

TIKUV BUYUMLARINI ISHLAB CHIQUARISHDAGI CHIQINDILARNING TURINI O'RGANISH.

**Dadamirzayev Baxromjon Baxtiyor o'g'li,
Abduvaliyeva Nafosat Abrorjon qizi,
Abdulxodiyeva Moxinur Abdulxamid qizi**
Namangan muhandislik-texnologiya instituti
(O'zbekiston Respublikasi)

Annotasiya: *Maqolada turli assortimentdagi tikuv buyumlarini tayyorlashda ishlab chiqarishdagi chiqindilarning turini taxlili yoritilgan*

Kalit so'zlar: *Tikuvchilik sanoati, mahsulot sifati, assortiment, gazlama, xom-ashyo*

ИЗУЧЕНИЕ ВИДА ОТХОДОВ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ.

**Дадамирзаев Бахромжон Бахтиёр ўғли,
Абдувалиева Нафосат Аброржон қизи,
Абдулходиева Мохинур Абдулхамид қизи**
Наманган муҳандислик-технология институти
(Ўзбекистон Республикаси)

Аннотация: *В статье проанализированы виды отходов при производстве различных видов одежды.*

Ключевые слова: *Швейная промышленность, качество продукции, ассортимент, материал, сырье*

STUDY OF THE TYPE OF WASTE IN THE MANUFACTURING OF SEWING ITEMS.

**Dadamirzaev Bahromjon Bakhtiyor ugli,
Abduvaliyeva Nafosat Abrorjon qizi,
Abdulxodiyeva Moxinur Abdulxamid qizi**
Namangan Institute of Engineering and Technology,
Uzbekistan, Namangan

Abstract. *The article analyzes the type of production waste in the preparation of various types of sewing products*

Key words: *Garment industry, product quality, assortment, gasification, raw materials*

Kirish. Respublikamiz taraqqiyotining hozirgi bosqichi har qaysi soha oldida murakkab yangi vazifalarni qo'ydi. Jumladan yengil sanoat sohasi xodimlari oldiga korxonalarni qayta qurish, uskunalarni zamonaviylashtirish,

ishlab chiqarishni kompleks mexanizasiyalashtirish va avtomatlashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarning ommaviy turlarini tikadigan yuksak unum, tezda qayta moslashuvchi yangi texnologik oqimlarni qurish yo'li bilangina tubdan yaxshilash vazifasi qo'yilgan.

Loyihalangan mahsulot turini ishlab chiqarishda joylashmalar orasidan chiqadigan material qoldiqlari-chiqindi deb ataladi. Bunday qoldiqlar ratsional yoki noratsional turlarga bo'linadi. Agar gazlamanibichishda iloji bo'lsa faqat ratsional qoldiq qoldirib bichish tavsiya etiladi. Ushbu chiqindilardan xuddi shu korxonaning o'zida boshqa turdagi mahsulot ishlab chiqarishda dastlabki xom-ashyo sifatida foydalaniladi yoki ikkilamchi tur tikuv maxsulotlarini tayorlash uchun xom-ashyo sifatida boshqa bir korxonalarga yuboriladi.

Yechiladigan muammo va masalaning qo'yilishi. Turli tashkilotlarda o'tkazilgan tadqiqotlar natijasi shuni ko'rsatdiki, bunda matodan oqilona foydalanilsa, ko'pgina miqdordarezervlarni tejash mumkin. Birgina bartaraf etilishi mumkin bo'lgan chiqindilar (tushamadagi andozalar orasidagi chiqindilar, to'shama uzunligi va kengligi bo'yicha chiqindilar) kamaytirilganda mato sarfini 3—4% ga kamaytirish mumkin.

Bevosita bichish jarayonidagi chiqindilarni kamaytirishga sezilarli darajada ta'sir etuvchi omillar qatoriga quyidagilarni: to'plarning chiziqliy o'lchamlarini, ulardagi nuqsonlarning topografik ta'sirini, nazorat usullarini tashkil etish va uni parametrlarini aniqlash, shuningdek foydalanilgan materiallarni hisoblashda qo'llaniluvchi usul vavositalarni kiritish mumkin.

To'quvchilik korxonalarida ishlab chiqarilayotgan ko'pgina mato turlariga xos bo'lgan mato kengligining o'zgarishi, yetkazib berilayotgan partiya ichidaham, mato to'plari ichida ham nomoyon bo'lishi mumkin. Bugungi kunda amaliy jihatdan turli kenglikdagi matoni ishonchli qayd qilinishi ta'minlovchi, mato to'pi kengligini aniqlash bo'yicha ob'ektiv metodika mavjud emas. Bu bilan bog'liq bo'lgan holda, hozirgi paytda amaliyotda matoning to'liq kengligidan foydalanilmaydi. Material to'pini tanlashda va hisoblashda ularning kengligi turlicha bo'lishi yetarlicha hisobga olinmayapti, natijada ko'pincha to'shamalar turli kenglikdagi to'plardan shakllantiriladi, bu esamaterialning qo'shimcha yo'qotilishiga olib keladi.

Bundan tashqari hisoblash uchun material to'plarini taxminiy konfektsion tanlash tasodifiy xarakterga ega, qoidaga binoan, mazkur kenglikdagi resursni taqsimlash optimalligini ta'minlamaydi, ma'lum modeldagi buyumni bichishda xar doim ham ratsional kenglikdagi materialdan foydalanilmaydi. Bundan tashqari, asosan matoning fizik-mexanik xususiyati bilan aniqlanuvchi, vaqt bo'yicha uzunlik o'lchovidagi mavjud nostabillik o'lchov natijalariga ta'sir etadi va material to'pini ratsional hisoblashda, ularni to'shashda va bichishda bir qator qiyinchiliklar tug'iladi. Umuman olganda, matoning chiziqli o'lchamlari haqida ishonchli ma'lumot olish juda muhim

bo'lishiga qaramay, ularni to'g'ri aniqlash muammosi, shuningdek materiallardan tejankor foydalanishga ularning ta'sir etishi yetarlicha o'rganilmagan.

Bunda xar bir mato to'pi bir marta ko'zdan kechirilgan holda, faqatgina bitta bichish kartasi uchun hisoblash amalga oshiriladi, bu esa mazkur jarayon samaradorligini kamaytiradi, chunki partiyadagi materialni bir vaqtning o'zida hisoblashda buyumining barcha seriyasi uchun olinadigan afzalliklardan foydalanilmaydi. Xususan, bu barcha mavjud mato massivi bir necha marta ko'rib chiqqan holda, xar bir to'pni hisoblash variantlari sonini va eng yaxshi variantni tanlash imkoniyatini sezilarli darajada oshiradi, berilgan assortimentga qo'yilgan talablarni kafolatlaydi. Bularning barchasi sezilarli darajada mato chiqindilarini kamaytirishga va bir qator opreetsiyalarda mehnat unumdorligi kamayib ketishiga olib keladi.

Tikuv korxonalarida materiallarni qoldiqsiz bichish samaradorligi ko'pincha yetkazib berilayotgan mato to'plarining ratsional uzunligiga, ulardagi haqiqiy va shartli rezervlar miqdoriga, nuqsonlar turiga va joylashuviga bog'liq bo'ladi. Texnik va tashkiliy xarakterga ega bo'lgan sabablarga ko'ra katta uzunlikda ishlab chiqarilayotgan matolar, hozirgi paytda to'qimachilik korxonalarida chiziqli o'lchamlari va biror sortga mansubligi yakuniy nazoratdan o'tkazilayotganda uncha katta bo'lmagan uzunlikka nisbatan bo'laklarga (otrezlarga) qirqiladi

Bunda sortining baland-pastlik ko'rsatgichi va ayniqsa mato bo'laklarining bichish bo'yicha tavsifi ma'lum miqdorda katta uzunlikdagi mato to'plarini bo'laklarga ajratishda qo'llanilgan usulga bog'liq bo'ladi. To'qimachilik korxonalarida katta uzunlikdagi mato to'plarini bo'laklarga ajratish amaliy jihatdan nuqsonlar topografiyasini hisobga olmagan holda, ketma-ket amalga oshiriladi, chunki nazoratchi kerakli ma'lumotga ega emas.

Modomiki, sub'ektiv baholash asosida matoni tartiblash optimaldan yiroq ekan, bu jarayonni o'tkazish metodikasi xalq xo'jaligida tejankorlikni hisobga oladigan yakuniy samaradorlikni olish imkoniyatini ta'minlamaydi, tikuv korxonasi iste'molida uning yo'qotilishini minimallashtirgan holda, tayyor matoni qayta ishlash bosqischida unga erishish mumkin.

Yuqorida qayd qilingan muammolarni yechish matodan unumli foydalanish, tikuv korxonalari mahsulotlariga gazlama sarf hajmini kamaytirish, material rezervlari o'lchovini kamaytirish va ishlab chiqarish rentabilligini oshirish imkonini beradi.

Xalq xo'jaligida va tikuvchilik korxonalarida chiqindilarni va material sarfini reja asosida qisqartirish dolzarb vazifa hisoblanadi. Bunda mahsulot tannarxini kamaytirishda matodan ratsional foydalanish muhim ahamiyatga ega bo'lgan omil hisoblanadi va korxona rentabellik darajasiga sezilarli darajada ta'sir ko'rsatadi.

Tikuv korxonalarini tashkillashtirish, matoni qayta ishlash bo'yicha takomillashtirilgan texnika va texnologiyadan foydalanishga, shuningdek, xom-ashyo

chiqindilarini kamaytirish bo'yicha qabul qilingan chora-tadbirlarga qaramay, hozirgi paytgacha materiallarning sarflanish hajmi yuqori bo'lib qolmoqda. Joylashmalar orasidan chiqqan chiqindilardan esa yetarli darajada sanoatda keng foydalansa bo'ladigan mahsulotlar ishlab chiqarilmayapti.

Tikuv korxnalarida matoning solishtirma ulgurji bahosi mahsulot tannarxida 80—90% ni tashkil etsa, matodan foydalanish koeffitsienti 0,86dan oshmaydi.

Korxona rentabellik darajasini oshirish uchun birinchi navbatda, foydalanishga yaroqsiz chiqindilarni kamaytirish evaziga, matoning solishtirma sarfini kamaytirishga yo'naltirilgan chora-tadbirlarni uzluksiz amalga oshirish kerak.

Bir vaqtning o'zida bitta polotnoda ikkita va undan ortiq andoza komplektini va to'shamada matoni "o'ngini-o'ngiga" qaratib joylashtirish evaziga, barcha yo'qotilishga nisbatan 72% ni tashkil etuvchi andozalar orasidagi mato rezervlari tashlanishini sezilarli darajada kamaytirishga erishiladi.

Andozalar konfiguratsiyasi turlicha va taqsimlanish nisbati variantlari ko'p bo'lsa, qayd qilingan yuzada lekalalar taqsimlanish nisbatining optimal variantini tanlash juda qiyin kechadi. Hozirgi paytda bu maqsadni amalga oshirish uchun matematik apparat ishlab chiqilgan. Amaliy jihatdan erishilgan lekalalar orasidagi yo'qotilishni kamaytirishning yagona usuli taqsimlanish nisbati uzunligini oshirish hisoblanadi, bu ikkita va undan ortiq lekalalar komplektini taqsimlagan holda, va mato polotnolaridan xar biriga ikkinchi xuddi shunday polotnoni to'shab amalga oshiriladi. Kattalar uchun ustki kiyim bichishda, bunday bichish usuli buyum detallari ikkita lekala komplektini "yuzini yuziga" qo'yib, bir vaqtning o'zida umumiy uzunligi 7,5 dan to 10mgacha bo'lgan ikkita bir xil matoni to'shashni talab qiladi. Bitta buyumda xar xil rangdagi detallar bo'lmasligi uchun buyum detallarini alohida turli matolarda bichish texnologik jihatdan mumkin emas. SHunday ekan, faqatgina yaxlit sonli qiymatda buyum taqsimlanish nisbatini to'liq komplektda kengaytirish maqsadga muvofiq bo'ladi. Polotnolarni qoldiqsiz bichish uchun uzunligi $7,5 \div 10m$ lito'plaridan foydalanish kerak.

Tikuv korxonalariga turli uzunlikdagi va kenglikdagi mato to'plari kelib tushadi. Uzunliklari turlicha bo'lgan gazlamalar qanday alohida bichilsa, xuddi shunday turli rangdagi polotnolar ham alohida bichiladi. Bunda bir vaqtning o'zida alohida bichiladigan va birga qo'shib bichiladigan gazlamalar turli variantlarda ishlanadi. Bu bichishning cheksiz qaytarilmas mavjud miqdoriga ta'sir qiladi, buning natijasida bichishning xar bir alohida variantida bichishning optimal variantini izlash maqsadga muvofiq bo'ladi degan xulosa kelish mumkin.

Bichish uchun mo'ljallangan gazlamalar asosan "o'ngini pastga qaratib yalang qavat yoki o'ngini-o'ngiga qaratib yalang qavat" to'shaladi. Gazlama to'plaridan ratsional foydalanish maqsadida avval ular to'shamaga mo'ljallab xisoblanadi. Agar xisob natijasida qoldiqlar chiqadigan bo'lsa, faqat ratsional

qoldiqlar chiqarish tavsiya etiladi. Bunday qoldiqlardan erkaklar, ayollar va bolalar ustki kiyimlarida bezak detallar, qo'shimcha buyumlarni yaratishda foydalaniladi. Qoldiqlardan foydalanish buyum tannarxini oshib ketishiga ta'sir qilmasligi kerak.

Xulosa. Tikuvchilik sanoatida chiqadigan chiqindilarning turlarini o'rganishda, avvalo, tikuv buyum turi uchun tanlangan gazlama turi o'rganib chiqiladi. Joylashma tayyorlashda ushbu gazlama turi qanday enlarda mavjud ekanligi ham tadqiq qilinadi. Masalan, ayollar koplektlari uchun mo'ljallangan trikotaj va kostyumbop gazlamalar orasidan chiqadigan chiqindilar shakli o'xshashdir. Ular asosan romb, ovalsimon, to'g'ri to'rtburchak va yarim aylana shakllariga ega. Bunday shakldagi chiqindilardan "quroq maxsulotlari" yaratishda foydalansa

Foydalanilgan Adabiyotlar

1. М.Ш.Жабборова "Тикувчилик технологияси", Т.: "Ўқитувчи" нашриёти, 1977-й.
2. Х.К.Камилова, Ҳ.К.Хамраева "Тикув буюмларини конструкциялаш", ЎзР Олий ва ўрта махсус таълим вазирлиги.-Т.: "Чўлпон" номидаги нашриёт-матбаа ижодий уйи, 2011 й.
3. Град И.Н., Авсеев Е.Г., Петроченко В.Ф. "Организация рационального использования материалов в швейной промышленности", М.: Легпромбытиздат, 1986 г.
4. Ismatullaev, N.; Dadamirzaev, B. (2020) Naqsh turlari va uning o'ziga xosligi. Молодой исследователь: вызовы и перспективы. Сборник статей по материалам СХСИ международной научно-практической конференции. 2020. Стр676-680. <https://elibrary.ru/item.asp?id=44466714>
5. Манзура Р.А., Бахромжон Д.Б., Зухра Б.А. Использование практично – декоративных украшений в национальных костюмах. East European Scientific Journal (Warsaw, Poland) 2019 part 6, 13-16. https://eesa-journal.com/wp-content/uploads/EESA_journal_6_part_0-1.pdf
6. Parpiev,U.M.; Dadamirzayev,B.B.; Urinova,S. Analysis Of Vibration Effects On Sewing Machines. The American Journal of Interdisciplinary Innovations and Research (ISSN–2642-7478) Published:January 31, 2021| Pages:65-69 Doi: <https://doi.org/10.37547/tajir/Volume03Issue01-11>
7. Dadamirzayev B.B., Axmadjanov A.O. Bolalar sport uslubidagi kiyimlari uchun gazlama tanlash tadqiqi. ЭКОНОМИКА И СОЦИУМ, [6-2 \(97\)](#), 2022, 57-60, <https://www.elibrary.ru/item.asp?id=49231405>
8. www.google.ru
9. www.rambler.ru