

O‘SMIRLAR KO‘YLAGINI TIKISH TEXNOLOGIK JARAYONINI LOYIHALASH

To‘xtayeva Zebo Sharifovna

Buxoro muhandislik-texnologiya instituti To‘qimachilik va charm sanoat fakulteti
dekani, pedagogika fanlari doktori, professor,
e-mail: zebo-7171@mail.ru

Abulova Parvina Ulugbekovna

“Munis Djins Tekstil” MChJ tikuvchisi, Buxoro muhandislik-texnologiya instituti
magistratura bitiruvchisi

ANNOTATSIYA

Mazkur maqolada zamonaviy moda yo‘nalishlari asosida o‘smir bolalar kiyimlari uchun mato tanlash, ko‘ylak turlari, klassifikatsiyasi, o‘smirlar ko‘ylagini tikish texnologik jarayoni hamda o‘qimning texnologik loyihasi, oqimni dastlabki hisoblash va iqtisodiy samaradorligini aniqlash, trikotaj matosidan o‘smir bolalar sport uslubidagi ko‘ylagiga texnologik ishlov berish tartibi kabi masalalar batafsil yoritib berilgan.

Kalit so‘zlar: mato, o‘smir bolalar, sport uslubi, o‘smirlar ko‘ylagi, texnologik jarayon, oqim, ish o‘rinlari, trikotaj mato, ishlov berish usuli.

DESIGN OF THE TECHNOLOGICAL PROCESS OF SEWING YOUNG SHIRTS

Tukhtaeva Zebo Sharifovna

Dean of the Faculty of Textile and Leather Industry, Doctor of Pedagogical Sciences,
Professor

Abulova Parvina Ulugbekovna

Specialist LLC "Munis Djins Tekstil", graduate of the magistracy of the Bukhara
Engineering Technological Institute

ABSTRACT

In this article, on the basis of modern fashion trends, the choice of fabric for teenage children's clothes, types of shirts, classification, the technological process of sewing teenage shirts and the technological design of the reading, the preliminary calculation of the flow and the determination of economic efficiency, from knitted fabric Issues such as the procedure for technological processing of teenage children's sports-style shirts are covered in detail.

Keywords: fabric, teenage children, sports style, teenage jacket, technological process, flow, jobs, knitted fabric, processing method.

KIRISH. Mamlakatimizda yengil sanoatning tikuv-trikotaj sohasida amalga oshirilayotgan islohotlarni jadallashtirish maqsadida yuqori malakali kadrlar tayyorlash vazifalaridan kelib chiqqan holda jamiyat taraqqiyotidagi burilish davri har tomonlama yetuk, chuqur bilimli kadrlar tayyorlash muammosi bilan uzviy bog'liqdir. Chunki, jamiyat oldida turgan murakkab muammolar keng dunyoqarash va o'tkir tafakkurga ega bo'lgan malakali mutaxassis kadrlar tomonidan o'z yechimini topadi. Ayniqsa, texnik fanlar sohasidagi bilimlarni egallash alohida ahamiyatga ega.

O'zbekiston mustaqillikka erishgan yillardan boshlab, bozor iqtisodiyotiga o'tishning o'ziga xos iqtisodiy rivojlanish yo'lidan bormoqda. Bu yo'lda investitsiya siyosatining ahamiyati juda katta. Chunki investitsiyalar iqtisodiyotda tarkibiy o'zgarishlar, texnik va texnologik yangilanishlar, korxonalarni qayta ta'mirlash ishlarini amalga oshirishni rag'batlantiradi, mamlakat eksport va import salohiyatini oshirishga imkon yaratadi. Shu jihatdan hozirda O'zbekiston davlati o'z tuzilmaviy investitsiya siyosatini olib bormoqda.

Mamlakatimizning tikuvchilik va trikotaj korxonalarida ixtisoslashtirilgan korxonalar qurish, ularni yangi uskunalar bilan jihozlash yuqori sifatli tikuv buyumlari tikish imkonini beradi.

ADABIYOTLAR TAHLILI VA METODOLOGIYA.

Bugungi kunda turli sohalar kabi yengil sanoat sohasini rivojlantirishga ham alohida e'tibor qaratilmoqda. Bozor munosabatlariga o'tilishi bilan tikuvchilik va trikotaj sanoatiga qarashli jihozlaridan foydalanuvchi korxonalar, firmalar va maishiy xizmat uylari bilan ta'mirlash korxonalari o'rtasidagi iqtisodiy aloqaning shunday konstruksiyalarini takomillashtirish borasida qator institutlar va loyihalash ilmiy markazlarida ilmiy tadqiqot ishlari olib borilmoqda.

Yengil sanoat sohasidagi jihozlar va ularning mexanizmlari, jumladan, kiyimlarga texnologik ishlov berish jarayonlarini takomillashtirish va modernizatsiyalash masalalarida tadqiqotlar olib borilmoqda.

O'smir bolalar kiyimining formalari va modalari tobora ko'payayotganligi yosh kishilar kiyimlarining turlari hamda formalarining ko'payishi bilan chambarchas bog'liq. O'smir bolalar kiyimining asosiy sifat ko'rsatkichlaridan biri uning funktsionalligidir. Kiyimning funktsionalligi kompleks tushuncha bo'lib, kiyimning konstruktiv va estetik tavsifini, unga qo'yiladigan fiziologik, ijtimoiy va texnologik talablarini o'z ichiga oladi.

NATIJALAR.

Hozirgi vaqtda sovuq o'tkazmaydigan material, qavilgan katta hajmli, yopishib turadigan quyidagi shakldagi kiyimlar keng tarqalgan. Ularning yelka chizig'i kengaytirilgan va yengillashtirilgan. Yenglari asosan o'tqazma bo'ladi. Koketkalari baland va kichik. Bel chizig'i tabiiy o'rnida. Bo'laklar soni – juda kam, ular maqsadga loyiq va konstruktiv xarakterda.

Quyida o'smirlar kiyimi modelning tashqi ko'ranishi tavsifiga tavsif keltirilgan. O'smir bolalar ko'ylagi. Sport uslubida tikilgan. O'smir bolalar ko'ylagi yozgi mavsumga mo'ljallangan bo'lib, yoqasi o'tqazma, qaytarmali. Trikotaj matosidan tikilgan. To'g'ri siluetli. Old bo'lak koketkali bo'lib, old detallarda qopqoqli qoplama cho'ntak joylashgan.

Old bo'lak adipi 6 ta tugma va 6 ta izmaga taqilgan. Ko'ylak yengi o'tqazma, kalta yengli. Ko'ylakning yoqasi va yenglari chetlari bo'ylab sidirg'a tasma tikilgan bo'lib, bezak elementi sifatida qo'llanilgan. Qoplama cho'ntaklarda ham cho'ntak og'zi bo'ylab shunday bezaklar tikilgan. Mazkur ko'ylakni kundalik kiyim sifatida sport uslubidagi shimlar bilan kiyish tavsiya etiladi.

Bichishdan oldin paxta va ipak tolali gazlamalar namlanadi va quritiladi, lekin quritib yubormasdan, ipning bo'y yo'nalishida dazmollanadi. Bichilgan, tayyorlangan gazlamani stolga joylashtiriladi. Yakka tartibdagi kiyimlarni tikishda ko'proq gazlamani buklab, o'ng tarafi ichkariga qo'yiladi. Andozalar bu holda yarim bo'laklarni bajaradi. Gazlamani eni 60-70 sm bo'lsa yoki murakkab rasmi bo'lsa, gazlamani ochib joylashtiriladi. Bu holda andoza sifati bo'laklar soniga to'g'ri kelishi kerak. Gazlamaga andoza joylashtirilganda, ipning bo'yi (tanda ipi) yo'nalishiga va gazlamadagi rasmga ahamiyat berish kerak. Bo'y yo'nalishi andozaning asosiy bo'laklarida yo'nalishni ipning bo'yiga joylashtiriladi, chunki eniga bichilsa, bo'laklar cho'zilib ketadi. Hamma andoza bo'laklarda «Bo'ylama ip» deb belgilanadi, agar ziyi kesilgan bo'lsa ip bo'yi cho'zilmaydi, shundan ip bo'yi yo'nalishini belgilaydi.

Andazani gazlamaga joylashtirish yirik bo'laklardan (ort bo'lak, old bo'lak, yeng, yubka old va ort bo'lagi). Barcha mayda andaza bo'laklari yirik bo'laklarning oralig'iga joylanadi, bunda andazaning bo'ylama ip yo'nalishi gazlamaning bo'ylama ip yo'nalishi bilan mos tushishi kerak.

Tayyor ko'ylak bo'laklarining andazasi gazlamaga to'g'nog'ichlar yordamida qadaladi. Konturlari bo'ylab o'tkir charxlangan bo'r yoki quruq sovun bo'lagi bilan chiziladi. Bunda avval uzun chiziqlar so'ngra kalta to'g'ri va egri chiziqlar, burchaklar, belgilangan holda chiziladi. Chok uchun qo'shimcha miqdori aniqlab olingach, ikkinchi bo'rlama chiziqlar chiziladi. So'ngra andazalar yechib olinadi. Gazlama ikkinchi bo'rlangan chiziq bo'ylab kesiladi.

Zamonaviy o'smir bolalar ko'ylagi oddiy, kiyishga qulay, yengil, tez-tez yuvishga mos, dazmol qilishga qulay bo'lishi kerak. Ko'ylakni tikishda arzon matodan, arzon bezak beykalaridan, furnituralardan, aplikatsiyadan, kashtachoklardan, turli bahyaqatorlardan foydalanilgan holda tikiladi. Ko'ylakni tikish jarayoni ikki bosqichda olib boriladi. 1-bosqichda mayda bo'laklarni tayyorlab olinadi. 2-bosqichda bo'laklar yig'iladi.

Gazlamalar rangi – ochiq rangda katak yoki yo'l-yo'l gulli qilib tanlanadi. Bunday ko'ylaklar paxta tolali, zig'ir, jun, shoyi va sun'iy tolali matolardan tikiladi.

Romantik uslubdagi ko'ylaklar shakli va bichimi bo'yicha har xil bo'ladi. Bunday ko'ylaklar o'ziga xos va original (noyob) ligi bilan ajralib turadi. Shuningdek, bunday ko'ylaklarda bezak beruvchi furnituralar, taxlamalar ko'p ishlatiladi. Ko'ylaklar turli ranglardagi sidirg'a gazlamalardan; oq, sariq, havo rang, yashil va kul rangda tikilishi mumkin.

Har kuni kiyish uchun mo'ljallangan ko'ylaklar aniq proporsiyali, bosiq rangli, uzun va kalta yengli bo'lishi mumkin. Yoqalar bichimi va shakli bo'yicha turli-tuman bo'ladi. Kundalik ko'ylak uchun tanlangan gazlama mavsumiga qarab qalin yoki yupqa, lekin, albatta, kam g'ijimlanuvchan va oson yuviladigan bo'lishi shart.

Tantanali marosimlar uchun mo'ljallangan ko'ylaklar chiroyli, bashang gazlamadan va bezak bo'laklar bilan (taxlama va kashta, bezak baxyaqator) bezatilgan qilib tikiladi. Tantanali marosimlar uchun mo'ljallangan ko'ylaklar yana muayyan maqsadlarda ishlatilishiga qarab ham turlarga bo'linishi mumkin.

Yozgi ko'ylaklar uchun asosan ip, zig'ir, shoyi gazlamalar, qish mavsumi uchun issiq gazlamalar jun, velvet va paxmoq, kuz va bahor fasllari uchun esa aralash tolali, sun'iy gazlamalar tanlash tavsiya etiladi.

Ko'ylaklar vazifasiga ko'ra – uyga, ko'chaga, bayramda kiyiladigan ko'ylaklarga bo'linadi.

Materiialarning qalinligi qancha katta bo'lsa, issiqni saqlash xususiyati ham shuncha yaxshi bo'ladi. Shu sababli issiqni saqlaydigan kiyimlar ko'p qavatli qilib tikiladi. Agar materiialarning zichligi kam bo'lsa, havo o'tkazuvchanligi oshadi, issiqni saqlash xususiyatlari esa yomonlashadi.

Ko'ylak uchun tavsiya etiladigan gazlamalarning quyidagi xususiyatlariga ega bo'lish talab etiladi:

- materiialarning shimish qobiliyatiga bog'liq xususiyatlar;
- materiialarning havo o'tkazuvchanligi;
- materialning suv o'tishiga qarshiligi;
- materialning issiqlik saqlash xususiyatlari;
- materiialarning kirishishi;
- materiialarning ishqalanishga chidamliligi.

Materiallarning kirishishini kamaytirish uchun tolalar tarkibiga namni kam shimadigan tolalar qo'shiladi, kengaytirish, bug'lash, maxsus kirishtirish mashinalarida ishlov berish, kirishmaydigan yoki kam kirishadigan qilib maxsus pardozlash usullari qo'llaniladi. Bifleks matosining artikuli 13366, eni 135 sm, ipning tanda bo'yicha zichligi 16,8-14,8 teks, ipning arqoq bo'yicha zichligi 10,8-11,2 teks, tarkibi 65% paxta, 35% poliesterdan iborat. Shuningdek, "bayka" va "sadaf" gazlamalarini ham muchal yoshidagi o'smir bolalar ko'ylaksi uchun tavsiya qilish mumkin.

MUHOKAMA.

O'smir bolalar kiyimining formalari va modalari tobora ko'payotganligi katta yoshdagi kishilar kiyimlarining turlari hamda formalari ko'payishi bilan chambarchas bog'liq.

Hozirgi o'smir bolalar kiyimining asosiy sifat ko'rsatkichlaridan biri uning funkcionalligidir. Kiyimning funkcionalligi kompleks tushuncha bo'lib, kiyimning konstruktiv va estetik tasnifini, unga qo'yiladigan fiziologik, ijtimoiy va texnologik talablarini o'z ichiga oladi.

Kiyimga ishlov berish usulini tanlashda tikuvchilik ishlab chiqarish texnika va texnologiyasini kelajakda mukammallashtirishning asosiy yo'nalishlari e'tiborga olindi. Bunda yuqori unumli jihozlar, kichik mexanizatsiya vositalari tanlandi. Tanlangan ishlov berish usuli va jihozlardan ulash turlarini, ularning bajarish rejimlari, namlab-isitib ishlov berish operatsiyalarining rejimlari tanlandi. Ma'lumotlar quyidagi jadvallarga kiritildi.

Trikotaj matosidan o'smir bolalar sport uslubidagi ko'ylagiga texnologik ishlov berish tartibini tuzishda trikotaj matosidan o'smir bolalar sport uslubidagi ko'ylagiga ishlov berish usullari va jihozlarni tanlash muhim texnik va texnologik jarayonlarni hal qilishga xizmat qiladi. O'smir bolalar ko'ylagining yangi – o'miziga o'tqazib tikiladigan yoki reglan bichimli yeng bo'ladi, hammasi o'rtadan tugmalanadi, ya'ni ko'ylak bir bortli yoki kapyushonli, cho'ntakli va belbandli bo'lishi mumkin.

Kundalik kiyim turli uslubdagi formalari bilan xarakterlanadi. Ko'proq to'g'ri bichimli tikilishi uning yeng o'miziga o'tqazib tikiladigan, reglan bichimli yoki kombinatsiyalashtirilgan bo'lishi mumkin, cho'ntaklar turli bo'lishi mumkin.

O'smir bolalar modasida yangilik, birinchi navbatda, yangi turdagi kiyim assortimentlarini ko'payishidir. O'smir bolalar kiyimini asosiy yo'nalishlaridan biri – kiyimning kombinatsiyalashtirilgan formasini hosil qilish bilan birga, ayrim buyumlarning o'zaro almashuvchanligiga erishishdir.

Hozirgi kunda o'smir bolalar kiyimining yetakchi va asosiy bichimi to'g'ri bichimli kiyimdir, to'g'ri bichimning variantlari juda ko'p. O'smir bolalarning keng

tarqalgan kiyimi formasining to'kisligi bilan ajralib turadi. Kiyimning belga yopishib turish darajasi assortiment gruppalariga bog'liq.

Ularning yelka chizig'i kengaytirilgan va yengillashtirilgan. Yengi o'mizga o'tqazib tikiladigan kiyimning o'mizi pasaytirilgan va chuqurlashtirilgan. Koketkalari baland va kichik. Bel chizig'i tabiiy o'rinda. Bo'laklar soni – juda kam, ular maqsadga muvofiq va konstruktiv xarakterda. Hozir kiyimni qavib tikish usulidan tobora kamroq foydalanilmoqda, bu usul qo'llanilgan hollarda kiyim faqat bir yo'nalishda – vertikal yoki gorizontaal yo'nalishda qaviladi.

O'smir bolalarning kiyimlari uchun oqim texnologik sxemasini tuzishda oqimning dastlabki hisobini bajarish kerak. Texnologik oqimning hisoblash uchun asosiy parametrlardan biri berilishi lozim.

Asosiy parametrlarga qo'yidagilar kiradi:

- oqimning quvvati;
- ishchilar soni;
- oqim yoki sex maydoni;
- oqim uzunligi.

Texnologik oqimning dastlabki hisobini bajarishdan maqsad, kattalashtirilgan ko'rsatkichlarga asoslanib hisob-kitoblarni bajarmasdan oqim quvvatini, ishchilar sonini, oqim uzunligi, sex maydoni va sexda oqimlarni taxminan joylashtirishdan iborat.

Loyihalanadigan oqimning asosiy parametrlariga quyidagilar kiradi:

K_{oq} – smenada oqim quvvati yoki sex quvvati, dona/sm;

N – ishchilar soni – bir buyumni ishlab chiqarish uchun ratsional ishchilar soni;

S – tikuv sex maydoni, m;

$L_{o.uz.}$ – oqim uzunligi, m.

Ko'rsatilgan to'rt parametrlardan biri dastlabki hisob uchun beriladi.

Loyihalanadigan oqimning qo'shimcha parametriga quyidagilar kiradi:

BC_{buyum} – bir buyumni ishlab chiqarishga vaqt sarfi, sek;

R_{sm} – smena davomiyligi, sek;

N_{tip} – bir ishchiga ajratilgan tipik maydon normasi;

$l_{i.q.}$ – ish qadami (o'tirib ishlaganda – 1,35 m, tik ishlaganda 1,50 m).

Talabaga vazifa berilgandan keyin, u texnologik jarayonni hisoblashga kirishadi.

Birinchidan, u oqimning taktini hisoblashi lozim.

Oqimning quvvati – bu bir buyumni smena davomida ishlab chiqarish uchun ketgan vaqt yoki bir buyumni tikish uchun sarflangan vaqt.

a) agar oqim quvvati berilgan bo'lsa, oqim takti quyidagicha aniqlanadi:

$$\tau = \frac{R_{cm}}{K_{ok}} = \frac{29520}{579} = 51; \text{cm} / \text{дона}$$

bunda: R_{sm} – smena davomiyligi, sek;

K_{ok} – berilgan oqim quvvati, dona;

b) agar oqimdagi ishchilar soni berilgan bo'lsa:

$$N(uuuuu) = \frac{T_{buyum} \cdot 1815}{\tau \cdot 51} = 35,6$$

bunda: T_{buyum} – buyumni ishlab chiqarishga vaqt sarfi.

Buyumni ishlab chiqarish uchun ketgan umumiy vaqt “Texnologik ketma-ketlik” jadvalidan olinadi.

v) agarda oqim uzunligi berilgan bo'lsa,

$$L_{o.uz.} = L_{i/o'r} \cdot K_{o'rt} \cdot N_{ish}, m.$$

bu yerda: $L_{i/o'r}$ – ish o'rni qadami, m.

Ish o'rni qadami assortimentga asoslanib, 1-ilovadan olinadi.

g) agarda tikuv sex maydoni berilgan bo'lsa,

$$S_{t.s.} = N_{ish} \cdot N_{tip} \cdot K_{o'rt} \cdot n, kv.m.$$

bunda:

N_{tip} – bitta ishchiga ajratilgan tipik (sanitar) maydon normasi;

n – tikuv sexi oqimlar soni (3-6 ga)

Texnologik jihatdan bo'linmaydigan operatsiyalarning davom etish vaqti turlicha bo'lgani uchun ularning vaqtlari yig'indisini taktga teng yoki karrali qilib tanlab olish har doim bo'lavermaydi. Agregat – guruh oqimlar uchun sarflanadigan vaqt $\pm 10\%$, $\pm 15\%$ farq bilan hisoblanadi.

Ana shunga asosan operatsiyalar vaqtini moslash sharti quyidagi ko'rinishda bo'ladi:

$$t_{0=} (0,95: 1,15) \cdot t \cdot k, sek$$

$$\sum t_{ish} = (0,90 \div 1,15) \cdot 51 \cdot 1 = (46 \div 59), sek$$

$$\sum t_{ish} = (0,90 \div 1,15) \cdot 51 \cdot 2 = (92 \div 118), sek$$

$$\sum t_{ish} = (0,90 \div 1,15) \cdot 51 \cdot 3 = (138 \div 176), sek$$

bu yerda:

t_0 - tashkiliy operatsiyalarga sarflanadigan vaqt, S;

τ – oqimning takti, S;

k – operatsiyani bajaradigan ishchilar soni, kishi.

Moslama shartlari oqim turiga asoslangan holda olinadi va ularni hisoblagandan keyin tashkiliy texnologik sxemani tuzish uchun bo'linmas operatsiyalardan tashkiliy operatsiyalarni tuzadilar.

Iqtisodiy samaradorlik va uning asosiy omillari loyihalananayotgan mahsulotni ishlab chiqarishda iqtisodiy samaradorlikning yuksaltirilishi haqida quyidagi tavsifnomalari beriladi:

- bichish sifatini yaxshilash;
- yangi texnologik konstruksiyasini qo‘llash;
- yangi jihozlarni qo‘llash.

Loyihalanadigan texnologik oqimning iqtisodiy samaradorligini hisoblash uchun fabrikadagi ko‘rsatkichlarga e‘tibor berish kerak. Iqtisodiy samaradorlik buyum ishlab chiqarish texnologik ketma-ketligi asosida hisoblanadi. Iqtisodiy samaradorlik ko‘rsatkichlariga SVPF – sarflangan vaqt pasayish foizi va MUUF – mehnat unumdorligining oshirilishi foizi kiradi.

Yangi texnologik yoki yangi texnologik konstruksiya joriy etilganda, iqtisodiy samaradorlik quyidagi formula orqali topiladi:

$$SPVF = \frac{T_{\text{xarak}} - T_{\text{loyix}}}{T_{\text{xarak}}} \cdot 100, \%$$

$$MUUF = \frac{T_{\text{fabrikada}} - T_{\text{loyiha}}}{T_{\text{loyiha}}} \cdot 100, \%$$

bu yerda:

$T_{\text{fabrikada}}$ – fabrikadagi sarflangan vaqt, sek;

T_{loyiha} – loyihalanadigan buyumga sarflangan vaqt.

Tugun va kiyimidagi solishtirma ish hajmi orqali har bir kiyimning SPVF va MUUFi qayta hisoblanadi.

$$\gamma = \frac{T_{\text{tugun}}}{BC_{\text{buyum}}}$$

Buyumni hisoblagandan keyin umumiy buyumning SVPF va MUUF quyidagi formulalar orqali topiladi:

$$SVPF_{\text{buyum}} = SVPF_{\text{tugun}} \cdot \gamma, \%$$

$$MUUF_{\text{buyum}} = MUUF_{\text{tugun}} \cdot \gamma, \%$$

Oqimning texnologik sxemasi oqimda mehnatni taqsimlash sxemasi deb ham kiritiladi. U texnologik jarayonning asosiy texnik hujjati bo‘lib hisoblanadi. Texnologik sxema oqim turiga qarab tuziladi. Oqimlar bir yoki ko‘p modeli berilishi mumkin. Texnologik sxemaga binoan ish o‘rinlari, jihozlar, ishchilar joy-joyiga qo‘yiladi, ishlov berish normasi va ishchilar maoshi hisoblanadi.

Trikotaj matosidan o‘smir bolalar sport uslubidagi ko‘ylagini ishlab chiqaradigan texnologik sxemasini tahlil qilamiz. Texnologik sxema hisoblangandan keyin, oqimdagi tashkiliy operatsiyalarni tuzishining shartlariga qanchalik rioya qilganligini teshkirib ko‘rish zarur.

Loyihalanadigan texnologik oqimning texnologik sxemasining (tashkiliy-texnologik tuzilishini) to‘g‘ri yoki noto‘g‘ri tuzilganini ikki usul orqali tekshirish mumkin: analitik va grafik usullari bilan.

Analitik (hisoblash) usuli – yuklama koefitsentini aniqlash. Oqimning yuklama koefitsenti quyidagi ifoda orqali topiladi:

$$K_{yukl.} = \frac{VS_{buyum}}{N_{his} \cdot \tau} = \frac{1815}{35,6 \cdot 50} = 0,99$$

$$\text{yoki } K_{yukl.} = \frac{N_{his.}}{N_{haq}} = \frac{35,6}{36} = 0,99$$

bu yerda: VS_{buyum} – buyumni tikish uchun sarflangan vaqt, sek.

N_{his} – ishchilar soni, ishchi

τ – oqim takti, sek

$N_{haq.}$ - oqimdagi haqiqiy ishchilar soni, ishchi yuklama koefitsiyenti quyidagiga teng bo'lishi kerak:

$$K_{yukl} = 0,98 - 1,02$$

Ya'ni, mehnat bilan ta'minlangan orasida 1 – 2 % vaqt yo'qotilishiga ruxsat beriladi. Shu maqsadda operatsiyalarning takt bilan taqqoslangan holda grafik usullaridan foydalanib tekshirildi. Bu grafiklar – sinxron (kelishuv) va birlashtirish grafiklaridir.

XULOSA.

Trikotaj matosidan o'smir bolalar sport uslubidagi ko'ylagi ishlab chiqaradigan oqimdagi ish o'rinlarini joylashtirish jarayonini ko'rib o'tdik.

Tikuvchilik korxonalarida ishlab chiqarish shunday tashkil qilinadiki, ishlab chiqarish jarayoni davomida materiallar, detallar, tayyor buyumlar, chala mahsulot beto'xtov harakatda bo'ladi. Bu operatsiyalarni bajarish uchun turli xil transport vositalari qo'llaniladi. Tikuv sexlarida asosan ichki transport vositalari qo'llaniladi. Sex ichidagi transport vositalari tikilayotgan buyum detallarini yoki buyumlarini texnologik jarayonda uzluksiz ish olib borishda bir ish o'rnidan ikkinchi ish o'rniga yetkazish uchun xizmat qiladi. Tikuv oqimlarida ishning samaradorligi ko'p jihatdan transport vositalariga bog'liq. Shuning uchun oqimni joylashtirganda va tashkil etganda ularni to'g'ri tanlab olish kerak, chunki ichki transport vositalari sex chegarasida, uning bo'limlar orasida va vaqtincha saqlash joylarida, chala fabrikatlarni bir ish o'rnidan ikkinchi ish o'ringa uzatishga mo'ljallangan.

Tikuv sexlarida pachkalarini va chala fabrikatlarni tashishi va uzatishda yuritmasiz (statsionar) vositalar keng tarqalgan, bu vositalar buyumlarini tikish

jarayonida detallarni va tugunlarni tor ixtisoslangan bo‘limlarga, shuningdek, ish o‘rinlari alohida guruhlar tarzida joylashtirilgan oqimlarga ishlatiladi.

Tanlangan model asosida matoning xususiyati, ishlov berish usullari va jihozlari, namlab issiqlik ishlovi berish uskunalarni inobatga olib, ko‘ylakni ishlab chiqaradigan texnologik jarayonni loyihalab, sinxron va montaj grafiklari, sex rejasi loyihalanadi.

REFERENCES

1. Kamilova, X. & Xamrayeva, N. (2003) Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T.: Moliya. – B. 85-86 .
2. Israilova, B. & Asadullayeva, M. (2009) Tikuv buyumlariga ishlov berish texnologik taritibi to‘plami T.: TTESI.
3. Tukhtaeva, Z.Sh. Integration of special subjects in higher education. International Engineering Journal For Research & Development. Vol.5, Issue 3, April 2020. - Page 125-131.
4. Sharifovna, T.Z. & Bakhriniso, T. Modernization of higher education by solving integration problems.
5. Туракулова, Б.Б. Создание и внедрение в практику объектно-ориентированных систем автоматизированного проектирования швейных изделий. Молодой ученый, 2016. (11), 505-507.
6. www.legprominfo.ru
7. www.fatex.ru
8. www.textil-press.ru
9. www.vzerkale.ru