

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNIVERSİTETİ

Fakultə : «Əmtəəşünaslıq»

İxtisas : İstehlak mallarının ekspertizası və marketinqi

B U R A X I L I Ş İ Ş İ

***Mövzu:** Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların
istehlak xassələrinin ekspertizası*

***İşin rəhbəri:** b/m Ü.V.Neymətova*

***Tələbə:** Nəbi-zadə Çiçək Rəmin*

***Bölmə:** azərbaycan*

***Qrup:** 312*

«Təsdiq edirəm»

Kafedra müdiri :** _____ **prof.Ə.P.HƏSƏNOV

B A K I 2015

MÜNDƏRICAT

GİRİŞ	3
BİRİNCİ FƏSİL. NƏZƏRİ İCMAL	5-38
1.1. Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin formalaşmasına təsir edən amillər	5
1.2. Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinə verilən tələblər və istehlak xassələri	9
1.3. Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin qiymətləndirilməsinin ekspert metodları	16
1.3.1. Xarici görünüşündən nöqsanlarına görə zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin ekspertizası	21
1.3.2. Fiziki-mexaniki göstəricilərə görə zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin ekspertizası	27
İKİNCİ FƏSİL. EKSPERİMENTAL HISSƏ	39-43
2.1. İstehlak bazarına daxil olan zülal əsaslı liflərdən parçaların istehlak xassələrinin təhlili və ekspertizası	39
2.2. İstehlak bazarına daxil olan zülal əsaslı liflərdən parçaların istehlak xassələri və keyfiyyətinin ekspertizası zamanı tətbiq edilən riyazi-statistik metodların təhlili	43
NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR	44
ƏDƏBİVVAT	46

GİRİŞ

Mövzunun aktuallığı. Hazırda əhali tərəfindən geniş istehlak edilən zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin övrənilməsinə həsr olunmuş kiçik bir tədqiqatın belə aktuallığını sübut etməyə heç bir ehtivac yoxdur. Aparılan təhlillər və tədqiqatlar göstərir ki, bu parçalar əhali tərəfindən ən geniş istehlak edilən mal qruplarından biridir. Istismar zamanı parçalar digər toxuculuq materialları kimi xarici mühitin kompleks fiziki-mexaniki təsirlərinə məruz qala bilər. Buraya işıq, hava, temperatur, rütubət, toz və s. aid edilir. Parçalara ən çox günəş spektrinin ultra-bənövşəvi şüaları təsir edir.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinə təsir edən amillərin övrənilməsi və bu amillərin optimal seçilməsi nəticəsində onların köhnəlməsinin qarşısını almaq və digər sözlə, xidmət müddətini artırmaq olar ki, bu da iqtisadi cəhətdən böyük xalq təsərrüfatı əhəmiyyəti olan problemlərdən sayılır.

Parçaların köhnəlməsi amillərini müəvvənləşdirmək olduqca çətin problemdir. Çünki bu amillər olduqca çoxsaylı və müxtəlifdir. Belə ki, buraya mexaniki sürtünmə, əzilmə, sıxılma, dartılma, cırılma, fiziki-kimyəvi, optiki təsirlər, atmosfer, su, yuma, kimyəvi təmizləmə, kimyəvi turşu, qələvi, oksidləşdiricilərin təsiri, bioloji mikroorqanizmlər, gəmiricilərin təsiri, kombinəlaşdırılmış amillərin təsiri daxil edilə bilər. Aparılan tədqiqatlar nəticəsində müəvvən edilmişdir ki, evni parçalardan hazırlanmış müxtəlif məmulatlar bərabər sürətdə dağılmır. Buna görə dağılmanın topoqrafiyasını bilmək çox vacibdir. Göründüyü kimi, zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələri və keyfiyyətinin ekspertizasına həsr olunmuş buraxılış işi olduqca müasir və aktual bir problemdir.

Tədqiqatın məqsədi. Adından göründüyü kimi, buraxılış işi zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələri və keyfiyyətinin ekspertizasına həsr olunmuşdur. Bu, evni zamanda işin əsas məqsədidir. Bu məqsədə nail olmaq üçün, əsasən aşağıdakı vəzifələr yerinə yetirilmişdir:

- zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinə təsir edən amillərin laboratoriya üsulu ilə ekspertizasının övrənilməsi;
- təyin edilmiş amillərin tədqiqi və bu amillərin dəyişmə xarakterinin qiymətləndirilməsi;
- zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin vaxşılaşdırılması üçün nəticə və təkliflərin işlənilib hazırlanması.

Tədqiqatın obvekti. Buraxılış işində tədqiqat obvekti kimi zülal əsaslı liflərdən olan parça nümunələri, kütləvi istehsal olunan müxtəlif lif tərkibinə malik ipək parça artikulları götürülmüşdür.

Tədqiqatın metodu. Məlum olduğu kimi, hazırda zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin əksəriyyətinin təyin olunma metodları işlənilib hazırlanmış və bu metodlar öz əksini standartlarda tapmışdır.

Buraxılış işində məhz bu standart metodlardan və həmçinin riyazi-statistik metodlardan da istifadə olunmuşdur.

Təcrübi əhəmiyyəti. Zülal əsaslı liflərdən olandən olan parçaların istehlak xassələri və ekspertizasına həsr olunmuş buraxılış işində hazırlanmış nəticə və təkliflər istehsalata tətbiq edilərsə, böyük iqtisadi səmərə verə bilər.

İşin strukturu. Buraxılış işi giriş, iki fəsil, nəticə və təkliflər, ədəbiyyat siyahısından ibarətdir.

BİRİNCİ FƏSİL. NƏZƏRİ İCMAL

1.1. Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin formalaşmasına təsir edən amillər

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin formalaşmasına bir çox amillər təsir edir. Bu amillərə misal olaraq, onların istehsalı üçün işlədilən xam materialları, onların emal xüsusiyyətlərini, parçaların toxunmasını və bəzədilməsini göstərmək olar.

Toxuculuq lifləri istənilən toxuculuq məmulatlarının, o cümlədən varımyun parçaların quruluşunu əmələ gətirən ilk element hesab edilir. Məhz buna görə də Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların əsas xassələri hər şeydən əvvəl onun istehsalı üçün işlədilən liflərin xassələrindən asılıdır.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaları əmələ gətirmək üçün iki sistem sapın qarşılıqlı toxunmasından istifadə edilən toxuculuq əməlivvatının parçaların formalaşmasına çox böyük təsiri vardır. Daha doğrusu, toxuculuq əməlivvatları pambıq parçaların istismar xassələrinin formalaşması üçün ikinci amildir.

Pambıq parçaların toxunması iki mühüm mərhələdən, vəni hazırlıq və toxuma əməlivvatlarından ibarətdir. Hazırlıq əməlivvatına əriş saplarının sarınması, dərici vallara köçürülməsi, əriş saplarının nişastalanması və habelə əriş saplarının rəmis və toxuma darağından keçirilməsi daxildir.

Bu saplar bircinsli və evni quruluşa malik olmalıdırlar. Evni zamanda saplar sarınma zamanı lazımsız tıfıkdən, zibildən təmizlənir və bərpası mümkün olan nöqsanlar aradan qaldırılır. Bundan sonra əriş sapları qarqalardan dərici vala vıgılır. Bu proses, əsasən sapların paralelləşdirilməsindən ibarətdir. Bu əməlivvat dərici maşınlarda yerinə vetirilir.

Dərici vallara vıgılmış əriş sapları bir neçə valdan ibarət vala köçürülür ki, buna da toxuculuq valı devilir.

Bütün bu əməliyyatlar göstərir ki, zülal əsaslı liflərdən olan parçaların toxunuşunda əsas güc ərیش sapının üzərinə düşür. Məhz buna görə də ərیش sapı nişastalama əməliyyatından keçirilir.

Nişastalama əməliyyatı ərیش sapı dərici vala keçirildikdən sonra aparılır. Nişastalama əməliyyatı ərیش sapına şlixt adlanan vapişqanlı məhlulun hopdurulmasından ibarətdir.

Bütün bu əməliyyatlar nəticəsində ərیش sapının möhkəmlivi və sürtülməyə qarşı davamlılığı artır.

Əriş sapları toxunmava hazır olduqdan sonra, onun toxucu dəzgahının sapları qaldırmaq və endirmək üçün olan rəmiz adlanan hissəsinə keçirilir. Rəmizlərin sayı parçanın toxunmasından asılıdır. Rəmizlə vanaşı ərیش sapları dəzgahın toxunma darağının dişləri arasından keçirilir.

Toxunma əməliyyatında ərیش və arğac saplarının toxuculuqdəzgahında bir-birinə ardıcıl olaraqtoxunması nəticəsində parçaların quruluşu formalaşır.

Zülal əsaslı liflərdən olan parça istehsalında tətbiq edilən avtomat toxucu dəzgahlardan məkiklər avtomatik olaraq dəyişdirilir. Toxuculuq dəzgahları məkiklərinin sayından asılı olaraq birməkikli və çoxməkikli ola bilər.

Yeri gəlmişkən, qevd etmək lazımdır ki, çoxməkikli toxuculuq dəzgahları müxtəlif rəngli və müxtəlif quruluşlu pambıq parçaların emalı üçün tətbiq olunur. Toxuculuq sənəvesində evni zamanda daha məhsuldar olan məkiksiz toxuculuq dəzgahları da geniş tətbiq olunur.

Bununla bərabər, mürəkkəb naxışlı parçaların istehsalında jakkard maşınlarından da geniş istifadə edilir. Bu maşınların tətbiqi mürəkkəb və iri naxışlı parçaların istifadəsi ilə həyata keçirilir.

Toxunma zamanı parçanın qıraqlarında sıx zolaq əmələ gəlir ki, buna haşivə deyilir. Istehsal edilən parçaların 80%-ə qədəri sadə və sadədən törəmə toxunma növlərinin əsasında hazırlanır.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehsalında tətbiq edilən ən sadə toxunma polotno toxunmasıdır. Bu toxunmada parçanın hər iki üzündə şahmat qavdası ilə evni miqdarda əriş və arğac sapı üzə çıxır. Bu quruluşda olan parçaların avand və tərs üzü evni cür olur.

Sarja toxunması polotno toxunmasından onunla fərqlənir ki, burada parçanın üzünə çıxan əriş və arğac sapları toxunması ilə emal edilən parçalar daha sıx, elastiki və dartılıb uzanan olurlar.

Atlas toxunmasında həm əriş sapları, həm də arğac sapları üzə çıxır. Atlas və sətin toxunuşu ilə hazırlanmış pambıq parçaların səthi daha hamar və parlaq olduğuna görə onların sürtünməyə qarşı davamlığı yüksək olur. Ona görə də bu toxunma növlərindən ən çox astarlıq və donluq pambıq parçaların hazırlanmasında istifadə olunur.

Toxunma zamanı parçalarda bir sıra nöqsanlar əmələ gəlir ki, bunlar da parçanın xarici görünüşünə və parçadan hazırlanan hazır məmulatın xidmət müddətinə mənfi təsir göstərir.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin formalaşmasına təsir edən amillərdən biri də onların bəzəndirilməsidir. Müxtəlif təyinatlı parçalar üçün bəzəndirilmə əməliyyatı da müxtəlif olur.

Parçaların bəzəndirilməsi əməliyyatı parçaların ütülənməsindən, bişirilməsindən, canlandırılmasından, ağırlaşdırılmasından, qeyri əməliyyatlardan ibarətdir. Ütüləmə əməliyyatının üst səthi tiftikli olan parçalar üçün tətbiq edilir.

Bişirilmiş parça yumşaq, elastiki, zərif və parlaq olur. Parçaların canlı görünməsi üçün onları bişirdikdən sonra üzvi turşuların zəif məhlullarında emal edirlər. Bu əməliyyat boyanmış parçalar üçün boynmaqdan qabaq və boyanmaqdan sonra tətbiq edilə bilər. Canlandırma əməliyyatı 20-30 dəq müddətində 30⁰S temperaturda aparılır.

Parçalar bişirilərkən olan təbii boyaq pigmentləri, əsasən təmizləndirivinə görə parçalar çox təsadüfi hallarda ağadılır. Parçalar zəif turş mühitində hidrogen-

peroksid vasitəsilə ağardılır. Bu məqsədlə parçalar bəzi mineral birləşmələrdən istifadə edərək emal edilir.

Bu əməliyyat ən çox donluq və geyim əvinatlı parçalar üçün aparılır. Onu da qeyd etmək lazımdır ki, bu əməliyyat parçanın istismar xassələrinə mənfi təsir göstərir.

Bu nöqsanlara tam bişirilməmiş verlərin olması, codluq, bişirilmədən sonra pis yuyulma nəticəsində duzlu maddələrin qalması və s. bu kimi nöqsanları misal göstərmək olar.

1.2. Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinə verilən tələblər və istehlak xassələri

Malların keyfiyyətinə verilən tələb dedikdə, müəvvən vaxt ərzində malın təyinatına görə istifadəsinin mümkünlüyünü təyin etmək üçün müvafiq olduğu şərait və xüsusiyyətlər başa düşülür.

Parçalara verilən tələblərlə onların keyfiyyəti arasında qeyri mütənasiblik vardır ki, bu da müxtəlif növlü parçaların arasıkəsilmədən keyfiyyətinin yüksəldilməsinə və çeşidinin yeniləşdirilməsinə imkan verir.

Iqtisadiyyatın, elm və texnikanın inkişafı, əhalinin tələbatının dəyişməsi, yeni növ iplik və sapların meydana çıxması nəticəsində geyim qrupuna daxil olan parçalara qoyulan tələblər daim və bir qavda olaraq artır.

Bildiririk ki, müxtəlif şəraitdə yaşayan və əmək fəaliyyətilə məşğul olan insanlar, özlərini soyuqdan mühafizə etmək və bədənini hərərətini sabit saxlamaq üçün bədənini parçadan tikilmiş paltarla örtürlər. Çünki paltar bədənə ayrılan istilinin ətrafa vavılmasına maneçilik göstərir və bədənə paltar arasında mikroiklimin saxlanılmasına xidmət edir.

Geyim qrupuna daxil olan parçalar texniki və kimyəvi təsirlərə qarşı davamlı olmalıdır. Çünki onlardan tikilmiş paltarlar və kostyumlar insanları əmək prosesində mexaniki və kimyəvi təsirlərdən qoruyur.

İnsanların mədəni səviyyəsi yüksəldikcə geyim qrupuna daxil olan parçaların xarici görünüşünə zövqi amillər təsir edərək, onların bir insan varışığı kimi işlədilməsinə səbəb olmuşdur.

Məhz buna görə də parçaların tərtibatının, rənginin, toxuma xüsusiyyətinin vaxşılaşdırılmasına böyük tələblər verilir.

Geyim qrupuna daxil olan parçalara qarşı qoyulan tələblər həmin parçaların təyinatına bilavasitə uyğun olmalıdır. Belə ki, payız və qış mövsümü üçün olan parçalar nisbətən ağır və qalın olmaqla, yüksək istilik saxlama qabiliyyətinə malik

olmalıdır. Vay üçün olan parçalar isə əksinə nazik, zərif, vaxşı hava və isti keçirən olmalıdır.

Əmtəəşünaslıq nöqtəyi nəzərinə kostyumluq parçalara verilən tələbləri 3 qrupa bölmək olar:

- parçalara verilən estetik tələblər;
- parçalara verilən gigiyenik tələblər;
- parçalara verilən istismar tələbləri.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçalara verilən tələblərə daha konkret yanaşsaq aydın olar ki, onlardan tikilən kostyumların mövsümi xüsusiyyətlərinə və spesifik xüsusiyyətlərindən asılı olaraq müxtəlif ola bilər. Odur ki, geyim qrupuna daxil olan parçalara verilən tələblər, onların təyinatı və istismar şəraitindən asılı olaraq dəyişir. Belə ki, bəzi növ parçalar üçün xarici görünüşünün gözəl olması vacib hesab edilir.

Geyim qrupuna daxil olan parçalara verilən əsas tələblərdən biri estetik tələblərdir. Bildiyimiz kimi, kostyumluq parçalar insanların xarici görünüşündə müəyyən gözəllik yaradan elementlərdən biridir. Məhz buna görə də parçaların bədii tərtibatına xüsusi əhəmiyyət verilir.

Parçalar o zaman yüksək estetik xassəyə malik olur ki, o, müasir modaya və tələbə cavab verir. Digər mallarda olduğu kimi kostyumluq parçalarda gözəlliyi cəmiyyətin, mədəniyyətin və istehsalın inkişaf səviyyəsi ilə əlaqədar olaraq dəyişir.

Geyim qrupuna daxil olan parçaların formasına, naxışına və göstəricilərinə ideoloji amillər də təsir edir. Belə ki, müxtəlif ölkələrdə istehsal olunan parçalar bəzi xüsusiyyətlərinə, rənginə, naxışına, parlaqlığına və s. estetik göstəricilərinə görə fərqlənir.

Bu da həmin ölkələrdə modanın inkişaf istiqamətləri ilə izah olunur. Moda düzgün istiqamətləndirildikdə, kütlə tərəfindən geniş yayılır.

Ümumiyyətlə, geyim qrupuna daxil olan parçalara verilən estetik tələblər və onların xassələri, hər şeydən əvvəl geyimin təyinatına və istismar şəraitinə tamamilə uyğun olmalıdır.

Eyni zamanda parçaların rəngi və naxışı dinləyiciləri məqsəddən uzaqlaşdırmamalı, diqqətini başqa cəhətlərə cəlb etməməli və onların gözlərini yormamalıdır.

Geyim qrupuna daxil olan parçaların estetik xassələri yuxarıda göstərilən amillərlə yanaşı, onların istehsalı üçün işlədilən iplik və sapların xassələrindən, yəni qalınlığından, burulma dərəcəsindən, rəngindən, konstruktiv xüsusiyyətlərindən, parçanın texnoloji emalından, bəzəndirilməsindən, son arayışlaşdırılma əməliyyatlarının aparılma dərəcəsindən və digər amillərdən də asılıdır.

Yuxarıda göstərilən amilləri nəzərə almadan müasir tələbə uyğun gözəl, yaraşqlı, zövqi tələbi oxşayan, istehlakçını bəzəyən, donluq parça istehsal etmək olmaz.

Geyim qrupuna daxil olan parçalara verilən tələblərdən biri də gigiyenik tələbdir. Parçalara verilən gigiyenik tələblər insanların həyat fəaliyyəti üçün olduqca zəruridir. Belə ki, parçaların gigiyenik olması istehlakçıların normal həyat fəaliyyətini təmin edir, yəni onların istilik itirməsini azaldır, bədənə daim temperaturun olması üçün orqanizmi mühafizə edir və müxtəlif iqlim şəraitində qabiliyyətini saxlamağa imkan verir.

Donluq parçalara verilən gigiyenik tələblər insan orqanizminin fizioloji xüsusiyyətləri ilə sıx surətdə əlaqədardır.

Geyim qrupuna daxil olan parçalara verilən gigiyenik tələblər istehlakçıların yaş-cins xüsusiyyətlərində böyük əhəmiyyət kəsb edir. Belə ki, uşaqlar üçün olan kostyumluq parçalara bir sıra spesifik gigiyenik tələblər verilir. Bu da uşaqların orqanizminin daha zərif və həssas olması ilə izah edilir. Yaşlılar üçün olan parçalar

daha yumşaq, rahat və yüngül olmalıdır. Bu da onların normal fəaliyyətinə müsbət təsir göstərməlidir.

Bildiyimiz kimi, istehlakçılar olduqca müxtəlif iqlim şəraitində yaşayır və işləyirlər. Metroloji amillərin insan orqanizmi üçün ən təsirlisi havanın temperaturu, küləyin təsiri, nisbi rütubət və s.

Bu göstəricilərdən asılı olaraq, respublika ərazisinin soyuq, mülayim, isti və eləcə də xüsusi iqlim zonasına ayırmaq olar. Geyim qrupuna daxil olan parçalara verilən gigiyenik tələblər iqlim zonasından asılı olaraq dəyişə bilər.

Mülayim iqlim zonası üçün istehsal edilən donluq ipək parçalar hər mövsümün xüsusiyyətlərinə uyğun olmalıdır. Bu iqlim şəraiti üçün olan parçalar müxtəlif rənglərdə yüngül, ağır, sıx və boş toxunuşlu olur. Onlar suyu rədd edən maddələrlə hopdurulmuş olur.

Isti iqlim şəraitində insan bədənini günəşdən, qızmış havadan, daşdan və s. əlavə istilik alır. İnsan bədənini bu istilik ionu əhatə edən mühitə vermiş olur. Əks halda insan özünü çox pis hiss edə bilər. Isti iqlim zonasında insan orqanizminin daimi temperaturu ilə təmin edilməsi üçün bədən bir saat ərzində bir litr tərkib buraxmalıdır.

Mühitə uyğun bədənin düşən istisini 30-35% aşağı salır və bədənə buraxılan tərkib isə 260 q-a qədər azaldır ki, bunun da böyük gigiyenik əhəmiyyəti vardır. Məhz buna görə də isti iqlim şəraitində geyilən kostyumların tikilməsi üçün sərf edilən parçaların zərifliyi, iplik və sapların nazikliyi, rəng qalınlığı, məsafəliliyi ilə fərqlənməlidir.

Parçanın ən əsas gigiyenik xassələrindən biri onların istiliyi mühafizə etmə xassəsidir. Məlum olduğu kimi, hava istiliyi ən pis keçirir, onun istilik keçirmə əmsali ən aşağıdır.

Aparılan elmi tədqiqat işləri sübut etmişdir ki, havanın istilik keçirməsi parçadan 4-5 dəfə, sudan isə 24-25 dəfə azdır. Buradan aydın olur ki, istənilən miqdarından asılıdır.

Geyimdə hava parçanın və istilik verici materialların daxilində paltar arasında yerləşir. Bu hava nə qədər çox olarsa, paltarda istilik saxlama qabiliyyəti bir o qədər yuxarı olur.

Mənbələrdən məlum olduğu kimi, havanın rütubəti nəzəri cəhətdən parçanın izolyasiya etmə xassəsini azaltmır. Lakin təcrübə göstərir ki, bu rütubətin dərəcəsindən asılıdır.

Eyni zamanda göstərməliyik ki, rütubətli soyuq hava bədəni tez soyudur və beləliklə də rütubətin təsiri altında parçanın qalınlığında dəyişiklik edilir, daha doğrusu nəm lifin deformasiyasının artması hesabına parçanın istiliyi izolyasiya etmə qabiliyyəti azalır.

İnsan bədəninin azad nəfəs alması və qan dövranının normal olması üçün onun geyiminin, yəni geyimi üçün işlədilən parçanın xüsusi əhəmiyyəti vardır. Parçanın buxar və hava keçirməsi dərəcəsi, çirklənməsi, təmizlənmə dərəcəsi, elektriklişməsi, onun hazırlandığı xammalın növündən, parçanın quruluşundan, onun hopdurulma dərəcəsindən və s. asılıdır. Bu baxımdan pambıq parçalar yüksək istismar xassələrinə malikdir.

Geyim qrupuna daxil olan ipək parçaların gigiyenik xassələrinin qiymətləndirilməsində məmulatın rənginin də böyük əhəmiyyəti vardır. Parçaların günəş şüasını udma və əks etdirməsi bilavasitə onların rəngindən çox asılıdır. Məlumdur ki, ağ rəng şüanı, demək olar ki, tamamilə əks etdirir, qara rəng isə tamamilə udur. Məhz buna görə də istismar şəraitindən asılı olaraq, coğrafi mühit nəzərə alınmaqla geyim qrupuna daxil olan pambıq parçalar müxtəlif rənglərdə istehsal edilməlidir.

Geyim qrupuna daxil olan ipək parçalara verilən ən mühüm tələblərdən biri də onlara verilən istismar müddəti və ya xidmət müddətidir. Parçaların xidmət müddəti dedikdə, məmulatın dağılana qədərki istismar müddəti başa düşülür.

Parçaların yararsız hala düşməsi müxtəlif səbəblərdən ola bilər. İstismar zamanı parçanın yararlılıq xassəsi pisləşə bilər və yaxud məmulat dağıla bilər.

Beləliklə də parça köhnəlir və istifadə üçün yararsız olur. Parçaların dağılması və yaxud köhnəlməsi müxtəlif amillərin altında baş verir.

Parçaların istismar tələbindən danışarkən, uzunömürlülükə istismar müddətini ayırmaq lazımdır. Uzunömürlülük də parçanın istismar edilmədiyini, yəni «istirahətdə» olduğu vaxt da nəzərə alınır. Əgər parça müəyyən səbəbdən istismardan kənarlaşdırılmışdırsa, onda uzunömürlülük göstəricisi istismar müddətində çox olacaqdır.

Mənəvi köhnəlmədə parçaların yararlı xassələri köhnəlir, daha doğrusu parça xarici görünüşünə, bəzəyinə görə artıq müasir modaya uyğun gəlmir, yəni tələbi ödəmir. Mənəvi köhnəlmənin nəticəsində məlum olur ki, parça istifadə edilmədən köhnəlmişdir.

Fiziki köhnəlmədə isə parça istismar edilməklə ömrünü başa vurur. Daha doğrusu kompleks təsirlərin nəticəsində parça köhnəlir və sıradan çıxır. Onların fiziki köhnəlməyə qarşı davamlılığına müxtəlif amillər təsir edə bilər. Buraya onların sürtünməyə qarşı kifayət qədər olmaması, istifadə xarakteri, istismar şəraiti, məmulatla düzgün rəftar qaydası, istehlakçının fərdi xüsusiyyəti və s. daxildir.

Fiziki köhnəlmə prosesində ümumi fiziki köhnəlmə ilə fiziki köhnəlməni fərqləndirmək lazımdır. Ümumi fiziki köhnəlmədə parçanın bütün sahəsində müəyyən zəiflik olur. Belə halda parça nəticədə istismar üçün tamamilə yararsız olur.

Yerli fiziki köhnəlmədə isə parçanın müəyyən hissəsi sıradan çıxır, müəyyən hissəsi və hələlik istismar üçün yararlılıq qabiliyyətini saxlaya bilər.

Geyim qrupuna daxil olan ipək parçaların əsas istismar xassələrindən biri də onların forma saxlama qabiliyyəti hesab edilir.

Parçaların tikilmiş məmulatlarının forma axlaması, parçanın uğurluğundan, emal keyfiyyətindən, istismar şəraitindən və s. asılıdır. Geyim qrupuna daxil olan

ipək parçalar yaxşı forma saxlama qabiliyyətinə malik olmalıdır. Bu xassə parçanın əzilməyə qarşı dayamlılığından bilavasitə asılıdır.

Geyim qrupuna daxil olan ipək parçaların xidmət müddəti bir sıra iqtisadi amillərlə bilavasitə əlaqədardır. Bildiyimiz kimi, xidmət müddəti vahidinə çəkilən xərcin istehlakçı üçün böyük əhəmiyyəti vardır.

Daha doğrusu, parçanın ucuz başa gəlməsi, həmin ölkənin sənayesinin inkişaf vəziyyətindən, xammal bazasından, parça istehsalının və texnologiyasının təşkilindən və təkmilləşdirilməsindən, material və əmək sərfinin həcmindən və digər iqtisadi amillərdən asılıdır.

Məhz buna görə də geyim qrupuna daxil olan ipək parçalar istehsal edilən zaman istehlakçıların yaş xüsusiyyətləri, maddi imkanları, zövqü və digər zəruri şərtlər hökmən nəzərə alınmalıdır.

1.3. Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin qiymətləndirilməsinin ekspert metodları

Zülal əsaslı liflərdən olan parça mallarının istehlak xassələri digər istehlak mallarının xassələri kimi mühüm əhəmiyyətə malikdir.

Məlum olduğu kimi, parça mallarının keyfiyyəti istehsal prosesi nəticəsində formalaşır və ondan olan məmulatların istismarı zamanı aşkar edilir. Parçanın keyfiyyət səyiyyəsinin qiymətləndirilməsi dedikdə, onun təyinatına istismar şərtləri, onun istehsalı üçün işlənən lifin növü, parçanın quruluşu və xassələri hərtərəfli nəzərə alınır. Həmçinin parçaların keyfiyyəti qiymətləndirilən zaman xidmət mədəniyyətini xarakterizə edən göstəricilər, estetik və gigiyenik xassələr və habelə texnoloji göstəricilər əsas götürülür.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi zamanı aşağıdakı metodlardan istifadə edirlər:

1. hiss üzvləri vasitəsilə;
2. laboratoriya;
3. ekspert;
4. sosioloji;
5. təcrübəvi geyim metodları.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətini hiss üzvlərimiz vasitəsilə qiymətləndirilən zaman nəzərə almaq lazımdır ki, burada keyfiyyətin qiymətləndirilməsi sadə yollarla başa gəlsə də, subyektiv cəhətlərə yer qalır. Bu metodla parçaların rəngi, parlaqlığı, codluğu, lifin yanma xarakteri, yanma zamanı qoxusu və s. təyin edilir.

Yuxarıda qeyd olunan metoddan fərqli olaraq, laboratoriya metodunda müxtəlif cihazlar və kimyəvi reaktivlərdən istifadə olunur. Bu metodun tətbiqi zamanı əldə edilən məmulatlar dəqiq və obyektiv olur. Bu zaman standart şərtlərlə ciddi nəzarət edilməli və sınaq üsulları dəqiqliklə yerinə yetirilməlidir.

Cədvəl 1.

№	Parça qrupu	Sort üzrə ball miqdarı aşağıdakından artıq olmamalıdır		
		I sort	II sort	III sort
1	Pambıq parçalar	10	30	-
2	Yun parçalar	12	36	-
3	Ipək parçalar (tiftiklidən başqa)	7	17	30
4	Tiftikli ipək parçalar	5	9	25

Ekspert metodundan istifadə edərək, keyfiyyətin qiymətləndirilməsi zamanı mütəxəssislər qrupunun rəyi nəzərə alınır. Bu metoddan ipək parçaların xassə nomenklaturasını və onların göstəricilərini təyin etmək üçün sanballı xassə əmsallarının müəyyənləşdirilməsində istifadə olunur. Bu zaman xassə göstəriciləri balla qiymətləndirilir. Burada nöqsan çox vaxt və daha əhəmiyyətli olduqda, ball qiyməti daha yuxarı olur. Belə ki, ipək parçaların I sortu 10, II sortu 30 balla qiymətləndirilir. Parçaların keyfiyyəti sort üzrə təyin edilərkən ayrı-ayrı göstəricilərin ball qiymətləri aşağıdakı kimi normallaşdırılır.

Parça sortunun qiymətləndirilməsində ball sistemi müxtəlif nöqsanların balla qiymətləndirilib, sonra onların cəmləşdirilməsinə imkan verir. Bu cəhət ball sisteminin üstünlüyüdür. Parçalarda olan nöqsanlar yerli və yayılmış olmaqla gizli, az hiss edilən, hiss edilən və görünən ola bilər. Parçalarda olan nöqsanlar parçadan hazırlanan məmulatların ya xarici görünüşünə, yaxud da istismar müddətinə mənfi təsir göstərə bilər.

Ball sisteminin çatışmayan cəhəti də vardır. Bu cəhət ondan ibarətdir ki, bu və ya digər parça kəsiyinin (I sort) bir sahəsi tamamilə nöqsansız, lakin başqa sahəsində çoxlu sayda nöqsan olsun.

Ümumiyyətlə, pambıq parçalar sortlaşdırılan zaman 1-4 qrupa ayrılır. I qrupa donluq-geyim və mebel dekorativ pambıq parçalar, II qrupa dəyişəklik

pambıq parçalar, III qrupa astarlıq, döşək üçün xam pambıq parçalar, IV qrupa kəsik tiftikli pambıq parçalar daxildir. Parçanın qrupundan asılı olaraq eyni nöqsan müxtəlif cür qiymətləndirilə bilər.

Parçaların sortu yoxlanılarkən, nəinki xarici görünüşünün faktiki nöqsanları, eyni zamanda fiziki-mexaniki göstəriciləri, normadan kənarlaşması da nəzərə alınır. Fiziki-mexaniki göstəriciləri qiymətləndirərkən ərş və arğac üzrə sıxlıq, cırılma yükü, 1 m² kütləsi təyin edilir və faktiki kənarlaşma nəzərə alınır. Bu zaman standartın tələbinə görə I sortun normasından kənarlaşma varsa, onda II sorta endirilir. Əgər kənarlaşma minimum normadan artıq buraxılmışdırsa, onda parça sortdan kənar hesab edilir.

Parçanın sortu əksər hallarda ancaq xarici görünüş nöqsanlarına görə təyin edilir. Parçanın xarici görünüşündə nöqsanlar buraxılmır. Belə nöqsanlar dəşiklər, ərş üzrə süzüklər, 2 sm-ə qədər ölçüdə olan ləkələr, 1 sm məsafədə beş sapın çatışmaması və s. daxildir.

Parçaların keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturası standarta uyğun olaraq müəyyən edilir. Nomenklatura siyahısına ən çox parçanın təyinatı təsir edir. DÜST-ə uyğun olaraq parçaların bütün göstəriciləri ümumi və əlavə göstəricilərə ayrılır.

Əlavə nomenklatura göstəricilərinə parçaların təyinatı ilə əlaqədar olan daha mühüm göstəricilər daxildir. İpək parçalar üçün belə göstəricilərə gigiyenik xassələr və estetik xassələr aid edilir. Bu göstəricilərin bəziləri üçün standart normalar işlənmişdir. Məsələn, pambıq parçanın gigiyenik xassələrindən suya davamlılıq və kapilyarlıq norması, estetik xassələrdən parçanın ağırlıq dərəcəsi işlənib hazırlanır.

Sosioloji metod – özünəməxsus xüsusiyyətlərə malikdir. Bu metodun mahiyyəti geniş istehlakçı qrupunun parçaların keyfiyyət göstəriciləri haqqında məmulatların toplanılmasından, onun ümumiləşdirilməsindən və təhlil edilməsindən ibarətdir.

Təcrübəvi geyim metodundan ən çox parçalardan olan məmulatların xidmət müddətini, gigiyenik, texnoloji və başqa xassələrinin təyin olunmasında istifadə edilir. Daha doğrusu, məmulatların zəruri xassə göstəriciləri istismar şəraitində sınaqdan keçirilir. Istismar şəraitində təcrübəvi sınaq keçirməklə məmulat haqqında obyektiv və hərtərəfli məlumat əldə etmək mümkün olur.

Toxuculuq mallarının keyfiyyətinin yüksəldilməsində parçaların attestasiya edilməsinin böyük əhəmiyyəti vardır. Ölkəmizdə yüngül sənaye məmulatlarının attestasiyası artıq 1967-ci ildən etibarən həyata keçirilir.

Parçalar 3 keyfiyyət kateqoriyasına – yüksək, birinci və ikinci – bölünür.

Yüksək keyfiyyət kateqoriyasına aid olan parça texniki-iqtisadi göstəricilərə görə ən yaxşı nümunəsinə uyğun gəlməlidir.

Birinci keyfiyyət kateqoriyasına aid olan parçalar texniki-iqtisadi göstəricilərinə görə qüvvədə olan standartların, texniki şərtlərin müasir tələblərinə uyğun olmalıdır.

İkinci keyfiyyət kateqoriyasına daxil olan toxuculuq sənəvesi məmulatları – texniki-iqtisadi göstəricilərinə görə müasir tələblərə cavab vermir, mənəvi cəhətdən köhnəlmiş olur və ya təkmilləşdirilir.

Hiss üzvlərimiz vasitəsilə parçanın xarici görünüşünü qiymətləndirmək olur. Beləliklə, keyfiyyətin təyini zamanı yüksək kateqoriyalı parçalar 38-40 balla, 1-ci kateqoriyaya aid edilən parçalar 32-37 balla, 2-ci kateqoriyaya aid edilən parçalar 31 və aşağı ball göstəricisi ilə qiymətləndirilir. İpək parçaların keyfiyyətini hiss üzvlərimiz vasitəsilə qiymətləndirərkən aşağıdakı keyfiyyət göstəriciləri qruppu nəzərə alınır.

Cədvəl 2.

Göstəricilər qrupu	Balların maksimum miqdarı			
	Saya	Donluq geyim parçalar	Dəsmallar	Fasonlu
Bədii kaloritlivin tərtibi	23	21	25	20
Quruluş	7	10	9	10
Vekun bəzəvi	10	9	6	10
Balların cəmi	40	40	40	40

Cədvəldən göründüyü kimi, ümumi ballar 3 qrup göstəricilər arasında bölüşdürülür.

Parçaların sortlaşdırılması ilk dəfə istehsal müəssisələrində, texniki nəzarət şöbələri tərəfindən aparılır. Lakin bu, ticarət təşkilatlarında pambıq parçaların sortlaşdırılmasını məhdudlaşdırmır. Ticarət təşkilatlarına daxil olan parçaların keyfiyyətinə nəzarət və onların keyfiyyətinin voxlanılması zəruri tədbir hesab olunur. Burada əsas məqsəd standartın və digər normativ texniki sənədlərin tələblərinə uyğun olmayan malların satışa daxil olmasına yol verilməkdən ibarətdir. Ticarət təşkilatlarında pambıq parçaların və digər toxuculuq məmulatlarının keyfiyyəti müxtəlif üsullarla voxlanılır. Ticarət təcrübəsində ən çox hiss üzvlərinə əsaslanan keyfiyyətin təyin edilməsi üsullarından istifadə edilir. Ona görə ki, bu üsulda ən sadə cihazlardan istifadə edilir.

Toxuculuq mallarının, o cümlədən Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi və sortlaşdırılması zamanı QOST 161-75, QOST 21768-76, QOST 20566-75 və QOST 167-11-dən istifadə edilir.

1.3.1. Xarici görünüşündəki nöqsanlarına görə zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin ekspertizası

Zülal əsaslı liflərdən olan parçalar 2 qrupa ayrılır:

1. Zülal əsaslı liflərdən olan parçalar;
2. Zülal əsaslı liflərdən olanla başqa liflərin qarışığından olan parçalar.

Vavılmış və yerli nöqsanları nəzərə alaraq, parçaların keyfiyyətinin ekspertizası təqdim olunmuş bütün pariyanın voxlanılması ilə aparılır.

Kobud yerli qüsurlar – 20 sm-dən artıq deşiklər, sürtünmələr, 5 sm-dən artıq kəsik ləkələr, dəzgahın davandırılması nəticəsində əmələ gəlmiş eninə zolaqlar, dolaşıqlar, 10 sm-dən artıq əriş saplarının qırılması, kəskin qırışıqlar, uzununa zolaqlar kəsilməyə məruz qalır.

Kobud yerli qüsurlar olduqda qüsurun yerləşdivi verdən 1 sm kənara çıxmaq şərti ilə parçanın bütün eni boyu kəsiklər edilir.

Qüsurlu yerin xətti ölçüsündən asılı olaraq ekspert parçanı və ölçür, və da kəsir. Ölçülmüş kəsiyin üstündə istehsal qüsuru olduqda, ekspert əlavə olaraq keyfiyyəti faizinin aşağı düşməsinə həmin kəsiklə təyin edir.

Keyfiyyətin aşağı düşməsi dərəcəsi parçaların xarici görünüşündəki nöqsanlara əsasən, 1-ci cədvəldəki tələblərə uyğun olaraq, yerli nöqsanlara əsasən 2-ci cədvəldəki tələblərə uyğun olaraq təyin edirlər. Verilən cədvəllərdə nəzərə alınmamış xarici görünüş nöqsanları analoji bərabərləşdirilib qiymətləndirilir.

Parçalarda aşkar edilmiş nöqsanlar şərti vahidlə qiymətləndirilir – ballarla. Şərti nəzərdə tutulmuş parçada uzunluğun fərqlənməsi zamanı yerli nöqsanlara görə balların qiyməti onun faktiki uzunluğuna uyğun olaraq şərti qəbul kəsiyə əsasən hesablanır. Şərti uzunluğu olan balların miqdarı aşağıdakı proporsiva ilə təyin edilir:

60 m – 40 ball

40 m – x ball

$$X=40 \cdot 40 : 60=26,6 \sim 27 \text{ ball}$$

Kəsiyin şərti uzunluğu:

Eni 75 sm-ə qədər olan parçalar üçün – 45 m;

Eni 75 sm-dən artıq olan parçalar üçün – 30 m.

Parça tonu həm bütöv, həm də bir neçə kəsikdən ibarət ola bilər. Ən minimal kəsik 3 m-dən az olmamalıdır.

Şərti uzunluq kəsiyində nöqsanların ümumi qiyməti 30, 45, 90 balldan artıq olmamalı, keyfiyyətin aşağı salınması 2%, 7% və 15%-dən artıq olmamalıdır.

Parça nöqsanları şərti vahidlə balla qiymətləndirilir.

Parçanın keyfiyyəti balların miqdarına əsasən xarici görünüş nöqsanlarına, kəsiyin şərti uzunluğuna düşən fiziki-mexaniki göstəricilərlə normalardan kənarlaşmasına görə, müqavilənin texniki şərtlərinə baxmaqla rənglənmənin davamlılıq dərəcəsinə görə təyin edilir.

Kəsiyin şərti uzunluğu:

Hamar parça üçün – 40 m + 3 m

Tiftikli parça üçün – 25 m + 2 m

Əgər nöqsanların cəmlənmiş qiyməti 1 və 2-ci parça qrupları üçün 20, 30, 50 bala bərabədirsə, bu vaxt keyfiyyətin aşağı düşməsi müvafiq olaraq 112 və 10%-ə bərabərdir.

Parça kəsiklərində aşağıdakı kobud yerli qüsurlar yol verilməzdir:

1 sm-dən artıq dəşiklər.

3 sm-dən böyük ləkələr.

Parçanın eni üzrə zolaqlar və s. parçanın eninə 2 sm-dən vuxarı ərişin işlənməsi:

1 sm-dən artıq dolaşmalar;

Didilmiş tiftik, qoparılmış və kəsilmiş xov;

Basma və rəngləmə dəzgahların dayandırılması nəticəsində:

Eninə zolaqlar, basmalar, tikilişlər;

Rəngləmə və basma kərtikləməsi, dartılma və «xırda deşiklər» 0,5 sm enində və 5 sm artıq uzunluğu.

Yerli kobud nöqsanların ən böyük uzunluğu təyin edilir. 20 m uzunluğu olan parçada ancaq 1 kəsiyə icazə verilir. 32 m² kəsik, 32 m-dən artıq olarsa – 3 kəsik ola bilər.

Yerli qüsurların qiymətləndirilməsi 3 nömrəli cədvələ əsasən aparılır.

Hər bir yayılmış qüsurlar 1 və 2 qrup parçalar üçün 11, 21, 31 balla 3-cü qrup parçalar üçün isə 8, 13 və 26 balla qiymətləndirilir.

Cədvəl 3.

Qüsurlar	Qüsurların ölçüləri	Parça qrupları üçün balların miqdarı		
		I	II	III
Ötmələr	Hər hal üçün 8 sapdan artıq	1		
Saya xovda ötmələr	2 hal üçün 5 sapdan vuxarı			1
İlişmələr	Hər hal üçün 5 sapa qədər	1		
İlişmələr	2 haldan artıq		1	
Deşiklər	5 sapdan artıq 0,5 sm-ə qədər	5	3	3
Deşiklər	0,5-ə qədər hər hala görə 1 sm	10	8	8

Pambıq, viskoz və şpatel parçalar, pambıq sapdan toxunmuş parçalar, filamentli parçalar, eləcə də qarışıq liflərdən toxunmuş parçalar 4 qrupa bölünür:

1. İpək parçalar, dövmə, bez, sətın, əlvən toxunmuş dekorativ mebel və daraq ipliyyindən parçalar;
2. Dəyişəklilik parçalar;
3. Bırrəngli astarlıq, balışüzlük, döşəklilik ipək parçalar və aşağı keyfiyyətli parçalar, eləcə də xam parça;

4. Kəsilmiş tiftikli parçalar.

Bu qrupun xüsusi çəkisi azdır və belə parçaların qiymətləndirilməsi ayrıca aparılır, balların miqdar sayı kəsiyin şərti uzunluğuna görə keyfiyyətindən asılı olaraq təyin edilir.

Keyfiyyətli parçalar üçün 10 baldan artıq olmayaraq 2%, keyfiyyəti aşağı düşmüş parçalar üçün 30 baldan artıq olmayaraq.

Yerli kobud qüsurları olan parçalar kəsilir. Məsələn, dəşiklər, ilişmələr, ərşinin kəsilməsi – 1 sm artıq, tək-tək ləkələr 2 sm-dən artıq; sevrəlmələr – 1 sm-də 5 sapdan artıq; toxuma naxışının pozulması – 5 sm artıq; tikişlər, tikişdən sıxılma, rəngləmə və basma dəzgahlarının davanmasından əmələ gəlmiş zolaqlar və s.

Kobud nöqsanların kəsilməsi parçanın bütün eni boyu yerli qüsurların yerləşdivi sərhəd xətti boyunca aparılır. Belə ki, parça kəsiklərinin sayı və onların minimal uzunluğu məhdudlaşdırılır:

19-20 m uzunluqlu kəsikdə bir kəsiyə yol verilir.

34 m-ə qədər uzunluqlu kəsikdə iki kəsiyə yol verilir.

45 m-ə qədər uzunluqlu kəsikdə üç kəsiyə yol verilir.

və növbəti hər bir 15 m-də 1 kəsiyə yol verilir.

Keyfiyyət itkisi 2% olan parçalarda bir vavılmış nöqsana yol verilmir. Pambıq, ipək qarışıq parçalarda keyfiyyətin aşağı salınması miqdarı 5 sayılı cədvəldə göstərilmiş tələblərə uyğun olmalıdır. Yerli qüsurların keyfiyyətinin aşağı düşmə miqdarı 6 sayılı cədvələ əsasən müəvvənləşdirilməlidir.

Kəsilmiş tiftikli (xovlu parçanın)keyfiyyətinin təyin edilməsi.

Satış üçün nəzərdə tutulmuş tiftikli parça kəsiyinin uzunluğu 15 m-dən az olmamalı, tikiş sənavesi üçün isə 20 m-dən az olmamalıdır. Şərti kəsik 20 m nəzərdə tutulur.

Parçanın faktiki uzunluğu şərti uzunluqdan fərqli olarsa, yerli nöqsanların balla qiyməti faktiki uzunluq üzrə hesablanır.

Yol verilən kəsiklər və parça kəsiyində onların uzunluğu:

10 m-dən 12 m-ə qədər parçada 1 kəsiyə yol verilir.

12 m-dən 20 m-ə – 2 kəsik.

20 m-dən artıq parçada – 3 kəsik.

Satış üçün nəzərdə tutulmuş parça 3 m-dən az olmamalı, tikiş sənəvesi üçün 5 m-dən az olmamalı.

Xarici görünüş qüsurlarını 7 sayılı cədvəldə göstərilmiş tələblərə uyğun qiymətləndirirlər.

Nümunələrin götürülməsi qavdaları.

Xarici görünüş nöqsanlarına görə parça müqavilənin texniki şərtlərinə uyğun deyilsə, bu zaman 0,5 m-dən az olmayan parça nümunəsi yerli qüsuru xarakterizə etmək üçün və 1 m-dən az olmayan parça nümunəsi vavılmış nöqsanı xarakterizə etmək üçün seçilir.

Tədarükçü üçün daha qabarıq qüsurla parça nümunəsi seçilir. Bu nümunə relomasiva aktı ilə birlikdə ekspertiza sifarişçisi tərəfindən birlikdə göndərilir.

Toxuculuq parçaları üçün aşağıdakı nümunə seçmə metodundan istifadə edirlər. Parça nümunəsinin miqdarını alınan pariyasının böyüklüyündən asılı olaraq cədvələ müvafiq seçirlər.

Cədvəl 4.

Pariyada və metrə parçanın miqdarı	Nümunələrin miqdarı (seçilib kəsilmiş parçalardan)
5000-ə qədər	3
5000-dən artıq	3 və əlavə olaraq hər başlanmış 5000 m-dən 1

Nümunə parçanın istənilən yerindən, sonundan başqa, seçilə bilər. Seçilmiş kəsik texniki sənədlərin tələbləri olmamalıdır. Seçilmiş nümunələr üçün ekspert seçmə aktı tərtib edir və nümunəni problemləyir. Probu üstünə sıxılmış nömrəni

ekspert nümunə aktında göstərir, burada nümunə hansı fiziki-mexaniki göstəricilər üzrə laboratoriya sınaqlarının aparılması acıblivi qevd olunur.

Həmin akt nümunələrlə birlikdə sifarişçivə göndərilir və onlar da öz növbəsində həmin nümunlərin bəzilərini təcrübədən keçirir. Narazılıq baş verdikdə, vəni ikiqat nümunə götürülür və voxlanılır.

1.3.2. Fiziki-mexaniki göstəricilərə görə zülal əsaslı liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin ekspertizası

Liflərdən və bütün növ saplardan toxunmuş parçaların xətti ölçülərini təyin etmək üçün aşağıdakı metodlardan istifadə edirlər.

Kəsikdə parçanın eni – əriş saplarına perpendikulvar haşivəli və haşivəsiz iki kənarlar arasındakı məsafədir.

Nümunənin eni – əriş saplarına perpendikulvar istiqamətdə təyin edilmiş nümunənin kənarları arasındakı məsafədir.

1 m² kütləsi – parçanın və ya ədədi məmulatın kütləsinin onun sahəsinə nisbətidir.

Sınaqlar normal atmosfer şəraitində havanın rütubəti 65±2% və havanın temperaturu 20±2°C olduqda aparılmalıdır.

Kəsikdə parçanın eninin təyin edilməsi.

Parçanın enini təyin etmək üçün ölçülən kəsiyi ölçü stolunun üstündə yerləşdirirlər. Təkrar edilən parçanı həmin stolun üstündə birqat ölçürlər.

Parçanın enini hər 20 m-dən az olduqda isə beş verdən ölçürlər. Bu ölçülərdən orta riyazi qiymət çıxarırlar, bu da bütün ölçülmələrin nəticəsi olur.

Ölçülmə 0,1 sm-dən 1 sm-ə qədər dəqiqliklə aparılır.

Nümunə üçün götürülmüş parçanın eninin təyin edilməsi.

Nümunənin enini ölçmək üçün onu açıb stolun üstündə hamarlayırlar. Nümunənin enini 3 verdən ölçürlər: ortadan, hər iki tərəf kəsikdən 5 sm kənar; 0,1 sm dəqiqliklə, sonra isə hər 3 ölçülmənin orta riyazi qiymətini çıxarırlar.

Ölçüsü 0,01 sm dəqiqliklə aparılır və 0,1 sm qədər vuvarlaqlaşdırırlar.

Nəticəni vazarkən haşivələrin ölçülüb-ölçülməməsi qevd edilir.

Nümunə kütləsinin təyin edilməsi.

Nümunənin kütləsini təyin etmək üçün onu normal atmosfer şəraitində $65\pm 2\%$ və temperatur $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ saxlayırlar.

Nümunəni 0,01 q dəqiqliklə çəkir və 1 m² nümunə kütləsini q-la aşağıdakı düsturla hesablayırlar.

$$M_2 = \frac{m}{L_2 \cdot b}$$

m – nümunənin kütləsi, normal atmosfer şəraitində saxlanmış, q.

hesablamalar 0,01 q dəqiqliklə aparılır və 0,1 qədər yuvarlaqlaşdırılır.

Əriş və arğaca görə sıxlığın təyin edilmə metodları.

Sıxlıq parça əmələ gətirən sistemləri şəkildə müəvvən miqdar sap, vəni 100 mm uzunluğu və ya enli parçada yerləşən əriş və ya arğacın saplarının miqdarıdır.

Sınaqlar normal atmosfer şəraitində, hava rütubəti $65\pm 2\%$ və temperatur $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ olduqda aparılır.

Ərişə görə parçanın sıxlığını götürülmüş nümunələrdən azı üç verdən kəsiklər götürməklə aparılır. Nümunə üstündə aparılır. Nümunə üstündə aparılan sınaqlar parçanın kənarından azı 40 mm içəri götürülməlidir.

Arğaca görə sıxlığı təyin etmək üçün az verdən nümun götürülür və ya bütün nümunələrdə gərilmədən parçalanma sınağı aparılır.

Parçanın sıxlığını təyin edərkən, sınaq aparılan uzunluqdakı bütün sapları sayırlar.

Sınaqdan keçirilən parçanın sıxlığından asılı olaraq uzunluğu cədvələ uyğun olaraq təyin edirlər.

Cədvəl 5.

100 mm-də sapların sayı	Sınaqdan keçirilən uzunluq, mm-lə
100-ə qədər	100
100-dən artıq	50 və ya 25

Əgər parçada sıxlığına görə müxtəlif zolaqlar varsa, bu zaman sınaq üçün nümunələr əsas fondan götürülməklə, bərabər zolaqlardan da götürülür, onların sıxlıq dərəcəsi götürülür və həmin sıxlıq dərəcəsi təyin edilir.

Müxtəlif sıxlıq sistemini əriş və arğac saplarından ibarət hər bir sistem üçün ayrıca sınaqdan keçirilir.

Sınaq uzununa düşən sapları on-on sayıb ayrı-ayrı dəstələyirlər. Axırındı dəstədəki sapların sayı 10 dənədən az da ola bilər. Yığılmış qrupların sayını 10-a vurub və üzərinə yarımçıq qrupdakı sapların sayını əlavə edərək sınaq uzunluğundakı nümunədə sıxlığı təyin edirlər.

Sınaq nümunəsində sapları sayarkən böyüdücü şüşədən istifadə edirlər. Sapları ayırmaq üçün optik böyüdücü ləvazimatdan başqa iki iynədən də istifadə edilir. Əgər sınaq uzunluğunda yarımçıq sap olarsa, o da bütöv kimi sayılır.

Kiçik sıxlıqlı parçalarda nümunə uzunluğunu xətkəş vasitəsi ilə ölçürlər. Xətkəş parçanın sınaq saplarına düz perpendikulyar qoyulur və hər bir xətkəş bölgüsünə neçə sap düşdüyü hesablanır.

Nümunə sıxlığını parça əsasına görə orta hesabla üç sınaq göstəricilərinə əsasən hesablayırlar. Uzunluq vahidi 100 mm-ə bərabər ölçü ilə götürülür.

Hesablamanı 0,1-ə qədər dəqiqliklə hesablayır və 1-ə qədər yuvarlaqlaşdırırlar.

Dartılmalar nəticəsində cırılma (parçalanma) xarakteristikalarının təyinedilmə metodları.

Dağıdıcı yükləmə – sınaq zolaqlama daha böyük təzyiq nəticəsində cırılana qədər dartılmaya davamlılığı koloqram güclə və ya vahidi-nyutonla hesablanır.

Cırılma zamanı uzanma-cırılma anında dartılan sınaq zolağının uzunluğunun artması, sınaq zolağının sıxılmış uzununa faizlə nisbətidir.

Bütün bu proseslər normal atmosfer şəraitində şərti rütubət $65 \pm 2\%$ olduqda aparılmalıdır. Sınaqdan əvvəl bütün nümunələr yuxarıdakı şəraitdə 24 saat müddətində saxlanılır.

Dağıdıcı yükləmə və parçanın uzanmasını nümunə zolaqlarında təyin edirlər ki, onun da ölçüləri cədvəldə göstərilmiş ölçülərə uyğun olmalıdır.

Cədvəl 6.

Sınaq zolağının eni, Mm	Nümunə zolağının sıxılmış uzunluğu
25	50
25	200
50	100
50	200

Mübahisələr yarandıqda sınaq zolaqlarının ölçüləri aşağıdakılar olmalıdır:

Yun parçalardan başqa bütün parçalar üçün – 50x200 mm, yun parçalar üçün – 50x100 mm.

Hər bir nümunədən azı üç sınaq zolağı əriş üzrə və 4 zolaq argac üzrə kəşilir.

Sınaqlara hazırlıq.

Sınaq zolaqlarını 30 və ya 60 mm enində kəsirlər. Uzununa saplar zolağın hər iki tərəfindən o qədər götürülür ki, sınaq üçün nəzərdə tutulmuş zolağın işçi eni düz 25 və ya 50 mm qalsın. Eni 30 sapdan az olan zolaqlarda işçi zolağının sayı parçalarda sınaqdan götürülən hər bir parça zolağında yükə məruz qalan evni sayda sap olmalıdır.

Sınağın aparılması.

Dağıdıcı yük parça nümunəsindən kəsilmiş sınaq nümunənin cırılması ilə təyin edilir. Qırılma zamanı uzanmanı sınaq zamanı zolağın cırılmaması ilə evni vaxtda təyin edirlər. Dağıdıcı maşının şkalasının təsir yükü elə seçilməlidir ki, sınaqdan keçirilən nümunənin orta dağıdıcı təsir yükü 20-80%-dən artıq olmasın.

Sınaqdan keçirilən parça zolağı kəsici sınaq maşına salınarkən ikitərəfli sıxaclar arasındakı təsafə evni olmalıdır.

Dağıdıcı maşının aşağı sıxacının sürəti elə tənzimlənməlidir ki, dartılma prosesinin orta iş vaxtı zolaq cırılana qədər aşağıdakı kimi olsun.

Cədvəl 7.

1 m ² kütləsi (səthi sıxlıq) q-la	Zolaqların əvvəlcədən dartılması, ölçüsü, mm-lə			
	25 x 50	25 x 200	50 x 100	50 x 200
	kqg	n	kqg	n

Cədvəl 8

75-ə qədər daxil olmaqla	0,1	0,98	0,2	1,96
76-dan 500-ə qədər	0,25	2,45	0,5	4,9
801-dən 1000-ə qədər	0,1	9,8	2,0	19,6
1001-dən 1500-ə qədər	1,5	14,7	3,0	29,4
1501-dən 2000-ə qədər	2,0	19,6	4,0	39,2
2000-dən artıq	2,5	24,5	5,0	49,0

Parçalar üçün əvvəlcədən dartılmanı təyin edirlər, 0,2 kqg və ya 1,96 H, 301-dən 400 q-a qədər daxil olmaqla – 0,5 kqg və ya 4,90 H.

Sınaq zolağını dağıdıcı maşınına salarkən onun bir ucunu vuxarı bərkidicivə elə salırlar ki, onun kənarları bölgü şkalasına dəvsin və sonra bərkidilsin. Bundan sonra o biri uc tərəf aşağı bərkidicivə bağlanır və əvvəlcədən dartılma verilir. Yük altında vuxarı bərkidici boşaldılır və parça zolağı bir az saplanmadan sonra əvvəl vuxarı, sonra isə aşağı bərkidici möhkəm sıxılır. Ancaq bundan sonra aşağı bərkidici hərəkətə gətirilir.

Sınaq zolağı bərkidicidə və ya ondan 5 mm və daha vaxın məsafədə qırılsa, sınaq o zaman qane edici hesab olunur ki, əgər göstərici parçanın qəbul edilmiş texniki-normativ sənədlərinə uyğun minimal qırılma yükü həddindən az olmasın. Əks halda sınağa başqa parça zolağı verilir.

Cırılma yükü və cırılma zamanı uzanma göstəriciləri maşının şkalası üzərindən sınaqdan sonra götürülür.

Sınaq zolaqlarında arğac və ərş üzrə parçanın qırılma yükünün və cırılma zamanı uzanmanın göstəricisi kimi bütün ilkin sınaqların nəticələrinin orta riyazi qiyməti götürülür.

Hesablamanı 0,01 kqg-lə hesablayır və 0,1 gücə qədər vuvarlaqlaşdırırlar.

Boyanmanın və basma naxışların davamlılığının qiymətləndirilməsi.

Boyağın və ya basmanın davamlılığı parıya xarici təsir vasitələrinin təsirindən sonrakı vəziyyəti ilə ölçülür, yuyulma, tər, quru və yağ sürtünmə işıq və başqa təsirlər.

Parçanın boyanması üçün işlədilən rənglər yüksək keyfiyyətli olmalıdır. Boyanın və ya basmanın sabitliyini yoxlayarkən nəzərə almaq lazımdır ki, boya ağ mitkal üzərinə çox az keçməlidir.

Parça boyanın sabitliyini laboratoriyada yoxlamaq üçün nümunələr götürülür.

a) boyanın islanmama, tərə qarşı sabitliyini sınaqdan keçirmək üçün yoxlama zamanı mürəkkəb nümunə kimi viskoz spatel parçadan boyanmış parça kəsiyi götürülür.

b) boyanın skbunlu suva qarşı davamlılığını sınaqdan keçirərkən, evni tərkibli parçalarla boyanmış parça kəsiyindən istifadə edilir, qarışıq parçalar olduğu halda, tərkibində sınaqdan keçirilən parçanın əsas lifləri çoxluq təşkil edən iki müxtəlif tərkibli boyanmış kəsikdən istifadə edilir.

c) boyanın kimyəvi təmizlənmə zamanı sabitliyini yoxlayarkən mürəkkəb nümunə əvəzində sadə nümunədən istifadə edirlər.

Əlvan və basma parçaları sınaqdan keçirərkən nümunə parçasının üstündə boyaqda istifadə edilmiş bütün rənglərdən olmalıdır. Bu məqsədlə sınaq nümunələrinin sayını artırırırlar. Daha artıq dəyişkənlik göstərən nümunələrə görə boyanın sabitliyi təyin edilir.

Boyağın tərə, suva və sabunlu suva qarşı davamlı olmasını sınaqdan keçirdikdən sonra parçanın fakturası dəyişkənliyə məruz qala bilər.

Parçanın qısalması ölçüsünün kiçilməsi ilə xarakterizə edilir, faizlə ifadə edilir. Parçanın girməsi əriş və arğac istiqamətlərinə görə ayrıca təyin edilir.

Sınağa hazırlıq.

Yuyulmadan sonra parçanın nə dərəcədə girməsini təyin etmək üçün parçanın bütün eni boyu 300 mm uzunluqda, bütün parça növləri üçün və 600 mm əlvan rənglənmiş parçalar üçün götürülür.

Parça nümunəsindən şablona görə 300 x 300 mm ölçülü 2, əlvan parça nümunəsindən isə 4 həmin ölçülü kvadrat kəsilir.

Sınaqların keçirilməsi.

Kvadrat parçaları paltarvuvan maşında vuvurlar. Baka 10 litr su tökülür, sonra isə tərkibində 40 q təsərrüfat sabunu və 10 q kalsili soda olan məhlul əlavə edilir. Yuyucu məhlulun temperaturu 20-25°C olmalıdır. Sonra paltarvuvan maşının mühərriki işə salınır. Sınaqdan keçirilən kvadratların bəkdəki sayı 2-dən 20-ə qədər ola bilər.

Yuyulma müddəti – 30 dəqiqə. Vuduqdan sonra kvadratlar ütülənir və heç olmazsa normal şəraitdə havanın rütubəti $65 \pm 5\%$ və temperatur $20 \pm 5^\circ\text{C}$ -də 10 dəq saxlanılır.

Sonra həmin kvadratlar 1 mm dəqiqliklə ölçülür.

Parçanın ərişə görə girməsi V_0 və arğaca öyrə girməsi V_v ölçü hesablanır.

Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların islandıqdan sonra girməsinin (sıxılmasının) təyin edilməsi.

Sınaq üçün nümunələr seçilir. Parçanın bütün eni boyu 300 mm uzunluqlu parça kəsiyi nümunə hesab edilir.

Sınağa hazırlıq.

Islandıqdan sonra parçanın girməsini UŞT-1 cihazı vasitəsilə təyin edirlər. Onun islanma tivanı və qurutma kamerası kvadrat nümunələr üçün nəzərdə tutulub.

Havanın qızdırılması kalriferin köməklivi ilə həvata keçirilir. Hava sirkulvasivası isə ventilvator vasitəsilə aparılır.

Temperaturun təmizlənməsi üçün quruducu kameralarda elektrik kontaktlı termometrdən istifadə edirlər. Aşağı ləvhə üstündə 3 ivnə yerləşdirilmişdir, vuxar lövhədə isə həmin ivnələrin girməsi üçün 3 deşik vardır.

Parça nümunəsindən 250 x 250 mm ölçülü kvadrat kəsilir. Həmin kvadratlar düzəldilmiş, lakin dartılmamış şəkildə aşağı plastinə elə oturdulur ki, arğac və əriş istiqamətləri plastinin tərəflərinə paralel olsun və nümunənin üstündə rəngli qələmlə əriş istiqamətində AA1 nişanı edilir və parça kəsiyinin nömrəsi göstərilir.

Parçanın üstünə şablonun vuxarı lövhəsini qovurlar, parça kvadratı kəsilir, ona parça ilə kəskin kontrast təşkil edən pambığı rəngli sapla kökləvirlər. Sapları ivnə vasitəsilə şablondakı deşiklərdən keçirirlər. Kökləri sapları dartmamaq şərti ilə düvünləvirlər. Həddən artıq boş düvün də əbəsdir. Kökün uzunluğu 15 mm olmalıdır. Parça kvadratını nişanladıqdan sonra 4 saat müddətində açıq şəkildə havanın nisbi rütubətini saxlayırlar.

Sınaqların keçirilməsi.

Nəzarət nöqtələri arasındakı məsafəni ölçü qurucu vasitəsilə 0,1 mm dəqiqliklə ölçürlər.

Xətti ölçülərin göstəricisi kimi isladılana qədər parça nümunəsini üç ölçüdə orta hesabla hər istiqamətdə, vəni əriş sapları istiqamətində arğıc saplanır, 0,1 mm dəqiqliklə ölçürlər. Ölçüldükdən sonra parça kvadratlarını 2 q dəqiqliklə tərəzidə çəkirlər. Çəkilmiş və ölçülmüş nümunə iki qatlanır və tivana salınır.

Bir saat isladılma müddəti bitdikdən sonra çıxardılır və ehtivatla ovucda sıxılır. Sonra parça kvadratı düzəldilir, cihaz stolunun üstündə quru dəsmalın üstünə qovulur və həmin dəsmalın o biri tərəfi üstünə qatlanır, sonra həmin kvadratın üstündən sıxıcı rolük bir dəfə əriş, bir dəfə arğac istiqamətində vuvradılır. Kostyum parçaları üçün qurutma müddəti 5-15 dəq, paltoluq üçün – 10-15 dəq.

Qurutma dərəcəsinə vuyvarlaşdırmaq üçün qurutma müddətinin qurtarmasına 1-2 dəq qalmış cihaz söndürülür və nümunələr kameradan çıxardılmamış çəkilir.

Qurudulduqdan sonra kvadratlar ütülənir. Onların üstünə nəm parça qovmaqla elektrik ütüsi ilə temperatur tənzimləyicisini «yun» bölgüsünə qovmaqla 10 dəfə arğac sapları istiqamətində ütüləvirlər.

Nəzarət nöqtələri arasındakı məsafənin ölçülməsini dərhal ütüləndikdən sonra ölçürlər.

Arğaca görə qısalma və ərişə görə girmə faizlə bir kvadrat parça üçün düsturla hesablanır.

$$(Y_0) = \frac{l_1 - l_2}{l_1} \cdot 100$$

$$(Y_y) = \frac{l'_1 - l'_2}{l'_1} \cdot 100$$

Burada, l_1 – əriş kvadratının kontrol nöqtələri arasındakı məsafənin islanmamışdan əvvəlki orta riyazi qiyməti, mm.

l_2 – əriş parça kvadratın nəzarət nöqtələri arasındakı məsafənin islandıqdan onrakı orta qiyməti, mm.

l'_1 – arğac üzrə parça kvadratın nəzarət nöqtələri arasındakı məsafə isladılmamışdan əvvəl orta riyazi qiyməti, mm.

l'_2 – arğac üzrə parça kvadratın nəzarət nöqtələri arasındakı məsafə isladıldıqdan sonra orta riyazi qiyməti, mm.

Parçanın girməsini orta riyazi hesablama kimi təyin edirlər.

Vaş ütüdən sonra təmiz ipək donluq paltarlarda qısalmanın (girmənin) təyin edilməsi.

Bu metodun mahiyyəti ondan ibarətdir ki, ütüləmədən sonra parçanın əriş və arğac saplarının girməsinin (qısalmasının) ölçüsü təyin edilir.

Parçaları sınaqdan keçirmək üçün nümunələr seçilir. Nümunə parçanın bütün eni boyu kəsilmiş 30 mm uzunluğunda kəsik hesab edilir.

Sınağa hazırlıq.

Nümunə üçün kəsilmiş parçadan ölçüsü 250 x 250 mm olan iki kvadrat kəsilir. Həmin kvadratlar şablonun aşağı plastinin üzərində düzəldilmiş, lakin dartılmamış şəkildə elə qovulur ki, arğac və əriş saplarının istiqaməti plastinin tərəfinə paralel olsun. Parça nümunəsi üstünə rəngli qələmlə işarələr edilir.

Parçanın üstünə şablonun üst plastinin qovurlar və onu kökləvərək nişanlayırlar, parçanın üstünə tikilən kök kontrast rəngli pambıq sapla tikilir. Sapları şablonun üstündəki dəşiklərdən ivnə vasitəsilə keçirirlər. Kökləmənin uzunluğu 15 mm olmalıdır.

Kvadratları nişanladıqdan sonra azı 4 saat müddətinə açıq şəkildə havanın nisbi rütubəti $65 \pm 2\%$ olmaqla saxlayırlar.

Sınaqların aparılması.

Ölçü cihazının köməkliyi ilə 0,1 mm dəqiqliklə nəzarət nöqtələr arasındakı məsafə ölçülür.

Ölçüldükdən sonra kvadratlar ütülənir. 1 m² çit pambıq parçanın (quru halda) çəkisi 180-200 q olmalıdır. Bu parçanı əvvəlcədən suda isladırırlar, sıxıldıqdan sonra parçanın çəkisi quru çəkisindən 2,5 dəfə ağır olmalıdır.

Ütüləməni 2,5 çəkisi olan elektrik ütüsü ilə, şkala göstəricisi «yun» oxu üzərinə qovaraq aparırlar. Ütüləmə prosesində parçanın ərişə görə girməsi (qısalması), arğaca görə qısalmasını faizlə hesablayırlar.

Parçanın ölçüsünün kiçilməsi (girməsi) sınaqdan keçirilən parça zolağının yuyulduqdan sonra kiçilməsi ilə xarakterizə olunur və faizlə ifadə olunur.

Parça nümunəsinin üstündəki nişanlar arasında fərq nümunə yuyulduqdan sonra aşkar görünür.

Parçanın yuyulduqdan sonra girməsini avdınlaşdırmaq üçün nümunələr seçilir. Nümunə parçanın eni boyu 300 mm uzunluğunda kəsilir.

Hər bir nümunədən 3 zolaq sap çıxarırlar. Həm əriş saplarından, həm də arğac saplarından. Zolaqların eni 50 mm olmalıdır. Onların üstündə kəsiyin nömrə nişanı olur. Nümunənin digər hissəsi nəzarət üçün saxlanılır.

Parça zolaqları üstündəki nişan yuyulmavan rənglə orta zolağın üstünə vurulur.

Birinci nişanı zolağın kənarından 50 mm məsafədə vururlar, ikincini – 150 mm birinci nişandan sonra.

Nişanlar arasındakı məsafə dəmir xətkəşlə 0,5 mm dəqiqliklə ölçülür.

Parça zolaqlarını vibrasivalı cihazla vuvurlar. Yuyucu cihazın bakına 55-60°C qızdırılmış yuyucu məhlul tökürlər. Məhlulun tərkibi 1 l təmiz su və 2 q 60-70%-li təsərrüfat sabunu.

Cihazı qoşaraq bakdakı çəkisi 40 q-dək olan parça zolaqlarını növbə ilə qarışdırırlar.

Yuma müddəti 30 dəq olur.

Yuma prosesi bitdikdən sonra parça zolaqları bakdan çıxarılır və ovucda maksimal dərəcədə sıxılır, sonra bakın suyu boşaldılır.

Parça zolaqlarını vaxalamaq üçün baka 35-40°C qızdırılmış təmiz yumşaq su tökülür və cihaz işlədilir.

Bir vaxalama müddəti 2 dəq, iki dəfə. Birinci vaxalamadan sonra parça zolaqları ovucda sıxılır. İkinci vaxalamadan sonra isə quru dəsmalla sıxılır və suyu çıxarılır.

Zolaqların qurudulması cihaz vasitəsi ilə olur. Qurudulduqdan sonra parça zolaqlarını normal şəraitdə havanın nisbi rütubəti $65\pm 5\%$ və temperatur $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ olduqda azı 30 dəq və maksimum 60 dəq saxlayırlar. Hamarlanmış zolaqlar birqat stolun üstünə sərilməlidir.

Belə bir şəraitdə saxlanmış zolaqları 0,5 mm dəqiqliklə ölçürlər və hər nümunə üçün orta riyazi qiymət tapılaraq nişanların məsafələri ölçülür. Dəqiqlik 0,01 mm götürülür və 0,1 mm-ə qədər vuvarlaqlaşdırılır.

Əriş və arğac üzrə qısalma faizlə, nişanlar arasındakı məsafə 150 mm-ə bərabər götürülərək hər bir parça kəsiyi üçün aşağıdakı düsturla hesablanır:

$$V = \frac{150 - 1}{150} \cdot 100$$

1 – əriş və ya arğaca görə yuyulub qurudulduqdan sonra mm-lə, nişanlar arasındakı məsafənin orta riyazi qiyməti.

Sınaqdan keçirilən parça pariyasının qısalması həmin pariyadan götürülmüş bütün parça nümunələri sınaq nəticələrinin orta riyazi qiymətinə əsasən təyin edilir.

Hesablamaları 0,01 mm dəqiqliklə aparır və 0,1 mm-ə qədər vuarlaqlaşdırılır.

Əgər faktiki göstricini təyin edərkən rəqəm işarəsi standartda göstərilən axırıncı hədd işarəsini izləvirsə, rəqəm 5-ə bərabər və ya 5-dən artıqsa, bu vaxt təyin etmə nəticəsini axırıncı bütöv hədd işarəsinə qədər çoxaldırlar.

Əgər yuyulmadan sonra sınaq zolağı ölçüsünün böyüməsi baş verirsə, bu vaxt parçanın girməsini (qısalmasını) mənfi hesab edilir.

Parçaların keyfiyyətinin fiziki-mexaniki göstəricilərlə təyin edilməsi.

Parçaların keyfiyyəti balların ümumi məbləği ilə təyin edilir, xarici görünüş nöqsanlarına görə fiziki-mexanik göstəricilərini xarakterizə edən kənarlaşmalara görə, boyağın sabitliyi dərəcəsində satışmamazlıqlara görə.

Fiziki-mexaniki göstəricilərə görə minimal normativdən vavınma, laboratoriya sınaqların nəticəsinə görə ballarla qiymətləndirilir.

Ballar fiziki-mexaniki göstəricilərinə görə parçanın faktiki uzunluğunu nəzərə almadan qiymətləndirilir, belə ki, onların qiyməti kəsiyin şərti uzunluğuna aid edilir.

Müqavilənin texniki şərtlərində nəzərə alınan, boyağın sabitliyi göstəricilərinə görə parçalar qoyulan tələblərə uyğun olmalıdır.

İKINCI FƏSİL. EKSPERIMENTAL HISSƏ

2.1. İstehlak bazarına daxil olan zülal əsaslı liflərdən parçaların istehlak xassələrinin təhlili və ekspertizası

Parçaların istehlak xassələri aşağıdakı qruplara bölünür:

1. Parçaların xidmət müddətinə təsir edən istehlak xassələri;
2. Parçaların gigiyeniklivinə təsir edən istehlak xassələri;
3. Parçaların xarici görünüşünə təsir edən istehlak xassələri;
4. Parçaların emalı zamanı lazım olan istehlak xassələri.

Toxuculuq mallarının istehlak xassələrinin əsasını onların təbii xassələri təşkil edir. Məlum olduğu kimi, parçaların istehlak dəyərini təşkil edən bütün xassələr məcmusu kompleks halda götürülərək istehlak xassələri adlanır. Toxuculuq malları arasında parçaların istehlak xassələrinin övrənilməsinə daha çox üstünlük verilir.

Parçaların istehlak xassələri dedikdə, onların müəvvən təyinat üzrə istifadə edilməsi mümkünlüyünü şərtləndirən xassələrin məcmusu başa düşülür. Bu xassələr parçaları təşkil edən materialların təbii xassələrindən, həm də süni, sintetik üsullarla və ya texnoloji emal yolu ilə onları istehlak üçün vararlı hala salmaq məqsədi ilə dəyişdirilən və ya təkmilləşdirilən xassələrinin xarakterindən asılı olur. Əslində parçanın istehlak dəyərini təşkil edən həmin xassələr özlüyündə fiziki, kimyəvi, bioloji və estetik xassələrin məcmusundan ibarət olur.

Parçaların istehlak xassələri birinci növbədə onların təyinatına nəzərən övrənilmişdir və bu bütün imkanlarda parçaların funksional cəhətdən əhali tələbatını ödəvən xassələrinin vaxşılaşdırılmasına xidmət etməlidir. Texnoloji tələbat və texnoloji təkmilləşdirmələr isə buna tabe edirlər.

Parçaların funksional xassəsi onların konkret olaraq müəvvən bir tələbi ödəmək xassəsidir. Parçaların mənəvi cəhətdən tez köhnəlməsinə səbəb olur, az bir dövr ərzində parçalar öz rənginə, tərtibatına, koloritinə görə əhalinin istək və

arzularından, alıcılıq tələbinin inkişafı səviyyəsindən geri qalır. Buna görə də parçaların təyinat üzrə çeşidinin çoxaldılması, onların funksional xassələrinin konkret bir tələbat mövqevindən formalaşdırılmasına səv göstərilməsi işi daha perspektivli hesab edilməlidir.

Qevd etmək lazımdır ki, parçaların ənənəvi xassələri əsasən 3 qrupda istehlak tələblərinin ödənilməsinə təminat verir. Bunlar da özlüyündə antropometrik, fizioloji və gigiyenik tələblər adlandırılır.

Antropometrik tələblər parçanın ölçü göstəricilərinin ondan tikilən geyimin insan qamətinin ölçülərinə uyğun tikilməsini təmin etməvi nəzərdə tutur. Bu şərtlər, əsasən tikili mallara aid bölmədə daha ətraflı övrənilir. Lakin burada da parçanın məmulata çevrilməsi zamanı onun itkisinin minimuma endirilməsi imkanı nəzərə alınmalıdır. Bu da parçanın eninin, bəzək və güllərinin formasının və digər şərtlərinin optimallaşdırılmasını tələb edir.

Fizioloji tələblərə parçanın insan qamətini yükləməsini, insanın fəalivvətini məhdudlaşdırır, kütləşdirə bilən cəhətlərin azaldılması nəzərdə tutulur. Məsələn, parçaların qalınlığı, codluğu, daha çox nazik olması, deformasiya zamanı strukturunu dəyişməsi, saplarının, tikişinin sürüşməsi və buk imi şərtlər burada nəzərə alınır.

Bu parçalardan hazırlanmış geyimləri istehlak edərkən istehlakçılar öz bədən hərəkətlərini məhdudlaşdırmalı olurlar. Belə parçalardan bədənə kip vapişan geyim nümunələrinin tikilməsi məsləhət görülmür.

Parçaların gigiyenik tələbləri ödəməsi üçün onların hava keçirməsi, buxar keçirməsi, hiqroskopiklivi, çirklənməsi, çirkdən təmizlənməsi, şüa keçirməsi, elektricləşməsi, bədəni qıcıqlandırması və buk imi xassələrə nəzarət edilir. Bunlar həmin parçalar üzrə hazırlanan geyimlərdə insanın hissi, rahatlığını, normal fəalivvətini və iş qabiliyyətini təmin etməvi nəzərdə tutur.

Parçaların xassələri insanın ətraf mühitlə əlaqəsinin mühafizə xarakterli əlamətlərini qiymətləndirmək üçün vacibdir. Bu cəhət insanın yaşadığı maddi

mühitin insana göstərə bildivi təsirləri xarakterizə edir. Əşva mühiti insanın əhvalına, mənəvi aləminə, fiziki və bioloji fəalivvətinə müsbət təsir etdivi kimi, mənfi cəhətdən də təsir edə bilər. Parçalarda, əsasən bu mexaniki təsirlərdən kimyəvi təsirlərdən (istilik şüalarından, elektricləşmə) bioloji təsirlərdən (həşəratlardan) mühafizə qabiliyyətini nəzərdə tutur.

Bundan əlavə, parçaların əşva mühitində digər funksiyalarını da nəzərə almaq lazımdır. Məsələn, tül pərdə məmulatı otağı günəş şüasından mühafizə edir, həm də səsi udur. Ev əşvaları kimi müxtəlif tələbləri ödəvə bilər.

Parçaların qeyri-maddi tələbatını ödəmək xassələri özü də onların maddi tələbatı ödəməsi və əşva mühitinə təşkili ilə əlaqədar baş verir. Burada adamların hissi qavrama qabiliyyəti ilə əlaqədar olan tələblər əsas götürülür. Parçalarda hissi qavramaya aid olan cəhətləri qeyri-material xassələr adlandırırlar.

Alicılar parçanı seçərkən ondan mənəvi ləzzət də almalıdır. Bu baxımdan biz gözəllik anlayışı ilə daha çox rastlaşırıq ki, bu da estetikanın ən mühüm kateqoriyalarından biridir. Buna görə estetik tələbləri yaratmaq və parçalar üzrə həmin tələblərin ödənilməsini təmin etmək üçün bu materialların qeyri-maddi tələbləri ödəvən xassələrini qiymətləndirmədə nəzərə almalıyıq.

Parçaların etibarlılıq göstəriciləri də onun istehlak xassələrinin çox mühüm cəhətlərini əhatə edir.

Parça və ondan olan məmulatlar adamların tələbatını müəvvən dövr ərzində ödəməli olduğu üçün onların etibarlılığı da təmin edilməlidir. Burada məmulatın etibarlılığını təmin edən şərtlər əsas götürülür. Bu, formalaşdırılan və onu təşkil edən komponentlərdən asılı olur.

Parçanın lif tərkibi, ipliğinin növü, toxunma xüsusiyyəti, boyanması, bəzəndirilməsi, emalı və saxlanması, istismarı şərtləri və şəraiti onun etibarlılığını təmin edən mühüm şərtlərdən biridir.

Deməli, parçanın keyfiyyətinə təsir edən amillər həm də etibarlılığın şərtləridir. Buraya lavihələndirmə, quraşdırma, standartlaşdırma, texnoloji üsullar və avadanlıqların işi də aid edilə bilər.

Parçaların etibarlılığına, vəni onların öz istehlak xassələrini dəyişmədən istismarda işlədilər bəldivi müddətə təsir edən amilləri araşdırmaq üçün onların istehlakdan çıxarılması hallarını nəzərdən keçirmək kifavət edir.

Bu deyilənlərdən belə bir nəticəyə gəlmək olur ki, parçaların istehlak xassələrinin qiymətləndirilməsi çoxcəhətli və mürəkkəb bir işdir. Parçaların istehlak xassələri əmtəəşünaslığa aid dərsləklərdə izah edilsə də, həm də standartlaşmanın əsas məsələsidir.

2.2. İstehlak bazarına daxil olan zülal əsaslı liflərdən parçaların istehlak xassələri və keyfiyyətinin ekspertizası zamanı tətbiq edilən riyazi-statistik metodların təhlili

Buraxılış işində tədqiqatın nəticələri riyazi statistikanın metodu ilə əsaslandırılmışdır. Belə ki, orta kvadratik kənarlaşma aşağıdakı düsturla hesablanmışdır:

$$S = \sqrt{\frac{Ed^2}{n-1}}$$

Burada, d – ayrıca kənarlaşma;

n – paralel sınaqların sayını göstərir.

$$V = \pm C \div X \cdot 100$$

Burada, S – orta kvadratik kənarlaşma;

X – orta hesabi göstəricidir.

Buraxılış işində ipək parçalarda 5 amilin istehlak xassələrindən asılılığı övrənilmişdir: X_1 – lifin uzunluğu; X_2 – lifin teksisi; X_3 – ərş üzrə sıxlıq; X_4 – arğac üzrə sıxlıq; X_5 – parçanın çəkisi.

Bu asılılıq reqressiva tənliyinin köməvi ilə övrənilmişdir.

Təbii ipək parçaların istehlak xassələrinin lifin uzunluğu, lifin teksisi, ərş üzrə sıxlıq, arğac üzrə sıxlıq, parçanın çəkisindən asılılığının korrelyasiya asılılığının təhlili göstərdi ki, Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların lif tərkibinə qatılmış viskoz lifinin uzunluğu 65 mm-ə qədər artdıqca parçanın istehlak xassələri vaxşılaşır, 65 mm-dən sonra isə bəzi istehlak xassələri pisləşməyə doğru gedir. Hər arğac və həm də ərş üzrə sıxlıq artdıqca parçanın möhkəmlivi, sürtünməyə qrsı davamlılığı artır, gigiyenik xassələri isə, o cümlədən hava və buxar keçirməsi azalır.

NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR

Bazar iqtisadiyyatı şəraitində yaşayan respublikamız məlum səbəblər üzündən iqtisadi böhranlar nəticəsində iflic vəziyyətinə düşmüş istehsalı, keçmiş məcrasına qavtarmaq üçün iqtisadi islahatlar həyata keçirir. Belə islahatlardan biri də özəlləşdirmə sayılır. Bu islahat həyata keçdikdən sonra respublikada parça istehsalı öz əvvəlki vəziyyətinə düşəcəkdir.

Zülmət əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələri və keyfiyyətinin ekspertizası mövzusunda həsr olunmuş buraxılış işini vəkunlaşdıraraq aşağıdakı təklifləri vermək olar:

1. Özəlləşdirmə başa çatdıqdan sonra yerli xammal əsasında Şəki İpək İstehsalat Birliyində istehsalı öz əvvəlki vəziyyətinə qavtarmaq vacibdir. Bu, bir tərəfdən əhalinin ipək parçalara olan tələbinin ödənilməsinə, digər tərəfdən isə minlərlə işçilərin işlə təmin olunmasına gətirib çıxarır.

2. Respublikamızda əsrin müqaviləsi sayılan ən qabaqcıl və iri xarici ölkələrlə neft kontraktı bağlanması, ABŞ, İngiltərə, Fransa, Türkiyə kimi ölkələrlə iqtisadi əlaqələr yaranmasına səbəb olmuşdur. Bu iqtisadi əlaqələrdən istifadə edərək parçaların texnologiyasında bu ölkələrdə əldə edilmiş nailiyyətlərdən istifadə edərək, müasir texnoloji rejimlər əsasında parçalar istehsalına başlamaq olar.

3. Hazırda respublikada parça istehsalının azalması, xaricdən bu malların respublikamıza gətirilməsi üçün əlverişli şərait yaratmışdır. Belə hallarda sertifikatıdan keçməmiş, keyfiyyətsiz ipək parça mallarının respublikanın ticarət təşkilatlarına daxil olmasına gətirib çıxarır. Bu da istehlakçıların hüququnun pozulması üçün şərait varadır. Ona görə də təklif edirəm ki, respublikaya daxil olan parçaların keyfiyyətinə ekspertlər diqqətlə yanaşsınlar.

4. Hazırda respublikamız müstəqil dövlət kimi fəalivvət göstərir. Yeni yaranmış Dövlət Standartlaşma, Metrologiya və Patent birliyində istehlak malları üçün azərbaycan dilində milli standartlar tərtib edilir. Parçaların standartlarının

tərtibində ekspert alimlər də fəal iştirak etməli və istehlak xassələrinin tədqiq metodunun əsasını qovmalıdırlar.

5. Optimal variantda lif tərkibi, iplik növü, toxuculuq növü, aravışlama növü tapmaq üçün müxtəlif növ lif tərkibli təcrübi variantlardan istifadə etmək lazımdır.

6. Aparılan tədqiqatın nəticəsində məlum olmuşdur ki, parçanın tərkibində təbii liflər və yüksək tutumlu ipliklər çoxaldıqca parçanın gigiyenik xassəsi çoxalır. Tərkibində Zülal əsaslı liflərdən olan lifi ilə viskoz lifi olan parçanın dartılmağa, sürtünməyə qarşı davamlılığı artır, qısalma və əzilmə azalır, forma saxlama qabiliyyəti çoxalır.

7. Zülal əsaslı liflərdən olan parçaların istehlak xassələrinin lifin uzunluğu, ipliğin teksi, əriş üzrə sıxlıq, arğac üzrə sıxlıq, parçanın çəkisindən asılılığı riyazi-statistik metodla tədqiq edilmişdir. Bu zaman alınan regressiya tənliyinin təhlili göstərir ki, təbii ipəvin tərkibinə qatılmış viskoz lifinin uzunluğu 65 mm-ə qədər artdıqca, parçanın istehlak xassələri yaxşılaşır, 65 mm-dən vuxarı isə xassələr pisləşir. Sıxlıq artıqca möhkəmlik, sürtünməyə davamlılıq artır, gigiyenik xassələri isə pisləşir.

ƏDƏBİVVAT

1. Ə.P.Həsənov və başqaları. Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizasının nəzəri əsasları. Bakı; 2010.
2. Ə.P.Həsənov və başqaları. Qeyri-ərzaq malları əmtəəşünaslığı üzrə laboratoriya praktikumu. Bakı; 2006.
3. Ə.P.Həsənov və başqaları. Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizası. I hissə. Bakı; 2006.
4. Ə.P.Həsənov. Təxuculuq malları. Bakı; 1982.
5. Ə.P.Həsənov və başqaları. Standartlaşdırmanın əsasları, metrologiya və məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi. I və II hissə. Bakı; 1992.
6. Чечеткина, Путилина. Экспертиза товаров. М.; 2000.
7. М.А.Николаева. Товароведение потребительских товаров. Теоретические основы. М.; 1997.
8. М.А.Николаева и др. Идентификация и фальсификация пищевых продуктов. М; Экономика. 1996.
9. И.А.Снегирова и др. Практикум по товароведению и стандартизации. М; 1994.
10. И.М.Лифиц. Основы стандартизации, метрологии и управления качеством товаров. М; 1994.
11. Эксплуатационные свойства тканей и современные методы их оценки. М; 1960.
12. Ф.Ф.Бобров. Теория и практика испытания тканей и других волокнистых материалов. Киев. 1976.
13. Мухамеджанов Исследование и оценка показателей качества холстопрощивных тканей. М; 1978.
14. Н.Е.Петров. О носкости шерстяных тканей. 1970.

- 15.С.В.Беневоленский. Установление методики испытания шерстяных камвольных тканей на носкость. М.; 1963.
- 16.С.Г.Зырин. Меры предотвращения лоска, образующегося в процессе носки костюмных камвольных тканей. М; 1964.
- 17.Л.Г.Лейтес. Основные показатели конструирования износоустойчивых тканей. М; 1960.
- 18.Ф.Ф.Васильев. Строение и качество тканей. М; 1968.
- 19.Н.С.Федоров. Носкость тканей. 1968.
- 20.П.А.Геххер. Изучение носкости ткани. М; 1959.
- 21.Г.К.Гушина. Вопросы о повышении износоустойчивости мужского костюма. М; 1977.
- 22.С.Капф. Влияние физических и химических факторов на шерсть и испытания шерстяных тканей на износостойкость. М; 1969.
- 23.И.С.Марголин. К вопросу о стойкости тканей к испытанию. М; 1969.
- 24.И.С.Марголин. Исследование упруго-пластических свойств шерстяных тканей. М; 1962.
- 25.Л.Н.Панкова. Технология изготовления одежды из тканей с синтетическими и искусственными волокнами. М; 1972.
- 26.В.Н.Скворцова. Свойства тканей типа бостон с лавсаном. М; 1982.
- 27.Д.Е.Вилсон. Проверка свойств тканей из шерсти и химических волокон в опытной носке. М; 1984.
- 28.Г.Н.Кукин и др. Классификация приборов для испытания тканей на истарение. М; 1977.
- 29.И.С.Марголин. Стойкость к истиранию шерстяных костюмных тканей. М; 1974.
- 30.Г.Н.Кукин, А.Н.Соловьев. Текстильное материаловедение. Ч. I,II,III. М; 1964.

31. А.К.Кияускас. Исследование изнosoустойчивости ворса шерстяных ворсованных тканей. М; 1974.
32. А.И.Николаев. Товароведение шерсти. М; 1962.
33. Р.Косвелл. Текстильные волокна, пряжа и ткани. М; 1965.
34. Рекомендации по переработке волокна лавсан в шерстяном производстве. М; 1984.
35. Р.У.Монкрифф. Химические волокна. Ростехиздат. 1961.
36. В.И.Смирнов. Теоретические исследования строения ткани полотняного переплетения. Ростехиздат. 1960.