

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

**ТОШКЕНТ ТЎҚИМАЧИЛИК ВА ЕНГИЛ  
САНОАТ ИНСТИТУТИ**

**“Чарм буюмларини конструкциялаш ва  
технологияси” кафедраси**

# **КУРС ИШИ**

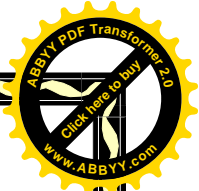
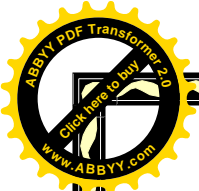
**Мавзу:** “Кичик корхона учун смена қуввати бўйича  
поябзал асосий материаллига бўлган эҳтиёж”

**Бажарди:** Абдуллаев Х

12-20-13 гуруҳ

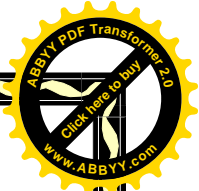
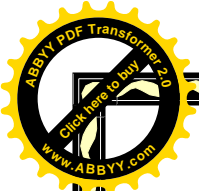
**Текширди:** Жўраев А

**Тошкент-2017**



## Курс лойихаси ҳисоби.

Кириш.....	3
1. Пойабзал конструкциясига тавсиф ва модел паспортини тўзиш.....	11
2. Пойабал устки ва таглик асосий материалларига тавсиф.....	28
3. Размер ватўлалик ассортиментини ҳисоблаш.....	41
4. Деталларни ўрта-миёна майдонларини ҳисоблаш.....	50
5. Чарм материалларига бўлган эҳтиёжларни аниқлаш.....	59
6. Ночарм материалларига бўлган эҳтиёжларни ҳисоблаш.....	62
7. Бир модел учун материаллардан фойдаланиш фоизини ҳисоблаш...	75
8. Пойабзал деталларини жойлаштиришни аниқлаш.....	76
Хулоса.....	78

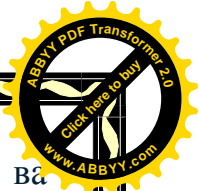
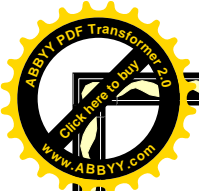


## КИРИШ

### Ҳозирги кунда чарм пойабзалларининг ривожланиш йўллари.

Ўзбекистон Республикаси мустақилликнинг дастлабки босқичидан бозор иқтисодиётига ўтишнинг ўзига хос тамойилига асосланиб, ўз иқтисодий ислохотларини амалга ошириб келмоқда. Иқтисодиётнинг реал сектори корхоналарини модернизациялаш бўйича олиб борилаётган ислохотлар муҳим тўзилмавий тармоқларни ривожлантиришга йўналтирилган. Маълумки, пойабзал маҳсулотлари, аҳолининг кундалик турмуш тарзида энг зарур эҳтиёжлари қаторида туради. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан қабул қилинган пойабзал саноатини янада ривожлантириш ва модернизация қилиш тўғрисидаги қарори ижроси туфайли чарм-пойабзал тармоғиянги босқичга кўтарилди.

Мутахассислар ҳозирги вақтда жаҳон чарм-пойабзал маҳсулотлари ишлаб чиқаришининг асосий ҳудуди Осиё ва Лотин Америкаси мамлакатлари дейишмоқда. Бунинг сабаби эса, у ерда меҳнат харажатлари қийматининг пастлиги, инвестиция муҳитининг ижобийлиги ва табиий ресурсларнинг кўплигидир. Жаҳон чарм ва пойабзал ишлаб чиқаришининг 2/3 қисми айнан мана шу минтақаларда жойлашган. Ишлаб чиқариш маркази Ғарбий Европа ва АҚШдан ишчи кучи нархи арзон бўлган мамлакатлар: Жануби-Шарқий ва Ўрта Осиё, Жанубий Америка мамлакатларига кўчди. Мамлакатлараро пойабзал ишлаб чиқаришда Жануби-Шарқий Осиё, биринчи навбатда, Хитой етакчилик қилмоқда. Пойабзал саноатининг ҳар иккинчи жуфти Хитойда ишлаб чиқарилади. Бу мамлакат – пойабзал ишлаб чиқариш ва етказиб беришда пешқадам. Жаҳон пойабзал ишлаб чиқариш умумий ҳажмининг (йилига 13,5 млрд. жуфт) тахминан ярми Хитойга тўғри келади.



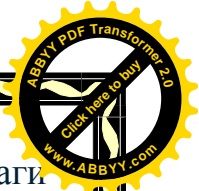
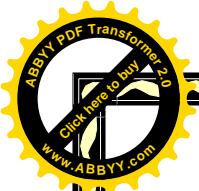
Ривожланган мамлакатлар техник жиҳатдан мураккаб, ўта замонавий ва юқори сифатли махсус чарм-пойабзал маҳсулотлари ишлаб чиқаришга йўналтирилган.

Пойабзалнинг вазифасига кўра, бозор таркибида унинг ярмидан ортиғини (55 фоиз) кундалик пойабзал ташкил этади. Кундалик пойабзал улушининг катталиги нафақат маҳаллий бозор учун, балки ҳар қандай мамлакат бозори учун ҳам хосдир. Иккинчи ўринни спорт пойабзали эгаллайди (13 фоиз), у мамлакат ёшлари ўртасида кундалик пойабзал сифатида ҳам оммалашган. Модабоп пойабзал улуши ҳам тахминан шунчага тенг (12 фоиз). Бу, асосан, аёллар ва қизлар пойабзали ҳисобланиб, анъанавий ўзбек оилаларида қизлар сепининг (турмуш қураётганда қизнинг ота-онаси ёки қариндошлари томонидан бериладиган мулк) таркибий қисми ҳисобланади. Махсус пойабзаллар улуши – 8 фоиз, хонаки – 7 фоизга тенг. Сафар пойабзали улуши энг кам бўлиб, 5 фоизни ташкил этади.

Пойабзал бозорининг қиймат таркиби миқдор таркибидан бироз фарқ қилади. Бизнинг ҳисобларимизга кўра, бозорнинг қиймат ҳажмида туфлилар улуши катта (31 фоиз). Шу билан бир қаторда, сандалларнинг улуши 17 фоизга, ярим ботинкалар – 18 фоиз, ботинкалар – 14 фоиз, этиклар – 16 фоизга тенг. Бунда ёш-жинс таснифида аёллар ва эркаклар пойабзали улуши қиймати бўйича фарқ қилади, вазифаси бўйича модабоп ва махсус пойабзаллар миқдор кўрсаткичларига кўра фарқланади. Маҳсулот қиймат ҳажми таркибининг бундай бўлишига сабаб, ички пойабзал бозори таъминотчилари томонидан белгиланган пойабзаллар нархидаги тафовут ҳисобланади.

Ҳозирда республикада пойабзал маҳсулотлари ишлаб чиқариш ва уни сотиш билан қуйидаги корхоналар шуғулланмоқда:

- “Ўзбекчармпойабзали” уюшмаси таркибига кирувчи корхоналар;



- Уюшма таркибига кирмаган, шунингдек, худудий тасарруфдаги корхоналар;

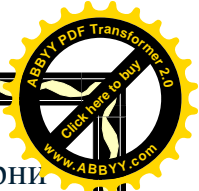
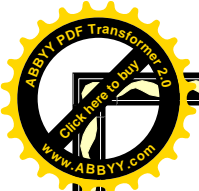
- давлат рўйхати гувоҳномаси асосида пойабзал ишлаб чиқариш ёки тикиш билан шуғулланувчи хусусий тадбиркорлар;

- импорт қилувчилар;

- юқорида қайд этилган гуруҳлардан бирига тааллуқли яширин ишлаб чиқарувчилар ва импорт қилувчилар.

Ҳисобларимизга кўра, 2000-2011 йиллар давомида сотилган пойабзаллар умумий миқдорининг чорак қисмини хорижда ишлаб чиқарилган пойабзаллар, 14 фоизни маҳаллий ишлаб чиқарилган резинали пойабзаллар ва 12 фоизни чарм, тўқимачилик ва комбинацияланган пойабзаллар ташкил этган. Шу билан бирга, пойабзал бозорининг қиймат ҳажмида импорт пойабзал фақат 4 фоизга, бошқа икки тоифадаги пойабзал улуши мувофиқ равишда 9 фоиз ва 20 фоизга тенг бўлган. Бозорнинг миқдор ва қиймат ҳажмидаги бундай тафовут нарх параметрлари билан боғлиқ.

Расмий маълумотларга кўра, пойабзал маҳсулотлари етказиб берадиган асосий мамлакатлар Эрон, Хитой, Молдова, Россия ва Туркиядир. Таъкидлаш жоизки, Эрон Ўзбекистон ички бозорига пойабзал маҳсулотлари етказиб берадиган асосий расмий таъминотчи ҳисобланади (йилига 4 млн. жуфт). Кенг турдаги пойабзал маҳсулотларининг яна бир таъминотчиси Хитой ҳисобланади. Хитой товарлари, шу жумладан, пойабзал маҳсулотлари ҳам нархи бўйича рақобат устунликларига эга. Туфли ва сандалларнинг 35 фоизи, ярим ботинкаларнинг 15 фоиз ва ботинкаларнинг 6 фоиз мана шу мамлакатдан келтирилади. Молдова Ўзбекистон ички бозорини пойабзал маҳсулотлари билан таъминловчилар рўйхатида 2000 йилдаги еттинчи ўрндан 2008 йилга келиб иккинчи ўринга чиқиб олди ва у ҳозирда туфли ишлаб чиқариш ва экспорт қилишда бир қатор рақобат устунликларига эга. Россия эса аксинча, бу даврда ўз



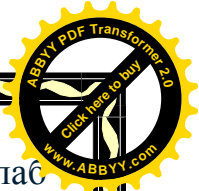
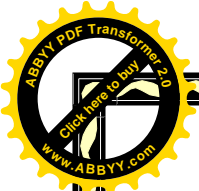
мавқеини маълум даражада йўқотди. Туркия эса, модабоп пойабзалларни мунтазам равишда етказиб бермоқда.

Импорт тўзилмасида туфлилар улуши ўсган бўлсада, уларни миқдор жиҳатдан етказиб бериш улуши камайиб борди. Агар 2001 йилда импорт 15,6 млн. жуфт пойабзални ташкил этган бўлса, 2010 йилга келиб у 3,6 млн. жуфтгача камайди. Бу даврда, шунингдек, бошқа турдаги пойабзаллар импорти ҳам қисқарди. Айниқса, сандаллар импортида кескин камайиш кўзатилди (57 марта), бунинг сабабини ички маҳаллий ишлаб чиқаришнинг ўсиши (кўпроқ резинали шиппаклар) ва яширин импортнинг кўпайиши орқали изоҳлаш мумкин. Экспертларнинг фикрига кўра, ёш-жинс таснифи ва вазифаларига кўра, қонуний импорт таркиби умумий бозор ҳажми таркиби билан деярли бир хилда.

Яширин пойабзал бозорининг ўртача йиллик ҳажмида Хитойдан келтириладиган пойабзал маҳсулотлари улуши катта. Яширин бозорнинг деярли ярмини жинс ва ёш таркиби бўйича, асосан, хориждан келтириладиган аёллар пойабзаллари ташкил этади.

Бозор таркибида пойабзал маҳсулотларини қонуний ишлаб чиқариш, сотиш ва импорт улуши миқдор жиҳатдан 56 фоизни, қиймат жиҳатдан 42 фоизни ташкил этди. Пойабзал таъминотчилари савдоси динамикасида муҳим тафовутларни кўзатиш ва яширин бозорнинг ўсишини қонуний импортнинг камайиб бориши орқали тушунтириш мумкин. Пойабзал ишлаб чиқариш соҳаси бўйича юқорида келтирилган муаммолар ва уларни бартараф этиш орқали мазкур тармоқни Ўзбекистонда ривожлантириш, пойабзал ишлаб чиқариш, сотиш, импорт қилиш тизимини такомиллаштириш зарур. Ўзбекистон республикаси саноатининг таркибий қисми сифатида чарм-пойабзал тармоғининг ҳолати юзасидан ўтказилган таҳлил қуйидагиларни очиб берди:

- пойабзал маҳсулотлари импорти улушининг маҳаллий маҳсулот ишлаб чиқаришдан сезиларли равишда устунлигини;



- пойабзал бозори ҳажмининг ўсиб боришини, бу эса, маҳаллий ишлаб чиқарувчиларга тўғри рақобат вазиятида ўз иқтисодий аҳволини яхшилаб олишларига имкон бериши;

- қиймат ва маҳсулот кўрсаткичларини ҳисоблаш усулининг мураккаблигини;

- ахборот асимметриясининг мавжудлигини.

Яқин истиқболда Ўзбекистон пойабзал саноати учун бош мақсад – аҳоли эҳтиёжларини қондиришга имкон берадиган миқдорларда маҳаллий пойабзал ишлаб чиқаришни йўлга қўйиш, мамлакатнинг импортга қарамлигини бартараф этишдан иборат.

Бироқ бунинг учун корхоналар ўз фаолиятларини аниқ режалаштириб олишлари ва Ўзбекистонда пойабзал ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш йўллари белгилаб олишлари талаб этилади. Бизнинг фикримизча, Ўзбекистон пойабзал саноати корхоналарида бундай режалаштириш куйидаги муҳим йўналишлар орқали белгиланиши мумкин:

- маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажми бўйича корхоналар кўламини мувофиқлаштириш;

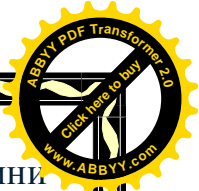
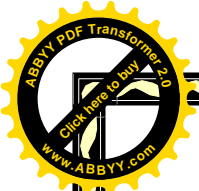
- товар сифатини ошириш ҳисобидан рақобат устунлигини таъминлаш;

- ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар ассортиментини мавсумий янгилаш йўли билан товар сиёсатини мукамаллаштириш;

- корxonанинг ўз олдида қўйган мақсадларига эришишига ёрдам берадиган воситаларни ишлаб чиқиш.

Бундан ташқари, чарм-пойабзал саноатини ривожлантириш йўналишлари тармоқни ресурс билан таъминлаш; корхоналарни техник қайта жиҳозлаш; кадрлар салоҳиятини яхшилаш; товарнинг ҳаёт циклига инновацион ёндашув; ишлаб чиқаришни ривожлантириш стратегиясини амалга ошириш мақсадида пойабзал тармоғининг янада оптимал ташкилий тўзилмасини ишлаб чиқишдан иборат бўлиши мақсадга мувофиқ. Ушбу вазифаларни ҳал қилиш орқали пойабзал саноатининг





рақобатбардошлигини оширишга ва маҳсулотлар рентабеллигини кўтаришга, айланма маблағларнинг ҳаракат тезлигини кучайтиришга, Ўзбекистонда пойабзал истеъмол бозори улушини оширишга эришиш мумкин бўлади.

Чарм – пойабзал товарлари ички бозорнинг шаклланиши шароитлари ушбу тармокнинг ривожланиши учун хал килиши мумкин булган катор муаммолар турибди.

Булар давлат муассасаларининг молиявий маблағлари билан чегараланган саноат корхоналарининг ўзаро алокалари бўзилиши оқибатида келиб чиккан хом-ашё ва материаллар таннархи муаммодир.

Ички бозорда чарм пойабзал товарларининг рақобати мавжуд. Импорт пойабзал товарларига булган эҳтиёж юкоридир.

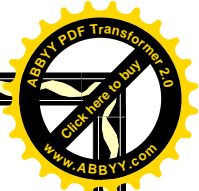
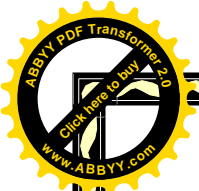
Махаллий чарм пойабзал товарларининг рақобат бардошлиги эса юкори эмас. Бу уларнинг жахон бозорига чикишига тускинлик килади.

Маҳсулот сифатининг пасайиши томоннинг товарлар сифати ва структурасини такомиллаштириш йуналишида ривожланиши билан боғлиқ бўлган илмий – тадқиқот ишларининг сусайиши оқибатидадир.

Чарм пойабзал тармогидаги ислохатларнинг мақсад ва йуналишлари Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2000 йил 23-февральда чиккан «Республика иктисодиётининг чарм пойабзал тармогини бошқариш тизимини такомиллаштириш тугрисида» ги фармойишида аниқлаб берилган ва аниқ вазифалар куйилган.

Пойабзал сифатини ошириш ва ишлаб чиқаришни ривожлантириш асосан ишлаб чиқаришни унинг ташкил килинишини яхшилаш асосида кувватлардан самарали фойдаланиш корхоналарни реконструкциясини ва кайта техник жихозлаш технологик жараёнларни такомиллаштириш, хомашё ва материалларнинг замонавий турларини қўллаш захираларидан тежамли ва унумли фойдаланиш йули билан жадаллаштириш кўзда тутилган.





## **Курс ишишнинг вазифаси ва мақсади.**

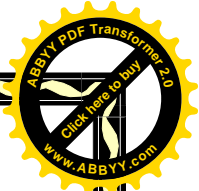
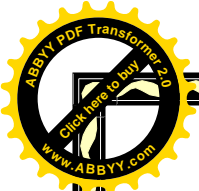
Курс ишишнинг асосий мақсади – Талабаларни «Чарм – буюмлар технологияси фанидан олган назарий билимлар ва амалиётда олган билимларни мустаҳкамлаштириш, нормаллаштириш, фойдаланиш фойдаси ва пойабзал материалларидан оқилона самарали фойдаланишни урганиш »

Курс иши вазифаси – бичув ва тикув цехларини асосий материалларга булган эҳтиёжини аниқлаш.

### **Курс иши вазифаси**

Курс иши вазифасини талабаларни ишлаб чиқариш жойларига куйгандан кейин раҳбар томонидан берилди.

Курс иши вазифаси 8 хил турдаги пойабзалларни устки ва таг материалларига булган эҳтиёжни аниқлаш ишини бажаришда чарм буюмлар технологияси кафедрасидаги домлалар консултациясига биноан бажарилади.

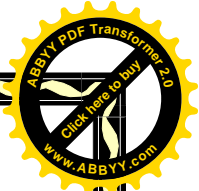
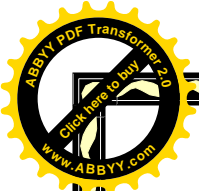


## Ишлаб чиқариш топшириги

Жадвал – 1

№	Пойабзал жинси ва тури	Қолип шакли	Модел	Бириктириш усули	Смена куввати
1	Эркаклар ботинкаси	941216	11	Елимлама	600
2	Болалар ботинкаси	63224	2	Елимлама	620
3	Эркаклар қўнжсиз	911278	0785	Елимлама	700
4	ботинкаси	813212	008	Елимлама	740
5	Аёллар қайиқсимон	3133	101	Елимлама	840
6	туфлиси	A24	012	Елимлама	680
7	Гусарик болалар туфлиси	811227	T14	Елимлама	550
8	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	51124	010	Елимлама	720

II-регион



## 1. Пойабзалга тавсиф модел паспортини тўзиш

Пойабзалга тавсиф беришда Қуйидагилар берилиши керак. Пойабзал расми ва унга тулик характеристика берилади – пойабзал тури, жинси тоновор конструкцияси ва пойабзални устки ва таглик материаллари бириктириш усули, таглик ва пошналар.

Пойабзални ГОСТ ёки ТУ булимга пойабзал артиқўли ва Қолип фасони тавсифга асосланган холда пойабзал конструкцияси паспорти ва структура жадвали тўзилади.

Деталлар қалинлиги тайёр пойабзал учун ОСТ-171283 «Обувь бытовое для детали низа обуви» ва ОСТ-178-83 «Обувь бытовое детали и заготовки верха обуви» асосан аниқланади.

## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – Ботинка
2. Пойабзал жинси – эркак
3. Қолип фасони – А24
4. Қолип тулалиги –4
5. Бириктириш усули - елимлама
6. Устки материали – хром яловка
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26167-84
8. Тановар конструкцияси – бетлик +ён дас+отт
9. Таглик – Бикир чарм
10. Пошна –шаклланган

## Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Таёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ва ТШ
1	Бетлик	2	1,0-1,6	Хромли яловка	ГОСТ 939-88
2	Ён дастак	2	1,0-1,6	Хромли яловка	ГОСТ 939-88
3	Тилча	4	0,9-1,5	Хромли яловка	ГОСТ 939-88
4	Орка ташки тасма	2	1.0-1,6	Хромли яловка	ГОСТ 939-88
5	Чунтак	2	0,9-1,5	Козлина	ГОСТ940-81
6	Тилча астар	2	0,9-1,5	Козлина	ГОСТ940-81
7	Штаферка	2	0,9-1,5	Козлина	ГОСТ940-81
8	Қўйма патак	2	-	Сунъий муйна	ОСТ 17-793-86
9	Блочка астар	4	0,8-1,3	Козлина	ГОСТ940-81
10	Бетлик астари	2	-	Сунъий муйна	ОСТ 17-793-86
11	Ён дастак астари	2	-	Сунъий муйна	ОСТ 17-793-86
12	Тўлдиргич	2	-	Войлок	ОСТ17531-75
13	Таглик	2	3,6-4,2	Бикир чарм	ГОСТ1010-78
15	Патак асосий	2	2,2-2,5	СЦМ	ОСТ17112-85
16	Пошна	2	8-10	Ғовакли резина	ТУ-А-0619-77
17	Супинатор	2	-	металл	НТД
18	Бикир дастак	2	1,8	Термопл.мат	ТУ-17-958-73
19	Тумшук ости	2	1,5	Термопл.мат	ТУ-17-958-73

## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – ботинка
2. Пойабзал жинси -Мактаб ёшидаги болалар
3. Қолип фасони – 63224
4. Қолип тулалиги – 4
5. Бириктириш усули – елимлама
6. Устки материали – хром ярим чарм
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрлаган– 26167-84
8. Тановор конструкцияси- бетлик, кунж
9. Таглик – кожвалон
10. Пошна – шакилланган



## Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал деталлар сони	Тайёр пойабзал қалинлиги	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	0,9-1,2	Хром ярим чарм	ГОСТ 939-88
2	Тилча	2	0,8-,1,1	Хром ярим чарм	ГОСТ 939-88
3	Орка ташки тасма	2	0,8-1,1	Хром ярим чарм	ГОСТ 939-88
4	Детал №1	4	0,8-1,2	Хром ярим чарм	ГОСТ 939-88
5	Детал №2	4	0,8-1,2	Хром чарм	ГОСТ 939-88
6	Детал №3	4	0,8-1,2	Хром чарм	ГОСТ 939-88
7	Штаферка	4	0,9-1,2	Хром ярим чарм	ГОСТ 939-88
8	Юмшок кант детали	4	0,9-1,2	Хром ярим чарм	ГОСТ 939-88
9	Чунтак	2	0,9-1,5	Козлина	ГОСТ 940-88
10	Ён дастак астари	4	0,2-1,4	сунъий муйна	ТУ17091-83
11	Кўйма патак	2	0,9	сунъий муйна	ТУ 17091-83
12	Бетлик астари	2	-	сунъий муйна	ТУ 17091-83
13	Таглик	2	3,6-4,2	Биқир чарм	ГОСТ 1010-78
14	Асосий патак	2	2,2	Чарм картон	ГОСТ9542-75
15	Биқир дастак	2	1,8	Термопласт. мат.	
16	Тумшуқ ости	2	1,5	Термопласт мат.	
17	Тўлдиргич	2	+	ватин	ГОСТ 19196-80
18	Супинатор	2	1,8-2,2	Метал	ОСТ17-24-83
19	Пошна	2	-	Шаклланган П/у	НТД

## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури- қўнжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси – эркаклар
3. Қолип фасони – 911278
4. Қолип тулалиги –4
5. Бириктириш усули- елимлама
6. Устки материали – хром ярим чарм
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26167-84
8. Тановар конструкцияси – Тановар-кркма тумшук ва Қўйма  
бетликдан иборат
9. Таглик – бикир чарм
10. Пошна – Шаклланган

## Модел паспорти

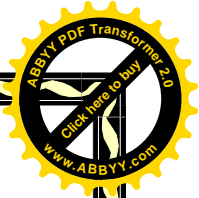
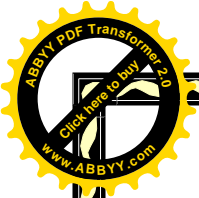
№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Таёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Қиркма Тумшук	2	0,9-1,3	Х\ ярим чарм	ГОСТ 939-88
2	Бетлик	2	0,9-1,3	Х\ярим чарм	ГОСТ 939-88
3	Ён дастак	4	0,8-1,2	Х\ярим чарм	ГОСТ 939-88
4	Орка ташки тасма	2	0,9-1,3	Х\ярим чарм	ГОСТ 939-88
5	Тилча	2	0,8-1,2	Х. ярим чарм	ГОСТ 939-88
6	Ён дастак чарм астар	4	0,6-1,1	Козлина	ГОСТ940-81
7	Қўйма ярим патак	2	0,6-1,1	Козлина	ГОСТ940-81
8	Бетлик асосий астар	2	-	Тик-саржа	ГОСТ 19196-80
9	Бетлик оралик астар	2	-	Бўз	ГОСТ19196-80
10	Ён дастак оралик астар	4	-	Бўз	ГОСТ19196-80
11	Бочки	4	-	Корд	ГОСТ19196-80
12	Блочка оралик астар	4	-	Корд	ГОСТ19196-80
13	Тўлдиргич	2	-	Корд	ГОСТ19196-80
14	Таглик	2	3,6-4,2	Бикир чарм	ГОСТ1010-78
15	Асосий патак	2	2.2-2.5-	Бикир чарм	ГОСТ1010-78
16	Бикир дастак	2	1.8	Термопласт мат.	ТУ 958-73
17	Тумшук ости	2	1.5	Термопласт мат.	ТУ 958-73
10	Пошна	2	-	Шаклланган	НТД

## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – қайиқсимон туфли
2. Пойабзал жинси – аёллар
3. Қолип фасони – 813212
4. Қолип тулалиги – 4
5. Бириктириш усули -елимлама
6. Устки материали – хром выростик
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26167-84
8. Тановар конструкцияси – Тулабетлик
9. Таглик –Бикир чарм
10. Пошна – шаклланган

## Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Тула бетлик	2	0,9-1,2	Х\выросток	ГОСТ 939-88
2	Бетлик асосий астар	2	0,6	Тик-саржа	ГОСТ 19196- 80
3	Ён дастак чарм астар	2	0,7-1,1	Козлина	ГОСТ 940-80
4	Қуйма патак	2	0,7-1.1	Козлина	ГОСТ 940-80
5	Бетлик оралик астар	2	-	Бўз	ГОСТ 19196- 80
6	Юмшок товон ости	2	-	Паралон	ГОСТ 939-88
7	Тўлдиргич	2	1,8-2,2	кортон	ГОСТ9542-75
11	Таглик	2	3.3-3.8	Бикир чарм	ГОСТ 1010-78
12	Асосий патак	2	2,7-3,4	Бикир чарм	ГОСТ 1010-78
13	Бикир дастак.	2	1.8	Термопл. Мат	Ту17-958-73
14	Тумшуқ ости	2	1,5+0,1	Термопласт. мат.	Ту17-958-73



## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – Туфли
2. Пойабзал жинси – Гусарик
3. Қолип фасони – 3133
4. Қолип тулалиги –4
5. Бириктириш усули -елимлама
6. Устки материали – хром выростик
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 26165-84
8. Тановар конструкцияси –дастакли,безак тасма.
9. Таглик – Бикир чарм
- 10.Пошна – ғовак резина



## Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	0,8-1,3	Х\выросток	ГОСТ 939-88
2	Ён дастак	4	0,7-1,2	Х\выросток	ГОСТ 939-88
3	Тилча	2	0,7-1,2	Х\выросток	ГОСТ 939-88
4	Безак тасма	2	0,8-1,3	Х\выросток	ГОСТ 939-88
5	Оконтровка детали	2	0,8-1,3	Х\выросток	ГОСТ 939-88
6	Ён дастак астари	4	1,1+0,15	Козлина	ГОСТ 940-81
7	Тилча астари	2	1,1+0,15	Козлина	ГОСТ940-81
8	Қўйма патак	2	1,1+0,15	Козлина	ГОСТ940-81
9	Бетлик астари	2	0,9-1,1	Тик саржа	ГОСТ19196- 80
10	Пошна	2	8-12	Ғовакли резина	ОСТ-1722-85
11	Асосий патак	2	2.2-2.5	Бикирчарм	ОСТ-1010-78
12	Бикир дастак	2	1,7+0,1	Термопласт	Ту 17-06-19- 77
13	Тумшук ости	2	1,5	Термопласт	Ту 17-06-19- 77
14	Тўлдиргич	2	2-2,1	кортон	ГОСТ-9542- 73

## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – Қўнжсиз ботинка
2. Пойабзал жинси – эркаклар
3. Қолип фасони –А24
4. Қолип тулалиги –4
5. Бириктириш усули -елимлама
6. Устки материали – хром ярим чарм
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – ГОСТ 26167-87
8. Тановар конструкцияси – бетлик, ён дастак , отг ва Қирқма  
Тумшукдан иборат
9. Таглик – Бикир чарм
- 10.Пошна – шаклланган

## Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ёки ТШ
1	Бетлик	2	0,8-1,5	Хр ярим чарм	ГОСТ 939-88
2	Қирқма Тумшуқ	2	0,7-1,3	Хр ярим чарм	ГОСТ 939-88
3	Ички ён дастак	2	0,7-1,3	Хр ярим чарм	ГОСТ 939-88
4	Ташки ён дастак	4	0,7-1,3	Хр ярим чарм	ГОСТ 939-88
5	О.Т.Т	2	0,7-1,3	Хр ярим чарм	ГОСТ 939-88
6	Ён дастак астари	4	0,6-1,2	Козлина	ГОСТ940-81
7	Чунтак астари	2	0,6-1,2	Козлина	ГОСТ940-81
8	Олд кутарилиш тасма астар	2	0,6-1,2	Козлина	ГОСТ940-81
9	ички ярим патак	2	0,6-1,2	Козлина	ГОСТ940-81
10	Бетлик астар	2	0,9-1,1	Тик-саржа	ГОСТ 19196-80
11	Бетлик оралик астари	2	0,9-1,1	бўз	ГОСТ 19196-80
12	Ён дастак оралик астари	4	0,9-1,1	бўз	ГОСТ 19196-80
13	Таглик	2	3,6-4,2	Бикир чарм	ГОСТ 1010-78
14	Асосий патак	2	2,2-2,5	Бикир чарм	ГОСТ 1010-78
15	Бикир дастак.	2	1,8-2,0	термопласт	ТУ17-958-73
16	Тумшуқ ости	2	1,5+0,1	термопласт	ТУ17-958-73
17	пошна	2	-	шалланган	НТД

## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – моделлашган туфли
2. Пойабзал жинси – аёллар
3. Қолип фасони – 817343
4. Қолип тулалиги –4
5. Бириктириш усули -елимлама
6. Устки материали – хром ярим чарм
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган 11196-84
8. Тановар конструкцияси – қайиқсимон
9. Таглик –Бикир чарм
- 10.Пошна – шаклланган

## Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфтдаги пойабзал. деталлар сони	Тайёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТёки ТШ
1	Бетлик	2	0,8-1,5	Хярим чарм	ГОСТ 939-88
2	Ташки ён дастак	2	0,7-1,3	Хярим чарм	ГОСТ 939-88
3	Ички ён дастак	2	0,7-1,3	Хярим чарм	ГОСТ 939-88
4	Бетлик деталли	2	0,7-1,3	Хярим чарм	ГОСТ 939-88
5	Пошна қоплама	2	0.7-1,3	Хярим чарм	ГОСТ 939-88
6	Ён дастак астари	2	0,6-1.1	козлина	ГОСТ940-81
7	Қўйма патак	2	0,6-1.1	козлина	ГОСТ940-81
8	Бетлик астари	2	-	Тик-саржа	ГОСТ19196-78
9	Бетлик оралик астар	2	-	Тик-саржа	ГОСТ19196-78
10	Ён дастак ора астар	2	-	Тик-саржа	ГОСТ19196-78
11	Юмшок товон ости	2	-	Паралон	
12	Таглик	2	3.3-3,8	Бикир чарм	ГОСТ 1010-78
4	Асосий патак	2	2,0-2.2	Бикир чарм	ГОСТ 1010-78
5	Ярим патак	2	2.0-2.2	Чарм картон	ГОСТ-9542-73
6	Тўлдиргич	2	0,6-1.1	картон	ГОСТ-9542-73
7	Бикир дастак	2	1.8	Термаплас.	ТУ17-957-73
8	Тумшуқ ости	2	1.5	Термаплас.	ТУ17-957-73
9	Пошна	2	-	Шаклланган	НТД

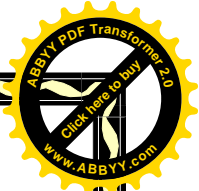
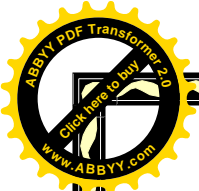
## Пойабзалга таъриф

1. Пойабзал тури – Туфли
2. Пойабзал жинси – Қизлар
3. Қолип фасони – 51124
4. Қолип тулалиги –4
5. Бириктириш усули - елимлама
6. Устки материали – хром яловка
7. Қуйидаги ДАСТ асосида тайёрланган – 11196-84
8. Тановар конструкцияси – «қайиқсимон» усулида
9. Таглик – Ғовакли резина
10. Пошна –шаклланган



## Модел паспорти

№	Детал номи	Жуфт пойабзал. деталлар сони	Таёр пойабзалдаги қалинликлар	Материал номи	Материал ДАСТ ОСТ
1	Бетлик	2	0,8-1,5	Хром яловка	ГОСТ 939-88
2	Ён дастак	4	0,7-1,3	Хром яловка	ГОСТ 939-88
3	безак детал	2	0,7-1,3	Хром яловка	ГОСТ 939-88
4	Мустахамлагич	2	0,8-1,3	Хром яловка	ГОСТ 939-88
5	Чунтак	2	0,8-1,3	Козлина	ГОСТ 940-81
6	Ён дастак астар 1	2	0,8-1,1	Козлина	ГОСТ 940-81
7	Ён дастак астар 2	2	0,8-1,1	Козлина	ГОСТ 940-81
8	Қўйма патак	2	0,8-1,1	Козлина	ГОСТ 940-81
10	Бетлик астари	2	0,6-1,2	Тик-саржа	ГОСТ19196- 80
11	Юмшок товон ости	2	1,1-1,3	пенопен	ОСТ17530-85
12	Таглик	2	8-10	Ғовакли резина	
13	Асосий патак	2	1,8-2,4	Биқир чарм	ГОСТ1010-78
14	Биқир дастак	2	1,8-2	Термопласт	ТУ17958-73
15	Тумшук ости	2	1+0,1	Термопласт	ТУ17958-73
16	Пошна понасимон	2	18-20	Ғовак резина	ТУ-А-0619-77
17	Тўлдиргич	2	-	Ватин	ГОСТ19196- 80



## 2.Пойабзал устки ва таглик асосий материалларига тавсиф

Асосий материалларга тавсиф беришда уни физик -механик кўрсаткичларидан ташкари материалларни кандай қуринишда омборхонага ва бичув цехини омборхонасига келиб тушиши « Чарм ларни ўрта майдони суний материалларни тушалган каватлар сони тушалган материаллар ўзунлиги пластина майдони х.к».

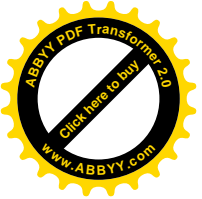
Тавсиф беришда асос килиб пойабзал таърифи ва пойабзал паспорти олинади.

Бунда структура шаклида жадвал булиб материаллар тури буйича кетма – кетлиги ёзилади.

## Пойабзал устки материали ва детали структура жадвали

4 жадвал

№	Пойабзал жинси ва тури	Бириктириш усули	Смена куввати	Устки	Чарм астар	Асосий астар	Оралик астар	Боч- ки
1	Эркаклар ботинкаси	Елимлама	600	Хром яловка	овчина	Сун. муйна	бўз	ватин
2	Мактаб ёшидаги бола ботинкаси	Елимлама	620	Хром ярим чарм	Козлина	Мех байка	-	-
3	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	Елимлама	700	Хром ярим чарм бўзок	козлина	Тик-саржа	бўз	корд
4	Аёллар қайиксимон туфлиси	Елимлама	740	Хром бўзок(выросток)	Овчина	Тик-саржа	бўз	-
5	Гусарик болалар туфлиси	Елимлама	840	Хром бўзок(выросток)	козлина	Тик-саржа	Бўз	
6	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	Елимлама	680	Хром ярим чарм	козлина	Тик-саржа	Бўз	-
7	Аёллар моделлашган туфлиси	Елимлама	550	Хром ярим чарм	козлина	Тик-сажа	бўз	
8	Қизлар туфлиси	Елимлама	700	Хром яловка	козлина	Тик-саржа	-	-



Пойабзал таг материали ва деталларни структура жадвали

4а-жадвали

№	Пойабзал жинси ва тури	Бирик-тириш усули	Смена куввати	Номланиши									
				таглик	патак	Ич. патак	Тулдир-гич	Бикир дастак	Пошна	Тумшук ости	Супи натор	Товон ости	Таглик оралик таг.
1	Эркаклар ботинкаси	Елимлама	600	Бикир Чарм	Бикир чарм	Вырыс	войлун	термопласт	Говд	термопласт	Метал	Пеноплен	-
2	Болалар ботинкаси	Елимлама	620	Бикир чарм	Чарм картон	Кож\к	кортон	Термопл. мат	шаклланган	Термоплас.	Метал	-	-
3	Эркаклар кўнжсиз ботинкаси	Елимлама	700	Говакли резина	Бикир чарм	-	ватин	термпласт	шаклланган	термопласт	-	-	-
4	Аёллар қайиқсимон туфлиси	Елимлама	740	Бикир чарм	Бикир чарм	-	кортон	термопласт	шаклланган	термопласт	-	-	-
5	Гусарик болалар туфлиси	Елимлама	840	Бикир чарм	Бикир чарм	-	кортон	термопласт	Говакли резина	термопласт	-	-	-
6	Эркаклар полу ботинкаси	Елимлама	680	Бикир чарм	Бикир чарм	-	-	термопласт	шаклланган	термопласт	-	-	-
7	Аёллар моделлашган туфлиси	Елимлама	550	Бикир чарм	Бикир чарм	Чарм картон	-	термопласт	шаклланган	термопласт	металл	-	-
8	Қизлар туфлиси	Елимлама	720	Говакли резина	Бикир чарм	-	-	термапласт	резина	термопласт	-	чиқинди	-

## Пойабзал устки, астарлик ва таглик материалларига тавсиф.

### Пойабзал устки детали учун хром чармлари

Хром чармлари эластиклиги, юмшоклиги, Буг ва хаво утказувчанлиги ва ташки куриниши чиройлилиги билан алохида ажралиб туриди. Хом-ашё турига караб уларни хромли упука, Қўлбола, бўзок новос буқача – буқа, шевра хромланган эчки чучка велюр нубук замша ва бошка турларга булинади. Пойабзал устки деталлари учун ишлатиладиган чармлар юмшок яхши ишланган бир текисда буйалган ва бутун майдони бир- хил калинликга эга булиши керак.

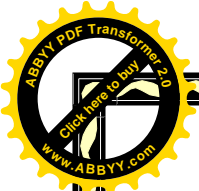
Хромланган упука ёши олти ойдан ошмаган майдони  $45-100\text{дм}^2$  упуканинг юзаси силлик, мойсимон зичлиги катта юмшок чўзилувчан булади. Қалинлиги  $0,5-1,4\text{мм}$  булади. Упукадан асосан аёллар ва эркаклар модели пойабзали учун ишлатилади.

Қўл бола бўзок – 1 ёшли майдони  $90-150\text{дм}^2$  хромланган Қўл бола бўзок терисидан тайёрланган аёллар эркаклар ва болалар пойабзали учун ишлатилади.

Хромланган ярим тана (Полу кожник) ёши  $1-1,5$  майдони  $120-200\text{дм}^2$  ташки куриниши ва хусусиятига тана энг катта  $180-350\text{ дм}^2$  булган сигир терисидан тайёрлагнади. Хромланган ярим тана асосан эркаклар пойабзали учун ишлатилади. Сигир терисидан тайёрланган чармлардан спилок олинади.

**Хўкиз ва буқа.** Энг катта ва қалин чармлар олинади унинг майдони  $200-400\text{ дм}^2$  ташкил этади. Бу чармлардан этик ва батинкалар тайёрланади, хамда спилок олишда Қўлланилади.

Хромланган шеврони – эчки терисидан олинади. Шевро юзасининг сирти жуда чиройли юмшок чўзилувчан булади. Хромланган эчки териси кайшкок шунинг учун улардан тайёрланган буюмлар ўз шаклини тезрок йукотади. Хоссаларига кура шевро модели пойабзал тикиш учун энг яхши чарм хисобланади.



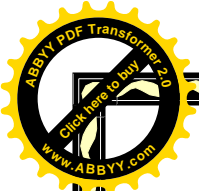
Пойабзал устки чармларини кисми учун ишлатиладиган хром чармларининг химик таркиби ва физикавий механик хусусиятларига қўйиладиган талаблар, системаларига қўйиладиган талаблар «ГОСТ» билан белгиланади. Бунда дастлабки хом- аше тури ва юза сиртининг пардозланишига караб қўйидаги курсатгичлар кўзда тутилади. Намлик 12-16 фоиз органик эритувчилар ювиб кетадиган моддалар тарки 3.7, 12% (Абсалут курук массадан) хром оксиди микдори- йирик кора мол от чучка чармлари учун 4.3 дан кам эмас хром эчки териси ва шевро учун 3.7. шевро-3,3: чўзилишидаги мустахкамлигини максимал чегараси партия буйига ўртачаси  $-13$ дан  $25 \text{ н}\cdot\text{мм}^2$  кучланишдаги чўзилиши  $10 \text{ н}\cdot\text{мм}^2$  партия буйича ўртачаси хром эчки териси ва шевро учун 15-35% атрофида опоек веллур ва нубук учун 20-35%, 20-40% пойабзал устки кисми учун ишлатиладиган хромли чармларнинг бошка турларига 15-25% юза каватида дарс кетиш яни синиш хосил булишида минимал кучланиш партия буйича ўртача  $10 \text{ н}\cdot\text{мм}^2$  дан  $20 \text{ н}\cdot\text{мм}^2$  гача булиши керак.

Пойабзал усти учун ишлатиладиган хромли чармнинг катор турларининг сифат курсатгичлари тегишли «ТШ» билан меёрланган.

**Локланган чарм.** Локсимон чарм хромли чарм юзасига лок қопламасини қоплама оркали ялтирок юза хосил килинган чармдир. Дастлабки хром -аше турига йирик кора мол чарм ва эчки чармидан тайёрланган чармлар фаркланади. Чиройли ташки куриниши ялтирок юза нафис ва эгилувчан табиий материалга эга булган лакланган чармнинг бу тури аёлларнинг нафис пойабзалига тайёрлашда ишлатилади.

Локланган чарм сифатини бахолашда лок қопламаси хусусиятлари ва унинг чарм билан бирикиш мустахкамлиги хал килувчи ахамиятга эга.

Локланган чармнинг мухим курсатгичи лок қопламасининг куп марта эгилишига чидамлигидир. Локланган чарм саклаш пайтида ўзгармаслиги керак ва пойабзални эксплуатация даврида ёрилмаслиги ва гижимланмаслиги керак. У чиройли ташки куринишга эга булиши керак.



## Астарлик чармлар.

Астарлик чармлар Қуйидаги турларга булинади. Дастлабки хом- ашё турига кура-астарлик упуки Қўлбола бўзок (Выросток) полукожник, яловка бычина, козлина, овчина, чучка чарми , от чарми ва бошқалар шунингдек спилок киради.

Конфигурациясига кура варотокларсиз яхлит чармлар яловка, бычок ёки бичина, воротокли ва воротоксиз умурткали чизиги буйича ёки кундалагига кесилган полукожа: чепраклар: рыбка- отни олд қисмига булинади.

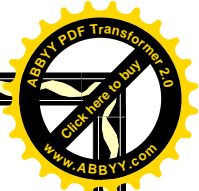
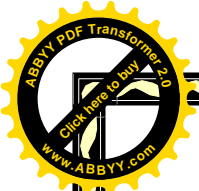
Стандарт нуктадаги қалинлигига кура –0,6дан 1,0 мм 1,0мм дан юкори то 1,5мм гача булган қалинликдаги чармлар.

- майдонинг улчамлари буйича майдони 20дан 140дм<sup>2</sup> ва ундан катта булган 6 гуруҳ: навлари буйича 4 новга (I,II,III, ва IV) булинади.

Астарлик пойабзал чармлари эластик ва юмшок булиши керак ва шунингдек текис булган пардозланган томонида доғлар булмаслиги керак. Қопламали буюлган чармлар мурт ёпишқок булмаслиги керак. Чарм буюги курук ва нам холда ишқаланишга чидамли булиши керак. Тукли астарлик чармлар калта тукли булади. Майдони 80 дм<sup>2</sup> дан катта булган астарлик чармлар воротокда 0,7мм дан кам булмаган ва полада 0,8 мм дан кам булмаган қалинликда булиши зарур.

Астарлик чарм хусусиятлари асосан дастлабки хом-ашё тури билан аникланади: йирик корамол астарлик чармлари юкори зичлик ва мустахамликка эга куй терисидан тайёрланган астарликчармларнинг зичлиги вамустахамлиги паст чармлар хам Қўлланилади.





## **Тукума ва сунъий материаллар.**

Бўз-ни газламалар ассортиментига кириб прејскурант буйича 2 гурух газламаларини ташкил этади. Унинг артиҚўли 100-120 гача. АртиҚўл бу шартли ёки белги булиб, у бир-бирдан структураси ёки хусусиятининг кўрсаткичи билан фаркланади. Хар -бир газламага берилади. Прејскурант билан фаркланади. Хар- бир артиҚўлга кискача характеристика билан берилади. Бўз читга нисбатан огир газлама хисобланади. У чизикли зичлиги танда буйича 20-25, аркок буйича 29 текст ишлаб чикарилади. 1м<sup>2</sup> газлама массаси 140-150 гр танда буйича чизикли зичлиги тулдириш 50-53 % аркок буйига 45-48%.

Байка-2 томонлама урилишда тукилган қалин ва огир газлама булиб 2 томонлама тараб чикилади. Жунларикалта булади. Хом ва сидирга тарзда ишлаб чикилади. 1м<sup>2</sup> огирлиги 300-360, касалхонада ишлатиладиган халатлар, чангичиларнинг кастюмлари уйда кийиладиган кишки пойабзалларнинг сирти учун ҳам ишлатилади.

### **Тик-саржа.**

Бу саржа уралишда тукилган тик газламасидир. Тик бу ўрта ва юкори чизикли зичлигдаги иплик ёки кушиб ешилган калава иплардан тукилган гул босилган ёки йул -йул газлама. Юкори зичликка эга, юза зичлиги 130-240г/м<sup>2</sup> эни 65-150 дан иборатдир.

### **Нотукума материаллар.**

Пойабзалга ишлатиладиган нотукума материаллардан синтетик ёки вискоза толаларидан ишлаб чикарилади. Булар ипак нотукума материал булиб уй пойабзалининг устки кисми учун ишлатилади. Жун нотукума материаллари тикиш, кавиш йули билан жун ва вискоза толаларини капрон гипюри билан тикиш йули билан ҳам олинади.

Оралик деталлари учун елимли нотукума материаллар ишлатилади. Уларнинг мустахамлиги юкори, чўзилувчан, рантни тагликлар учун

тайёрлашда уч қаватлик кирза ишлатилади, нотикима материаллари артиКўли 6 хонали ракам билан белгиланади.

### **Сунъий мўйна.**

Пойабзал учун юзга якин артикулларда турли структура ташки қуриниши ва хусусияти ва сунъий мўйналар ишлатилади. Асосан калта тукли мўйна ишлатилади. У сувни ўзидаги намни ютмаслик ва гижимланмаслиги учун махсус ишлов берилади.

Сунъий мўйна ишлаб чиқаришда грунд учун пахта калава ипи ва тукиш учун тури толали ва иплар ишлатилади. Газлама асосли мўйна тури ишлатилиш мақсадига қараб 58...135см энли, юза зичлиги эса 360...700 г/м<sup>2</sup> булади. Мўйна сидирга ёки турли рангларга буялган булиши мумкин. Сунъий мўйна куп Қўлланилишининг сабаби унинг чиройли ташки қуриниши, елимлиги ишқаланишга юкори чидамлийлиги, табиий мўйнага нисбатан анча арзонлигидир.

Корд-пойабзалнинг оралик деталлари учун ишлатилади. Унинг бу модели корд велвед-корд турлари бор. Корд оралик астар ёки ёндор қисимлар учун Қўлланилади.

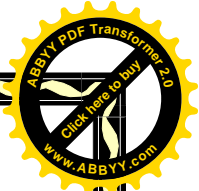
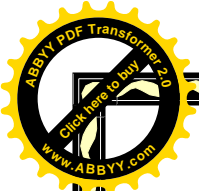
Сунъий лок.

Сунъий (поливинилхлоридли) лок ўз хусусиятлари бўйича ғоваксиз текис.

Сунъий лок асосий хусусияти локни юмшоклиги, юзаси текислиги, юза қисмини ялтироклиги ва қопламасини қалинлигидир (тукима материалларини асосини бириктириш учун).

Сунъий материални очик турда пойабзалда ва этикларда ишлатилади.

Сунъий лок тури бўйича лок қоплама, лок поливинилхлорид қопламали юза қисмини полиэфир уретанли смола Қўлланилади.



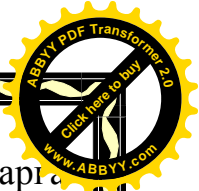
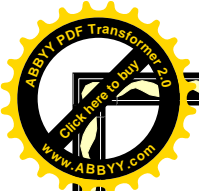
## Пойабзал таглик деталлари учун ишлатиладиган чармлар.

Бу гурухга каттикликга бикирликга эга булган чармлар киради. Улардан таглик патак, бикир дастак, Тумшуқ ости ,флик ва рантлар олиш учун ишлатилади. 3,10мм ундан юкори қалин булган чармлар таглиги учун, 3,05 ва ундан юпка булган чармлар патаклик учун ишлатилади. Таглик чармлар курук ва хул ишқаланишига, букилишга, сикилишга ва чўзишдаги дефармацияга чидамли булиши керак. Патаклик чармларда ишқаланишга, терлашга ва юкори температурага чидамлилик хусусиятлари талаб килинади.

Таг деталлар учун ишлатиладиган чармларнинг авзаллиги уларга ишлов бериш онсонлиги, гигиеник хусусиятлари сунъий ва синтетик материалларига нисбатан яхшилигидир.

Камчилиги эса тез нам тортади ишқаланишга чидамлилиги сунъий материалларга нисбатан кичиклиги ва юзаси бир хиллигидир.

Елимли бириктириш усулида таёрланадиган таг деталлари учун чармлар йирик шохли қора мол отнинг хаз қисми 100дм дан юкори бўлган, чўчка оғирлиги 22кг дан юкори бўлган ва туя терисидан олинади. Пойабзал таг деталлари учун ишлатиладиган тўзилишига кура гардон, ярим гардон этак, воротокларга булинади. Улардан қалинликлари буйича 6 категорияда чармлар ишлаб чиқилади. Шундан биринчи 4 таси (3,6-5мм) таглик учун колган 2 таси категориялар (1,6-3,5мм) патаклик ва бошка деталлар учун ишлатилади. Синтетик чарм-СГ-4 бу синтетик чарм нотукима мато асосида нитроизопринли каучук ва поливинилхлорид аралашмасига шимдириб ишлаб чиқилади. Материал ровон тўзулишга эга буг утказувчанлиги ва чўзилишга чидамлилиги юкори,сунъий чармларни намлашда пардозлаш учун фойдаланилган полимер номининг кискартмалардан фойдаланаётган яни чармнинг турига караб поливинил чармни – винил каучукли чармни элеста нитроцел мазоли-нитрополиомидли чармни аник, полиэфируретонли ва хоказо булиши мумкин.



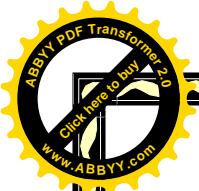
Асосига кура чармлар Т-читли ТР- трикотажа ва НТ – нотукима матоларга булинади. Ишканиш ва бошка хусусиятлари эса яни пойабзал астарликишканишга чидамлилиги, совукка чидамли ва х.к кўрсаткичлари алохида курсатилади.

Сунъий чармнинг механик хоссалари характерлайди. Яни пойабзал ишлаб чиқаришда технологик жараёнлар бажариш (чўзилиш, шаклланиш) ва истеъмолчилик хусусиятларини (ўзюкка чидамлилик шаклини ушлаб туриш) таъминлайди. Сунъий чармларнинг асосий камчилиги уларнинг анизотроплигидир. Яни чўзилувчанлиги ва асос буйича ўзайиши 10-40% ни ташкил этади. Бу эса чармга нисбатан бир неча баробар камдир. Бунинг сунъий чармдан бичилган деталларнинг намлантиришни кийинлаштиради, ҳамда куп марта букилиш чидамлилигини пасайтиради. Бундай чармлардан Кўлкоп, сумка, этикнинг кунжи ва камар учун ишлатилади. Сунъий чарм ассортиментини турли хил булиб Фан техника ва чарм саноатининг ривожланиши натижасида кенгайтириб бормоқда. Сунъий материаллар қалинликлари буйига 34 гурухга булинади (0,2;5,6мм) булади.1-9 гурух чармларнинг гурухи орасидаги фарк +0,05мм 10-34 гурух чармларнинг фарқи эса 0,1 булиши мумкин.

Кирза – бу 3 қаватли материал булиб латекс коришмаси ёки каучук суюклиги билан шимдириб этикни юкори кисмига, ярим этик ҳамда ботинкалар учун мулжалланган. Кирзанинг намликга чидамлилиги яхши. Унинг ўртача ишлатилиш миқдори 6-8 ой. Афзаллиги эса табиий чарм урнига фойдаланиш натижасида чармнинг сарфини камайтиради. Сув утказмайди, турли хил микроэлементлар таъсирига бардошли, совукка чидамли (-25<sup>0</sup> С) лиги билан ажралиб туради.

Картон ва қоғоз толалардан ташкил топган материал булиб толалар ўзаро юза боғлари билан бириккан булади. Картон қоғоздан қалинлиги ва юза зичлигининг юкорилиги Билан фарк килади.

Чарм буюм махсулотларини ишлаб чиқаришда портонлар пойабзалнинг потоннинг дастокнинг ахм ва ярим патакнинг деталлари чемодан ва



сумкаларнинг ички ва ташки деталлар учун ишлатилади. Картонларнинг физик- механик хусусиятлари 9542-75 ГОСТ буйича меъёраштирилган. Яъни қалинлиги зичлиги

Чарм буюм маҳсулотларини ишлаб чиқаришда картонлар пойабзалнинг патагининг дастакнинг ахм ва ярим патакнинг деталлари чемодан ва сумкаларнинг ички ва ташки деталлар учун ишлатилади. Картонларнинг физик- механик хусусиятлари 9542-75 ГОСТ буйича меъёраштирилган. Яъни қалинлиги, зичлиги, намликни ютиши ,гигроскопиклиги, терлашга чидамлиги, чўзилишдаги мустахкамлиги ва хул ҳолатдаги ишқаланиш кўрсаткичлари буйича белгиланган. Картонлар тола табиатига лист ҳосил бўлиш усулига ва ишлатилишига кура

3-1,3-2П-1,П-2, ГЛ,ПЛ ва бошқа материалларга булинади. Корхоналар 1-4 мм қалиндаги аниқ бир детал учун ишлаб чиқарилади. Хар- бир марқадаги қалинликка эга булади (патак, дастак ва х.к)

Ғовакли резина. Пойабзал таг деталлари учун Қўлланиладиган материалларнинг бири резинадир. Ғовакли резиналар пойабзалнинг корхоналарига тайёр детал шаклида таглик, пошна, пошна ости х.к қуринишда ёки пластина шаклида келиб тушади.

Ғовакли резиналар 3:80 ммгача қалинликда ишлаб чиқарилади. Хар- бир марқадаги резиналар бир неча қалинликда булади. Бу эса истеъмолчи қандай Қолипдаги резинани танлаб олиш имконини беради. Масалан Ғовакли резина ВШ маркали қалинликлари буйича 10 та гуруҳга (13-16 мм) булинади.

Ғовакли резиналар пластина ҳолатида ғоваксиз резинага нисбатан кенг Қўлланилади. Улар зичлиги камлиги  $(0,3-0,7\text{г}/\text{см}^2)$  билан характерланади. Ғовакли резиналарни Б,В,Г,Д,Е,БЖ,ВЖ,ДЖ,ЕЖ марқаларда булади.

Уларнинг иссиқликни ушлаб туриш қобилияти ғоваксиз резиналарга нисбатан 4 марта юқори.

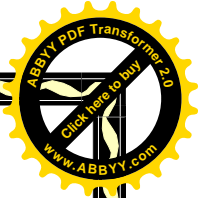
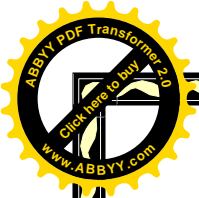
Ғоваксиз резиналар пластина ҳолатида таглик ва пошналар учун А,Б,В,Г, Д АЖ,ВЖ,ТЖ,БЖ маркали бутадиең каучуклари (СКБ) асосида ишлаб

чиқарилган. уларнинг зичлиги юкори ( $1,3 \text{ г/см}^3$ ) ранглиги  $1,55 \text{ г/см}^4$ ) ҳамда чармга нисбатан қалинлиги куп марта букилишларга чидамлилиги юкорилилиги билан ажралиб туради.

### **Пластмасса.**

Пойабзал деталлари учун пластмассаларнинг Қуйидаги турларидан кенг фойдаланилади. Термопласт полиамид, полиэфир ва бошкалар. Пойабзал корхонасига пластмасса деталлари тайёр холда келиб тушади.

Термопластларнинг афзалликлари шундаки улар термопласт полимерларнинг пластиклигини каучукларнинг эластиклигини бир вақтнинг ўзида жипслашганидир. Пойабзал саноатиди таг деталлари учун ишлатиладиган синтетик материаллардан энг катта гурухи полиуретанлардир. Полиуретанлар суюк каучуклар ва гидроксил группаси бор моддалар сифатида ишлатилади.



### **3. Размер ва тўлалик ассортиментини ҳисоблаш.**

Размер ва тўлалик ассортиментини ҳисоблашдан асосий мақсад: оёк панжасини ўзунлиги буйича қонунлаштирилган асосида тугри танлаш, ва ушбу регионда яшовчи аҳолининг пойабзалга эҳтиёжини таъминлаш учун хизмат килади.

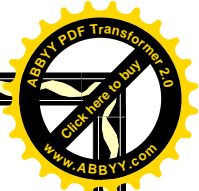
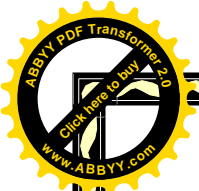
Қорхонаишлаб чиқариш размер ассортименти ГОСТ 11379-87 «Обувь размеры» МЛП№299 буйруқ асосида ишлаб чиқарилади. Ўзбекистон Республикаси буйича III регионга қиради.

# 1-Эркаклар ботинкаси пойабзали

5-жадвал

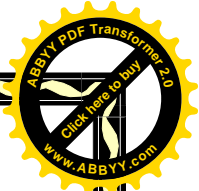
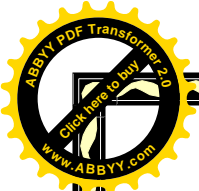
Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч												Умумий	Ўрта мейона размер	
		245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300			305
III		2,5	5,5	9,5	14,5	17,5	17	13,5	8,5	4,5	4,5	2,0	0,5	-	100%	266,3
И/ч расставкаси		15	33	57	87	105	102	81	51	27	27	12	3	-	600	
Тўлалик ассортименти		1	3	6	9	11	10	8	5	3	3	1	-	-	60	
Топ	10%															
Ўрта	60%	9	20	34	52	63	61	49	31	16	16	7	2	-	360	
кенг	30%	5	10	17	26	31	31	24	15	8	8	4	1	-	180	





## 2-Мақтаб ёшидаги болалар ботинкаси

Номерлар ишламаси	Пойабзал размери % и/ч					Умумий	Ўрта мейона размер
	205	210	215	220	225		
III	15, 5	18,0	20,5	22,5	23,5	100%	216,0
И/ч раставкаси	96	112	127	139	146	620	
Тўлалик ассортимент и							
Тор	10	9	11	13	14	15	62
Ўрта	60%	58	67	76	83	88	372
кенг	30%	29	34	38	42	43	165



### 3-Эркаклар қўнжсиз ботинкаси

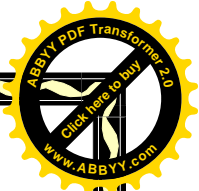
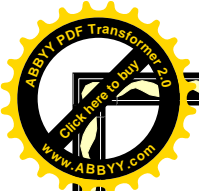
5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч												Умумий	Ўрта мейона размер	
		245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300			305
III		5,5	10	14,5	18,0	17,5	14,5	9,0	4,5	4,0	2,0	0,5	-	-	100	263.6
И/ч расгавкаси		38	70	102	126	122	102	63	32	28	14	3	-	-	700	
Тўлалик ассортименти		4	7	10	13	12	10	7	3	3	1	-	-	-	70	
Топ	10%															
Ўрта	60%	23	42	61	76	73	61	38	19	17	8	2	-	-	420	
кенг	30%	11	21	31	37	37	31	18	10	8	5	1	-	-	210	

## 4-Қизлар туфлиси

5-жадвал

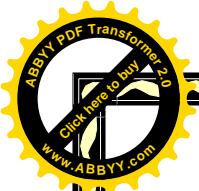
Номерлар ишламаси	Пойабзал размери % и/ч			Умумий	Ўрта мейона размер
	230	235	240		
<b>І І І</b>	33,5	34,5	32,0	100%	234,9
<b>И/ч раставкаси</b>	241	248	231	720	
<b>Тўлалик ассортименти</b>					
<b>Тор</b>	<b>10%</b>	24	25	24	72
<b>Ўрта</b>	<b>60%</b>	145	149	138	432
<b>кенг</b>	<b>30%</b>	72	74	69	216



## 5-Аёллар қайиқсимон туфлиси

5-жадвал

Номерлар ишламаси	Пойабзал размери % и/ч														умумий	Ўрта мейёна размер
	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275		
III	0,5	2,0	4,5	9,0	14,0	17,0	18,0	15,5	10,0	5,5	2,0	1,5	0,5	-	100%	232,6
И/ч растав қаси	4	15	33	67	104	126	133	115	74	40	15	11	3	-	74	0
Тўлалик ассорти менти	-	2	3	7	10	13	13	12	7	4	2	1	-	-	74	
Топ 10%																
Ўрта 60%	2	9	20	40	62	76	80	69	44	24	9	7	2	-	444	
кенг 30%	2	4	10	20	32	37	40	34	23	12	4	3	1	-	222	



## 6-Гусарик болалар туфлиси

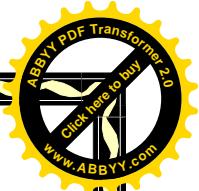
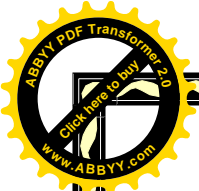
5-жадвал

Номерлар ишламаси		Пойабзал размери % и/ч							умумий	Ўрта мейона
		95	100	105	110	115	120	125		
<b>III</b>		2,0	6,0	9,5	14,0	19,5	24,0	25,0	100 %	115,7
<b>И/ч расставка си</b>		16	51	80	117	164	202	210	840	
<b>Тўлалик ассорти менти</b>										
<b>Топ</b>	<b>10%</b>	1	6	8	12	16	20	21	84	
<b>Ўрта</b>	<b>60%</b>	9	31	48	70	98	121	126	504	
<b>кенг</b>	<b>30%</b>	6	14	14	35	60	61	62	252	

## 7-Аёллар пойабзали буйича (Аёллар ёзги очик туфлиси )

5-жадвал

Номерлар ишламаси	Пойабзал размери % и/ч														умумий	Ўрта мейона размер
	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310		
III	5,5	10	14,5	18,0	17,5	14,5	9,0	4,5	4,0	2,0	0,5	-	-	-	100 %	263, 6
И/ч раста вқаси	37	68	99	122	119	99	61	31	27	14	3	-	-	-	680	
Тўлал ик ассорт имент и																
Тор	10 %	4	7	10	12	12	10	6	3	3	1	-	-	-	68	
Ўрта	60 %	22	41	60	73	71	59	37	19	16	8	2	-	-	408	
кенг	30 %	11	20	29	37	36	30	18	9	8	5	1	-	-	204	



## 8-Аёллар моделлашган туфлиси

5-жадвал

Номерлар ишламаси	Пойабзал размери % и/ч													умумий	Ўрта мейёна размер
	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270		
III	0,5	2,0	4,5	9,0	14,0	17,5	18,5	15,	10	5,5	2,5	1,0	-	100%	238,1
И/ч расставкаси	3	11	25	50	77	96	102	82	55	30	14	5	-	550	
Тўлалик assortименти															
Топ	10%	-	1	2	5	8	10	10	8	6	3	1	1	-	55
Ўрта	60%	2	7	15	30	46	58	61	49	33	18	8	3	-	330
кенг	30%	1	3	8	15	23	28	31	25	16	9	5	1	-	165

### 3. Деталларни ўрта-меёна майдонини ҳисоблаш

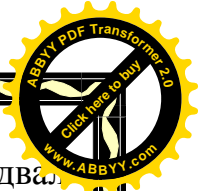
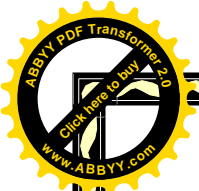
Сарф меъерини аниқлашда деталларни ўрта меёна майдонидан фойдаланилади.

Деталларни ўрта меёна майдони топишни 3 хил усули мавжуд.

1. Детал юзалири учун пойабзал киёфаси жинси ва шакли ва пойабзал модели, размер ассортиментини ҳисобга олган ҳолда аниқланади.
2. Деталлар комплектини турли размерлари ва ўрта миёна размерини ўзгариш орқали аниқланади.
3. Ўрта миёна размердаги пойабзал, детал ўртача юзасини ва ўрта меёна размерлар орасидаги фарқини ҳисобга олган ҳолда аниқланади.

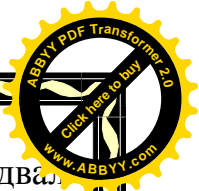
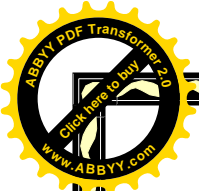
**Курс ишининг бу булимида 3-чи усулдан фойдаландим, чунки бу усулда ўрта меёна размер тез ва аниқ ҳисобланади.**





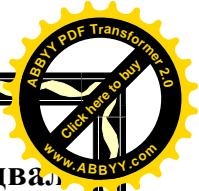
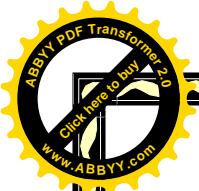
Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта миёна	Ката
			265	266,3	270
Эркаклар ботинкаси	Бетлик	Хр яловка	7,59	7,647	7,81
	Ён дастак	Хр яловка	9,72	9,79	9,99
	тилча	Хр яловка	1,78	1,793	1,83
	ОТТ	Хр яловка	1,26	1,2678	1,29
	жами			20,4978	
	чунтак	козлина	2,24	2,255	2,3
	Тилча астар	козлина	2,06	2,06	2,06
	Блочка астар	козлина	1,81	1,823	1,86
	штаферка	козлина	1,44	1,44	1,44
	Қўйма патак	козлина	5,92	5,9616	6,08
	жами			13,5396	
	Дастак астар	Сунн.муйна	8,25	8,3098	8,48
	Бетлик астар	Сун муйна	7,74	7,7868	7,92
	жами			16,0966	
	таглик	Бикир чарм	6,5	6,572	6,78
	Асосий патак	Бикир чарм	5,83	5,895	6,08
	Бикир дастак	Терм пл.	2,8	2,8	2,8
	Тумшуқ ости	Тер.плас	1,73	1,73	1,73
	Товон ости	паролон	0,66	0,66	0,66
	Бетлик оралик астар	бўз	6,59	6,647	6,81
	Блочка оралик астар	корд	1,14	1,153	1,19
	Дастак орал астар	бўз	8,72	8,79	8,99
	Тўлдиргич	отход	0,91	0,91	0,91

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта мена	Катта
			215	216	220
Болалар ботинкаси	Бетлик	Х я/чарм	4,90	4,936	3,76
	Тилча	Х я/чарм	1,72	1,732	4,19
	ОТТ	Х я/чарм	1,16	1,168	2,72
	Детал №1	Х я/чарм	1,34	1,35	2,03
	Детал №2	Х я/чарм	1,86	1,874	1,49
	Детал №3	Х я/чарм	2,42	2,438	4,19
	Штаферка	Х я/чарм	1,94	1,954	0,747
	Юмшок кант детали	Х я/чарм	1,21	1,218	1,94
	Жами			16,67	
	Чунтак	козлина	2,02	2,034	3,09
	Ён дастак астари	байка	3,19	3,212	3,3
	Қўйма патак	байка	2,96	2,96	2,96
	Бетлик астар	байка	4,3	4,336	4,48
	Жами			9,508	
	Таглик	Бикир чарм	4,03	4,058	4,17
	Асосий патак	Чарм картон	2,74	2,76	2,84
	<b>Бикир дастак</b>	Тер.пл	1,76	1,76	1,76
	<b>Тумшуқ ости</b>	Тер.пл	1,38	1,38	1,38
	<b>Пошна</b>	шакл			
	<b>Тўлдиргич</b>	ватин	0,91	0,91	0,91



Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Матер. номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта меёна	катта
			260	263,6	265
Еркаслар қўнжсиз ботинкаси	Кирк.Тумшук	Х я/чарм	1,928	1,928	2,112
	бетлик	Х я/чарм	3,742	3,818	2,070
	Ён дастак	Х я/чарм	5,956	6,085	4,494
	ОТТ	Х я/чарм	1,01	1,01	1,01
	Тилча	Х я/чарм	0,922	0,77	0,964
	Жами			13,611	
	Ён дастак астар	козлина	6,252	6,375	0,244
	Қўйма патак	козлина	1,642	1,642	4,980
	Бетлик астар.	Тик- саржа	2,904	2,904	4,144
	Дастак астар	бўз	2,572	2,572	
	Тўлдиргич	ватин	1,922	2,019	0,762
	бочки	корд	1,76	1,17	3,786
	Блочка оралик астар	корд	0,552	0,552	1,922
	таглик	резина	4,632	4,666	0,66
	Асосий патак	Бикир чарм	3,7	3,779	4,540
	пошна	шаклл			
	Тумшук ости	Тер.пл	1,49	1,068	1,094
	Бикир дастак	Тер.пл	2.76	2.76	2,76

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта меёна	катта
			235	238,4	240
Аёллар туфлиси	Бетлик	Хр. вырос	7,55	7,679	7,74
	Бетлик астари	Тик-саржа	4,54	4,893	5,06
	Чунтак	козлина	1,94	1,974	1,99
	Қўйма патак	козлина	2,61	2,657	2,68
	жами			9,5246	
	Бикир дастак	Тер.пл	1,76	1,76	1,76
	Тумшук ости	Тер.пл	1,16	1,16	1,16
	таглик	Бикир чарм	4,09	4,23	4,17
	Асосий патак	Бикир чарм	3,04	3,19	3,14
	Бетлик оралик астар	Бўз	6,65	6,84	6,77
	Товон ости	паролон	0,96	0,96	0,96



Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта меёна	катта
			115	115,7	120
Гусарик болалар туфлиси	Бетлик	Хр.вырос	2,48	2,489	2,55
	Ён дастак	Хр.вырос	3,40	3,4168	3,52
	Тилча	Хр.вырос	0,74	0,74	0,74
	Безак тасма	Хр.вырос	1,47	1,4728	1,4728
	оконтовка	Хр.вырос	0,89	0,89	0,89
	жами			9,0108	
	Ён дастак астар	козлина	3,78	3,8122	4,01
	Тилча астар	козлина	1,18	1,2108	1,4
	Кўйма патак	козлина	2,02	2,0536	2,26
	Бетлик ас.астар	Тик-саржа	2,48	2,4898	2,55
	Асосий патак	Бикир чарм	2,18	2,2836	2,32
	Бикир дастак	Тер.плас.	1,06	1,06	1,06
	Тумшук ости	Тер.плас.	0,86	0,86	0,86
	пошна	Гов резина	0,82	0,828	0,88
	таглик	Бикир чарм	2,78	2,89	3,63

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта миёна	катта
			260	263,6	265
Эркаслар полубогинкаси	бетлик	хр яр. чарм	5,7	5,916	6,0
	Қиркма Тумшук	хр яр. чарм	2,177	2,228	2,249
	Ички дастак	хр яр. чарм	1,097	1,12	1,129
	Ташки дастак	хр яр. чарм	2,319	2,4176	2,456
	ОТТ	хр яр. чарм	0,309	0,327	0,334
	жами			12,01	
	Ён дастак астар	козлина	3,395	3,3777	3,509
	Олд кутар тасма астар	козлина	0,511	0,55	0,566
	чунтак	козлина	1,905	1,953	1,972
	Қўйма ярим патак	козлина	1,63	1,63	1,63
	Бетлик астар	Тик-саржа	6,712	6,8855	6,953

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта меёна	катта
			235	238,1	240
Аёллар моделлашган туфлиси	Танки дастак	Х/яр. чарм	2,19	2,245	2,28
	Ички дастак	Х/яр. чарм	2,034	2,087	2,12
	бетлик	Х/яр. чарм	0,95	0,984	1,0
	Пошна қопламаси	Х/яр. чарм	1,113	1,142	1,16
	Ён дастак	Х/яр. чарм	3,378	3,465	3,52
	жами			9,923	
	Ён дастак астар	козлина	4,72	4,851	4,92
	Қўйма патак	козлина	2,783	2,855	2,9
	жами			7,706	
	Бетлик астар	Тик-саржа	3,224	3,308	3,36
	Ярим патак	Чарм картон	2,042	2,086	2,113
	таглик	Бикир чарм	4,09	4,176	4,22
	Асосий патак	Бикир чарм	3,04	3,133	3,19
	Бикир дастак	Тер. плас	1,76	1,76	1,76
Тумшук ости	Тер. плас	1,16	1,16	1,16	
пошна	Шакл				
Тўлдиргич	картон	2,05	2,09	2,09	
Бетлик оралик астар	Бўз	2,61	2,703	2,76	
Ён даст. Орал астар	Бўз	3,89	4,032	4,12	
Товон ости	паролон	0,196	0,196	0,196	

Пойабзал деталларининг ўрта-миёна юзалари.

6 жадвал

Пойабзал жинси ва тури	Детал номи	Материал номи	Комплект майдон дм <sup>2</sup>		
			кичик	Ўрта миёна	катта
			230	234,9	235
Қизлар туфлиси	бетлик	Хр.яловка	3,892	4,0409	4,044
	Ён дастак	Хр.яловка	3,984	4,0702	4,072
	жами	Хр.яловка		8,0849	
	Безак детал	Хр.яловка	0,288	0,288	0,288
	<b>мустахкамлагич</b>	Хр.яловка	<b>1,144</b>	<b>1,144</b>	<b>1,144</b>
	жами			0,432	
	Дастак астар1	козлина	0,43	0,4456	0,446
	Дастак астар 2	козлина	<b>1,534</b>	<b>1,5418</b>	<b>1,542</b>
	Дастак астар 3	козлина	1,52	1,5592	1,56
	жами			3,5466	
	Бетлик астар	<b>Тик-саржа</b>	<b>3,108</b>	<b>3,1511</b>	<b>3,152</b>
	Қўйма патак	козлина	2,79	2,876	2,878
	Тўлдиргич	Ватин	1,036	1,036	1,036
	Товон ости	паролон	0,196	0,196	0,196
	пошна	Ғовак резина	3,76	3,9462	3,95
	Асосий патак	Биқир ичарм	2,82	2,9082	2,91
	Тўлдиргич	Отход	0,91	0,91	0,91
	Биқир дастак	термоплсс	1,76	1,76	1,76
	Тумшуқ ости	термоплас	1,16	1,16	1,16



#### 4. Пойабзал устки чармга булган эхтиёжни ҳисоблаш.

Пойабзал устки чарм газлама ва сунъий чармга булган эхтиёжни ҳисоблашда бир жуфт пойабзал ҳисобида олиб борилади. Жуфт пойабзал меёрий комплектдаги деталларни уроа миёна майдони ёки комплект деталлар ва тури, жинси ва конструктив белгиларини ҳисобга олган ҳолда материалдан ўрта миёна фойдаланиш фоизига боғлиқ булади.

$$N = M_K / P_{исп} * 100$$

Сарф мери материал ўртамиёна сорт ива куринишига караб ҳисобланади.

Пойабзал устки, астарлик таглик материалларини фойдаланиш фоизини II сорт оркали танланади.

Пойабзал материаллари сарф мери миклегпром тоғмонидан тасдиқланган ва барча корхоналарга киритилган.

Пойабзал устки чармларга булган эхтиёжни аниқлаш.

8-жадвал.

№	Пойабзал тури ва жинси	Материал номи	Смена куввати	Ўртамиёна майдони	нави	Фойдаланиш %	1-жуфт учун сарф меёри	Материал «F» бруттони эхтиёжи
1	Эркақлар ботинкаси	Хром яловка	600	20,4978	II	75	27,33	16398
2	Мақтаб ёшидаги болалар ботинкаси	Хром ярим чарм	620	16,67	II	75	26,22	16256
3	Эркақлар қўнжсиз ботинкаси	Хром ярим чарм	700	13,611	II	76.0	17,9	12530
4	Аёллар қайиқсимон туфлиси	Хром выростик	740	7,679	II	74	10,37	7674
5	Гусарик болалар туфлиси	Хром выростик	840	9,0108	II	76	11,85	9954
6	Эркақлар қўнжсиз ботинкаси	Хром ярим чарм	680	12,01	II	75	16,01	10887
7	Аёллар моделлашган туфлиси	Хром ярим чарм	550	9,923	II	75	13,23	7276,5
8	Қизлар туфлиси	Хром яловка	720	8,0849	II	76	10,63	7653,6

Пойабзал чарм астарлик материалларига булган эhtiёжни ҳисоблаш.

9-жадвал

№	Тури ва жинси	Номланиши		Смена куввати	Ўртача майдон	Материал нави	% фойда Ланиш	Жуфтга кетадиган расход	Ғ брутони эhtiёжи
		детал	материал						
1	Эркаклар ботинкаси	Чунтак, тилча, шта ферка, блочка ости астари	козлина	600	7,578	II	76	9,971	5982,6
2	Мактаб ёшидаги болалар ботинка	Чунтак	Козлина	620	2,034	II	76,5	2,658	1647,96
3	Эркаклар кўнжсиз ботикаси	Кўйма ярим патак Ён дастак	Козлина	700	8,017	II	63,5	12,625	8837,5
4	Аёллар қайқсимон туфлиси	Чунтак,	Козлина	740	1,974	II	72	2,741	2028,34
		Кўйма патак			2,6576			3,691	2731,34
5	Гусарик болалар туфлиси	Дастак ,тилча,	Козлина	840	5,0202	II	71.5	7,021	5897,64
		Кўйма патак			2,0536			2,872	2412,48
6	Эркаклар кўнжсиз ботинкаси	Дастак олд кутар тасма,	козлина	680	5,8807	II	63,5	9,26	6296,8
		Кўйма патак			1,63			2,566	1744,88
7	Аёллар моделлашган туфлиси	Дастак астар ,	козлина	550	4,851	II	73	6,645	3,657.75
		Кўйма патак			2,855			3,91	21250,5
8	Қизлар туфлиси	Ён дастак лар	козлина	720	2,5466	II	68	3,745	2696,4
		Кўйма патак			2,876			4,229	3044,88

## 6. Ночарм материаллари бўлган эхтиёжини ҳисоблаш.

Текстил ва сунъий чармга булган эхтиёжини ҳисоблашда худи устки чарм материаллари каби боради. Тушалган қаватли материалдан фойдаланиш фоизи фабрикадан ёки тармок нормаларидан текстил сунъий ва синтетик чармларни фойдаланиш фоизи олинади.

Текстил сунъий материалларини фойдаланиш ҳисобини 1 чи сорт оркали олиб берилади. Погонметрда.

Материалларга эхтиёжни ҳисоблашда эхтиёждаги  $m^2$  энига булиш оркали аникланади.

**Пойабзал устки газлама ва сунъий материаллига бўлган эҳтиёжни  
ҳисоблаш.**

10-жадвал

№	Тури ва жинси	Номланиши		Смена қуввати	Ўртача майдон	Материал нави	% фойдаланиш	Жуфтга кетадиган сарф	Эни	Ғ бруттога эҳтиёжи
		детал	материал							
1	Эркақлар ботинкаси	Бетлик, ён дастак муйна астар	Сунъий муйна	600	6,0966	I	76,5	7,76	70-100	4660
		Блочка оралик астар	Корд		1,153		78,5	1,46	70-100	881,2
		Бетлик ва дастак оралик астар	Бўз		5,437		86	6,32	110-114	3793,2
2	Мақтаб ёшидаг болалар ботинкаси	Ён дастак астари, бетлик астари, Қўйма пакак	байка	620	6,548	I	81	8,08	90-100	512,04
3	Эркақлар кўнжсиз ботинкаси	Бетлик астар	Тик-саржа	700	5,021	I	81	6,18	90-100	4331,3
		Дастак ва Бетлик оралик астар	Бўз		5,476		86	6,36	110-114	4457,2
		Бочки ва блочка ости	Корд		3,312		81	2,85	90-100	1998,02
4	Аёллар қайиқсимон туфлиси	Бетлик астари	Тик-саржа	740	4,893	I	79,5	6,15	90-100	4554,4
		Бетлик оралик астар	Бўз		6,77		79,5	8,51	90-100	6301,6
5	Гусарик болалар туфлиси	Бетлик астари	Тик-саржа	800	2,4898	I	79,5	3,13	90-100	2630,7
6	Эркақлар кўнжсиз ботинкаси	Бетлик астари	Тик-саржа	680	6,8855	I	81	8,5	90-100	5780,4
		Бетлик ва ён дастак оралик астар	Бўз		8,147		80	10,1	110-114	1924,9
7	Аёллар моделлашган туфлиси	Бетлик астар	Тик-саржа	550	3,308	I	79,5	4,16	90-100	2288,5
		Бетлик ва ён дастак оралик астар	Бўз		6,735		86	7,83	110-114	4307
8	Қизлар туфлиси	Бетлик астари	Тик-саржа	720	3,1511	I	79,5	3,96	90-100	2378

Пойабзал устки материаллари учун эхтиёж қоплаш жадвали.

11-жадвал.

№	Материал номи	Чарм ўртамиёна майдони материал эни	Смена буйича материал бруттога эхтиёж	
			Дм <sup>2</sup>	Чарм буйича ва пог/метр
1	Хром Сигир (яловка)	240	24049,6	101
2	Хром бўзок (выросток)	135	17617,6	130
3	Хром ярим чарм (полукожник)	195	46948,9	241
4	Козлина	60	35295	588
6	Сунъий муйна	70-100	4659,8	286
7	Байка	110	5012,04	46
8	Тик-саржа	110	21963,4	232
9	Бўз	110	25784,1	235
10	Корд	80	2879,22	36

## Пойабзал таглик материалларига бўлган эҳтиёжни ҳисоблаш.

Пойабзал таглик чармига булган эҳтижни ҳисоблаш мураккаб, чунки таглик деталлари сарф меёри, материали ва категориясига боғлиқ. Шу сабабли эҳтиёжни ҳисоблаш деталларнинг ўрта-миёна юза майдони маълум қуринишдаги чармни гуруҳ қопламлари буйича чиқади.

Кесилган деталларни қалинлиги тайёр пойабзалдаги қалинликдан фарк қилади. Шу сабабли паст кўрсаткичли қалинликка 0,2 мм кушиб ҳисобланади.

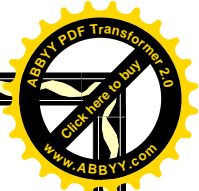
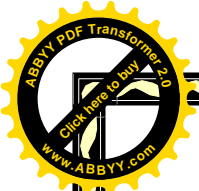
Деталларнинг меёр буйича қалинликларидан сунг ва материал юзаси бир- хил булганлиги сабабли ҳисоблаш ишларида уларни умумлаштирилади ва чармнинг соф майдони ҳисобланади. (нетто)

Чарм таглик деталлари учун материал эҳтиёжини ҳисоби.

12-жадвал.

№	Тури ва жинси	Қолип шакли	Бирик тириш усули	Детал номи	Детал қалинлиги	Урғамие на май дон дм <sup>2</sup>	Смена қуввати	Бичил-деталлар ни софни майдоно дм <sup>2</sup>
1	Эркаклар ботинкаси	A24	Елимлама	Таглик Асосий патак	3,8 2,2	6,572 5,895	600	3943,2 3537
2	Мақтаб ёшидаги болалар ботинкаси	63224	Елимлама	Таглик	3,5	4,058	620	2515,96
3	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	911278	Елимлама	Асосий патак	2,0	3,779	700	2645,9
4	Аёлларни қайиқсимон туфлиси	813212	Елимлама	Таглик Асосий патак	3,5 2,2	4,17 3,14	740	3085,8 2323,6
5	Гусарик болалар туфлиси	3133	Елимлама	Таглик Асосий патак	2,8 1,6	2,89 2,283 6	840	2427,6 1918,22
6	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	A 24	Елимлама	Таглик Асосий патак	3,8 2,2	4,666 3,779	680	3172,88 2569,72
7	Аёллар моделлашган туфлиси	814343	Елимлама	Таглик асосий патак	3,5 2,0	4,170 3,133	550	2293,5 1723,15
8	Қизлар туфлиси	51124	Елимлама	Асосий патак	2,0	2,908 2	720	2093,9

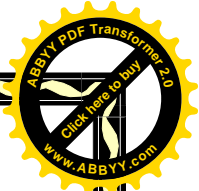
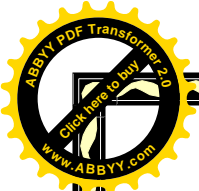




**Чарм таглик, асосий патак ва бикир дастак юзалари буйича  
қалинликларни камайиб бориш хулосаси.**

13-жадвал.

№	Деталларнинг номланиши	Кесилганда ги қалинлиги	Смена буйича «нетто» майдони	Берилган қалинликлар буйича «нетто» майдони	% фарқи	Материал тури
1	Таглик	3,8	3172,88	7086,08	23,09	чепрак
2	Таглик	3,8	3913,2			
3	Таглик	3,5	2515,96	7895,26	25,73	чепрак
4	Таглик	3,5	3085,8			
5	Таглик	3,5	3393,5			
6	Таглик	2,8	2427,6	2427,6	7,91	Чепрак
8	Асосий патак	2,2.	2323,6	4893,32	15,94	Гардон
9	Асосий патак	2,2	2569,72			
8	Асосий патак	2,0	2645,9	6462,95	21,07	гардон
9	Асосий патак	2,0	1723,15			
10	Асосий патак	2,0	2093,9			
11	Асосий патак	1,6	1918,22	1918,22	6,26	гардон
				30683,43	100%	



**Елимлама усулда бириктирилган пойабзал таглик.**

**14-жадвал.**

Чарм категорияс и стандарт. қалинлиги	Сорт	Группа қалинликлари буйича деталларни чиқиши								Ириқ детал порли кесибл чиқиш	Майда детал лар	Умумий фйдаланиш
		3,9дан юкори	3,5дан 3,9гача	3,2дан 3,5гача	3,0дан 3,2гача	2,8дан 3,0гача	2,6дан 2,8гача	2,4дан 2,0гача	Ириқ детал порли кесибл чиқиш			
4,1-4,5		39,5	28,5	8,5	-	-	-	-	-	76,5	3,5	80,0

$$P_{3,8} = 31,57$$

$$P_{3,5} = 39,82$$

$$P_{2,8} = 6,16$$

$$\text{Жами: } 77,55$$

$$F_{\text{брутто}} = F_{\text{нетто}} * 100 / P_{3,8} = 7086,08 * 100 / 31,57 = 22445,6 \text{ дм}^2$$

$$P_{3,5\phi} = F_{\text{нетто}} * 100 / F_{\text{брутто}} = 7895,26 * 100 / 22445,6 = 35,17\%$$

$$\text{Таққослаш: } P_{3,5\tau} - P_{3,5\phi} = 39,82 - 35,17 = 4,65 \text{ ортди}$$

$$P_{2,8\phi} = F_{\text{нетто}} * 100 / F_{\text{брутто}} = 2427,6 * 100 / 22445,6 = 10,81\%$$

$$\text{Таққослаш: } (P_{2,8\tau} + \text{орт}) - P_{2,8\phi} = (6,16 + 4,65) - 10,81 = 0$$

$$P_{3,8\tau} + P_{3,5\phi} + P_{2,8\phi} = 31,57 + 35,17 + 10,81 = 77,55\%$$

$$F_{\text{нетто}3,5\phi} = F_{\text{брутто}} * P_{\text{нетто}} / 100 = 22445,6 * 39,82 / 100 = 8937,86 \text{ дм}^2$$

$$\text{Таққослаш: } F_{\text{нетто}3,5\phi} - F_{\text{нетто}3,5\tau} = 8937,86 - 7895,26 = 1042,6 \text{ дм}^2 \text{ ортди}$$

$$F_{\text{нетто}2,8\phi} = F_{\text{брутто}} * P_{\text{нетто}} / 100 = 22445,6 * 6,16 / 100 = 1385 \text{ дм}^2$$

$$\text{Таққослаш: } (F_{\text{нетто}2,8\phi} + \text{орт}) - F_{\text{нетто}2,8\tau} = (1385 + 1042,6) - 2427,6 = 0$$

**Елимлама усулда бириктирилган пойабзал таглик деталлари учун  
чармни гардон кисмидан фойдаланиш.**

**15-жадвал.**

Чарм категорияси стандарт. қалинлиги	Сорт	Группа қалинликлари буйича деталларни чиқиши								Йирик детал пор ли кесиб чиқиш	Майда детал лар	Умумий фйдаланиш
		3,5дан юқори	3,2дан 3,5гача	3,0дан 3,2гача	2,8дан 3,0гача	2,5дан 2,8гача	2,2дан 2,5гача	1,9дан 2,2гача	1,9дан юққа			
2,6 – 3,0	II	-	-	5	13,0	18,0	18,0	13	4,0	71,0	1,0	72,0

$$P_{2,2} = 26,3$$

$$P_2 = 36,3$$

$$P_{1,7} = 8,7$$

$$\text{Жами: } 71,3$$

$$F_{\text{брутто}} = F_{\text{нетто}} * 100 / P_{2,2\Gamma} = 4893,32 * 100 / 26,3 = 18605,7 \text{ дм}^2$$

$$P_{2,0\Phi} = F_{\text{нетто}} * 100 / F_{\text{брутто}} = 6462,95 * 100 / 18605,7 = 34,7\%$$

$$\text{Таққослаш: } P_{2,0\Gamma} - P_{2,0\Phi} = 36,3 - 34,7 = 1,6\% \text{ ортди}$$

$$P_{1,6\Phi} = F_{\text{нетто}} * 100 / F_{\text{брутто}} = 1918,22 * 100 / 18605,7 = 10,3\%$$

$$\text{Таққослаш: } (P_{1,6\Gamma} + \text{орт}) - P_{1,6\Phi} = (8,7 + 1,6) - 10,3 = 0$$

$$P_{2,2\Gamma} + P_{2,0\Phi} + P_{1,6\Phi} = 26,3 + 34,7 + 10,3 = 71,5\%$$

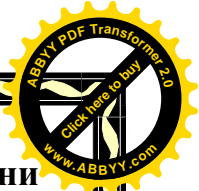
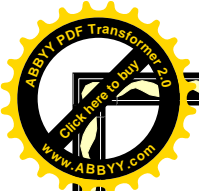
$$F_{\text{нетто}2,0\Phi} = F_{\text{брутто}} * P_{\text{нетто}} / 100 = 18605,7 * 36,3 / 100 = 6755,9 \text{ дм}^2$$

Таққослаш:

$$F_{\text{нетто}2,0\Phi} - F_{2,0\Gamma} = 6755,9 - 6462,95 = 292,95 \text{ дм}^2 \text{ ортди}$$

$$F_{\text{нетто}1,6\Phi} = F_{\text{брутто}} * P_{1,6\Gamma} / 100 = 18605,7 * 8,7 / 100 = 1625,27 \text{ дм}^2$$

$$\text{Таққослаш: } (F_{\text{нетто}1,6\Phi} + \text{орт}) - F_{\text{нетто}1,6\Gamma} = (1625,27 + 292,95) - 1982,22 = 0$$



**Нави ва категорияси ҳамда конфигурацияси буйича материалларни  
қоплаш эҳтиёжини ҳисоблаш жавоби.**

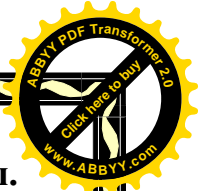
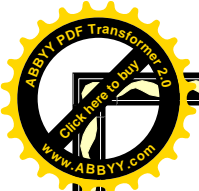
**16-жадвал.**

№	Деталлар номланиши	Бичил. қалинлиги	Схема буйича нетто суммаси	Берилган қалинлиги буйича нетто суммаси	Материал номи категорияси сорти брутто эҳтиёж	Деталларни кесиб чиқиш %		1 хил қалинлик даги деталлар ҳисоб буйича		Қоплаш материаллари		
						%	Дм <sup>2</sup>	%	Дм <sup>2</sup>	Қоплади	Қопламади	орди
1	Таглик	3,8	3172,8	7086,08	Чепрак категорияси 3,6-4,0 сорт II F брутто	16,125	7086,08	31,5	7086,0	+		1042,6
2	Таглик	3,8	3913,2									
3	Таглик	3,5	2515,9	7895,26								
4	Таглик	3,5	3085,8									
	Таглик	3,5	2293,5									
5	Таглик	2,8	2427,6	2427,6								
6					37,05	2427,6	2	6				
					Итого	77,55		77,5	5			
7	Асосий патак	2,2	2323,6	4893,32	Вороток категорияси 2,6-3,0 сорт II F брутто	54	4893,32	26,3	4893,3	+		292,95
8	Асосий патак	2,2	2569,7									
9	Асосий патак	2	2645,9	6462,95								
10	Асосий патак	2	1723,1									
11	Асосий патак	2	2093,9									
	Асосий патак	1,6	1918,2	1918,22								
	Асосий патак	2			8,7	1918,22	8,7	1625,0				
	Асосий патак							7				
	Асосий патак											
						71,3		71,3				

Пойабзал таг чарм булган эхтиёжни умумий жадвали.

17-жадвал.

<b>Материал номи</b>	<b>Категорияси сорти</b>	<b>нави</b>	<b>Сменадаги эхтиёжи F брутто</b>
Сирт	3,6-4,0	II	22445,6
Гардон	2,6-3,0	II	18605,7
	Умумий		41051,3 дм <sup>2</sup>



## **Бичув цехида ночарм материалларига булган эхтиёжни ҳисоблаш.**

Хар-бир жуфт пойабзал учун пойабзал размери, тури, жинси ,устки материали 1 чи навдаги материалларнинг фойдаланиш фоизига караб пойабзал таг деталлари учун сунъий материалларига булган сарф меёри аникланади.

Материал эни ёки пластина улчамларига асосан фойдаланиш фоизи корхонада ёки «Таг деталлар учун сунъий материалларни фойдаланиш фоизи тармок норма» оркали белгиланади..

## Бичув цехи учун ночарм материалларга булган эхтиёжни хулоса

### жадвали.

№	Тури ва жинси	Номланиши		Материал қалинлиги	Ўртамёна май дон дм <sup>2</sup>	Смена куввати	сорт	Материал эни	Фойдала ниш %	Норма расход	Брутто эхтиёж
		детал	Материал								
1	Эркаклар ботинкаси	Тов .ости	Пороло	-	0,66	600	I	100	82,0	0,8	480
		Бик.даст	Тер.пл	1,8	2,8			800*800	76,5	3,66	2196
		Тум.ости	Тер.пл	1,5	1,73			760*1000	78,0	2,217	1330
2	Мактаб ёшидаги болалар ботинкаси	Ас.патак	Ч/карт	1,5-1,7	2,76	620	I	800*800	78,0	3,584	2222
		Бик.даста	Тер.пл	1,8	1,76			800*800	76,5	2,3	1426
		Тум. ост	Тер.пл	1,5	1,38			760*1000	78,0	1,77	1097
		Тўлдирги ч	картон	2,0-2,2	0,91			800*800	77,0	1,181	732
3	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	Тулдирги	Ватин	0,6	2,019	700	I	800*800	77,0	2,622	1835
		Таглик	Гов.рез	8-10	4,666			600*800	75,5	6,18	4326
		Бик.даст	Тер.пл	1,8	2,76			800*800	76,5	3,6	2520
		Тум.ости	Тер.пл	1,5	1,49			760*1000	78,0	1,91	1337
4	Аёллар қайиқсимон туфлиси	Бик.даст	Тер.пл	1,8+0,1,5	1,76	740	I	800*800	76,5	2,3	1305
		Тум. ости	Тер.пл		1,16			760*1000	78,0	2,256	1669
5	Гусарик болалар туфлиси	Бик.даст	Тер.пл	1,8	1,06	840	I	800*800	76,5	1,385	1163
		Тум.ости	Тер.пл	1,5	0,86			760*1000	78,0	1,1	924
		пошна	Гов.рез	18-20	0,828			600*800	76,5	1,08	907
6	Эркаклар қўнжсиз ботинкаси	Тулдир	Ватин	0,6	2,019	680	I	800*800	77,0	2,622	1782
		Бик.даст	Тер.пл	1,8	2,76			800*800	76,5	3,6	2448
		Тум.ости	Тер.пл	1,5	1,49			760*1000	78	1,91	1298
7	Аёллар моделлашган туфлиси	Бик.даст	Тер.пл	1,8	1,76	550	I	800*800	76,5	2,3	1265
		Тум.ости	Тер.пл	1,5	1,16			760*1000	78,0	1,487	817
		Куй.пата	Ч-карт	2,0	2,086			800*800	78,0	2,674	1470
		тулдир	картон	2,0	2,09			800*800	77,0	2,714	1492
8	Қизлар туфлиси	Тулдир	Ватин	0,6	1,036	720	I	800*800	77,0	1,345	968
		Товон ост	Пороло	-	0,66			100	82,0	0,8	576
		Таглик	Гов.рез	8-10	3,94			600*800	76,5	5,158	3717
		Пона пош	пош.рез	18-20	2,70			600*800	76,5	3,529	2540
		Бик .даст	тер.пл	1,8	1,76			760*1000	76,5	2,3	1656

Бичув цехи учун ночарм материалларга булган эхтиёжни хулоса  
жадвали.

19-жадвал.

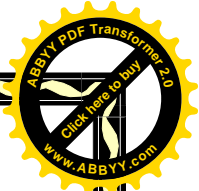
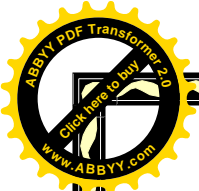
№	Материал номланиши	Смена буйича брутто	Материал эни	Эхтиёжни погонометр ёки листдаги
1	Чарм картон	3690	800*800=64	57 дона
2	Ватин	5317	100-120	53м
3	Говак резина	8043	600*800=48	168дона
4	Гов.резина	3447	600*800=48	72дона
5	пошна	1492	800*800=64	23дона
6	Тулдир.картон	1052	100-120	105м
7	Паролон	14376	76-100	143м
8	Термопласт.бик даст. Термоплас. Тумшук	8462	76-100	83м



## **7. Бир модел учун материаллардан фойдаланишнинг фоизини ҳисоблаш ва амалдагисини корхонадаги натижа билан солиштириш.**

Модел учун фойдаланиш фоизини аниқлашда деталларни аввал юзалари улчаб олинади. Деталларнинг жойлаштиришда асосан тугри илдамлама схемаси буйича жойлаштириш яхши натижа беради. Бунда деталларни зич жойлаштиришда факатгина  $180^\circ$  бурчак остида  $90^\circ$  ва  $60^\circ$  остида жойлаштириш амалга ошириш яхши натижа беради.

Шундан сунг пойабзал устки деталлари учун чарм сарф меъёрлари ва улардан фойдаланиш фоизини ҳисобланади ва хакикий фойдаланиш фойизи аниқланади. Ишни охирида хулосага ҳисобланган фойдаланиш фоизи билан корхонадаги натижа билан солиштирилади.



## ХУЛОСА

Кичик корхона учун смена куввати буйича берилган паспорт тавсифи тўзилди. Кейин ОСТ буйича 8 та паспорт буйича моделга кетадиган материалларни ДАСТ буйига аникланди. Смена куввати буйича асосий материалларга булган эҳтиёж хисобланди. Пойабзал устки деталлари ва материаллари учун структура жадвали тўзилди ва ёзилди. Таг деталлар учун ҳам қуйидаги ишлар бажарилди.

I- регион учун пойабзални размер ва тўлалик асортименти ўрта миёна размер буйига майдони аникланди. Сунг пойабзал деталларини ўртамиёна майдонини жамловчи жадвал тўзилди. IV – булимга келиб пойабзал устки чарм материалларига булган эҳтиёж хисобланди. Астарлик чармларга булган эҳтиёжни ҳам хисоблаб жадвалга киритилди. Пойабзал устки чарм материалларига булган эҳтиёжлари аникланди, яни тукима ва сунъий материаллар учун ҳам эҳтиёж аникланди. Бу ишдан сунг пойабзал устки материалларига булган эҳтиёж умумий жадвал холига келтирилди. Таглик деталларига булган эҳтиёж аникланди.

Деталларни майдони буйига каланликларини кичрайтириш жадвали тўзилди. Сунгра елимлама усулда бириктирилган пойабзал таглик учун сирт қисмдан фойдаланиш меёри хисобланди. Сирт ва гордан қисми учун каттик бикир чармлар конфигурацияси ва нави буйича эҳтиёж қоплаш жадвали ва таг чармга булган эҳтиёж хулоса жадвали тўзилди.

8 та паспорт модел материалдан фойдаланиш фоизи ва сарф меёри аникланди. Деталларни жойлаштиришда тугри ва кайтиш системаси буйича жойлаштирилди. Шунда т. Бетликни  $180^\circ$  бурчак остида жойлаштириганда фойдаланиш фоизи  $y=85,6\%$  ички бетлик фойдаланиш фоизи  $y=82,32\%$ ... ён дастанни фойдаланиш фоизи  $y=94\%$  овалный вет пони фойдаланиш фоизи  $y=85,55\%$  ЗНР ни фойдаланиш фоизи  $y=95,16\%$  ташкил этди.

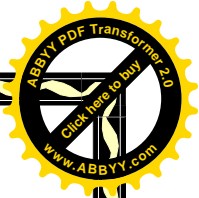
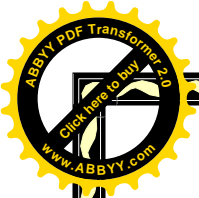
Киргок ва андазалар оро тушунча чиқиндилар йигиндиси  $O_k + O_{мд} = 13,54 \text{ дм}^2$  нав буйича чиқиндилар (чарм 2-нав=4,3 хисобга олинган холда)

2,44 га тенг булди. Шунда комплектдаги хама деталларни жойлаштиришни ўртача мулжалланган когор.ти  $У_{cp} = 86,04$  ташкил этди.

Бичишдагиларни ҳисобга олган холда материалларнинг фойдаланиш фоизи  $P=96,13\%$  ташкил этди.

195 дм<sup>2</sup> юзага эга булган хром вырыстикдан ҳисоб буйига 15 та комплект бичиш мумкин. Лекин ишчининг малакасини ҳисобга олган холда 14 та комплект бичиш имконияти бор, у холда чармдан фойдаланишнинг хакикий фоизи 89,04% га тенг булди ва бир комплект деталларни сарфини хакикий юзаси  $N_{ф}=12,18\%$  дм<sup>2</sup> га тенг. Чиккан натижаларни корхонадаги натижалар билан солиштирилди.

Корхонадаги фойдаланиш фоизи 76,5% ҳисобланганда, 96,13% ни ташкил этди. Кўрсаткичлардан маълумки, ҳисобланганда купрок натижага эришилди.



## Фойдаланилган адабиётлар.

1. В.Л.Раяцков. «Практикум по технологии изделий из кожи». Москва 1981й.
2. А.Н. Колита «Справочник обувника» 1-2 часть. Москва 1988-89й.
3. Дураев А.М. «Чарм буюмлар технологияси». Маърузалар матни.
4. Абулниёзов К.И. «Енгил саноат махсулотлари материалшунослиги» маърузалар матни.
5. К.М. Зурабин, Б.Я. Кроснов, М.М. Бренштейн «Материаловидение изделий из кожи». Москва 1988й.