

Mashina va uskunalarni sozlash va ta'mirlashda blokli usul keng joriy qilinadi, ya'ni biror detali ishdan chiqqan uzal qismlarga ajratib o'tirilmay, to'laligicha o'sha uzal yangisiga almashtiriladi.

Kelgusida to'qimachilik sanoati tsexlarini avtomatik liniyalar, bloklar bilan jihozlash, tsex va korxonani yoppasiga avtomatlashtirish nazarda tutulishi kerak.

Texnologik jarayonda mexanizatsiyani va avtomatlashtirishni keng joriy qilish, ishlab chiqarish jarayonlari tezligining keskin o'sishi ishchilarning asab charchashi hamda harakat koordinatsiyasi buzilishi xastaliklariga olib keladi. shuning uchun mehnatni muhofaza qilish bo'yicha ilmiy-tadqiqot ishlarini oldindan ko'ra bilish zarurati ortadi. Ayniqsa, tabiiy tadqiqotlar, normativ hujjatlarni va mehnat xavfsizligi talablarini takomillashtirish, mehnat sharoitlarini, ishlab chiqarish jarohatlari, portlash va yong'inlar haqidagi omillar majmuasini tahlil qilishning yangi, ilmiy-texnik usullarini yaratish nazarda tutilishi kerak.

Sanoat sanitariyasi bo'yicha asosiy yo'nalish-ishlab chiqarish muhitida zararli moddalarning mavjudligi va miqdorini uzluksiz va avtomatik ravishda aniqlaydigan o'ta sezgir asboblar va yangi usullar ishlab chiqish nazarda tutilishi kerak.

Ishlab chiqarishda ishlatiladigan yangi moddalar ta'sirida paydo bo'lishi mumkin bo'lgan kasbiy kasalliklar, oshqozon-ichak va asab kasalliklariga olib kelishi mumkin bo'lgan omillar ta'sirini o'rganish davom ettiriladi.

Tsex havosini yangilash bo'yicha ilmiy ishlar, ishlatilgan havoni markazlashtirilgan uskunalarda yordamida so'rib olish, uni chang va zararli moddalardan tejimli va ishonchli usullar bilan tozalash, avtomatik ravishda ishlaydigan nazorat vositalarini qo'llash, mashinalarni va tsexni tozalashda vakuum uskunalari qo'llash va changni markazlashgan havo sistemalari yordamida so'rib olish rivojlantiriladi. Burring uchun o'zidan chang

chiqarmaydigan, changli havoni samarali tozalay oladigan, mukammal, avtomatlashgan konditsionerlar va boshqa mashina va uskunalarni yaratishdek to'qimachilik korxonalariga xos muammolarni hal qilish kerak.

Ishlab chiqarish tseklarini yoritish borasida ham ilmiy ishlar davom ettiriladi. Ayniqsa ko'zni toliqtiruvchi omillarni kamaytirish, fonarsiz tseklarda inson uchun zarur bo'lgan ul'trabinafsha nurlanishga ega bo'lgan sun'iy yorug'lik manbalari qo'llashni ko'paytirish, yoritish uskunalarini ekspluatatsiya qilish ratsional tartibini yaxshilash ishlariga ahamiyat beriladi. Qandillarni tozalash va yuvish muammolari hal qilinadi.

Ishlab chiqarishni uzluksiz mexanizatsiyalash, mashinalarning va transport vositalarining quvvati va harakat tezligining oshishi bevosita shovqin va titrashning ortishiga olib kelmasligi kerak. Buning uchun shovqin va titrashni keskin kamaytiruvchi himoya vositalari va materiallar ishlab chiqarishga keng joriy qilinishi kerak.

Elektr xavfsizligi bo'yicha tadqiqotlar elektr toki va elektromagnit maydonlarining inson tanasiga biofizik va elektrofiziologik ta'sirini o'rganishga yo'naltirish, bundan maqsad tok kuchi, kuchlanish va may don kuchlanganligining yo'l qo'ysa bo'ladigan qiymatini aniqlash, me'yorlarni belgilash, elektr uskunalarini yerga ulash moslamalarining mukammal sxema va konstruktsiyalarini yaratish, tolali changlarning yong'in xavfi mavjudligini hisobga olgan holda elektrodvigatellar himoyasining ratsional sxemasini ishlab chiqish va boshqa shunga o'xshash tadbirlarni hisobga olishdir. Kelgusida mashinalar ishini boshqarishga past kuchlanishlardan foydalanish keng joriy qilinadi. To'qimachilik sanoatining barcha o'timlarida statik elektr zaryadlariga qarshi samarali antestatik moddalar qo'llash ko'zda tutiladi. Kelgusida elektr jarohatlarining barcha turlarini ilmiy asoslangan statistik hisobotining yagona usulini ishlab chiqish va tatbiq qilish nazarda tutiladi.

Yong'in va tabiiy ofatlar paytida korxonadan ishchilarni xavfsiz evakuatsiya qilish tadbirlari va vositalarini ishlab chiqishga katta ahamiyat

beriladi. Bir necha tasodifiy jarayon sifatida evakuatsiyaning matematik modeli ishlab chiqiladi.

Texnik estetika va ishlab chiqarish madaniyati tadbirlarini ilmiy asosda yaratish, xavfsiz mehnat sharoitlarini tashkil qilishda muhim ahamiyat kasb etadi.

7. Yakuniy qism

Umumiy xulosa va takliflar

“Yengil sanoat mahsulotlari konstruktsiyasi va texnologiyasi” kafedrasidan tomonidan berilgan–“Kiyim kompozitsiyasida ranglarning o’rni, asosiy xususiyatlari va tahlili” mavzusi bo’yicha diplom loyiha ishi bajarildi.

Badiiy muhandislik qismida mavzu bo’yicha ayollar homut shaklidagi kuylagini mavsumga mos rangini, moda yo’nalishlarini o’rganib chiqqan holda berilgan dastlabki ma’lumotlar asosida taklif modellari ishlab chiqildi. Taklif modellari sifat ko’rsatkichlari bo’yicha baholanib asosiy model tanlab olindi.

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

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

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

ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. I.A.Karimov Asosiy vazifammiz-vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligi yanada yuksaltirish. Toshkent-«O'zbekiston». 2010
2. I.A.Karimov Jaxon moliyaviy iqtisodiy inqirozi, O'zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo'llari va choralari Toshkent. 2009
3. Namangan sadosi gazetasi 4-5(1106-1107)-son 2015-yil 30-yanvar
4. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimov "Siyosat" jurnal 18.01.2014
5. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining farmoni. 10.05.2012 y. "To'g'ridan-to'g'ri xorijiy investitsiyalarni jalb etishni rag'batlantirishga oid qo'shimcha chora– tadbirlari to'g'risida".
6. Xalq so'zi gazetasi. 06.11.2014 237-son
7. S.Abdirasilov, N.Tolipov, N.Oripova Rangtasvir Toshkent. O'zbekiston-2006
8. Комилова Х.Х., Хамраева Н.К "Тикув буюмларини конструкциялаш" Тошкент 2011 й
9. M.Sh.Jabborova. "Tikuvchilik texnologiyasi" T., O'zbekiston, 1994 yil
10. Мальцева "Тикувчилик материалшунослиги" 1986 yil
11. Hasanbayeva G.K, Shomansurova M.Sh. "Kompozitsiya asoslari". T.: 2009 yil.
12. ЦНИИШП. "Kosntruksiya qurish metodikasi". Uslubiy qo'llanma. 1994 yil
13. X.X.Samarxodjaev . "Tikuv korxonalar uskunalari". T., O'qituvchi, 2001 yil.
14. I.N. Litvinova, Ya.A.Shaxova. "Ayollar ust kiyimini tikish". Toshkent. «O'zbekiston» 1997 y.
15. M.Sh.Jabborova. "Tikuvchilik texnologiyasi".Toshkent. O'qituvchi. 1989 y.
16. Ortiqov A. "Sanoat iqtisodi". Toshkent.: "O'zbekiston yozuvchilar uyushmasi". Adabiyot jamg'armasi nashriyoti. 2004 yil.
17. "Mehnat muhofazasi" O'quv – uslubiy majmua. NamMTI. Namangan.: 2014 yil

Internet ma'lumotlari

1. www.libos.uz
2. www.t-stile.info
3. www.revolution.albest.ru
4. www.list.ru
5. www.woodtextile.info
6. www.cloth.fabrika3.ru
7. www.wholesale-clothing.ru
8. www.kanzler-style.ru
9. www.modadamam.altervista.org
10. www.uz.megaskidka.uz
11. www.welcomeback.uz
12. www.ru.landybridal.co
13. www.vk.com
14. www.vyazanie-odezhdi.urbanomagic.ru
15. www.www.compromesso.ru
16. www.books.tr200
17. www.cad.com

MUNDARIJA

I.	KIRISH	5
1.1	Mavzuning dolzarbligi va ahamiyati.....	8
1.2	Bitiruv malaka ishining maqsadi va vazifalar.....	10
1.3	Tanlangan obyekt va tadqiqot usuli.....	10
1.4	Bitiruv malaka ishidagi ilmiy yangiliklar va kutiladigan natijalar.....	11
II.	ASOSIY QISM	12
2.1	Tikuvchilik sanoati va hozirgi kundagi xolati.....	12
2.2	Tikuvchilik mahsulotlarini rivojlantirish.....	13
2.3	Bitiruv malakaviy ishida tanlangan model uchun qo'yiladigan talablar.....	14
2.4	Model ko'rinishi va tasnifi.....	17
2.5	Kiyim bichimi.....	22
2.6	Kiyim sifati haqida umumiy ma'lumot.....	24
2.7	Bitiruv malaka ishida tanlangan modellarning vazifasi.....	26
2.8	Tanlangan model xususiyatdan kelib chiqib gazlama tanlash va asoslash.....	28
III.	Eksperimental qism	31
3.1	Katta yoshdagi ayollar plankali yozgi ko'ylagining konstruksiyasini qurish uchun dastlabki malumotlar.....	31
3.2	Ayollar homut ko'ylagi chizmasini qurish.....	37
3.3	Loyihalanayotgan modelni qo'shimcha chok xaqqi kattaliklari.....	38
3.4.	Ayollar homut ko'ylagini modellashtirish.....	39
IV.	Texnologik qism	41
4.1	Model tanlash va asoslash.....	41
4.2	Gazlama tanlash va asoslash.....	42
4.3	Asbob-uskunalar tanlash va tikish usullari.....	43
4.4	Kiyim tikish texnologik tartibini tuzish	49
4.5	Ishlab chiqarish oqimining shakli va turlarini tanlash hamda	

	hisoblash	52
4.6	Ishlab chiqarish oqimining tashkiliy texnologik sxemasini (mexnat taqsmotini) tuzish	55
4.7	Ishlab chiqarish oqimining tashlilij texnologik sxemasi	57
V.	Iqtisodiy samaradorlik hisobi	61
VI.	Mexnat muhofazasi	73
6.1	Korxonalaridagi transport vositalarining xavfsizligi.....	73
VII.	Yakunij qism	84
	Umumij xulosa va takliflar.....	84
	Adabiyotlar ro'yxati	85

ILOVALAR

