

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZIRLIYI
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNIVERSİTETİ

Fakultə : «Əmtəəşünaslıq»

Ixtisas : İstehlak mallarının ekspertizası və marketinqi

B U R A X I L I Ş İ Ş İ

Mövzu: Əlcək və şərf məmulatlarının keyfiyyətinin
ekspertizası

İşin rəhbəri: b/m İ.F.Allahverdiyeva

Tələbə: Quliyev Vüqar Ramiz

Bölmə: azərbaycan

Qrup: 312

«Təsdiq edirəm»

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

B A K İ 2015

MÜNDƏRICAT

GİRİŞ	3
1. Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinə verilən ümumi istehlak tələbləri	6
2. Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinə təsir edən amillərin xarakteristikası	16
3. Əlcək və şərf mallarının keyfiyyət göstəriciləri	23
4. Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinin ekspertizası	30
5. Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətini qoruyub saxlayan amillər	38
NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR	45
ƏDƏBİYYAT	47

GİRİŞ

Mövzunun aktuallığı. Əlcək və şərf malları istehlakçılar tərəfindən ən geniş istifadə olunan mallar sayılır. Respublikamızda Bakı Trikotaj Evi Açıq Tipli Səhmdar Cəmiyyətində müxtəlif növ iplik və sapdan istehsal edilən geniş çeşiddə əlcək və şərf malları buraxılır. Əsasən Milli Ordumuzda xidmət edən hərbiçilər üçün əlcək və şərf malları istehsal edilir. Ona görə də strateji əhəmiyyətə malik olan bu malların ekspertizasının öyrənilməsinə həsr edilmiş mövzu olduqca aktual sayılır.

Buraxılış işinin əsas məqsədi əlcək və şərf mallarının ekspertizasının öyrənilməsindən ibarətdir. Bu məqsədə nail olmaq üçün aşağıdakı vəzifələr yerinə yetirilmişdir:

- Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinə verilən ümumi istehlak tələblərinin təhlili;
- Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinə təsir edən amillərin öyrənilməsi;
- Əlcək və şərf mallarının ekspertizası.

İşin sonunda nəticə və təkliflər işlənilib hazırlanmış, işin yazılmasında yerli və xarici ədəbiyyat mənbələrindən istifadə olunmuşdur.

Trikotaj məmulatlarının istehsalının tarixi bəşəriyyətin inkişafı tarixi ilə qırılmaz surətdə bağlıdır. İnsanlar əl ilə hörmə texnikasına neçə-neçə minilliklər bundan əvvəl sahib olsalar da, onu həqiqi mənada yalnız XVI əsrin axırlarında təkmilləşdirmişlər.

1589-cu ildə ingilis Vilyam Li hörmə dəzgahı yaratmış, bununla da trikotaj sənayesi tarixində yeni dövr – maşınla hörmə dövrü başlanmışdır. Ona görə də hörmə üsulunun tarixini iki dövrə ayırmaq olar: əl ilə hörmə dövrü və maşınla hörmə (dəzgahın işçi orqanlarının köməyi ilə) dövrü. Hörmə üsulunun tarixi kökləri bizi çox-çox qədim zamanlara aparıb çıxarır.

Misirdə arxeoloji qazıntılar vaxtı əldə edilmiş hörmə uşaq ayaqqabısı yeni eradan 3000 il əvvəlki dövrə aid edilir. Bu, hələlik hörmə üsulunun tarixi haqqında ilk mənbədir.

Eramızın əvvəllərində hörmə üsulu ilə naxışlar əldə edilməsi ərəblərdə yüksək səviyyəyə çatmış, onlar artıq VII əsrdə hörmə sənətinə mükəmməl yiyələnmişlər. Deməli, hörmə üsulu Yaxın Şərq ərazisində meydana gəlmiş və Avropaya da buradan yayılmışdır.

Misir xristianlarının və missionerlərin İspaniya, Fransa, İngiltərə, İtaliya və s. ölkələrə səyahət zamanı geyindikləri hörmə məmulatları bu ölkələrdə adamların diqqətini cəlb etmiş, öz xarici görkəminə və rahatlığına görə çoxlu tərəfdarlar tapmağa başlamışdır. İspaniyanın şimal rayonunun sakinləri – baskilər və İngiltərədə şotlandiyalıların bacarıqlı hörmə ustaları olmuşlar.

Əl ilə hörmə XIII əsrdə Fransada gəlirli sahə hesab edilmiş, xüsusi gildiya (orta əsrlərdə Qərbi Avropada sənətkarlar ittifaqı) – hörməçilər gildiyası fəaliyyət göstərmişdir. Ancaq sənətkarlar təkcə beret və şlyapalarla kifayətlənməmiş, əlcək və yun köynəklər toxumuşlar. İtaliyada ilk hörməçilər birliyinin yaradılması da XIII əsrə təsadüf edir. Güman ki, hörməni kişilər, iplik əyirmək kimi köməkçi işləri isə qadınlar yerinə yetirmişlər.

1390-cı illərin sonunda Avropada ucu əyri iynələrlə (mil) hörmə işi görülməsi barədə məlumat vardır.

XVI əsrə qədər corablar biçilmiş parçalardan tikilirdi. İngilis Vilyam Rider hörmə üsulu ilə ilk corab hazırlamış, bununla da corab istehsalının inkişafına təkan verilmişdir.

Maşınla hörmənin meydana gəlməsi ilə əlaqədar olaraq əl ilə hörmə nəinki aradan qalxmamış, hətta xeyli təkmilləşmişdir. Əl ilə hörmə bizim günlərdə XXI əsrin sonlarında kütləvi şəkildə daha böyük sürətlə inkişaf edir.

Əl ilə hörmə üsulunun keçmir SSRİ ərazisinə İran və Türkiyədən keçdiyini güman etməyə çoxlu əsaslar var.

Rusiyada mexaniki trikotaj istehsalına XIX əsrin ikinci yarısından başlanmışdır. 1855-ci ildə Peterburqda birinci trikotaj fabriki tikilmişdir. Moskvada Böyük Oktyabr İnqilabına qədər trikotaj sənayesi yarım kустar halda olmuşdur. Məsələn, 1913-cü ildə Rusiyada mövcud olan 22 müəssisədə cəmi 3 minə yaxın fəhlə işləyirdi. Bir ildə istehsal edilən məhsul 15 mln cüt qaba iplik corabdan, 250 min üst trikotajdan, 3 mln hörülmüş baş şalından və 1,5 mln ədəd alt və trikotaj məmulatlarından ibarət idi.

Demək olar ki, keçmiş SSRI-də, o cümlədən Azərbaycanda trikotaj sənayesi Böyük Oktyabr İnqilabından sonra yaradılmışdır. 30-cu illərdə keçmiş SSRI-də əvvəlcə az-az, sonra isə kütləvi sürətdə Poltavka MT-1, Ideal corab maşınlarının istehsalına başlanılmışdır. Ayrı-ayrı artellərin birləşdirilməsi yolu ilə Azərbaycanda əvvəlcə fabrik, sonralar isə corab-trikotaj kombinatının yaradılması da həmin vaxtlara (1928-1929-cu illərə) təsadüf edir.

1. ƏLCƏK VƏ ŞƏRF MALLARININ KEYFİYYƏTİNƏ VERİLƏN ÜMUMİ İSTEHLAK TƏLƏBLƏRİ

Coğrafi və sosial şərtlərdən asılı olaraq əlcək və şərf malları müxtəlif funksiyalar yerinə yetirir.

Əlcək və şərflərin utilitar (praktik) funksiyası ondan ibarətdir ki, o, orqanizmin normal həyat fəaliyyəti üçün onu xarici təsirlərdən və temperatur dəyişmələrindən qoruyur.

Əlcək və şərf estetik funksiyalar yerinə yetirir, xarici görünüşün ən yaxşı cizgmlərini biruzə verir, insan bədənində olan çatışmazlıqları gizlədir.

Trikotaj mallarına müxtəlif tələblər verilir. İstehlak tələblərinə baxaq, çünki bundan asılı olaraq birinci növbədə məmulatın keyfiyyəti və alıcı tələbinin möhkəmliyi müəyyən olunur. Bu tələblər bütün paltarlar üçün eyni və hər bir paltar növü üçün spesifik ola bilər. Bu, onun konkret təyinatından, coğrafi və iqlim şərtlərindən, istehlakçının yaşından və başqa faktorlardan asılıdır.

Əlcək və şərflərə verilən istehlak tələblərini şərti olaraq erqonomik, estetik və məmulatın istehlak müddətini müəyyən edən tələblərə bölmək olar.

Əlcək və şərflərə verilən erqonomik tələblər insanın antropometrik, fizioloji və insanın başqa xassələrindən asılıdır və onun fəaliyyətinin effektivliyini «insan-məmulat-mühit» aləmində təyin edir. Bunlara fizioloji, gigiyenik, antropometrik və başqa tələblər aiddir.

Əlcək və şərflərə verilən fizioloji tələblər məmulatın insanın fizioloji xüsusiyyətlərinə uyğunluğunu müəyyən edir.

Əlcək və şərflərə verilən gigiyenik tələblər insanın mühitlə təmasda iş fəaliyyəti və həyat fəaliyyətinin normal olması üçün lazımi şəraitin yaradılması ilə əsaslandırılır. Bu tələblər xəstəliklər yaranmasının qarşısını almağa və insanın sağlamlığının qorunmasına yönəldilmişdir.

İnsan bədəninin fəaliyyətinin əsasını maddələr mübadiləsi təşkil edir ki, bunun da əsasında orqanizm qidanı alır, həzm edir, enerji sərf edir və xarici mühitə istilik, nəm və başqa maddələri xaric edir.

İnsan bədəninin fəaliyyəti üçün lazım olan temperatur intervalı böyük deyil, praktik olaraq insan bədəninin temperaturunun, hətta dərəcənin onda biri qədər də dəyişməsinin daxili temperaturunun 37°C olması onun həyat fəaliyyəti üçün normal sayılır. Bədənin temperaturunun $42-43^{\circ}\text{C}$ -yə qalxması və ya $24-25^{\circ}\text{C}$ -yə düşməsi ölüm halına gətirib çıxarda bilər.

Xarici mühitin xassələrindən asılı olaraq (temperatur, nəmişlik, havanın hərəkət sürəti) istilik məhsulu ilə (istilik yaranması ilə) istilikvermə arasında olan əlaqədən bədəndə istilik tarazlığı yaradılır.

Əlcək və şərf vasitəsilə bədəndə temperaturun eyni vəziyyətdə saxlanması ilə maddələr mübadiləsi eyni sürətlə gedir və insanın müxtəlif təbii şəraitdə aktiv fəaliyyətini təmin edir.

Fizioloji və gigiyenik tələblər baxımından əlcək və şərf iki funksiya yerinə yetirir.

Bədəni ətraf mühitin mənfi faktorlarından qoruyur – aşağı və yüksək temperatur təsirindən, artıq günəş radiasiyasından, küləkdən, atmosfer yağıntılarından (dumandan, yağışdan, qardan), mexaniki təsirlərdən (cırılma, yığılma, heyvan və həşərat dişləmələrindən).

Orqanizmin normal fəaliyyət göstərməsi üçün lazımı şərait yaradır: bədənin daimi temperaturunu saxlayır, mübadilə məhsulları – su buxarı, karbon qazı, duzu və s. kənar edir, xaricdən toz, çirk və mikrobların gəlməsinin qarşısını alır.

Antropometrik tələblər geyimin insan bədəninin xüsusiyyətlərinə uyğunluğunu təyin edir. Geyim bədənin forma və ölçülərinə uyğun olmalıdır, hərəkətlərə mane olmamalı, insan bədəninin həyat fəaliyyəti funksiyalarını pozmamalı (nəfəs, qan dövranı), istehlak zamanı rahat olmalıdır.

Geyimin istənilən növü yuxarıda sadalanan bütün tələblərə cavab verməlidir, halbuki bu tələblərin vaciblik dərəcəsi bütün geyimlər üçün müxtəlifdir. Məsələn,

qış paltosu birinci növbədə bədəni soyuqdan qorumaq, paltar isə dəri mübadiləsi məhsullarını xarici mühitdən almalı və əksinə ona qaytarmalıdır.

Sözsüz ki, bütün geyimlər üçün də bədənin normal funksiya göstərmək üçün lazım olan tələblər eynidir.

Xüsusi paltarlara, məsələn, bədəni kimyəvi mühitdən qorumaq üçün lazım olan radioaktiv və bakterioloji maddələrdən qorumaq üçün bir sıra əlavə tələblər verilir, yanmayan, zəhərli maddələri sorub zərərsizləşdirmə, xəstəlik yaradan bakteriyaları öldürən, zəhərli maddələrdən (deqazasiyaya oluna bilən) azad olmaq, radioaktiv maddələrdən (dezaktivasiya oluna bilən) azad olmaq, dezinfeksiya oluna bilən mikrob və bakteriyalardan azad olmaq və s.

Uşaqların anatomik-fizioloji xüsusiyyətləri ilə əlaqədar olaraq, yaşlı orqanizmlərdən fərqli olaraq daha zəif müdafiə reaksiyası və əzələ inkişafına malik olmaları, nazik, nəcib, incə və tez yaralana bilən dəriyə malik olmaları, yüksək istilik verməyə malik olmaları –uşaq geyimləri üçün qoruyucu funksiyalar daha vacibdir.

Əlcək və şərflərin ergonomik tələblərə uyğun gəlməsi materialın xassələrindən, hansıqndankı onlar hazırlanıb (növu, ipliğin xassələri, onun həcmi, çəkisi, rəngi və s.) modelindən (bədənə yatma dərəcəsi, boğaz kəsiyi) məmulatın konstruksiyasından (qatların sayı, fiqurda oturmaları) düzəlişdən (detalların birləşdirilməsi növündən, tikişlərin sayı və qalınlığı, astarlığın növündən) asılıdır.

Yuxarıda sadalanmış ergonomik tələblər onunla əsaslandırılıb ki, paltar bədənin 80%-ni bağlayır və insanı günəş şüalarından, isti, soyuq küləkdən, yağıntıdan, bir maneə kimi qoruyur, istilikverməni və bədənin qızmasını aradan qaldırır.

Paltaraltı mühitdə xüsusi mikroiqlim yaradılır ki, bu da xarici mühitin xassələrindən – temperatura görə, nəmişliyə, karbon qazının miqdarına və hava axınının hərəkət sürətinə görə fərqlənir. Geyim rahatlıq zonası, yəni özünü yaxşı hissetmə zonası yaratmağa kömək edir.

İnsan orqanizmi sakit vəziyyətdə hər saat 80 kkal istilikvermə qabiliyyətinə malikdir. İnsanı əhatə edən havanın temperaturu insan bədəni temperaturundan az olduqda bu istilik temperaturun normal saxlanmasına sərf olunur, artıq qalanı isə xarici mühitə ötürülür.

Temperaturu aşağı olan rayonlarda bədənin daimi temperaturunu sabit saxlamaq üçün paltar qatının sayının miqdarı və geyimin miqdarı artırılır.

İsti iqlim şəraitində insan bədəni əlavə olaraq günəşdən istilik alır, qızmış torpaqdan, daşdan, havadan əlavə istilik alır.

Bütün bu istilik xarici mühitə qaytarılmalıdır, yoxsa qızdırma başlayır, hal pisləşir. Bu şəraitdə temperaturu normal saxlamaq üçün bədən daha çox su buxarlandırılmalıdır ki, bu da orqanizm üçün sərfəli deyil.

Buna görə də insanı xarici mühitin mənfi faktorlarının təsirindən qorumaq üçün, istilik mütənasibliyini saxlamaq üçün ancaq paltardan istifadə etmək olar, belə ki, o, xarici mühitlə temperatur mübadiləsini çox böyük dərəcədə izolə edir.

Bədənin temperaturunun daimiliyindən savayı bədənin normal işləməsi üçün dəri mübadiləsi də böyük rol oynayır. Dəri vasitəsilə suyun, karbon qazının, duzların, yağ və zülali maddələrin ayrılması gedir.

Yaşlı insanın dərisində 300 minə yaxın piy vəzi yerləşir ki, bunlar da dəri piyi ifraz edir (həftədə 100 q-dan 300 q-dək). Bu, dərinin yumşaldır, onu qurumadan qoruyur, yaş olmaqdan, dəriyə mikrob daxil olmasından qoruyur.

Orqanizmdən tər kənar olunduqda onun tərkibində, həmçinin duzlar da xaric olunur (tərin tərkibində 98% su, 1% duz və 1% üzvi maddələr olur). Orta hesabla bütün tər vəziləri (onlarsa bir neçə milyondur) sutkada adi şəraitdə 0,5-1 litr, isti zonalarda saatda 0,45 litrə qədər, fiziki iş və gəzinti vaxtı isə ayrılan tərin miqdarı 10 litrə çata bilər. Dərinin üz qatından həftədə 40-90 q kiçik tərlər ayrılır.

Dəri təkcə temperaturun tənzimlənməsində, tərin kənar edilməsində iştirak etmir, o, həm də qaz mübadiləsinə də köməklik göstərir. Sakit halda dəri tənəffüsünə (oksigen alıb, karbon qazını vermək) bütün qaz mübadiləsinin 1%-i düşür.

Sutka ərzində dərinin üz qatından təxminən 4,5 litr karbon qazı azad olur və 1,9 litr oksigen qazı daxil olur. Fiziki iş gördükdə və temperatur artdıqda qaz mübadiləsi intensivliyi dəridə bir neçə dəfə artır (ağ ciyər mübadiləsinin 10%-i qədər).

Dəri mübadiləsi məhsulları paltaraltı mühitə yığılır və onlar insanın əhvalına pis təsir göstərir, iş qabiliyyətini azaldır. Buna görə də paltar onları ya özünə çəkməli, sormalı, ya da xarici mühitə verməlidir.

İstiliyi izolyasiya etmə qabiliyyəti, qaz və buxar udma, hiqroskopiklik, suya və küləyə qarşı davamlılığı daşıma şəraitinə uyğun olmalıdır, konstruksiyası isə onun xassələrini, xarici və daxili mühitin dəyişməsindən asılı olaraq tənzimləməlidir.

Əlcək və şərflər üçün istifadə olunan materiallar rahatlığını və paltarın istilik izolətmə şərtlərini pozmamalıdır.

Əlcək və şərflər əsasən sintetik materiallardan olan, özündən orqanizm üçün zərərli uçucu maddələr və dəri ifrazında həll oluna bilən maddələr, hansı ki, xroniki intonsikasiya üçün şərait yaradılır, allergiya yaradanlardan azad olmalıdır.

Əlcək və şərf sürünmə zamanı həddən artıq elektricləşməməlidir. Statik elektrik yüklərinin yığılması və onların toxunma vaxtı boşalması insanda narahat və ağrıdıcı hisslər oyadır, yaranan elektrik qütbü isə sinir sisteminə, qan dövranına və başqa funksiyalara mənfi təsir göstərir.

Bundan başqa, elektricləşmə əlcək və şərfin tez çirklənməsinə və geyilmədə deformasiyaya uğramasına kömək edir.

Əlcək və şərfin əsas xassələrindən biri - istilik izolətmə qabiliyyətidir. Məlumdur ki, istiliyin ən pis keçiricisi havadır. Deməli, istənilən materialın istilik saxlama qabiliyyəti havanın miqdarından asılıdır.

Hava materialın daxilində yerləşir, əsasən isə paltarla insan bədənini arasında yerləşir. Elə görünə bilər ki, bu sahə nə qədər çox olsa, deməli istilik saxlama qabiliyyəti daha çox olar. Lakin azad və düz silluetə malik olan paltar daha az

istilik saxlama qabiliyyətinə malikdir. Bu, onunla izah olunur ki, qalınlığı 1,3 sm-dən çox olan hava qatında hava axını yaranır ki, bu da soyumaya səbəb olur.

Bədən və paltarın birinci üzü arasındakı hava məsaməsi 3 yerə bölünür: iki kənar, hədsiz nazik, paltar və bədən səthinə «yapışır», üçüncü isə orta, qızaraq yuxarıya doğru hərəkət edir.

Isti paltaraltı havanı müxtəlif maneələr – kip yapışmış varatnik, manjet, şərf vasitəsilə saxlayırlar.

Əlcək və şərfin çoxtəbəqəli olması orqanizmin istilik izolə etməsinə hiss olunacaq dərəcədə təsir edir. Belə ki, xarici temperatur -20°C olduqda paltarın xarici qatında temperatur $-12,5^{\circ}\text{C}$, kostyum-don qatında $+15,3^{\circ}\text{C}$, köynəyin səthində $+20^{\circ}\text{C}$, köynəklə bədən arasında $+31^{\circ}\text{C}$, bədən səthində isə $+33^{\circ}\text{C}$ olur.

Ilin isti vaxtlarında çoxqatlı paltar istilik izolyatoru xassəsini yerinə yetirir. Əgər xarici havanın temperaturu 40°C -dirsə onda kostyumun üst qatında $+39^{\circ}$, kostyumla köynək arasında $+37^{\circ}$, köynəklə bədən arasında $+36^{\circ}\text{C}$, bədəndə $+33^{\circ}\text{C}$ olur.

Beləliklə, xarici mühitin şərtlərindən asılı olmayaraq paltar daimi sabit temperaturu bədəndə saxlasın.

Müəyyən miqdarda hava, paltarda olan qızdırıcı astarın tərkibində olur. Padların daxilində havanın sirkulyasiyası nəticəsində temperatur aşağı düşür ki, bunu da bədən hərəkəti yaradır. Bu zaman temperatur təqribən 2 dəfə azalır.

Nəmişlik artdıqda əlcək və şərfdə istilik izolyasiya etmə xassələri nəzəri cəhətcə azalmır. Nəmişlik maye halda əlcək və şərfə hopduqda, daxildəki havanı sıxışdırdığı üçün temperatur azalır.

Beləliklə, əlcək və şərf tərəfindən yerinə yetirilən istilik saxlama onda olan hərəkətsiz hava qatı ilə mütənasibdir.

Əlcək və şərfin normal həyat fəaliyyətinə mane olmaması üçün o, bədən forma və ölçülərinə uyğun olmalıdır.

Normal həyat fəaliyyəti və iş qabiliyyətinin saxlanması çox halda paltaraltı mühidə karbon qazı və suyun miqdarından asılıdır.

Əksər hallarda paltaraltı mühitdə karbonat turşusunun miqdarı xarici mühitdən çox olur. Belə ki, kənd yerində karbon qazı 0,03%, şəhərdə 0,04% olduğu halda, paltaraltı mühitdə 0,08% olur.

İnsan həyat fəaliyyətinin normal olmasında əlcək və şərfin çəkisinin də rolu böyükdür. Bundan başqa, onun yumşaqlığı, az çirklənməsinin də böyük əhəmiyyəti var.

Əlcək və şərfin çəkisi hazırlandığı materialın çəkisindən və özünün ölçülərindən asılıdır. Müasir istilik saxlayan paltarlar mürəkkəb konstruksiyaya malikdir və hiss olunacaq çəkiyə malik bir neçə qatdan ibarətdir.

Çəkinin azaldılması üçün paltar paketi hazırlayırlar ki, burada da hər bir qatın funksiyası ciddi təyin olunub: üst qat, daşınma əlamətlərinin özündə daha çox hiss edən qat, onlara qarşı davamlı, maksimal yüngül və nazik olmalıdır; ikinci qat – karkas – malın həcmi formasını saxlamalıdır, küləyə davamlı, nazik və yüngül olmalıdır; üçüncü – qızdırıcı – yumşaq, upruq olmalıdır; dördüncü – astar – sürtünməyə qarşı davamlı.

Əlcək və şərfin yumşaqlığı onun çəkisi kimi hazırlayıcı materialdan asılıdır.

Əlcək və şərfin tozu götürmə qabiliyyəti lifin növündən asılıdır. Məlumdur ki, sürüşkən və parıltılı üzlü məmulatlarda daha az toz yığılır.

Əlcək və şərfin çirklənməsinə həmçinin materialın elektricləşmə qabiliyyətinin də təsiri var. Yüklənmiş toz hissəcikləri materialda əks yüklənmiş hissəciklər tərəfindən cəzb olunur və onun səthinə hopur.

Əlcək və şərfin antropometrik tələblərə uyğun gəlməsini təyin edən şərtlərdən biri də onun istifadəsinin rahatlığıdır.

Əlcək və şərfin forma və ölçülərinin bədənə uyğun gəlməsi, geyilməsinin rahatlığı, çıxaracağın, bağlanmağın, təmizlənmənin, ütülənməyin, təmir etməyin, ölçülərini dəyişməyin rahatlığı.

Əlcək və şərfin hərəkətə mane olmamaq və həyat fəaliyyəti funksiyalarını pozmamaq qabiliyyəti modelin seçilməsindən asılıdır. Siluet, biçilmə və forma modelləri təyinata və istehlak şərtlərinə uyğun olmalıdır.

Əlcək və şərfi çıxarmağın, soyunmağın, bağlamağın rahatlığı malın uzunluğu və enindən asılıdır. Həmçinin bu, onun formasından, bağlama elementlərinin yerləşməsindən, ayrı-ayrı elementlərin yerləşməsindən asılıdır. Belə ki, kişi köynəyinin uzunluğu beldən 20 sm aşağı olmamalı və cibin eni əlin rahat girib-çıxmağını təmin etməlidir.

Estetik tələblər məmulatın ictimai estetik ideallarına uyğun olmasını nəzərdə tutur, dəbdə seçilmiş istiqamətə uyğunluğu nəzərdə tutulur. Ümumilikdə bütün bu tələblər ona gətirib çıxarır ki, paltar gözəl və müasir olmalıdır.

«Estetik» anlayışı ilə «gözəl» anlayışı eyni deyildir, o, gerçəkliyin emosional qəbulu deməkdir. Nisbi anlayışı olan «gözəllik» anlayışı insanın gerçəkliyə münasibəti olub özündə nəinki forma gözəlliyi, həm də onun gərəkliliyini, məneviliyini, yaxınlığı birləşdirir.

Bununla «gözəl» anlayışı ilə məmulatın bütün xassələri qiymətləndirilir, başqa sözlə qəşəngdir, ancaq rahat deyil və ya gigiyenik deyil, belə mallar alıcıların rəğbətini qazana bilməz.

Digər tərəfdən, estetik xassələr çox müxtəlifdir və predmeti müxtəlif nöqteyi-nəzərdən xarakterizə edirlər. Digər tərəfdən, estetik xassələr çox müxtəlifdir və predmeti müxtəlif nöqteyi-nəzərdən xarakterizə edir: utilitar, bədii, emosional.

Əlcək və şərf gigiyenik, rahat və gözəl və ya narahat, qeyri-gigiyenik ola bilər. Buna görə də verilmiş qrupun tələblərinin adı şərtidir. Belə ki, bu, alıcıların bədii tərtibata olan tələbləri ilə qiymətləndirilir.

Əlcək və şərf insanlara xarici mühitin gözəl tərtibatı ilə emosional təsir göstərir. İnsanların gözəllik haqqında anlayışı, həmçinin geyimin gözəlliyi haqqında anlayış cəmiyyətin inkişafı ilə təyin olunur. Bu, həmçinin mədəniyyət və istehsalın inkişafından və insanların həyat tərzindən asılıdır. Onlara iqlim şəraiti və milli xüsusiyyətlər də təsir göstərir.

İnsanların estetik baxışları onların real həyatından və bunun imkanlarından asılıdır.

Əlcək və şərfin gözəlliyi haqqında anlayış, təsəvvür şimalda və cənubda, Avropada və Asiyada yaşayan insanlar arasında, ötən əsr və indi yaşayan insanlar arasında müxtəlifdir.

Bununla bərabər, təxminən eyni vaxtda yaşayan insanlarda gözəllik haqqında bu və ya digər mənada eyni anlayışa malik olur.

Əlcək və şərfin forması stabil deyil, istərsə də estetik ideal uzun müddət ərzində dəyişmir, xarici görünüşün ayrı-ayrı variantları tez-tez dəyişir.

Əlcək və şərfə verilən estetik tələblərə stil və modanın böyük təsiri var. Stil müəyyən fikir məzmunu ilə uyğunlaşmış, tarixən yaranmış formal vasitələr sisteminin və bədii tərtibat fəndlərinin ümumiliyidir.

«Stil» sözü məmulatın obrazlı xarakteristikası üçün dar mənada işlədilir – işgüzar, idman, romatik stildə geyim. Stil daxilində geyimin estetik tərtibatında kiçik dəyişikliklər modaya aid edilir.

Moda (dəb) müəyyən ictimai mühitdə əlcək və şərfin tərtibatında bu və ya digər zövqün az müddətdə hökmranlığıdır.

Əlcək və şərfin formasının dəyişməsi əsasən istehsalın imkanlarından asılıdır. Modanın yayılmasına onun, əlcək və şərfin hazırlandığı materialın qiymətinin və kütləvililiyinin təsiri çox böyükdür. Moda haqqında ona uyğun kütləvi istehsal olmadıqda danışmaq olmaz.

Əlcək və şərflərin bu və ya digər forması beynəlxalq hadisələrin, elmi iztiraların və başqa faktorların təsiri altında dəyişir. Əksər hallarda modanın dəyişməsinə psixoloji faktorlar da təsir göstərir.

İnsana oxşama hissləri yaxındır, lakin bununla bərabər o, nə isə orijinal bir şeyə can atır. Gözəl geyim görən kimi çoxusu özü üçün də eləsini əldə etmək istəyir.

Oxşatma əvvəl zəif, sonra cürətli olur və bu və ya başqa forma özünə yer alır və yayılmağa başlayır.

Əksəriyyət modaya, onun ardınca hərəkət edirsə, moda təsdiq olunmuş sayılır. Moda dəyişdikdə əsasən forma bütünlükdə dəyişmir, yalnız bir elementi, sonra başqa elementi dəyişir.

Əlcək və şərfin estetik qiymətləndirilməsi onun insan şüuruna çatan elementlərinə əsaslanır. Məmulatla tanışlıqda insan nəzəri birinci onun formasında dayanır.

Birinci həcmi – mühiti və işıq rəng əlamətləri qəbul olunur. Buna görə də geyimin hissələrinin gözəlliyinin qiymətləndirilməsi formanın bədii xassələrinin qiymətləndirilməsini nəzərdə tutur.

Verilmiş məzmun necə təşkil olunub, düzəldilib və formada işlədilib. Məzmun isə utilitar, estetik, iqtisadi xassələrinə görə qiymətləndirilir.

Əlcək və şərfin modellərinin proyektəndirilməsi dekorativ sənətə aiddir ki, onun da əsas cəhətlərindən biri əlamətlərin yaradılmasıdır ki, onlar da tamaşa üçün yox, həzz almaq üçün yox, praktiki istifadə üçün nəzərdə tutulur. Belə əlamətlər üçün əsas şeyi – onların məzmunudur.

Forma onun tətbiq vasitəsidir. Forma və məzmunun birliyi olan modellər daha uğurlu sayılır.

Estetik nöqteyi-nəzərdən əlcək və şərflərin forması iki aspektdə qiymətləndirilir.

Funksional forma – strukturu, quruluşu, əhəmi, mütənasibliyi ilə, hissələrin qarşılıqlı əlaqəsi ilə xarakterizə olunur.

Eyni zamanda forma özündə rəssam tərəfindən modelə verilən psixoloji mənə və obrazlı məzmun daşıyır.

Estetik cəhətdən əlcək və şərflərin qiymətləndirilməsi formada xassə və təyinatın nə qədər dəqiq, obrazlı, tam ifadəsindən asılıdır.

2. ƏLCƏK VƏ ŞƏRF MALLARININ KEYFİYYƏTİNƏ TƏSİR EDƏN AMILLƏRİN XARAKTERİSTİKASI

Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinə təsir edən amilləri vaxtından asılı olaraq 4 yerə bölmək olar. Bunlar xammalda olan istehsal, daşıma, saxlama zamanı yaranan və keyfiyyətinə təsir edən amillərdir.

Ümumiyyətlə, trikotaj məmulatında rast gələn nöqsanları qısa xarakterinə və məişətinə görə 5 yerə bölmək olar:

- İpliğin aşağı keyfiyyətli olması səbəbindən əmələ gələn nöqsanlar;
- Trikotaj mallarının səlis işləməməsi və iynələrin xarab olması nəticəsində əmələ gələn nöqsanlar;
- Polotnonun ağardılması və boyanması zamanı əmələ gələn nöqsanlar;
- Polotnonu biçən və məmulatı tikən zaman yaranan nöqsanlar;
- Məmulatı arayışlandıran zaman yaranan nöqsanlar.

İpliğin keyfiyyətinin aşağı olması nəticəsində əmələ gələn nöqsanlara aşağıdakılar daxildir.

İpliğin yoğunluğunun qeyri-bərabər olması.

Bu nöqsan trikotaj polotnosunda, yoğun zolaq kimi hörülən trikotaj polotnonun eninə görünür. Bu nöqsanların əmələ gəlməsinə səbəb iplikdə xeyli yoğun yerlərin və ucu qırılmamış düyünlərin olmasıdır.

Sapların birisinin qırılması nəticəsində əmələ gələn nazik zolaqlar.

Bu, çox qaba nöqsandır. Çünki bu nöqsan nəinki polotnonun xarici görünüşünə, hətta onun davamlılığına da təsir edir. Bu nöqsan trikotaj polotnosunda iki və çoxqat iplikdən hörülən hallarda əmələ gələ bilər.

Trikotaj polotnosunun ilmələrinin çəpliyi.

Bu nöqsan polotnonu həddindən artıq burulmuş iplikdən hörən zaman əmələ gələ bilər. Bu nöqsanın qarşısını almaq üçün ikiqat iplikdən polotno hördükdə sapın birini sağ, digərini isə sola burulmuş götürmək lazımdır.

Zolaqlıq.

«Zebristost» polotnoda görülən köndələn zolaqlardır. Bu zolaqlar ipliğin yoğunluğuna, rənginə, burulma dərəcəsinə görə qeyri-bərabər olmasından irəli gəlir. «Zebristost» tərkibində xeyli ölü tükələri olan ipliğin, qeyri-bərabər boyanması nəticəsində də əmələ gələ bilər. Bu nöqsan polotno boyandıqdan sonra da qalır.

Yağlı və çirkli sapın hörülməsi.

Bunun nəticəsində polotnoda köndələn və ya uzununa zolaqlar əmələ gəlir.

Köndələn zolaq.

Bu nöqsan eninə hörülmüş polotnodan, iynələrin iynəlikdə düz məsafədə yerləşdirilməsi nəticəsində əmələ gəlir. Bu səbəbdən də ilmə sütunları polotnoda gah sıx, gah seyrək yerləşmiş olur.

İlmə qaçması.

Bu nöqsan ilmənin sapının qırılmasından və yaxud iynənin qarmağının sınmasından əmələ gələ bilər. Bu səbəblərdən başqa ilmənin qaçması iynənin düz işləməməsindən də əmələ gələ bilər.

İlmə qaldırma.

Buraxılmış ilmələr trikotaj iynəsi ilə yığılan zaman əmələ gəlir. İlmə yığılmış, sütun sıxlaşdırılmış olur.

Iynələrə bir neçə ilmə yığılması.

Saya trikotajda bəzən bir neçə ilmə iynənin qarmağına toplanır. Bu nöqsan iynənin qarmağının düzgün yerləşdirilməsindən baş verir.

Şəbəkə, yaxud naxışın pozulması.

Bu nöqsan polotnoda yayılmış müxtəlif ölçülü və qeyri-düzgün formalı ilmələrin olması ilə xarakterizə edilir. Belə ilmələr formasız şəbəkə kimi görünür.

Şəbəkə, yaxud pozulmuş naxış nöqsanı, ilmə əmələ gətirən mexanizmin, ələlxüsüs ilməni formaya salan platinin pis, qeyri-naxış-pres naxışı örtüklü, yaxud jakkard trikotajında maşının xarab olmasından baş verir.

Örtük, yaxud geydirilmə.

Bu nöqsan trikotaj polotnosunun üz tərəfinə köndələn zolaqların, astar tərəfdə isə azad sallanmış sapların olması ilə xarakterizə olunur. Bu nöqsanın əsas səbəbi sapın qırılması və maşın işləyən zaman ilmələrin iynələrdən çıxmasıdır.

Düşən ilmələri iynələrə taxanda hörücü şəxs bu əməliyyatı düz bir ilmələr sırasında etmir və bunun nəticəsində də polotnonun üzündə zolaq əmələ gəlib, ilmə sırasının qaydasını pozur, polotnonun astarında isə açılan ilmələrin azad sallanan ucları çıxır.

Polotnonun bəzək və boyama nöqsanlarına paslı ləkələr, qeyri-bərabər lillənmə, boyaq ləkəsi, qeyri-bərabər boyama və s. nöqsanlar daxildir.

Paslı ləkələr.

Bu nöqsan materialda müxtəlif forma və ölçüdə olan çirkli, qəhvəyi rəngli ləkələrdən ibarətdir.

Yaxşı bişirilməmiş polotno.

Bu nöqsan polotnonu bişirən zaman məhlulun qatılığının az olması, qazanın hərəkətinin və təzyiqin az olması, eləcə də trikotajın qazana qeyri-bərabər yığılması nəticəsində əmələ gəlir. Bu zaman trikotaj polotnosunda müxtəlif ölçüdə çirkli ləkələr əmələ gəlir.

Polotnonun qeyri-bərabər lillənməsi.

Bu nöqsan ultramarin məhlulun filtrdən pis keçirilməsi, polotnonun lil ilə hopdurulduqdan sonra sıxılması, lilin axması və qeyri səbəblərdən əmələ gəlir.

Qeyri-bərabər boyama və boyaq ləkəsi.

Bu nöqsan trikotaj polotnosunda boyağın yaxşı həll edilməyib pis süzülməsi, boyağın boyaq barkasına sürətlə tökülməsi və başqa səbəblərdən əmələ gəlir.

Rəngi çıxan boyaq.

Bu nöqsan polotnonu boyadıqdan sonra yaxşı yuyulması, yaxud boyağın bərkidilməsinin nəticəsində əmələ gəlir. Belə polotnoların rəngi çıxıb başqa əşyaları korlayır.

Zolaq.

Bu nöqsan polotnonun üzərində görünən uzununa nisbətən tünd rəngli zolaqlardan ibarətdir. Bu nöqsan boyaq barkasının sıxıcı vallarının düzgün nizamlanması, trikotaj polotnosunu hərəkət etdirən mexanizmin saz işləməsi nəticəsində və habelə boyaq barkasında boyaq məhlulunun tez soyuması nəticəsində əmələ gəlir.

Dartılma.

Bu nöqsan kaprondan istehsal edilən məmulata aiddir. Dartılma kapron sapının ayrı-ayrı liflərinin asanlıqla ilişməsi nəticəsində əmələ gəlir. Dartılmış ilmə başqa ilmələrdən ölçücə xırda olur, ona görə də məmulatda xırda, tünd zolaq və ya nöqtə kimi görünür. Məmulata işıqla baxdıqda bu nöqsanı çox asan müşahidə etmək olar.

Polotnonun pis və ya qeyri-bərabər tiftikləndirilməsi.

Bu nöqsan tiftikləşdirici metalların iynələrinin, yaxud maşınlarda yerləşdirilən tiftikləşdirici zonaların kütləşməsi nəticəsində, habelə polotnonun tiftikləşdirici maşınlardan sürətlə keçirilməsi nəticəsində baş verə bilər.

Biçmə.

Bu nöqsana hissələrin darandırılması, qısaldılması və ayrılığı, hissələrdə iri güllərin bir-birinə müvafiq gəlməməsi, hissələrin səliqəsiz dəstələşdirilməsi və s. daxildir.

Hissələrin daraldılması və qısaldılması.

Bu nöqsan hissələrin düzgün biçilməməsi nəticəsində əmələ gəlir. Bəzi hallarda hissələrin ölçüləri standart və texniki şərtə göstərilən normadan az olur. Polotnonu biçən zaman onun eninə və uzununa dartılmasından hissələrin ölçülərindən səhvlər buraxıla bilər.

Hissələrin ayrılığı.

Bu nöqsan məmulatı çox əyilmiş polotnodan biçdikdə, yaxud ülgülərin düzgün yerləşdirilməməsi səbəbindən baş verə bilər. Bu nöqsan hazır məmulatın formasının pozulmasına səbəb olur.

Iri güllü naxışların məmulat hissələrinə uyğun gəlməməsi.

Bu nöqsan məmulatın birləşdirici tikiş xətlərində naxışların simmetriyasının pozulmasına səbəb olur. Bu nöqsan biçim zamanı, iri gül naxışlı polotnonun yaylarına düzgün sərilib, kəsilməməsi nəticəsində əmələ gəlir.

Hissələrin naxışına, rənginə, çalarlığına və nişanələrinə görə pis sortlaşdırılması.

Bu, məmulatın keyfiyyətinin aşağı düşməsinə səbəb olur.

Məmulatın hissələrinin ölçüsünə, boyuna və başqa nişanələrə görə səliqəsiz dəstləşdirilməsi.

Bu nöqsan məmulatın müxtəlif uzunluqda olan qollardan, qıçlardan, bilərziklərdən və başqa hissələrdən tikilməsinə səbəb ola bilər.

Tikiş nöqsanları.

Bu, sapın qırılması, tikiş xəttinin pozulması, hissələrin dartılmış, yaxud həddindən artıq sıxılmış olması və s. daxildir.

Tikiş hissələrinin dartılması və yaxud həddindən artıq sıxılması.

Bu nöqsan konveyerin dartıcı dişli mexanizminin yaxşı nizama salınması, yaxud hissələrin düzgün tikilməməsi nəticəsində əmələ gəlir.

Sapların qırılması.

Bu nöqsan iynəyə, yaxud ilmə vuranlara sapın verilişini düzgün nizamlamadıqda baş verir. Sapın qırılması tikiş buraxılmasına səbəb olur.

Tikiş ilmələrinin quruluşunun pozğunluğu.

Iynə və ya ilməvuran sapların düzgün nizamlanmaması nəticəsində tikiş ilmələri yaxşı dartılmır və onların quruluşu pozulur.

Polotnonun tikiş xətti boyunda deşilməsi.

Bu nöqsan trikotajın ilmə ipliynin zədələnməsindən əmələ gəlir. Zədələnmiş iplik qırılaraq tikiş xətti boyu polotnoda kütləvi sürətdə ilmə buraxılmasına və tikiş xətti üzrə polotnonun didilməsinə səbəb olur. Bu nöqsan aydın görünən və gizli ola bilər.

Aydın görünən deşilmə nöqsanı məmulatda ilmə qaçması kimi görünür.

Gizli nöqsanı isə adi göz ilə görmək çətin olur. Bu nöqsanın əmələ gəlməsinin əsas səbəbləri aşağıdakılardır:

- Tikiş maşınlarında yoğun iynələrin işlədilməsi. Belə iynələr tikilən trikotajı deşdikdə ilmələri qırır.
- Yoğun sapın işlədilməsi. Belə sap polotnodan keçdikdə ipəyin liflərini qırır.
- Maşında küt, yaxud düzgün yonulmamış iynə olduqda belə iynə polotnonu yırtır.
- Trikotaj polotnosu cod iplikdən hörüldükdə, tikiş iynəsi trikotaj ilməsinin cod sapı üzərinə düşdükdə sürüşmür və onu kəsir və s.

Məmulatın arayışlama nöqsanları.

Bu nöqsanlara qarsalanma, parıltı, ləkə, kif, alabəzəklik, forma pozulması və s. daxildir.

Qarsalanma, yaxud yanıq.

Bu nöqsan əşyanı həddindən artıq qızdırılmış ütü ilə ütülədikdə, yaxud ütülənəndən qabaq əşyanı islatmamağın nəticəsində əmələ gəlir.

Parıltı.

Məmulatın müxtəlif yerlərini həddindən artıq ütülədikdə həmin yerdə parıltı əmələ gəlir.

Ləkə və kif.

Arayışlama zamanı əməliyyatların səliqəsiz aparılması və məmulatın kirli ütü ilə ütülənməsi nəticəsində məmulatda ləkələr və kirli yerlər əmələ gəlir.

Alabəzəklik.

Bu nöqsanın əmələ gəlməsinə səbəb ütüyə qarşı davamı az olan boyaqlarla rənglənmiş məmulatın isladılıb ütülənməsidir. Alabəzəklik məmulatı ütüləyən zaman hissələrinin qeyri-bərabər dartılması və sıxılması nəticəsində əmələ gəlir. Nöqsan məmulatın, yaxud onun hissələrinin formasının pozulmasına səbəb olur.

Tikiş yerlərində sallanmış sap uclarının qalması.

Bu nöqsan məmulatı görkəmsiz edir.

Qara ləkələr, yaxud mürəkkəb ləkələri.

Keyfiyyətli məmulatda bu nöqsanlar olmamalıdır.

Basma naxış polotnolarda az bilinən naxış pozulması, qaçmış ilmələrin qaldırılıb bərkidilməsi, az bilinən köndələn zolaqlar – iki ədəddən çox olmamaq şərti ilə – çalarlığında az bilinən fərqlər.

Yayılmış rəngli nöqtələr 3 ədədə qədər. Bundan başqa, örtüklü polotnodan hazırlanmış alt dəyişəkdə nöqtə və cizgi formasında olan dəşiklər nəzərə alınmır.

Üst trikotaj məmulatından sayılan nöqsanlardan başqa, aşağıdakı nöqsanlar da hesaba alınmır: qolunu tikən zaman naxış rakordunun pozulması girdə trikotaj maşınlarında bütöv hörülmüş məmulatın böyük tərəfində naxışın bir az pozulması, ölçüsü 5 mm-ə qədər olan xırda közəmələr və ilmə sütunlarının sıxlıq və seyrəkliyindən əmələ gələn az bilinən nöqsanlar.

Sorta salınmamış trikotaj dəyişəyində və üst məmulatların qara və mürəkkəb ləkələri olmamalı. Girdə və yastı maşınlarda hörülən corabları sortlaşdırdıqda, onların keyfiyyətinə müxtəlif tələblər olunur.

Zərif iplikdən və ya ipəkdən yastı maşınlarda hörülən düz formalı və bərabər sıxlığı olan corablardan daha yüksək tələblər olunur.

Təhlilin nəticələri hər göstərici üzrə orta hesabla götürülüb, müvafiq standart və texniki şərtlərdə göstərilən normalar ilə müqayisə edilir.

3. ƏLCƏK VƏ ŞƏRF MALLARININ KEYFİYYƏT GÖSTƏRICİLƏRİ

Əlcək və şərflərin keyfiyyətinin idarə olunması keyfiyyətə sisteməlik nəzarətin təşkilindən və onun səviyyəsinin qiymətləndirilməsindən ayrılmazdır. Keyfiyyətə nəzarətin əsas məsələsi – yararsız məhsulun xəbərdar olunması, ticarət müəssisələrinə keyfiyyətsiz məhsul gəlməsini aradan qaldırmaqdır. Keyfiyyətə nəzarət etmək hüququna ticarət müəssisələri məhsulu qəbul edərkən malikdir.

Trikotaj məmulatının keyfiyyət səviyyəsini attestasiya zamanı qiymətləndirirlər, keyfiyyətin planlaşdırılması və proqnozlaşdırılmasında, keyfiyyət üzrə hesabatların tərtibatında, yeni məmulatlar yaradıldıqda optimal variantların seçilməsində, normativ-texniki sənədlərin hazırlanması zamanı, malın keyfiyyətinin artırılması üçün işçilərin mənəvi və maddi stimullaşdırılması zamanı qiymətləndirilir.

Bədii-texniki şuraların tərkibi və işi Yüngül Sənaye Nazirliyinin uyğun əmrləri ilə müəyyən edilir. Bu şuraların tərkibinə qeyd olunmuş nazirliklərin müəssisə və təşkilatlarının, elmi-tədqiqat institutlarının, ticarət nazirliyinin, rəssamlar ittifaqının və başqa təşkilatların mütəxəssisləri daxil olur.

Sənaye məhsulunun attestasiyaya hazırlanması işi bütünlüklə onu hazırlayan müəssisələrə həvalə olunur.

Dövlət attestasiya komissiyaları və bədii-texniki şuralar trikotaj sənayesi məhsulunun keyfiyyətinin kateqoriyalar üzrə attestasiya zamanı standartlardan, məhsulun konkret növü üçün texniki şərtlərdən, keçmiş SSRİ Yüngül Sənaye nazirliyinin paltarın moda və mədəniyyət məsələləri ilə estetik komissiyanın məsləhətlərindən istifadə olunur.

Əlcəklər üçün yüksək kateqoriyalı keyfiyyətin müddəti – bir ildən iki ilədək, I kateqoriya – iki ilədək.

Əlcəyin keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi, istənilən başqa məhsul kimi, istehlakçıların tələbləri ilə keyfiyyəti xassələrini qarşı-qarşıya qoymağı nəzərdə

tutur. Lakin indiki zamanda əlcəyin keyfiyyəti miqdarca hesablanmır. Buna görə də əsasən keyfiyyəti deyil, əlcəyin keyfiyyət səviyyəsi qiymətləndirilir.

Əlcəyin keyfiyyət səviyyəsi dedikdə etalon məmulatın baza göstəriciləri ilə qiymətləndirilən məmulatın göstəriciləri ilə müqayisəsi onun nisbi xarakteristikası başa düşülür.

Əlcəyin keyfiyyət səviyyəsinin kompleks qiymətləndirilməsi bir sıra xüsusiyyətlərə malikdir. Hər şeydən əvvəl istehlak şəraiti dəqiqləşdirilir, belə ki, o, istehlakçılar tərəfindən əlcəyə verilən kompleks tələbləri təyin edir. Buna görə də əlcəyə verilən tələbləri formalaşdırdıqda birinci növbədə onun təyinatı nəzərdə tutulur.

Əlcəyin keyfiyyət səviyyəsini qiymətləndirmək üçün xassələrin seçilməsi.

Təyinat və istehlak şərtləri keyfiyyət səviyyəsini qiymətləndirmək üçün xassələrin nomenklaturasını təyin edir. Əlcəyin və şərfin keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsi üçün xassələr nomenklaturası, həmçinin qiymətləndirmənin məqsədindən, məmulatın növündən və onun xassələri arasındakı əlaqədən asılıdır.

Xassələrin sayı keyfiyyət səviyyəsinin tam və hərtərəfli olması üçün kifayət olmalıdır. Xassələrin sayının həddindən artıq çoxaldılması hesablamanı çətinləşdirir, bəraət qazandırılmamış azaldılma isə qiymətləndirmənin dəqiqliyi və obyektivliyinə mənfi təsir göstərir.

QOST 426-80 – trikotaj məmulatlarının keyfiyyət göstəriciləri nomenklaturasını təyin edir. Onlar aşağıdakı şəkildə qruplaşdırılıb: təyinat, istehlak, estetik və gigiyenik göstəricilər.

Təyinat göstəricilərinə QOST məmulatın xammal tərkibini, toxunma və iplərin xətti sıxlığı, xətti ölçüləri, toxunmanın növü və trikotaj polotnosunun səthi sıxlığını aid edir.

Istehlak xassələri özündə polotnonun cırılma həddi, sürtünməyə qarşı davamlılığı, rəngin möhkəmliyi, qayıtmayan deformasiyanın miqdarı və s.

Estetik göstəricilərə – şəkil, polotnonun strukturu, model, konstruksiya, məmulatın silueti, hazırlanma keyfiyyəti, bəzək materialları, furnitura aiddir.

Gigiyenik göstəricilər qrupuna – hiqroskopiklik, havakeçirmə, elektrik müqaviməti, bədənə ziyan olan maddələrin olması aid olunur.

Bu standartda trikotaj məmulatları keyfiyyətinin bütün göstəriciləri iki yerə: ümumi və ixtisaslaşdırılmış göstəricilərə bölünür.

Ümumi göstəricilər bütün növ məmulatlar üçün məcburidir. Onlara məmulatın təyinat göstəriciləri, rəngin möhkəmliyi, davamlılığı, estetik göstəriciləri daxildir.

Ixtisaslaşdırılmış göstəricilər təyinatından asılı olaraq lif tərkibinə, hazırlanma növünə görə bəzi məmulatlarda tətbiq olunur. Onlar məcburi və qeyri-məcburi göstəricilərə bölünür.

Məcburi göstəricilərə cırılma həddi, sürtünməyə qarşı davamlılığı, qayıtmaz deformasiyanın miqdarı, cırılma təzyiqindən az güc tətbiq olunduqda müxtəlif hissələrin genəlməsi, ilmələrin qalınlığı və sıxlığı aid olunur.

Qeyri-məcburi göstəricilər normativ-texniki sənədlərə daxil edilməyib və yeni məhsulun hazırlanması və istehsala verilməsi ərəfəsində tətbiq olunur. Bunlara davamlılıq, stabilizasiya həddi və bütün gigiyenik göstəricilər aiddir.

Trikotaj məmulatlarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsinin müəssisə metodikasında orqanoleptik qiymətləndirilən xassə göstəriciləri nəzərdə tutulur. Onlar növbəti yolla qruplaşdırılır. Bədii koloritik tərtibat, model, konstruksiya, siluet, polotnonun keyfiyyəti, məmulatın keyfiyyəti, əlavə materiallar, furnitura, məmulatın markalanması və qablaşdırılması.

Bədii koloritik tərtibat: şəklin, rəngin, rəng oxşarlığının modanın istiqamətinə uyğunluğu, şəklin, koloritik tərtibatın onun təyinatına uyğun olunması, rəng çalarlılığının harmoniyası.

Məmulatın modeli, konstruksiyası və silueti: siluet, model üzrə məmulatın müasir modaya uyğunluğu, fiqurda yaxşı oturmanın konstruksiya tərəfindən təmin olunması.

Məmulatın polotnosunun keyfiyyəti: xammalın məmulatda xarici görünüşü, onun keyfiyyətinin dünya standartı səviyyəsində olması, polotnonun strukturu, toxuma parametrlərinin QOST və TU tələblərinə uyğun olması.

Hazırlamanın keyfiyyəti: ilmələrin texnoloji işləməsi, onların ipliğin seçilməsi, möhkəmliyi üzrə normativ-texniki tələblərə uyğun olması və s.

Əlavə materiallar, furnitura: tətbiq olunan krujevaların keyfiyyəti və xarici görünüşü, düymə, ilan bağlamalar və s.

Məmulatın markalanması və qablaşdırılması: yarlıqların bədii ifadəsi, etiket, konvert, korobkaların bədii tərtibatı, rekvizitlərin doldurulmasının dəqiqliyi və keyfiyyəti.

Keyfiyyət səviyyəsinin ayrı-ayrı qruplar üzrə təyin etmək lazım gəldikdə, məsələn, gigiyenik, estetik, ümumi yox, qrup halında keyfiyyət göstəricisi tətbiq olunur.

Keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsi üçün seçilən geyimin bütün xassələri onun say göstəricisinin təyini metodundan asılı olaraq 2 yerə bölmək olar: texniki ölçmə yolu ilə təyin olunan xassə – göstəricilər, evrestik ölçmələr metodu ilə təyin olunan göstəricilər.

İki qrupun ikisi də trikotaj mallarının keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsində geniş tətbiq olunur.

Texniki ölçmə metodlarına instrumental, registrasiya, hesablama; evristik ölçmə metodları qrupuna orqanoleptik, sosioloji və ekspert aid olunur.

Instrumental metod texniki ölçmə vasitələri ilə say göstəricilərinin təyininə əsaslanır. Bu metod obyektivdir və trikotaj sənayesində geniş istifadə olunur. Bu metodla əlcəyin və şərfin çəkisi, onu təşkil edən material və paketlərin qalınlığı, məmulatın ölçüləri təyin olunur.

Əlcəyin bəzi xassələrinin təyində registrasiya metodu tətbiq olunur. Bu metod obyektlərin sayının hesablanmasına əsaslanır.

Əlcəyin keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində ölçmənin qeyri-mümkünlüyündən, cihazların olmaması, müasir olmaması səbəbindən çox

göstəricilər instrumental metodla təyin oluna bilmir. Belə göstəricilərə, məmulatın konstruksiyasının insan bədəninin ölçü və formasına uyğunluğu, məmulatın dəbə uyğunluğu, məmulatın kompozisiyasının bütövlüyü.

Orqanoleptik metod ən yayılmış, sadə, aydın evristik metoddur. Keyfiyyət insanın hiss üzvləri tərəfindən təhlil olunur. Həmçinin sadə texniki vasitələrdən – lupa, xətti ölçmə cihazlarından istifadə olunur.

Orqanoleptik metodla təyin olunan xassə göstəriciləri ballarla ifadə olunur. Ball məmulatın müsbət cəhətlərini xarakterizə edən şərti vahiddir.

Əlcəyin xassə göstəricilərinin təyində tətbiq olunan metod, istehlakçıların fikrinə və onların təhlilinə əsaslanan sosioloji metoddur.

Trikotaj məmulatlarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsinə modanın tez-tez dəyişməsi, əlcəyə və şərfə olan tələbin dəyişməsi hiss olunacaq dərəcədə təsir göstərir.

Əgər sosioloji metod alıcıların fikrinə əsaslanarsa, onda ekspert metodu ekspert-mütəxəssislərin, əlcək və şərfin hazırlanması texnologiyasını bilən adamların fikrinə əsaslanır.

Ekspertlər hər bir xassəni onların qoyulan tələblərə uyğun olması dərəcəsi ilə ölçürlər. Qiyməti xüsusi ball şkalasında qoyurlar. Qiymətləndirmənin dördballı sistemi qəbul olunub: əla, yaxşı, kafi və pis – 5, 4, 3, 0.

Əla qiyməti keyfiyyət göstəricilərinin qoyulan tələblərə tamamilə uyğun gəldikdə verilir, yaxşı çox və ya az uyğunluq olduqda və s.

Keyfiyyətin baza göstəricilərinin seçilməsi keyfiyyət səviyyəsinin düzgün qiymətləndirilməsində böyük rol oynayır. Keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsində bazaya məmulatların etalon keyfiyyət göstəriciləri daxil edilir.

Buraxılan məmulatların keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsində etalon olaraq verilmiş zamanda keyfiyyətin yüksək səviyyəsini xarakterizə edən real, konkret məmulat qəbul olunur.

Hələ buraxılmayan yeni məmulatların keyfiyyət səviyyəsini qiymətləndirən zaman sınaq partiyalar satılarkən yaranan tələbin sosioloji sorğusuna əsaslanır.

Metodikaya əsasən balların maksimal qiyməti 40 ola bilər. Aşağıda trikotaj məmulatlarının göstəricilər üzrə maksimal balları qeyd olunub.

Göstəricilər	Balla qiymət
Bədii koloritik tərtibat	10
Model, konstruksiya, siluet	8
Polotnonun məmulatda keyfiyyəti	10
Hazırlanma keyfiyyəti	6
Əlavə materiallar, furnitura	3
Markalanma və qablaşdırma	3
Ümumi qiymət	40

Müxtəlif xassələrin qiymətləndirilməsi müxtəlif məmulatlar üçün eyni deyil. Trikotaj dəsmallarının keyfiyyətinin təyində ən yüksək balla bədii koloristik tərtibat qiymətləndirilir (21 ball).

Metodun seçilməsi və məmulatın keyfiyyət səviyyəsini kompleks göstəricilərinin seçilməsi – keyfiyyətin qiymətləndirilməsinin axırıncı stadiyası deyil.

Əlcəyin keyfiyyət səviyyəsini kompleks və qatışıq metodla qiymətləndirirlər.

Kompleks metodla əlcək və şərfin keyfiyyət səviyyəsini bütün göstəriciləri iqtisadi və texniki cəhətdən məqsədəuyğun olduqda qiymətləndirirlər. Əgər məmulatın bir göstəricisi pis qiymət alarsa, o, qəbul olunmur.

Kompleks göstərici aşağıdakı düstur üzrə hesablanır.

$$K = \sum_{i=1}^n m_i Q_i$$

Burada, $Q_i = \frac{P_i}{P_{et}}$ keyfiyyətin qrup nisbi göstəricisi.

P_i – məmulatın ümumi keyfiyyət göstəricisi.

P_{et} – keyfiyyətin baza göstəriciləri.

m_i – i qrup göstəriciləri üçün konfisient.

Keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsinin sonuncu etapi – qiymətləndirilən məmulatın bu və ya digər keyfiyyət kateqoriyasına aid edilməsi haqqında qərarın qəbul olunmasıdır.

Əgər xassələr qrupunda, hansıların ki göstəriciləri texniki üsulla təyin olunur, məmulat verilmiş keyfiyyət kateqoriyasına aid olunursa, orqanoleptik üsulla qiymətləndirilən xassələr üzrə keyfiyyət kateqoriyasını göstəricilər qardasiyasından istifadə edərək təyin edirlər. O, aşağıdakı kimi görünür: yüksək kateqoriya – 38-40 ball, birinci kateqoriya – 32-37 ball, ikinci kateqoriya – 31 ball və az.

Yüksək keyfiyyət kateqoriyalı məhsul öz iqtisadi və texniki göstəricilərinə görə dünya standartlarına uyğun olmalıdır. O, texniki səviyyənin və keyfiyyətin stabil göstəricilərinə malik olmalıdır.

Yüksək keyfiyyət kateqoriyasına yundan, yarımıyundan, pambıq lavsan, pambıq kağız, sintetik və kimyəvi iplikdən olan trikotaj məhsulları aid edilir. Bu məmulatlar forma saxlayan astara, yüksək keyfiyyətli, forma saxlayan boyunluğa, keyfiyyətli əlavə xətlər və furnituraya malik olmalıdırlar.

Birinci keyfiyyət kateqoriyasına texniki səviyyəsinə görə müasir standartlara uyğun gələn, xalqın və xalq təsərrüfatının tələblərini ödəyən mallar aid edilir. Birinci keyfiyyət kateqoriyalı məmulatların keyfiyyət səviyyəsi göstəriciləri stabil, istehsalın yüksək mədəniyyətinə və yüksək texnoloji intizama əsaslanmalıdır.

Birinci keyfiyyət kateqoriyasına yuxarıda göstərilmiş materiallardan hazırlanan trikotaj məmulatları daxildir.

İkinci keyfiyyət kateqoriyasına texniki-iqtisadi cəhətdən ölkənin xalq təsərrüfatının tələblərinə, xalqın tələblərinə cavab verə bilməyən, mənəvi cəhətdən köhnəlmiş, istehsaldan çıxarılması nəzərdə tutulan məhsullar aid edilir.

4. ƏLCƏK VƏ ŞƏRF MALLARININ KEYFİYYƏTİNİN EKSPERTİZASI

Trikotac məmulatın keyfiyyətinə nəzarət alış nümunəsinə müqavilənin texniki şərtlərinə və hazırkı metodikaya uyğun aparılır.

Məmulatlar etalon nümunəyə və ya dublikat nümunəyə tam uyğun gəlməlidir, həm üst parçasına, həm astarına emal texnologiyasına görə, modelinə və konstruksiyasına görə.

Tədqiq edilən məmulatın satış forması nümunəyə uyğun olmalı, onun üstündə dərin kobud tikiş, ləkə, yaş ləkəsi və s. olmamalı.

Üst və ya komplekt şəkildə satılan məmulatlar ölçüsünə, naxışına, rənginə, toxunuşuna görə bir-birinə uyğun olmalıdır. Bütün komplektlərin üstündə firma etiketi olmalıdır. Etiketdə məmulatın adı, xammalın tərkibi, artikulu, ölçüsü, istehsalçı müəssisənin adı göstərilməlidir. Bundan əlavə, məmulatın təmizlənmə, yuma, ütüləmə üsulu parça lentlərin üstündə göstərilməlidir.

Məmulatın keyfiyyəti yoxlanılan yer təbii və ya lyimunisensiya lampası ilə işıqlandırılmalıdır. Əgər lazımi işıqlandırılma yoxsa, yoxlamağa iğazə verilmir.

Məmulatlara baxış xüsusi masaların üstündə aparılır. Onun səthi düz, açıq rəngli olmalıdır. Massa elə ölçüdə olmalıdır ki, onun üstündə məmulatı tam açmaq mümkün olsun. Məmulatı açıq şəkildə yoxlayıb ölçürlər. Yoxlanılacaq məmulat şəraitə uyğunlaşmalı, yəni onu həmin yerdə 48 saat saxladıqdan sonra yoxlamağa başlamaq lazımdır. Qüsurlar siqnal işarələri ilə qeyd olunur. Trikotac polotnosunun keyfiyyətinin müqavilədə göstərilən fiziki, mexaniki göstərijilərinə görə yoxlanması zamanı laboratoriya tədqiqatları aparılır.

Xarici görünüşündəki nöqsanlara əsasən trikotac məmulatlarının keyfiyyətinə nəzarət. Üst trikotac, dəyişək məmulatlarının xarici nöqsanlarına görə keyfiyyətini təyin etmək üçün onu masanın üstünə qoyaraq nəzərdən keçirirlər.

Yoxlama ümumi baxışla başlayır. Məmulatı ön hissədən soldan sağa, yuxarıdan aşağıya yoxlayırlar. Düyməli məmulatlar yoxlanarkən ilk əvvəl düymələnmiş, sonra isə açıq şəkildə yoxlanılır. Bağlı hissələr: yaxalıq, qatlanmış hissələr yoxlanılır. Xarici yoxlama zamanı olan nöqsanların miqdarı aşkar edilir.

Müxtəlif parçanın strukturunda gözə çarpacaq nöqsanlar olmamalıdır. Eləjə də rəngində, naxışında, onun xarici görünüşünə və istismar müddətinə təsir edə bilən heç bir nöqsan olmamalıdır. Baxış zamanı, həmçinin ilmə sıralarının və sütunlarının istiqaməti müəyyən edilir.

Tikilmənin keyfiyyətinin ekspertizası. Qoşa detallarının yerləşmə simmetrikliyi, məmulatın sağ və sol tərəflərinin tikişlərinin və relyeflərinin simmetrikliyi, onların məsafəsinin məmulatın kənarından və ortasından, məmulatın ətəyindən, çiyin və boğaz tikişlərinin künjündən, yan tikişlərindən (qol yeri ilə) yoxlanılır. Qoşa detalların ölçü və formasının uyğunluğu, onların tirləşdirilməsi, ölçülməsi ilə yoxlanılır.

Detalların rənginə, naxışına, hörülmə sıxlığına görə düzgün yığılmasını yoxlamaq üçün məmulatı elə qatlayırlar ki, detalları birləşdirən tikiş taxılan hissəsinin ortasında yerləşsin.

Tikişlərin keyfiyyəti. Tikişlər səliqəli, düz və bərabər xəttli olmalıdır. Sapların qırılması və buraxılması olmamalı, tikiş saplarının uju kəsilməlidir. Tikişlər möhkəm olmalı, polotnonun dartılmasına uyğun olan dartılmaya malik olmalıdır ki, bu da qol tikişlərinin uzunluğu istiqamətində yerini və dartılmasını təmin etsin. Tikişlərin eninə istiqamətdə dartılması tikişlərin sonluğunun bərkidilməsi ilə müəyyən edilir.

Trikotac məmulatların keyfiyyətinin laboratoriyada ekspertizası. Ayrı-ayrı hallarda məmulatların laboratoriyada yoxlanılması zəruriyyəti meydana çıxır: parçanın çəkisi, lifin tərkibi, sapın nömrəsi, sıxlığı və digər mexaniki-fiziki göstərijilər yoxlanılır.

Yoxlama üçün nümunələr ekspertlər tərəfindən seçilir. Ekspert seçdiyi nümunələrə akt tərtib edir. Bu aktda məmulatın hansı xassələri yoxlanacağını və

nejə nümunə götürüldüyünü qeyd edir. Ekspert nümunələri möhürləyir və ya öz şəxsi möhürünü ekspertiza lentinə vurur. Həmin nümunələr laboratoriya nümunəsinə əsasən qeyd edilir.

Saxlanma və daşınma zamanı zədələnmiş trikotac məmulatlarının ekspertizası. İstehsal nöqsanları ilə yanaşı, məmulatlarda müxtəlif xarakterli qüsurlar da ola bilər. İslanma halları, çirklənmə, müxtəlif dərəcəli sürtünmə, bütün bunlar saxlanma müddəti və nəqliəmə zamanı yarana bilər. Belə hallarda yoxlanma təşkil edilir və mallar çox diqqətlə nəzərdən keçirilir.

Yoxlamada dəmiryol rəisi, sifarişçi təşkilat nümayəndələri və s. iştirak edir. Ekspertə kommersiya aktı təqdim edilir. Buradakı qeydlərdə mal hansıdır, onun təsviri, sayı neçədir, yerlərin nömrələri, qüsuryaranma səbəbləri göstərilir. Əgər mal alan onu dəmiryolundan kommersiya aktı tələb etmədən qəbul etmişsə, sifariş almış ekspert ekspertiza aparmaq hüququna malikdir.

Ekspertiza aktında kommersiya aktının olmaması qeyd edilir. Qüsurun miqdarı və dərəcəsi, keyfiyyət itkisi göstərilir. İslanmış malların ekspertizası mallar qurudulduqdan sonra aparılır. Dəst malların yoxlanılması zamanı keyfiyyət faizi ən böyük qüsura görə bütün dəstə aid edilir. Malların üstündə olan nişanlarda ekspertiza aparan ekspertin şəxsi möhürü vurulmalı və keyfiyyət itkisi dərəcəsi qeyd edilməlidir.

Trikotac mallarının kəmiyyətə ekspertizası. Trikotacların sayının təyin edilməsi qəbul edilmiş məmulata əsasən aparılır. Ekspertiza aparılan zaman ekspert ekspertizanın kim tərəfindən aparılması, malları müşayiət edən sənədlərin və onlarda edilmiş qeydləri bilməli və etməli, həmin sənədlərdə dəqiq oxunan imza olmalıdır.

Qablaşdırma vərəqlərində edilmiş qeydləri ekspert öz işçi dəftərinə köçürür (yeşiklərin nömrələri, malların artikulu, malların ölçüləri, sayı), yükün yerləri müəyyən edilir və mal alan nümayəndələrə göstərilir. Bundan sonra, ekspert qablaşdırmanın xarici baxışına başlayır.

Zədələnmə hallarının olmasını, açılmaların olmasını müəyyənləşdirir. Diqqətli yoxlamadan sonra yeşik açılır, malların yeşiklərə vurulma səliqəsi doldurulma həddi, qablaşdırma kağızına bükülmə vəziyyəti yoxlanılır.

Ekspert alışı təşkilat nümayəndəsi ilə birgə yeşikləri sayır, markanın və qablaşdırma vərəqəsinin üst yazılarının uyğunluğunu dəqiqləşdirir. Ekspert yeşiklərin hesablanması qaydalarını müəyyənləşdirir və özü də bilavasitə bu işdə iştirak edir, yeşiklərdən qutuları çıxardıqdan sonra onların içindəkilər yoxlanılır, əgər uyğunsuzluq aşkar edilərsə (kiflənənləri, islanma izləri, çirkli məmulat, jırıqlar və s.).

Ekspert həmin yeşiyin çəkisini müəyyən etməlidir ki, düzgün nətiyə ala bilsin. Yeşiklərdəki malların sayı bilinəndən sonra artikul və ölçülər müəyyənləşdirilir və anjaq bundan sonra ekspert qablaşdırma sənədlərində qeydlər aparır.

Ayrı-ayrı partiyaların ekspertiza xüsusiyyətləri. Bir qayda olaraq, ayrılmış partiyalar topdansatış bazalarında xırda satışa buraxılır. Belə malların ekspertizası zamanı çox vaxt nəqliyyat sənədləri olmur. Belə hallarda ekspert malın haradan alınmasını və hansı firma tərəfindən istehsal edilməsini müəyyən etməlidir (mal alanın adını, yerin adını, malın artikulunu və s.).

Əsasən bazalar tərəfindən göndərilmiş yük bir neçə partiyalardan ibarət olur. Ona görə də ekspert malın çeşidlənməsini tələb etməlidir.

Ayrılmış partiyalardan ekspertiza zamanı ekspert malların açılması ardıcılığını müəyyən etməlidir. Yoxlama zamanı əvvəlki yeşiklərdə göndərilmiş məmulatların birinji növbədə yoxlanışı təmin edilməlidir.

Liman möhrü ilə konteynerlərdə gəlmiş malların sayının yoxlanılması. Mal sahibləri üstündə dəqiq liman möhürləri olan içi malla dolu konteynerlər alırsa, ekspertiza aktının olub-olmamasından asılı olmayaraq, həmin limanda işləyən ekspertlər ekspertiza aparır. Malın axırınçı sahibinin mallarını alarkən konteyner yerlərinin sayına, qablaşdırmanın vəziyyətinə görə, tərtib etdikləri

ekspertiza aktının vəziyyətinə görə malların və xarici ticarət birliyi müştərək hesablaşma üçün istifadə edə bilərlər.

Limanda konteynerlərdəki malların ekspertizası zamanı açılmış yeşiklər yenidən qablaşdırılır və bu mallar üçün ayrıca akt tərtib olunur. Yenidən qablaşdırılmış artikulları və ölçülərinə əsasən bir və ya bir neçə ekspertiza aktı tərtib edilir (mal gətirən təşkilatların sayından asılı olaraq).

Əgər ekspertin əlində müəyyən sənədlər yoxdursa, o, başqa konteynerlərdə də yoxlamayı dayandırır. Mal alan təşkilatlara təklif olunur ki, limandan və ya xarici ticarət birliyindən lazımi məlumat almaq üçün tədbirlər görülsün, sənədlər tələb edilsin.



Şəkil 1. Dəridən əlcək



Şəkil 2. İpək şərf



Şəkil 3. Müasir tipli şərflər



Şəkil 4. Uşaq üçün qış geyim dəsti



Şəkil 5. Yun şərf



Şəkil 6. İdman əlcəyi



Şəkil 7. Dəri əlcək növləri



Şəkil 8. Xəz əlcək və şərf dəsti

5. ƏLCƏK VƏ ŞƏRF MALLARININ KEYFİYYƏTİNİ QORUYUB SAXLAYAN AMİLLƏR

Əlcəklərin istehlak dəyərinin və keyfiyyətinin saxlanmasına təsir edən əsas amillər onların markalanması, bükülməsi, qablaşdırılması, daşınması və saxlanmasıdır.

Trikotaj məmulatına qulluq edilməsi.

Prinsip etibarilə trikotaj məmulatına edilən qulluq tikili məmulata edilən qulluqdan fərqlənir.

Pambıqdan olan trikotaj məmulatı adi qyada üzrə yuyulur, qurudulur və ütülənir.

Süni ipəkdən olan məmulat isti sabunlu suda yuyulmalı, lakin bunu qaynatmamalı, sürtməməli və sıxmamalıdır. Çünki belə olduqda ipək liflər qırıla bilər. Süni ipəkdən olan iri məmulat mələfəyə bükülüb qurudulmalıdır, çünki bunlar asılan zaman qeyri-bərabər qaydada dartıla bilər. Süni ipəkdən olan məmulat hamıdan yaxşı ağ təmiz pambıq parça altında, nəm vəziyyətdə və az isti ütü ilə ütülənməlidir.

Yun və yarımyun məmulat isti suda neytral sabun, məsələn, uşaq sabunu ilə, yaxud sintetik yuyucu vasitələrlə yuyulmalı və sürtülməlidir. Çünki sürtülən zaman yunun lifləri keçəlləşə bilər. Bu məmulat yayılmış halda qurudulmalıdır. Yaylıqlar və şarflar çox yığılmasın deyə, çərçivədə dartılıb qurudulmalıdır.

Sintetik liflərdən olan məmulatın sabunlu isti suda yuyulması məsləhət görülür, lakin belə məmulat yuyulanda sıxılmamalı və açıq sərilib qurudulmalıdır. Bunları ütüləmək məsləhət görülmür.

Markalanma.

Üst trikotaj məmulatlarını müəyyən pasportla təmin etmək üçün onları QOST 3897-68-ə əsasən markalayır. Bütün ədədi və dəst məmulatlar qablaşdırılan qutu və bağlamaları markalayır.

Ədədi və dəst məmulatları markalamaq üçün parça və ya trikotaj lentdən, etiketlərdən istifadə olunur. Qutu və bağlamaların markalanması üçün yarlıqlar tətbiq olunur.

Ədədi və dəst məmulatların etiketlərində göstərilir:

- mal işarəsi;
- məmulatı istehsal edən müəssisənin adı və yerləşdiyi yer;
- məmulatın artikulu;
- məmulatın sortu;
- məmulatın ölçüsü və boyu;
- standart və ya texniki şərtin nömrəsi;
- məmulatın buraxılma tarixi (ay və il).

Bundan başqa, etikətdə hər bir məmulat üçün onun pərakəndə satış qiyməti və məmulatın boyağının möhkəmliyi (adi, möhkəm, çox möhkəm) verilə bilər.

Etiketlər məmulata tikilir, asılır və ya başqa üsulla bərkidilir. Etiketi trikotaj məmulatlarına yapışdırmağa icazə verilmir (standarta görə yalnız corab-noski məmulatlarına etiket yapışdırmaq olar).

Kimyəvi və qarışıq liflərdən olan trikotaj məmulatlarının boyun, sol yan tikiş və ya ələyinə parça və ya trikotajdan olan lent bərkidilir. Məmulatlara tikilən bu lentlərdə tipoqrafiya üsulu ilə mal işarəsi, istifadə olunan xammalın növü və tərkibdə onun faizi, QOST 16958-71-ə müvafiq olaraq məmulatla ümumi rəftar qaydalarının – kimyəvi təmizləmə, yuma və ütüləmə qaydalarının simvolları (şərti işarələri) göstərilir. Standartla icazə verilir ki, mal işarəsi ayrıca lentlə göstəriləsin. Pambıqdan olan üst trikotaj məmulatlarından başqa, qalan bütün üst trikotaj məmulatlarında lentdə əlavə olaraq pərakəndə satış qiyməti verilə bilər.

Qutu və bağlamaları markalamaq üçün yarlıq tətbiq olunur. Bu yarlıqlarda göstərilir:

- mal işarəsi;
- məmulatı istehsal edən müəssisənin adı və yerləşdiyi yer;
- məmulatın adı;

- məmulatın artikulu;
- məmulatın ölçüsü və boyu;
- məmulatın sortu;
- məmulatın miqdarı;
- məmulatın rəngi;
- standart və ya texniki şərtin nömrəsi;
- məmulatın buraxılma tarixi (ay, il).

İkinci sort məmulatın yarlığında tipoqrafiya üsulu ilə vurulmuş mavi zolaq olmalıdır. Yarlıqlar qutu və ya bağlamaya yapışdırılır.

Qeyd edək ki, iri formatlı etiketlərin ölçüsü 60x120 mm, xırda formatlı etiketlərin ölçüsü 60x75 mm, yarlıqların ölçüsü isə 110x50 mm olur. Mal işarəsi yarlıq sahəsinin üst tərəfdən təxminən 1/3 hissəsində yerləşdirilir. Nazirliyin adı, istehsal müəssisəsinin adı və ünvanı da bu hissədə yazılır.

Etiket və yarlıqlarda göstərilən bütün məlumatlar bir-birinin ardınca aydın, səliqəli yazılmalı, bədii tərtib olunmuş olmalıdır. Etiket və yarlıqlardakı bütün məlumatlar tipoqrafiya və ya litoqrafiya üsulu ilə qeyd olunmalıdır.

Etiketlər və yarlıqlar yüngül sənaye məmulatlarının çeşidi üzrə ümumittifaq institutunun təsdiq etdiyi qaydada formaca müxtəlif düzəldilə bilər.

Bükülmə.

Əlcək və şərf məmulatlarının düzgün bükülməsi məmulatın estetik və xarici görünüşünə əhəmiyyətli dərəcədə təsir edir. Ona görə də QOST 3897-68-də göstərilən qaydada onların bükülməsinə nail olmaq lazımdır.

Əlcək və şərf məmulatlarını bükmək üçün məmulat üzünü aşağı stol üzərinə salınır, sonra onun sahəsinin hər iki tərəfindən eninin 1/4 hissəsi qədər içəri qatlayırlar. Uşaqlar üçün olan məmulatlar qatlanmır, bir-birinin üstünə qoyulur. Nisbətən uzun məmulatları eninə istiqamətdə 2-3 dəfə elə qatlayırlar ki, məmulatların qabaq hissəsinin yuxarısı üst tərəfdə olsun.

Əlcək və şərflər köndələninə qatlanılır. Kurtka və ya jaketi bədəninin hər iki tərəfindən eninin 1/4 hissəsi qədər içəri qatlayır, qolları bədən boyu qoyur, sonra

məmulatı köndələninə iki dəfə qatlayırlar, içərisinə dəst olduğu şalvar və ya yubkanı yerləşdirirlər.

Qadın donları, xalatlarını bükmək üçün onları üzü aşağı stol üzərinə yerləşdirir, bədən sahəsinin 1/4 hissəsini içəri qatlayır, qolları bədən boyu qoyur, sonra isə köndələninə 2-3 dəfə qatlayırlar.

Qeyd etmək lazımdır ki, əgər məmulatın yaxası düyməli və ya zəncirlidirsə, bu məmulatı bükərkən mütləq yaxası bağlanmalıdır.

Yun, sintetik və qarışıq iplikdən olan üst trikotaj məmulatlarına közəmə üçün uzunluğu 5 m-dən az olmayaraq, iplik (məmulatın öz rəngində) və ya eni 5 sm-ə qədər olan parça kəsiyi əlavə etmək lazımdır.

Qablaşdırma.

Üst trikotaj məmulatları qablaşdırılmazdan əvvəl yaxşı ütülənməli, formaya salınmalıdır.

Trikotaj məmulatlarını QOST 3897-68-ə əsasən iki taraya qablaşdırırlar: birinci və ikinci istehlak tarasına və daşımaq üçün nəqliyyat tarasına.

Trikotaj məmulatlarının birinci istehlak tarasını konvertlər, ikinci istehlak tarasına isə qutu və bağlamalar aiddir.

Süni, yun, qarışıq liflərdən olan məmulatları kağız, sellofan, polietilen konvertlərə yığmaq lazımdır. Sintetik liflərdən olan trikotaj məmulatlarını isə ancaq polietilen konvertlərə yığmaq lazımdır. Sintetik liflərdən olan trikotaj məmulatlarını konvertlərə qablaşdırdıqdan sonra qutulara yığırlar. Üst trikotaj məmulatlarını qutu və bağlamalara 1-10 ədəd yığırlar.

Trikotaj məmulatlarını qutulara qablaşdırarkən sıx yığırlar ki, məmulatların tərpənməsinə yol verilməsin. Qutuya məmulatı qablaşdırarkən qapağı örtülür və yan tərəfləri kağız vərəq ilə yapışdırılır.

Qutunun baş tərəfinə yarlıq yapışdırılır. Əgər qutuya bir ədəd məmulat qablaşdırılıbsa, yarlıq qutunun qapağına vurulur.

Nəzarət lenti ilə yapışdırılan qutunun üzərinə qablayıcının möhürü vurulur. Möhürün bir hissəsi nəzarət lentinə, digər hissəsi isə qutuya düşməlidir. Bir və ya bir neçə qutu qaytan ilə çarpaz bağlanır.

Bağlamalara aşağı nömrədə pambıq, yarım ipək və qarışıq (yarımyun) iplikdən olan məmulatlar qablaşdırılır. Məmulatı bağlamaya qablaşdırarkən, kağızı 1,5-2,5 dəfə sarıyırlar. Bağlamanın baş hissələrini konvert üsulu ilə qatlayırlar. Sonra qaytan və ya pambıq bağla bağlamayı bağlayırlar. Bağlamanın hər iki baş tərəfinə yarlıq yapışdırılır. Bir tərəfindəki yarlıqda markalanma olur, ikincisinə isə qablaşdırıcı silinməyən boyaqla möhür vurur. Möhür elə vurulur ki, onun bir tərəfi karton yarlığın üstünə, digər tərəfi isə məmulat bükülən kağızın üstünə düşür.

Bağlama və qutulara eyni artikulda, ölçüdə, boyda, sortda, bəzəndirmədə olan məmulatlar qablaşdırılır.

Utlara və bağlamalara qablaşdırılmış üst trikotaj məmulatlarını uzaq yollara daşımaq üçün QOST 6215-52, QOST 10350-69, QOST 13514-68-ə əsasən ikinci dəfə nəqliyyat tarasına qablaşdırırlar.

Nəqliyyat tarasına taxta və karton yeşiklər aid edilir.

Qutulara qablanmış bütün yun trikotaj məmulatı ancaq yeşiklərə yığılmalıdır. Kağıza bükülmüş pambıq trikotaj məmulatları yeşiklərə, karton qutulara və yaxud yumşaq taraya yığıla bilər. Dövlət fabriklərinin buraxdığı üst trikotaj məmulatlarının hər yeşiyində 50-100 ədəd məmulat olmalıdır.

Alıcı təşkilatın razılığı ilə eyni şəhərdə istehsal edilən məmulatı birinci qablaşdırmada daşımaq olar. Lakin bu zaman malın çirklənməməsi və xarab olmamasını təmin etmək lazımdır.

Hər bir yeşiyin üstündə silinməyən boyaqla çap hərfləri ilə aydın şəkildə aşağıdakı məlumatlar göstərilir:

- qablaşdırma yerinin nömrəsi;
- yeşiyin brutto çəkisi;
- yeşikdəki qutu və bağlamaların sayı;
- qablaşdırıcı şəxsin nömrəsi;

- qablaşdırmanın tarixi (ay, il).

Yeşiyin içərisinə müşayiətedici sənədlərdəki göstəricilər olan qablaşdırma vərəqi qoyulmalıdır.

Daşınma.

Trikotaj məmulatlarının daşınması şərtlərinin düzgün yerinə yetirilməsi trikotajın keyfiyyətinin saxlanmasına, xarici görünüşünə, xassələrinə böyük təsir edir.

Trikotaj məmulatlarını daşıyarkən aşağıdakı şərtlərə əməl etmək lazımdır:

1. Mal avtomobil nəqliyyatı ilə daşındıqda onu yağışdan və çirkədən mühafizə etmək lazımdır.
2. Dəmiryolu ilə üst trikotaj məmulatlarını ya təmiz, quru, üstü örtülü vaqonlarda, ya da konteynerlərdə daşımaq lazımdır.
3. Su nəqliyyatından istifadə edən zaman xarici tara (nəqliyyat tarası) su keçirməyən olmalıdır.

Yeşikləri rütubətdən mühafizə edilən yerlərdə yığıb bərkitmək lazımdır. Yükləmə-boşaltma işləri elə aparılmalıdır ki, mallar müəyyən hündürlükdən yerə düşməsin, qablaşma dağılmasın.

Ümumiyyətlə, malları daşıyan zaman keyfiyyətinin qorunub saxlanması üçün onları konteynerlərdə, xüsusi avtonəqliyatlarda daşınması təmin olunmalıdır.

Saxlanma.

Trikotaj məmulatlarını quru, yaxşı ventilyasiya olunan, qışda isə 60-70% nisbi rütubət və 18°C temperaturu, qızdırılan anbar şəraitində saxlamaq lazımdır. Havanın yüksək nisbi rütubəti məmulatın kif atmasına və onlarda mikroorqanizmlərin inkişafına şərait yaradır. Bunun nəticəsində də məmulatlarda müxtəlif rənglərdə ləkə əmələ gələ bilər, məmulatın rəngi dəyişir. Havanın normadan aşağı nisbi rütubətində məmulat quruyar, qaba və kobud olar.

Anbarlarda saxlanan trikotaj məmulatı tozdan, güvə və başqa zərərverici həşəratların təsirindən, birbaşa düşən günəş şüalarından qorunmalıdır. Günəş şüalarının məmulatın üzərinə birbaşa düşməsi boyağın rəngsizləşməsinə, ağ

materialların saralmasına, upruqluğun, dartılmaya davamlılığın və s. dəyişməsinə səbəb olur.

Trikotaj məmulatlarının saxlanması üçün anbarlar rəfli və xanalı stellajlar, ağac altlıqlar ilə təmin edilir. Stellajlarda məmulatlar qutu və bağlamalarda, altlıqlarda isə yeşiklərdə saxlanır.

Trikotaj məmulatları qızdırıcı cihazlardan 1 m-ə qədər, elektrik işıqlandırıcı lampalarından 0,5 m, döşəmədən 0,2 m aralıda yığılmalıdır.

Bütün üst trikotaj məmulatları növ, model, ölçü, boy və başqa əlamətlər üzrə ayrı-ayrılıqda saxlanmalıdır.

Trikotaj məmulatlarının keyfiyyətinin tam saxlanması üçün dövrü olaraq (altı ayda bir dəfədən az olmayaraq) bağlama, qutu və başqa növ qablaşmanı açmaq və anbarın havasını dəyişmək lazımdır.

NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR

Trikotac fransız sözü olub, (trijoter) hörmə mənasını verir. Əgər parça malları ərş və arğaj saplarının toxunması yolu ilə əldə edilirsə, trikotac malları isə iplik və saplardan hörmə yolu ilə əldə edilir. Bu hörmələr bir-birilə müxtəlif üsullarla hörülmüş çoxlu miqdar ilmələrdən ibarətdir.

Trikotac istehsalında əsas material pambıq və yun iplikdən, habelə süni ipək saplardan, kaprondan və sintetik liflərdən ibarətdir. Bundan başqa, trikotac üçün təbii ipək, keçi və dovşan tiftiyindən olan iplik də tətbiq edilir.

Trikotac istehsalında tətbiq edilən pambıq ipliklər xam və bəzəkli ola bilər. Bura ağardılmış, merserizə edilmiş və boyanmış ipliklər daxildir.

Yun ipliklərdən trikotac üçün daraqlı və mahud ipliklər tətbiq olunur. Bunlar ya xalis, yaxud da yarımıyun ola bilər.

Trikotac istehsalında kapron neçə bir monolif, yəni tək bir sap kimi istifadə edilir, habelə adi eşmə üsulu ilə eşilmiş sap, elastik, yəni xüsusi yüksək dərəcəli eşilmiş sap və ştapel lifi şəklində işlənir.

Süni ipəklərdən trikotac üçün başlıca olaraq viskoz tətbiq olunur. Viskoz ipəyi burada 28-dən 6,6 teksə qədər sap, habelə ştapel ipliği şəklində olur, ayrı-ayrı hallarda misli ammoniyak və asetat ipəyi də tətbiq edilir.

Trikotac ipliği yumşaq, hamar və yüksək dərəcə möhkəm olmalıdır. Trikotac ipliğinin yumşaqlığı ondan ötrü lazımdır ki, hörmə prosesində o çox əyilməli olur. Ipliğın yumşaqlığı istehsal zamanı zəif eşilməsilə əmələ gətirilir.

Iplik nahamar və habelə (şişkin, düyün) olanda iynə sınır, maşının məhsuldarlığı aşağı düşür və məmulatın keyfiyyəti pisləşir.

Trikotac məmulatı tikilən zaman müxtəlif parçalardan (tumanların kəməh hissəsinə), baftalardan (tikişlərin bərkidilməsi üçün), elastik lentlərdən və s. materiallardan istifadə olunur.

Buraxılış işinin əsas məqsədi əlcək və şərf mallarının ekspertizasının öyrənilməsindən ibarətdir. Bu məqsədə nail olmaq üçün aşağıdakı vəzifələr yerinə yetirilmişdir:

- Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinə verilən ümumi istehlak tələblərinin təhlili;
- Əlcək və şərf mallarının keyfiyyətinə təsir edən amillərin öyrənilməsi;
- Əlcək və şərf mallarının ekspertizası.

Buraxılış işinə yekun vuraraq aşağıdakı təklifləri verirəm:

1. Texniki ekspertiza aktlarında, onların nəticələrində, məmullatlarda olan nösanın prosesin hansı hissəsində olması qeyd olunsun.
2. Ekspertiza aktında nöqsanın olması hissəsini nəzərə alaraq, bu nöqsanın kim və kimlərin günahı üzündən baş verdiyi müəyyən olunsun və həmin şəxs və ya şəxslər həmin məmulatın qiyməti miqdarında və ya maaşlarının müəyyən faizi qədər cərimə olunmalıdır.
3. Əlcək və şərflərin pərakəndə ticarət təşkilatları tərəfindən satılması haqqında bu və ya digər məmulata olan alıcı tələbi haqqında düzgün məlumat etməli və məhsulları dəbdə olan konstruksiya, material, estetik görünüş və rəngdə buraxmalıdırlar.
4. Əlcək və şərflərin düzgün reklamını təşkil etməli.

ƏDƏBİYYAT

1. Ə.P.Həsənov. Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizası. Bakı – 2006.
2. Ə.P.Həsənov. İstehlak mallarının ekspertizasının nəzəri əsasları. Bakı – 2006.
3. Ə.P.Həsənov, C.M.Vəliməmmədov, N.N.Həsənov. Qeyri-ərzaq malları əmtəəşünaslığı. Bakı – 1987.
4. Ə.P.Həsənov, S.A.Salmanov. Trikotaj malları. Bakı – 1972.
5. Ə.P.Həsənov, S.A.Salmanov. Trikotaj mallarının xassələri və keyfiyyətə qəbulu. Bakı – 1966.
6. Z.Tağıyev. Trikotaj istehsalı. Bakı – 1976.
7. F.A.Andruseviç. Trikotaj, xırdavat və ətriyyat-kosmetika mallarının əmtəəşünaslığı. Bakı – 1961.
8. В.Н.Керик, Г.Г.Крассий, Р.Я.Сахарная. Справочник трикотажника. Киев – 1975.
9. П.А.Красовский, А.И.Ковалев, С.Г.Стрижков. Товар и его экспертиза. М.: Центр экономики и маркетинга. 1999.
10. С.П.Валицкий, Е.Е.Задесенец и др. Экспертиза потребительских свойств новых товаров. М.: Экономика. 1981.
11. Коммерческое товароведение и экспертиза. Под ред. проф. Г.А.Васильева. М.: ЭНИТИ. 1997.
12. Сертификация происхождения товаров. Методическое пособие. М.: МВШЭ, МП-001-96, 1996.
13. Общие правила проведения экспертизы качества и количества товаров. М.: МВШЭ-ПР-002-96, 1996.
14. Правила проведения независимой экологической экспертизы. М.: МВШЭ-ПР-002-96, 1996.
15. Порядок проведения экспертизы потребительских свойств новых видов товаров народного потребления. М.: Издательство стандартов. 1977.

- 16.Э.П.Райхман, Г.Г.Азгальдов. Экспертные методы оценки качества товаров. М.: Экономика. 1974.
- 17.Ю.Сомов, М.Федоров. Потребительские качества промышленных изделий. М.: Издательство стандартов. 1969.
- 18.О.Гомлина, И.Малевинская. Экспертиза потребительских свойств изделий, аттестуемых на высшую категорию качества. Труды ВНИИТЭ серия техническая эстетика вып.19. М.: 1978.
- 19.Методическое пособие по проведению экспертизы качества и количества импортных изделий. М.: 1985.
- 20.Н.М.Чечеткина. Экспертиза качества товаров. М.: Экономика. 1984.
- 21.М.А.Николаева. Товароведение потребительских товаров. Теоретические основы. Норма. 1997.
- 22.Т.С.Гусейнова. Товароведение швейных и трикотажных товаров. М.: Экономика. 1988.
- 23.Г.А.Борисова. Товароведение текстильных, швейных, трикотажных и пушно-меховых товаров. М.: 1971.
- 24.Г.Ф.Пугачевский, Б.Д.Селак. Формирование ассортимента трикотажных товаров. М.: Экономика. 1975.
- 25.В.Т.Месяченко. Товароведение текстильных товаров. М.: Экономика. 1987.