

YENGIL SANOATDA TRIKOTAJ BUYUMLARINING ISHLAB CHIQRISH  
TEXNOLOGIYASI

Irkinova Visola Bahron qizi

Qashqadaryo viloyati Shahrisabz shahar

2-son kasb-hunar maktabi ishlab chiqarish ta'lim ustasi

“Trikotaj mato mahsulotlarini to‘qish ishlari” o‘quv amaliyoti  
fani o‘qituvchisi



*Respublika to‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatida yuqori va barqaror o‘shish sur‘atlarini ta‘minlash, to‘g‘ridan-to‘g‘ri xorijiy investitsiyalarni jalb qilish va o‘zlashtirish, raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarish va eksport qilish, modernizatsiya qilishning strategik muhim ahamiyatga ega bo‘lgan loyihalarini amalga oshirish hisobiga yuqori texnologiyali yangi ish o‘rinlarini yaratish, korxonalarini texnik va texnologik yangilash, ilg‘or “klaster modeli”ni joriy etishga qaratilgan tarkibiy qayta tashkil etishni yanada chuqurlashtirish bo‘yicha tizimli ishlar amalga oshirilmoqda.*

*Shavkat Mirziyoyev*

**Annotatsiya:** *Ushbu maqolada yengil sanoatda trikotaj buyumlarining ishlab chiqarish texnologiyasi mavzusida fikrlar yuritiladi.*

*Ushbu maqolani yozishdan maqsad: Talabalarga yengil sanoat texnologiyalari to‘g‘risida ma‘lumot va tushuncha berish, fanning nazariy asoslarini o‘rgatish va ommaviy ishlab chiqarishda tikuv buyumlarini texnologik jarayonlarini loyihalash va ularni tayyorlash bo‘yicha amaliy ko‘nikmalariga ega bo‘lish borasida ma‘lum bilimlar berishdan iboratdir.*

*Natija Mamlakatimizni rivojlantirish, yangilash va modernizatsiya qilish bo‘yicha tanlagan strategiyamizni amalga oshirish yo‘lida izlanishda bo‘lishimiz bizning eng dolzarb vazifalarimizdan biri ekanligini va shu orqali o‘quvchi-yoshlarni fanga bo‘lgan qiziqishlarini oshirish, darslarni qiziqarli yangi texnologiyalardan foydalanib tashkillashtirish.*

**Kalit so‘zlar:** *yengil sanoat, ustki kiyimlar, trikotaj, assortiment, kimyoviy, kompleks, tolalar*

УЧЕБНАЯ ПРАКТИКА “РАБОТЫ ПО ПЛЕТЕНИЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ” УЧИТЕЛЬНИЦА ЕСТЕСТВОЗНАНИЯ

**Иркинова Висола, дочь Бахрона**

*г. Шахрисабз, Кашкадарьинская область.*

*Магистр производственного образования ПТУ №2*

**Аннотация:** *В данной статье рассматривается технология производства трикотажных изделий в легкой промышленности.*

*Цель написания данной статьи: Обеспечить студентам информацию и понимание технологий легкой промышленности, научить теоретическим основам науки и приобрести практические навыки проектирования и подготовки технологических процессов пошива изделий в массовом производстве. знания об этом.*

*В результате одной из наших наиболее актуальных задач является поиск реализации выбранной нами стратегии развития, обновления и модернизации нашей страны и тем самым повышение интереса учащихся к науке, организация уроков с использованием интересных новых технологий.*

**Ключевые слова:** *легкая промышленность, верхняя одежда, трикотаж, ассортимент, химическая, комплексная, волокна.*

**Irkinova Visola, daughter of Bahron**

*Shahrisabz city, Kashkadarya region*

*Master of production education of Vocational School No. 2*

*Educational practice “Works of weaving knitted fabric products”  
science teacher*

**Abstract:** *This article discusses the production technology of knitwear in the light industry.*

*The purpose of writing this article: To provide students with information and understanding of light industrial technologies, to teach the theoretical basis of the science and to acquire practical skills in the design and preparation of technological processes of sewing products in mass production is to give certain knowledge about it.*

*The result is that one of our most urgent tasks is to search for the implementation of our chosen strategy for the development, renewal and modernization of our country, and thereby to increase the interest of students in science, to organize lessons using interesting new technologies.*

**Key words:** *light industry, outerwear, knitwear, assortment, chemical, complex, fibers*

**BUGUNGI ZAMONAVIY RAQAMLASHTIRISH ZAMONIDA YENGIL SANOATNING JADAL VA BARQAROR**

rivojlanishini ta'minlash, mahalliy xom ashyoni chuqur qayta ishlash orqali birinchi navbatda tashqi bozorlarda raqobatbardosh bo'lgan yuqori qo'shilgan qiymatga ega to'qimachilik, tikuv-trikotaj, charm-poyabzal va mo'ynachilik mahsulotlari ishlab chiqarishni kengroq tashkil qilish va kengaytirish, shuningdek, salohiyatli, tajribali xorijiy investorlar jalb qilinishi rejalashtirilmoqda.

Trikotaj sanoati-to'qimachilik sanoati tarmog'idir. Trikotaj sanoati korxonalarida trikotaj polotnolar, jumladan, texnik polotnolar, paypok, buyumlari, ichki va ustki trikotaj kiyimlar, qo'lgoplar, bosh kiyimlar, sharflar hamda sanoat va tibbiyotda qo'llaniladigan mahsulotlar ishlab chiqariladi. Trikotaj buyumlari ishlab chiqarishda paxta, jun va kimyoviy tolalardan tayyorlangan iplardan keng ko'lamda foydalaniladi. Trikotaj sanoati 18-asr oxiri va 19-asr boshlarida Buyuk Britaniya va Fransiyada, 19-asr oxirlarida Rossiyada vujudga keldi. Trikotajdan tayyorlangan kiyimlar salmog'i muntazam ortib bormoqda. Bu trikotaj buyumlarining xizmat vazifasining yuqoriligi va iqtisodiy tejamligi bilan bog'liq. Kimyoviy tolalar, ayniqsa, sintetik iplar ishlab chiqarishning muntazam o'sib borishi, trikotaj ishlab chiqarish texnikasining tez rivojlanishi trikotaj sanoatining taraqqiyotiga katta yordam berdi.

Trikotaj ishlab chiqarish texnikasi va texnologiyasi taraqqiyotining asosiy yo'nalishlari polotno va paypoq ishlab chiqarish uchun avtomatlashtirilgan uzluksiz liniyalar yaratishdan, uskunalarini yanada unumliroklari bilan almashtirish orqali ishlab chiqarish jarayonlarini jadallashtirishdan, organik eritgichlar qo'llab polotnolarga uzluksiz ishlov berish; turli xildagi buyumlar ishlab chiqarish. bo'yicha korxonalarini ixtisoslashtirib borishdan iboratdir.

Bugungi kunda Respublikamizda tikuvchilik va yengil sanoat rivojlanishi uchun katta imkoniyatlar yaratib berishga qodir tabiiy xomashyo resurslari mavjud.

Ushbu resurslardan foydalanib ip, ipak va trikotaj matolardan yuqori sifatli va raqobatbardosh tikuv va trikotaj buyumlarini ishlab chiqarish davlatimiz iqtisodiyotining yetakchi yo'nalishlaridan biridir. Yuqori sifatli tikuv va trikotaj buyumlarini loyihalash, ishlab chiqarish va murakkab jarayonni yo'lga qo'yishga qodir malakali kadrlarni tayyorlash muhim vazifalardan biridir.

Sanoatda ishlab chiqarilayotgan trikotaj matolari ikki guruhga bo'linadi ichki kiyimlar va ustki kiyimlar uchun. Birinchi guruhga kiruvchi trikotaj matolar erkaklar va bolalar ko'ylaklari, issiq ko'ylaklar, sport kostyumlari, ikkinchi guruhdagilari esa jaket, ko'ylak, kostyum, palto, kurtka va hokazo buyumlarni tayyorlashda ishlatiladi. Trikotaj matolarining avfzalligi ularning mayinligi, ishqalanishga chidamliligi va yuqori qayishqoqligidadir. Trikotaj matolardan tikilgan kiyimni kiyib yurish o'ta qulay hisoblanadi. Ularning burmabopligi, g'ijimlanmasligi, issiqni saqlash qobiliyati va gigiyenik xususiyatlari juda yaxshi.

Shuning bilan birga ayrim trikotaj matolarning cho'ziluvchanligi va chetlarining

buralishi ularni bichish va tikish jarayonlarini qiyinlashtiradi. Ayrim trikotaj matolari yuvilganda va hatto kimyoviy tozalashda ham bo'ylamasiga kirishadi, eniga esa kengayadi. Shu tufayli trikotajdan tikilgan ayrim buyumlar o'z shaklini tez yo'qotadi. Yuqori sifatli sport buyumlari uchun katta qayishqoqlikka ega bo'lgan elastik o'rilishidagi matolar qo'llaniladi.

Trikotaj sanoati O'zbekistonda 30-40-yillarda shakllandi. 1939-yilda O'rta Osiyoda eng yirik hisoblangan Qo'qon paypoq fabrikasi (1943-yildan kombinat) ishga tushirildi. 1945-yilda Toshkent tikuvchilik fabrikasi negizida trikotaj fabrikasi tashkil etildi. Unda 1960-yilda 4572



ming dona ichki va 1597 ming dona ustki trikotaj kiyimlari ishlab chiqariddi. Bundan tashqari, respublikada Toshkent ustki trikotaj kiyimlar fabrikasi (1960), Samarqand (1950), Buxoro (1961), Andijon (1968) trikotaj fabrikalari qurilib, mahsulotlar ishlab chiqara boshladi. Tarmoqdagi eng yirik korxonada Toshkentda 1941-yilda ishga tushirilgan “Malika” trikotaj ishlab chiqarish. Birlashmasida erkaklar, ayollar va bolalarning 200 xildan ortiq ustki va ichki trikotaj kiyimlari ishlab chikarildi.

Bolalar ichki kiyimlarini tayyorlash uchun paxta tolali iplardan tukli o'rilishdagi matolardan foydalaniladi.

Trikotaj matolarning navini aniqlash tartibi boshqa matolarnikidan farq qiladi.

Dastavval ishlab chiqariladi, so'ng laboratoriya sinovlarini o'tkazib, sifat ko'rsatkichlari aniqlanadi. Bunda trikotaj matoning fizik-mexanik ko'rsatkichlari,

rangining mustahkamligi va tashqi ko'rinishdagi nuqsonlar bor-yo'qligi aniqlanadi.

Amaliyot sinovlarini o'tkazish uchun mato to'lasidan 5 foiz to'p ajratib olinadi.

To'plarning soni beshtadan kam bo'lmasligi kerak. Har to'pdan ikki xil namuna qirqib olinadi. Birini sinab matoning namligi aniqlanadi. Ikkinchisi boshqa xususiyatlarni aniqlash uchun ishlatiladi. Trikotaj matolarning namligi katta ahamiyatga ega.

Birinchidan, matoning xususiyatlari uning namligiga bog'liq bo'ladi. Ikkinchidan, trikotaj matolari massa bo'yicha qabul qilingani tufayli ularning namligi ham hisobga olinishi lozim.

Hozirgi kunda matolarning namlik va boshqa xususiyatlarining ko'rsatkichlari standart yoki texnik sharoitlarda belgilangan me'yorlardan kam bo'lmasligi lozim. Rang bo'yog'ining mustahkamligi bo'yicha trikotaj matolari oddiy mustahkam va maxsus mustahkam bo'yalgan bo'ladi. Turli ta'sirlarda bo'yoqning mustahkamligi 3 ball bilan baholansa, u mato oddiy bo'yoqli, 3-4 ball bilan baholansa, mustahkam bo'yoqli matolarga kiradi, 4-5 ball bilan baholansa, maxsus mustahkam bo'yoqli matolarga kiradi. Tashqi ko'rinishdagi nuqsonlar trikotaj matoni hosil qiluvchi ipning sifati past bo'lgani tufayli, trikotaj mashinalari nosozlanishi va ignalar singani sababli hamda pardozlash jarayonlarini buzilishi natijasida paydo bo'ladi. Shu nuqsonlarga ko'ra matolar: I va II navli bo'ladi. Birinchi navli matolarda ko'z bilan sezilmaydigan nuqsonlar bo'lishiga yo'l qo'yiladi. Ikkinchi navli matolarda ma'lum o'lchovli, ko'zga ko'rinarli va qo'pol ko'rinadigan nuqsonlar bo'lishi mumkin. Nuqsonlarning ko'zga ko'rinarliligi va qo'pol ko'rinishining darajasi etalonlar bilan solishtirib aniqlanadi. Bir kvadrat metrga teng bo'lgan matoning yuzasidagi nuqsonlar soni uchtdan ko'p bo'lishi mumkin emas. Trikotaj matolarning navi to'pi bo'ylab emas, uning massasiga nisbatan tasdiqlanadi. Nuqsonlarning turi va soniga ko'ra mato to'pidagi birinchi, ikkinchi navlarga va yaroqsizlikka to'g'ri keladigan yuzalari aniqlanadi. Keyin birinchi, ikkinchi navli va yaroqsizlikka to'g'ri keladigan yuza massalarining matoning yuza zichligiga nisbati aniqlanadi.

Qayta ishlash vaqtida yuz beradigan jarayonlar fizik-mexanik va kimyoviy bo'lishi mumkin. Shuning uchun ishlab chiqarishning barcha turlari ikki katta texnologiyaga: mexanik texnologiya hamda kimyoviy texnologiyaga bo'lib o'rganiladi.

Mexanik texnologiya xomashyoni qayta ishlash vaqtida materiallarda (chuqur ichki kimyoviy o'zgarishlarsiz) sodir bo'ladigan, tashqi shakli va o'lchamlarining

hamda ba‘zan fizik xossalarning o‘zgarishi bilan bog‘liq jarayon va usullarni o‘rganadi. Masalan, metallardan tishli g‘ildirakcha ishlash yoki paxta tolasidan gazlama ishlab chiqarish shular jumlasidandir. Bunday ishlab chiqarishlarda asosan fizik o‘zgarishlarga sodir bo‘ladi.

Kimyoviy texnologiya boshlang‘ich moddalarning kimyoviy tarkibi va ichki tuzilishining o‘zgarishi bilan bog‘liq jarayonlarni o‘rganadi. Sanoat tarmoqlari texnologiyasining asosiy vazifalardan biri bu jarayonlarning optimal variantlarini ishlab chiqishdan, ya‘ni kam mablag‘ sarflab, mahsulot miqdori va sifatini oshiradigan asbob-uskunalar, agregatlar yaratish, shu mahsulotlarni tayyorlash uchun kerakli materiallar tanlash, jarayonlarning ratsional sxemalarini tuzish hamda bu jarayonlarga mos texnologik parametrlar, harorat, bosim, siklning uzluksizligi va boshqalarni tanlashdan iborat. Har qanday ishlab chiqarishning texnologik darajasi uning iqtisodiy ko‘rsatkichlariga ta‘sir etadi, shuning uchun iqtisodchilar hozirgi zamon texnologiyasidan yetarli darajada ma‘lumotga ega bo‘lishlari kerak. Sanoat tarmoqlari texnologiyasi va ishlab chiqarishni tashkil qilishni yaxshi bilgan holdagina xo‘jalik faoliyatini sifatli analiz qilish, ishlab chiqarish xarajatlarini aniqlash hamda uning rezervlarini ochib berish, rejalashtirish, normallashtirish, moliyaviy ishlarni amalga oshirish va demak, muhim xo‘jalik masalalarini to‘g‘ri hal qilish-kam mehnat va mablag‘ sarflab yuqori ishlab chiqarish natijalariga erishish mumkin.

### **ISHLAB CHIQARISH VA UNING JARAYONLARI**

Sanoat moddiy ishlab chiqarishning yetakchi tarmog‘i bo‘lib, u butun iqtisodiyotning rivojlanishi darajasini belgilab beradi. Sanoatning rivojlanishi dinamik xarakterga ega bo‘lib, unda doimo o‘zgarishlar sodir bo‘lib turadi.

Sanoat ishlab chiqarish o‘zaro bog‘liq bo‘lgan mehnat jarayonlari va tabiiy jarayonlar yig‘indisidan iborat. Bu jarayonlar yordamida korxonaga keltirilgan xomashyoga ishlov berishda ularni tashishga, ko‘chirishga, nazorat qilishga, ishlab

chiqarish uchun zarur bo‘lgan jihozlar va turli xil energiya bilan ta‘minlash uchun

juda ko‘p mehnat sarf qilinadi. Shunday qilib, ishlab chiqarish jarayoni texnologik, transport, energetik va shu kabi bir qancha jarayonlardan iborat bo‘ladi. Lekin ishlab chiqarish asosini texnologik jarayonlar tashkil etadi. Texnologik jarayonlar yordamida xomashyo ishlab chiqarish mahsulotiga aylantiriladi.

Texnologik jarayonlar quyidagi turlarga bo‘linadi:

- 1) davriy jarayon;
- 2) uzluksiz jarayon;
- 3) kombinatsiyalashgan (davriy-uzluksiz) jarayon.

Davriy jarayonda kerakli miqdordagi xomashyo apparatga tushiriladi, texnologik jarayonlar o‘tkaziladi va tayyor mahsulot chiqarib olinadi. So‘ngra apparatni yuvib, tozalab, yana yangi xomashyo tushiriladi va yuqoridagi jarayonlar takrorlanadi. Bu ish ko‘p marta qaytariladi. Davriy jarayonga davriy ishlaydigan

pechlarda g‘isht pishirish va po‘latga termik ishlov berish jarayonlarini misol qilib olish mumkin.

Uzluksiz jarayonlarda apparatning hamma qismlarida kerakli parametrlar (harorat, bosim va hokazo) o‘zgarishsiz saqlanadi. Apparatga bir tomondan to‘xtovsiz suratda xomashyo tushirib turiladi va qayta ishlanayotgan material ketma-ket bir qancha bosqichlardan o‘tib, tayyor mahsulot sifatida ikkinchi tomondan to‘xtovsiz ravishda chiqarib turiladi. Bunday

apparatlarda uzluksiz jarayonlar ma'lum vaqt davomida to'xtovsiz ravishda olib boriladi. Ba'zan uzluksiz jarayonlarda apparatga xomashyo bo'lib-bo'lib tushiriladi, tayyor mahsulot ham alohida-alohida chiqarib olinadi, lekin umumiy jarayon to'xtatilmaydi, ya'ni uzluksizligicha qoladi. Bunday jarayonlar kombinatsiyalashgan yoki uzluksiz davriy jarayonlar deb yuritiladi.

Kiyim-kechak ishlab chiqarish naqshlar bo'yicha matolarni kesish va keyinchalik tikuvchilikni o'z ichiga oladi. Trikotaj ishlab chiqarishda ishlab chiqarish usullarini tanlash kengroqdir.

Xullas, berilgan shakldagi trikotaj mahsulotini olishning to'rtta usuli mavjud: kesilgan, muntazam, yarim muntazam va butun trikotaj. Birinchi holda, trikotaj matoni naqshlar bo'yicha mato bilan bir xil tarzda, tugma teshigi yo'nalishini, naqshning joylashishini va hokazolarni hisobga olgan holda kesiladi. Bu usul asosan nozik mahsulotlar ishlab chiqarishda qo'llaniladi. (futbolka). Oddiy usul bilan detallar kontur bo'ylab qo'lda to'qishga o'xshash tarzda to'qiladi. Yarim muntazam usul-bu kesilgan va yarim muntazam o'rtasidagi xoch: protozoa kuponlari trikotajlangan geometrik shakllar keyinchalik pastki kesish bilan, bu usul asosan arzon ommaviy mahsulotlar va ish kiyimlarini ishlab chiqarishda qo'llaniladi. Rossiya, Turkiya va Xitoyning trikotaj sanoatining aksariyati trikotaj buyumlarni yarim muntazam usulda ishlab chiqaradi. Bir qismli trikotaj usuli to'qish mashinasida to'liq tayyor mahsulotni to'qish imkonini beradi, bu ishlab chiqarishda qo'l mehnatini minimallashtiradi, lekin juda ko'p xususiyatlarga ega, yuqori narx mahsulotni ishlab chiqish va ishlatiladigan to'quv va shakllardagi katta cheklovlar. Har bir usul o'ziga xos xususiyatlarga ega va shuning uchun tikuvni qayta ishlashning ma'lum usullari har biriga mos keladi.

Shuni ta'kidlash kerakki, ishlatiladigan texnologiyalarning har biri trikotaj ishlab chiqarish uchun turli xil uskunalarni talab qiladi, masalan, yarim muntazam usul uchun kesish uskunalari talab qilinadi, oddiy usul uchun mashinalar taroq va ipni kesish tizimi bilan jihozlangan bo'lishi kerak. Choksiz trikotaj, maxsus keng dastgohlar ishlatiladi, ular kattalashtirilgan boshli ignalar bilan jihozlangan. Igna orqali to'qish uchun. Bundan tashqari, Fully Fashion texnologiyasidan foydalangan holda ishlab chiqarish yuqori malakali dasturchi-desinatorlar va moda dizaynerlarini talab qiladi.

Bunda ishlab chiqarish samaradorligi-korxonalar miqyosida iqtisodiy faoliyat, iqtisodiy dasturlar va tadbirlarning foydali natijalar berishi, olingan iqtisodiy samaraning muayyan qiymatga ega bo'lgan resurslarni qo'llagan holda eng yuqori ishlab chiqarish hajmiga erishishga sabab bo'lgan ishlab chiqarish omillari, resurslar sarflariga nisbati bilan tavsiflanadi. Ishlab chiqarish samaradorligi korxonalar faoliyatining yakuniy natijasini ko'rsatadi. Miqdoriy jihatdan ishlab chiqarish samaradorligini mahsulot ishlab chiqarish uchun sarf qilingan mehnat miqdori bilan o'lchash mumkin, lekin mehnat sarfini aniq o'lchash ancha qiyin. Shu sababli, ishlab chiqarish samaradorligi mehnat resurslaridan foydalanish samaradorligi; ishlab chiqarish vositalaridan va kapitaldan foydalanish samaradorligi ko'rsatkichlari bilan aniqlanadi. Korxonalarda ishlab chiqarish samaradorligining umumlashgan ko'rsatkichi tovar ishlab chiqarish sur'atlarining o'sishi hisoblanadi, undan tashqari puldagi harajatlar birligiga to'g'ri keladigan mahsulot hajmi, balans foydalaning asosiy va aylanma fondlar yigindisiga nisbati, to'la tannarx ko'rsatkichlari muhim ahamiyatga ega. Mehnat unumdorligining o'sishi



sur’atlari, mehnatni tejash va mahsulot hajmi o‘shishida mehnat unumdorligi hissasi kabi ko‘rsatkichlardan ham foydalaniladi. Ishlab chiqarish samaradorligi texnik samaradorlik (ishlab chiqarish hajmi), iqtisodiy samaradorlik (mehnat unumdorligi, mehnat resurslari, asosiy fondlar, aylanma resurslar), ijtimoiy samaradorlik (moddiy resurslar, foyda) hisobiga shakllanadi.

Trikotaj mahsulotlarining afzalligi;

1. Namlikni yaxshi singdirish va namlikni ushlab turish

Sof paxta trikotaj matosining afzalligi shundaki, uning tarkibidagi paxta tolasi namlikni yaxshi singdiradi, bu esa umumiy sharoitlarda atrofdagi atmosferaga suvni singdira oladi. Uning namligi 8-10% ni tashkil etadi, bu toza paxta mahsulotlariga tekkanda odamlarning terisini qulay va yumshoq his qiladi.

2. Yaxshi issiqlik qarshiligi

Sof paxta trikotaj matosi yaxshi issiqlikka chidamliligiga ega, hatto 100°C haroratda ham toza paxta mahsulotlari o‘zlariga katta ta’sir ko‘rsatmaydi, faqat suvni bug‘laydi. Ya’ni har kuni toza paxta mahsulotlarini ishlatish, bo‘yash va yuvish hech qanday ta’sir qilmaydi.

3. Ishqoriy qarshilik

Sof paxta trikotaj matosining yana bir katta afzalligi - gidroksidi qarshilik. Ishqorli eritmada tola zarar qilmaydi va kuchli qarshilikka ega. Shu bilan birga, boy va rang-barang kiyim uslubi va paxta to‘quvining yangi navlarini ishlab chiqaradigan sof paxta trikotaj matolariga turli xil texnologik ishlov berish ham foydalidir.

4. Yaxshi izolyatsiya effekti

Biz kabi qishda ko‘pchilik oilalar to‘rtta to‘shakka yotganda toza paxtadan tayyorlangan buyumlar, xalq ommasi juda tan olingan, bu sof paxta trikotaj matolarining izolyatsion ta’sirini ko‘rish uchun etarli.

## XULOSA

Respublikamizda to‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini yanada rivojlantirish uchun zaruriy huquqiy baza va qulay sharoitlar shakllantirilgan va ishlab chiqarish hajmini oshirish imkonini beruvchi qo‘shimcha mablag‘lar jalb etish, ishlab chiqarish jarayonini diversifikatsiya qilishga katta e’tibor qaratilgan.

Yengil sanoat korxonalarida sifatni boshqarish mexanizmini takomillashtirish, xususan, tarmoq korxonalarida “Sifatni boshqarish va monitoring qilish” bo‘yicha ishchi guruhning tarkibi va vazifalarini takomillashtirish borasida ishlar olib borilmoqda.

Bugungi kunda yengil sanoat tarmoqlari jadal rivojlanib bormoqda. Bu tarmoqlarda xususiy sektorning tashabbuslari va yangi loyihalarini qo‘llab-quvvatlash bo‘yicha barcha choralar ko‘rilmoqda.



FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO‘YXATI:

1. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2019 yil 16 sentyabrdagi “Yengil sanoatni yanada rivojlantirish va tayyor mahsulotlar ishlab chiqarishni rag‘batlantirish chora-tadbirlari to‘g‘risida” PQ-4453 sonli Qarori.
- 2.Olimboyev E.SH, va boshqalar . Trikotaj matolarining tuzilishi va tahlili Toshkent. 2003.
- 3.Olimboyev E.SH, -To‘qima tuzilish nazaryasi - Toshkent. 2005.
- 4.Mahkamov S.M., Azimova U.S. Metrologiya va standartlashtirish asoslari. Toshkent. 2006.
5. S.U.Po‘latova “Trikotaj buyumlarini konstruksiyalash va modellashtirish”. T. “Turon-iqbol” 2006.
- 6.M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi T, O‘zbekiston, 1994 yil