

**AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNIVERSİTETİ**

**FAKULTƏ: “Əmtəəşünaslıq”**

**İXTİSAS:”İstehlak mallarının ekspertizası və marketinqi”**

# ***B U R A X I L I Ş İ Ş İ***

***Mövzu: Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin ekspertizası***

***İşin rəhbəri: b/m Allahverdiyeva İ.F.***

***Tələbə: Mahmudlu Pərvanə İlham qızı***

***Bölmə: azərbaycan***

***Qrup: 314***

***“Təsdiq edirəm”***

***Kafedra müdiri: \_\_\_\_\_ prof.Ə.P.Həsənov***

***“ \_\_\_\_\_ ”***

***BAKI 2015***

## *Mündəricat*

səh

Giriş. (mövzunun aktuallığı və mahiyyəti)-----	4
<b>I.Nəzəri hissə</b>	
I.1.Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətini formalaşdıran amillər ekspertizası-----	6
I.2. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinə qoyulan ümumi istehlak tələblər-----	13
<b>II.Təcrübi hissə</b>	
II.1. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının kəmiyyət ekspertizası-----	15
II.2. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyət ekspertizası-----	19
II.3. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin orqonoleptik üsulla ekspertizası-----	29
II.4. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin laboratoriya üsulu ilə ekspertizası-----	33
II.5. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin saxlanmasına kömək edən amillərin ekspertizası-----	39
II.6. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin itki faizinin təyin edilməsi-----	41
Nəticə və təkliflər-----	48
Ədəbiyyat-----	50

## **G İ R İ Ş. (mövzunun mahiyyəti və aktuallığı).**

Ekspertiza artıq uzun illərdir ki, malların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində tətbiq edilir. Ekspertiza respublikamızda bədii konstruksiyalaşdırılmanın yaranması ilə bağlı olaraq daha intensiv inkişaf etməyə başlamışdır.

Hazırda baxmayaraq ki, bazarda küllü miqdarda gön ayaqqabıları istehlakçılara təklif edilir, lakin onların heç də hamısı keyfiyyət göstəricilərinə görə hələlik qüvvədə olan normativ-texniki sənədlərin tələblərinə cavab vermir.

Müasir dövrdə malların keyfiyyətinin ekspertizası təkcə ticarətdə və dizaynda deyil, həm də yeni növ mal buraxan sənaye sahələrində də müvəffəqiyyətlə tətbiq edilir.

Ekspertizanın köməyi ilə satışa daxil olan malların keyfiyyətinin normativ texniki sənədlərin tələblərinə uyğunluğu yoxlanılır, keyfiyyətsiz mallar aşkar edilir, əhali tələbinin ödənilməsi səviyyəsi müəyyənləşdirilir.

Bazar iqtisadiyyatı ilə əlaqədar olaraq xarici ticarət əlaqələrinin genişlənməsi ayaqqabı mallarının çeşidinin yeniləşməsini və keyfiyyətinin yüksəldilməsini sürətləndirmişdir. Belə ki, bu qrup malların estetik göstəricilərində və konstruksiya xüsusiyyətlərində nəzərə çarpacaq dərəcədə dəyişikliklər baş vermişdir. Bütün bunlarla yanaşı respublikamızda istehlak olunan ayaqqabı məmulatlarına o cümlədən üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarına olan tələbatın tam və dolğun ödənilməsi məqsədilə istehlak bazarına xarici ölkə məhsullarının idxalı gücləndirilmişdir. Bu malların keyfiyyətinə nəzarətin gücləndirilməsi, onların ekspertizası ən aktual məsələlərdən biridir. Bu baxımdan buraxılış işi mövzusu olaraq belə bir mövzunun seçilməsi olduqca mühüm əhəmiyyət və aktualıq kəsb edir.

Buraxılış işinin əsas məqsədi üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin ekspertizası sayılır. Əsas tədqiqat obyektini kimi üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının müxtəlif növləri götürülmüşdür. Buraxılış işi iki hissədən nəzəri və təcrübi hissədən ibarətdir. Nəzəri hissədə üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətini formalaşdıran amillərin ekspertizası və keyfiyyətinə qoyulan ümumi istehlak tələbləri ətraflı şərh olunmuşdur. Təcrübi hissədə isə üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının kəmiyyət və keyfiyyət ekspertizası, keyfiyyətinin orqonoleptik üsulla və laboratoriya üsulu ilə ekspertizası, keyfiyyətinin saxlanmasına kömək edən amillərin ekspertizası, keyfiyyətinin itki faizinin təyin edilməsi işdə öz əksini tapmışdır.

Buraxılış işinin yazılmasında müxtəlif ədəbiyyat mənbəələrindən, bu sahə üzrə istisaslaşmış mağazaların, ayaqqabı fabriklərinin materiallarından geniş istifadə olunmuşdur.

## ***I-Nəzəri hissə***

### ***I.1 Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyəti formalaşdırıcı amillərin ekspertizası.***

Ümumiyyətlə götürüldükdə gön ayaqqabıların keyfiyyət göstəriciləri bir neçə amillərdən asılıdır. Bu amilləri obyektiv və subyektiv amillərə ayırmaq olar. Obyektiv amillər dedikdə xammal və materiallar, qablaşdırma, daşınma və saxlanma şərtləri başa düşülür ki, bunlar bilavasitə obyektiv şərtlər hesab edilir. Lakin subyektiv amillər obyektiv amillərdən fərqli olaraq subyektiv xarakter daşımaqla ilk növbədə işçilərin ustalığı səviyyəsindən, bilik və bacarığından, təhsilindən, habelə onların psixologiyasından da çox asılıdır.

İlk növbədə ayaqqabının keyfiyyətinə təsir edən amillərdən ən başlıcası onun istehsalına tətbiq ediləsi xammal və materiallardır. Müasir ayaqqabı sənayesində olduqca müxtəlif materiallardan istifadə edilir. Belə ki, elmi-texniki tərəqqinin inkişafı ilə əlaqədar olaraq ayaqqabı sənayesində işlədilən xammal tez-tez dəyişir və təkmilləşdirilir. Bu cəhətdən kimya sənayesi mühüm rol oynayır.

Ayaqqabı istehsalında istifadə edilən xammal və materialları iki yerə, yəni əsas və köməkçi materiallara ayırmaq olar.

Ayaqqabıların hazırlanması üçün işlədilən əsas materiallara təbii və süni gön, sintetik gönlər, parçalar, toxunmamış materiallar aiddir. Köməkçi materiallara isə sintetik yapışqanlar, müxtəlif bəzək materialları, metal furnituralar, plastik kütlədən olan bəzək hissələri və s. materiallar daxildir.

Ayaqqabı istehsalında istifadə edilən əsas materialların çox hissəsini təbii gönlər-dərilər təşkil edilir ki, bunlar da müxtəlif növ xammaldan istehsal edilir. Buraya əsasən qaramal qoyun, keçi, donuz, maral, dəvə və at dəriləri aiddir. Bunlardan əlavə gön xammallarının əldə edilməsi üçün ev heyvanlarının

dərilərindən istifadə edilir. Gönlər hazırlanarkən ayaqqabıların üzlüyünə, altlığa, içlik və aralıq, astarlıq detallarına sərf edilən gönlərə bölünürlər ki, bunlar da hər biri müvafiq standart və texniki şərtlərə cavab verməlidir. Hər bir detal üçün müvafiq xassəli gön materialı seçilməlidir. Çünki, ayaqqabıların detallarına qoyulan tələblər də öz növbəsində eyni deyildir. Yəni, ayaqqabıların üz və alt detallarına qoyulan tələblər heç vaxt eyni ola bilməz. Belə ki, üz detallara tələb olunan xassələr içərisində yumşaqlyq, elastıqlıq, yaxşı hava və buxar keçirmə qabiliyyətinə malik olması və s. kimi tələblər aiddir.

Alt detallarından isə yüksək davamlılıq, mexaniki təsirlərə, suya, rütubətə, mexaniki təsirlərə və s. qarşı yüksək davamlılıq tələb olunur. Eyni zamanda ayaqqabıların hazırlanması bu və ya digər detalların materiallarının işlənməsi yerindən çox asılıdır. Qadın ayaqqabıları üçün üz detalları daha nazik, saya və müxtəlif rənglərə boyanmış gönlərdən istifadə edilir.

Ayaqqabı istehsalında tətbiq edilən materiallar istismar zamanı müxtəlif təsirlərə məruz qalır. Bu təsirlərə sürtünməni, təkrar qatlanmanı və s. göstərmək olar. Ayaqqabı materialları təkrar qatlanma zamanı baş verən deformasiyaya, cırılmaya və digər təsirlərə qarşı davamlı olmalıdırlar. Bu göstəricilər daha əhəmiyyətli olduğu üçün onları texniki-normativ sənədlər üzrə normallaşdırırlar. Bu materiallar istismar zamanı öz ilkin göstəricilərini, ölçülərini dəyişməməlidirlər. Əks halda onlardan hazırlanan ayaqqabı məmulatı istehlakçıların tələblərini tam və hərtərəfli ödəyə bilməz.

Ayaqqabı materialları nəinki istifadə zamanı eləcə də saxlanan zaman temperaturun, tozun, işıqın, nəmin təsirindən ilkin istehlak xassələrini dəyişməməlidir.

Gön ayaqqabıların keyfiyyətinə təsir edən ən mühüm amillərdən biri də gön xammalının istehsal texnologiyasıdır. Gön xammalı ayaqqabı üçün zəruri olan

istehlak xassələrinin bəzilərini gönün istehsalı zamanı əldə edir. Ona görə də gönün istehsalının standartın tələbinə uyğun aparılmasının çox böyük əhəmiyyəti vardır.

Müxtəlif tədarük təsərrüfatları tərəfindən toplanmış gön xammalı ön zavodlarına konservləşdirilmiş halda daxil olur. Gönün istehsal əməliyyatları nəticəsində dərilər ayaqqabı və digər məmulatın hazırlanması üçün yararlı xassələrə malik materiallara verilir.

Gönün istehsalında ardıcıl olaraq bir sıra əməliyyatlar aparılır ki, bura da hazırlıq, aşılama və arayıqlandırma prosesləri daxildir. Bu əməliyyatların özü də bir neçə mərhələdən ibarətdir. Gön istehsalında tətbiq edilən hər bir əməliyyat müəyyən məqsəd daşıyır.

Hazırlıq əməliyyatında əsas vəzifə dermanı əridən ayırmaq, onun mikro struktura malik olan zülal parçasını aşılama əməliyyatına hazırlamaqdan ibarətdir. Hazırlıq əməliyyatları nəticəsində gön xammalı sayılan dərinin tük, epidermis və birləşdirici toxuma ilə əlaqəsi üzülür. Nəticədə dərinin derma təbəqəsi hazır gön üçün zəruri olan fiziki-mexaniki və digər xassələrə malik olur.

Gönün istehsalı zamanı aparılan hazırlıq əməliyyatları konservləşdirilmiş dərilərin isladılmasından, tük örtüyünün təmizlənməsindən, birləşdirici toxumanın rədd edilməsindən, qalın dərilərin yarıya bölünməsindən, dərinin üz tərəfinin təmizlənməsindən və s. ibarətdir.

Dərilərin isladılmasında əsas vəzifə dərinin konservləşdirici maddələrdən, çirkədən, qandan təmizlənməkdən və onu heyvanın bədənindən soyulduğu vəziyyətə gətirməkdən ibarətdir.

İslatma zamanı prosesi sürətləndirici maddələrdən istifadə edilir. Bunun üçün kükürlü natrium-sulfid, natrium-qələvisi və antiseptik kimi maddələr işlədilir.

Qeyd etmək lazımdır ki, ərinin tükədən tez təmizlənməsi üçün əhəngin sulu məhsulundan, natrium-sulfiddən ( $\text{Na}_2\text{S}$ ) və digər maddələrdən istifadə edilməsi

məqsədəuyğundur. Ayaqqabının üzünə işlədilən müxtəlif hissələrin bir qalınlıqda olması üçün tətbiq edilən küllənmiş dərinin qatı aradan kəsilib iki laya ayrılır ki, bunun yuxarı hissəsinə üz qatı və alt hissəsinə nəhd qatı deyilir. Burada üz qatının hər yeri bir qalınlıqda, nəhd qatı isə qeyri-bərabər qalınlıqda olur. Bu əməliyyatlar xüsusi maşınlarda yerinə yetirilir. Dərinin üz qatından ayaqqabı istehsalı üçün, nəhd qatından isə astar və xırdavat məmulatlarının hazırlanmasında istifadə olunur.

Dərinin elastiki və yumşaq olması üçün onları yumşaltma əməliyyatından keçirirlər. Lakin yumşaltma əməliyyatı bütün gönlər üçün tətbiq edilmir. Bu əməliyyat yalnız yumşaq ayaqqabılar, geyim və xırdavat istehsalına işlədilən gönlər üçün tətbiq edilir.

Aşılama əməliyyatı hazır gönlərin və eləcə də ayaqqabıların istehlak xassələrinə təsir edən ən obyektiv amillərdən biridir. Aşılama zamanı aşılama maddələrinin təsiri nəticəsində yeni xassələrə malik olmaqla dərilər gönə çevrilir. Beləliklə, gön istər xassəsinə görə, istərsə də kimyəvi tərkibinə görə dəridən köklü surətdə fərqlənir.

Aşılama gönlər təkrar qatlanmır, rütubətə davamlıdır, ilkin keyfiyyət göstəricilərini sabit saxlayır, ölçülərini dəyişmirlər. Bu xassələr isə hazır ayaqqabılar üçün olduqca vacibdir.

Gön-dəri aşılamaında xrom, bitki, yağ və birləşdirilmiş aşılama növlərindən istifadə olunur.

Aşılama sonra gönlər kompleks istehlak xassələrinə malik olmur. Yüksək istehlak xassələrinə malik olmur. Yüksək istehlak xassələrinə malik ayaqqabı məmulatının hazırlanması üçün onun istehsalına sərf edilən gönlər də yüksək istehlak xassələrinə malik olmalıdırlar. Gönün nisbi rütubətinin, sıxlığının, upruq və plastikliyinin standartda uyğun olması üçün onu bəzi arayışlandırma əməliyyatlarından keçirirlər.



Gönlərin təyinatından və tətbiq sahəsindən asılı olaraq arayışlandırma əməliyyatları da müxtəlif ola bilər. Bu baxımdan ayaqqabının alt və üst detallarına sərf edilən gönlərin bəzək əməliyyatlarında əsaslı fərq vardır. Belə ki, ayaqqabıların altına sərf edilən gönlərin (bəzək əməliyyatı) arayışlandırılması əməliyyatlarına gönün yuyulması, yağlanması, doldurulması, qurudulması və müəyyən müddət ərzində saxlanması aiddir. Bu əməliyyatlardan keçirilmiş gönlərin istehlak xassələri əhəmiyyətli dərəcədə yaxşılaşdırılır ki, bunun da praktiki əhəmiyyəti vardır.

Ayaqqabıların üzünə sərf edilən gönlərin istehlak xassələrini yaxşılaşdırmaq məqsədilə onları bir sıra bəzək əməliyyatlarından keçirmək lazımdır. Bu əməliyyatlara gönlərin nəhd hissəsinin hamarlanması, neytrallaşdırılması, yağlanması, dartılması, qurudulması, örtük boyağının çəkilməsi, preslənməsi, süni üz səthinin əmələ gətirilməsi, tiftikləşdirmə və s. daxildir.

Hazırda xrom gönlərinin bəzəndirilməsində ən çox üstünlük kəzeyin, nitrosellüloz, akril və lak örtüklərinə verilir.

Bəzəndirmə ayaqqabının istehsal prosesini tamamlaya bilər. Bu əməliyyatın başlıca məqsədi ayaqqabıya gözəl xarici görünüş vermək, mövcud nöqsanları aradan qaldırmaq, ayaqqabının geyilməsi zamanı xarici təsirlərə qarşı davamlılığını artırmaqdan ibarətdir. Ayaqqabıların üz detallarının bəzəndirilməsi zamanı onun ilkin xarici görünüşü bərpa edilir, nəmləşdirmə, dartılma, sürtülmə, zərbə və s. təsirlərdən yaranan nöqsanlar yox edilir, ayaqqabı üzünə xüsusi tərkibə malik bəzəkverici maddə vurulur.

Ayaqqabıların son bəzək əməliyyatı mexaniki və kimyəvi bəzəndirməyə ayrılır.

Mexaniki əməliyyatlara-altlıq detalının kənarlarının yonulması, daban altı və daban detallarının hamarlanması və cilalanması; (kimyəvi) aiddir.

Kimyəvi əməliyyatlara isə padoş və daban detallarının yonulmuş yerlərinin boyanması və pardaxlanması, tonlaşdırıcı rəng effektinin yaradılması kimi əməliyyatlar daxildir.

Yonulma əməliyyatının əsas mahiyyəti alt detallarının artıq yerlərinin bütün çevrə boyunca xüsusi maşınlarda kəsilib atılmasından ibarətdir. Bu məqsədlə kəsici dişlərə malik fırlanan polad həlqələrdən istifadə edilir. Yonulmuş alt detallarının yan tərəfləri ayaqqabı izinin konturuna tam uyğun gəlməli, kələ-kötür olmamalı, sap tikişləri zədələnməməlidir.

Cilalama vasitəsilə detalların yonulmadan qalan kobud yerləri və alt detallarının dayaq yerləri səliqəyə salınır. Bu məqsədlə lentlərdən və fırlanan həlqələrdən istifadə edirlər. Əməliyyatın məqsədi detallara hamar görünüş verməkdən ibarətdir ki, boyanma zamanı boyaq yaxşı çəkilə bilsin. Alt detallarının yonulmuş yerlərinə gözəl xarici görünüş vermək məqsədilə onları üst detalının rənginə uyğunlaşan boyaqla boyayırlar. Adətən altlığın kəsilmiş yerlərini kazeinli-mazlı tərkibə malik tutqun rəngli boyaqla, rezin altlıqlarını isə lakla boyayırlar. Son bəzək əməliyyatı zamanı cilalama ilə yanaşı isti pardaxlanma əməliyyatından da istifadə edilir.

İsti pardaxlanma ilə gön altlığın kəsilmiş yeri boyadıldıqdan sonra buraya əridilmiş və ya yumşaldılmış maz sürtüb pardaxlıyırlar. Bu əməliyyat zamanı gön altlığının yan tərəfləri bərkiyir, formalaşdırılır və gözəl xarici görünüş alınır. Bir neçə qrup ayaqqabıların gön altlığı boyadılmır, təbii rənglərdə buraxılır.

Ayaqqabının təmizlənməsi əməliyyatı zamanı onun detallarında istehsal ərəfəsində yaranan çirk təmizlənir. Çirkdən təmizlənmə mexaniki və kimyəvi yolla yerinə yetirilir. Mexaniki təmizlənmə zamanı qaba tüklü və rezin şotkalardan istifadə edilir. Kimyəvi təmizlənmə zamanı yuyucu vasitələrindən və üzvi həlledicilərdən istifadə etməklə, boyaq yapışqanı, yağ, maz izlərini təmizləyirlər.

Tonlaşdırma effekti ayaqqabının üz detallarının bəzi yerlərində şəbəkələr vasitəsilə boyaq çilənməsi nəticəsində əmələ gətirilir. Appretləşdirmə dedikdə üz detallarının əvvəlki parlaqlığının bərpa edilməsi başa düşülür. Gön detallarına rəngli və ya rəngsiz appret təbəqəsi vurulur. Appretləşdiricini detalların üzərinə ya əllə və ya çiləyicilərin köməyi ilə çəkirlər.

Bəzəndirilmə əməliyyatı zamanı bir neçə nöqsan yarana bilər. Belə nöqsanlara üz materiallarının bəzi yerlərində cızılma və kəsilmə izləri, dabanın yan tərəflərinin ayaqqabıya oturan hissəsində zədələnmələrin olması, padoş və dabanaltı detalının müxtəlif rəngdə olması və s. kimi nöqsanları misal göstərmək olar.

## ***I.2 Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinə qoyulan ümumi istehlak tələblər.***

Gön ayaqqabı malları qeyri-ərzaq malları içərisində özünün istehlak əhəmiyyətinə görə xüsusi yer tutur. Bunları nəzərə alaraq gön ayaqqabıların təyinatından asılı olaraq hər bir ayaqqabı növünə qarşı ümumi tələblər qoyulur. Ayaqqabılara qoyulan ümumi tələblər birinci növbədə onun təyinatı, istehlak şəraitinin müxtəlifliyi, geyilməsi, mövsümü, iqlim şəraiti və s. amillərlə bağlıdır.

Bilirik ki, ayaqqabının əsas vəzifəsi insan ayağını xarici təsirlərdən, yəni rütubətdən, aşağı və yuxarı temperaturdan, mexaniki zədələnmələrdən, elektrik təsirlərindən, ziyanverici həşaratların təsirindən qorumaqdan, habelə insan ayağının normal rahatlığını, hərəkət funksiyasını təmin etməkdən ibarətdir. Bütün bunların hamısı birlikdə ayaqqabının funksional tələblərini təşkil edir ki, bu da öz növbəsində ergonomik, gigiyenik və estetik tələblərlə xarakterizə edilir.

Ergonomik tələblər dedikdə, hər bir növ ayaqqabının konstruksiyasının insan ayağının anatomik quruluşuna uyğunluğu, onun insanın antropometrik və fizioloji bədən xüsusiyyətlərinə tam cavab verməsi və uyğunlaşması başa düşülür.

Antropometrik göstəricilər ayaqqabının insan ayağına bütün əlamətlər üzrə uyğun gəlməsi ilə xarakterizə edilir. Hər bir ayaqqabı formasına, konstruksiyasına, ölçülərinə görə insan ayağının anatomik quruluşuna uyğun gəlməlidir. Məlumdur ki, insan yeriyərkən, tullanarkən onun ayağı ölçücə dəyişir. Məsələn, maksimum qatlanma zamanı ayağın barmaq dəsti hissəsində 6-8% normadan artıq genişlənmə baş verir. Bunun nəticəsində ayaqqabının üz detallarında hiss edilən dərəcədə dəyişiklik yaranır.

Ayaqqabının konstruksiyası səmərəli olmaqla bərabər istehlak zamanı lazımı rahatlığı təmin etməli, ayağa geyilən zaman heç bir çətinlik yaratmamalı, ayaqda etibarlı durmalı və ayaqqabının hissələri istənilən tələblərə cavab verməlidir.

Fizioloji göstəricilər dedikdə, ayaqqabı geyilən zaman onun insanın normal təzyiqinə davam gətirməsi, ayaqqabı tərəfindən ayağın dərisinə təsir edə biləcək artıq qüvvənin olmaması başa düşülür. Hər bir cüt ayaqqabıdan tələb edilir ki, o geyilən zamanı ayağın barmaq dəsti nahiyəsində müəyyən elastikliyi təmin edə bilsin. Əks halda insan yeriyən zaman barmaq dəstindən ayağın qatlanması üçün artıq qüvvə tələb edilir ki, bu da insanın tez yorulmasına səbəb olur.

Gigiyenik tələblər ayaqqabı daxilində insan ayağının normal fəaliyyəti üçün lazımı mikroiqlim mühitinin yaradılması ilə xarakterizə edilir. Normal temperatur müsbət 19-33<sup>0</sup>S arasında olmalıdır.

Temperaturanın +33<sup>0</sup>S -dən artıq olması ayağın qızmasını və

18<sup>0</sup>S-dən aşağı olması ilə ayağın soyumasına, ayaqda bəzi ağrıların və qorxulu xəstəliklərin yaranmasına səbəb olur.

Bu nöqteyi-nəzərdən isti sexlərdə və rayonlarda geyilən ayaqqabılar insan ayağının göstərilən normadan artıq qızmasına imkan verməməlidir. Deməli, daha səmərəli göstəriciyə malik olan ayaqqabı yaxşı istilik saxlama xassəsinə cavab verməlidir.

Məlum olduğu kimi, insanın həyat fəaliyyəti prosesində onun bədənindən, o cümlədən ayağından fasiləsiz olaraq rütubət və tər ayrılır. Normal iqlim şəraitində bu göstərici 1 saat ərzində 6-8mq-a çata bilər. Odur ki, ayaqdan ayrılan tər ayaqqabı materialları tərəfindən sorulmalı və xarici mühiti ötürülməlidir. Hər bir ayaqqabı materialları lazımı liqroskopikliyə, buxar keçirməyə, rütubət götürməyə, özündən rütubəyi ətraf mühitə ötürmək kimi vacib xassələrə malik olmalıdır.

Estetik tələblər gön-ayaqqabıların keyfiyyətinə qoyulan ən vacib istehlak xassələrindən birisi sayılır. Çünki, ayaqqabı insan geyiminin ansamblına daxil olan əsas geyim növlərindən birisi sayılmaqla, nəinki bir ayaqqabı kimi öz funksiyasını yerinə yetirməlidir, eyni zamanda əksəriyyət hallarda insanın estetik tələblərinin ödənilməsinə də xidmət etməlidir.

Texniki-iqtisadi tələblər də öz növbəsində gön-ayaqqabıların keyfiyyətinə qoyulan ümumi tələblər sırasına daxil olub öz növbəsində bir neçə amillərdən asılıdır. Ayaqqabının istehsalı zamanı yüksək məhsuldarlıq təmin edilməli, ayaqqabı üçün seçilmiş konstruksiya, model iqtisadi cəhətdən səmərəli olmalıdır. Ayaqqabının hazırlanmasına az material sərf olunmalı, üzlük detallarının formaya salınması, unifikasiya dərəcəsi texniki-iqtisadi cəhətdən səmərəli olmalıdır.

Gön-ayaqqabıların keyfiyyətinə qarşı qoyulan ümumi tələblər eyni zamanda onların ayrı-ayrı qruplarından, tiplərindən, geyilmə şəraitindən və s. asılıdır.

## ***II. Təcrübi hissə***

### ***II.1. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının kəmiyyət ekspertizası.***

Qəbul ərəfəsində kəmiyyətə ekspertizanın aparılması bir neçə məqsədləri daşıyır. Buraya ayaqqabının sayının malı müşayət edən sərhədlərdə göstərmək miqdara uyğun gəlməsi; bağlanmış müqaviləyə uyğun olaraq ayaqqabının qablaşdırılmasının düzgünlüyü; ayaqqabının növünün, modelini, artikulunun, adlarının malı müşayət edən sənədlərdə göstərilən məlumatlara uyğunluğu; arntikunun ölçüsünün və firma markasının kontraktı uzunluğu; ayaqqabı bütündə hər bir tayının markalanmasının düzgünlüyü; bağlanmış müqaviləyə və nümunə-etalona uyğun gəlməsi kimi məqsədləri güdür.

Bunun üçün ekspert əvvəlcə malı müşayət edən sənədlərlə tanış olarkən, əvvəlcə mal partiyasının ümumi miqdarını, kontraktın mal göndəmənin istehsal edici firmanın nömrəsində, vaqonun və dəmiryol nəqliyyatının nömrəsinə, malın daxil olması tarixinə ciddi fikir verməlidir. Bundan sonra ekspert əldə etdiyi məlumatları işçi dəftərinə qeyd edir, təqdim olunan sənədlərə möhür vuran imzasını qoyur. Bu zaman ekspert həmin sənəddə “Ekspertə təqdim olunub” sözünü yazır.

Ekspert özünün işçi dəftərində sifarişçinin nəzərindən təyin edilmiş məsul şəxsin soyadını, adını və atasının adını yazır ki, sonra aktın yekununda imza bilinsin. Əgər razılığa gələ bilinməzsə, ekspert özünün fikirlərini ekspertiza aktına əlavə edir.

Daxil olan mal partiyası bütövlüklə mal göndərən təşkilatın qablaşdırma şərtləri pozulmadan ekspertizadan keçirilir. Əgər ayaqqabılar qablaşdırmadan ekspertizaya təqdim olunarsa, yoxlama keçirilmir. Belə halda ekspert nəzərdə tutulan qaydalara əməl etməklə yoxlamayı keçirə bilər.

Gön ayaqqabıların kəmiyyətə ekspertizası ərəfəsində ekspert yeşikləri açmalı və burada olan ayaqqabıları görməlidir. Bunun üçün 1-2 yeşiyin ağzının eyni vaxtda açılıb baxılması kifayətdir. Vacib hallarda fasilə lazım gələrsə nəqliyyat tarasının aşılıb baxılması dayandırılmalıdır. Daxil olan malların tarasının xarici görkəmdə yoxlanılması başa çatdıqdan sonra yeşikdə olan malın olub-olmaması nəzərə keçirilir. Əgər malın tarasında zədələnmə halları aşkar edilərsə, bunu ekspert maddi-məsul şəxsin nəzərinə çatdırır. Yeşik açıldıqdan sonra ekspert ayaqqabıların modelini, markalanmasını və ölçüsünü yoxlayır, ayaqqabılarda mexanika zədələnmələrin olub-olmamasını nəzərdən keçirir. Hər bir qablaşdırma vərəqəsi ekspert və sifarişçilərin maddi-məsul şəxsi nəzərdən imzalanır və ekspertiza başa çatdıqdan sonra isə mal alan təşkilatın nümayəndəsinə təqdim olunur. Əgər daxil olan ayaqqabının sayının mal göndərən təşkilatın sənədində göstərilən sayı uyğun gəlməzsə, onda ekspert bu barədə akt tərtib olunana qədər Ticarət Sənaye Palatasının ekspertiza şöbəsinin rəhbərinə və yaxud da əmtəə ekspertizası bürosuna məlumat verir. Sayca ayaqqabı olan yeşik xarici və daxili görkəmcə diqqətlə nəzərdən keçirilir. Həmin yeşiyin qablaşdırma vərəqəsində ekspert və sifarişçinin nümayəndəsi imza qoyurlar. Ayaqqabı cütünün miqdarı və yoxlamanın tarixi qeyd edilir.

Ekspertin təcrübəsində yeşiklərin xarici əlamətlərində malın oğurlanması hallarına da rast gəlinir. Yeşiklərdə mal çatışmazlıqları zamanı onun üzərində bağlanmış lentlərin sındırılıb-sındırılmamasına, yerinin sürüşdürülməsinə ciddi fikir verilməlidir. Yeşiyin üzərinə bağlanmış lent açılıb təkrar yapşdırıla da bilər. Hətta yeşiyin üst tərəfində açılıb-bağlanan qapaqların mərkəzi hissəsindən onun daxilinə nüfuz olunma halları da ola bilər. Bu zaman mal yeşiklərdə boş qalan ayaqqabı qutularının ya deformasiya olunmasına və yaxud da qutunun olmamasına rast gəlinir. Bəzən də yeşiyin ağız tərəfində yapışdırılmış yapışqanlı lent rəngli və



formasına görə müəssisə tərəfində yapışdırılan lentə uyğun gəlməsin. Bu zaman ekspert kənar lentin yapışdırıldığı yerindən kəsib götürür. Bu nümunə laboratoriya şəraitində tədqiqatdan keçirilməklə yapışqan növünün dəyişib-dəyişməməsi dəqiqləşdirilir.

Yoxlama ərəfəsində ekspert yeşiyin yan tərəflərindəki metal sancaqların qoparılmasına, sancağın izlərinin dəyişib-dəyişməməsinə ciddi fikir verməlidir. Əgər sancaqlar çıxarılıb yenidən taxılmış olarsa, bu zaman onlarda mütləq deformasiya hamarı olmalıdır.

Ağacdən olan yeşiklərin açılması zamanı ortadən bərkidilmiş metal lentlərin uclarının qıfıl şəklində birləşdirilməsinə, lentin vəziyyətinə, onun dartılması dərəcəsinə, mismanın olu-olmamasına, çıxarılıb yenisinin vurulmasına, daxilinə sərilməmiş kağızların olu-olmamasına ciddi fikir verilir. Malın oğurlanması hallarında adətən yeşik qapağının təkrar bərkidilməsi izləri, bərkidici metal elementlərinin əyilməsi və yaxud da əzilməsinə rast gəlinir.

Konteynerlərdə göndərilən ayaqqabıların kəmiyyətə yoxlanılması qaydası da vardır. Bu zaman ekspert tərəfindən plomblanmış konteynerdəki ayaqqabıların sayı yoxlanılır. Adətən konteynerdəki ayaqqabılara kəmiyyətə ekspertizanın məqsədi konteynerin və plombun vəziyyətinin yoxlanılmasından, konteynerin açılmasından və malın yerinin sayının müəyyən edilməsindən, konteynerdən boşaldılan ayaqqabının kəmiyyətə və keyfiyyətə yoxlanılmasından və ekspertiza aktının tərtib olunmasından ibarətdir.

Yoxlanma prosesində ekspert konteyneri diqqətlə nəzərdən keçirməli, qapağının qıfılının düzgünlüyünü yoxlamalı, zədələnilib-zədələnməməsi hallarını aşkar etməlidir. Plombun məlumatları malı müşayət edən sənədin məlumatları ilə uyğun gəlməsini aşkar etmək, baş verən çatışmazlıqlar kommərsiya aktında öz əksini tapmalıdır. Konteynerin plombu səliphə ilə kəsilir və konteyner açıldıqdan

sonra o, mal alana təhvil verilir. Bu barədə qablaşdırma vərəqəsində malı müşayət edən sənəddə ekspertin işçi dəftərində və ekspertiza aktında qeydlər aparılır. Konteyner açılıb və rütubətdən mühafizəedici kağızı yoxlanıldıqdan sonra ekspert konteynerin doldurulma vəziyyətini müəyyən edir. Konteynerdə islanmış və yaxud da zədələnmiş qutuların olu-olmamasını aşkar edir.

Konteynerdən mal boşaldıqdan sonra onun daxili tərəfi diqqətlə yoxlanır, ekspert işçi dəftərində qeyd etdiyi məlumatları qablaşdırıcı vərəqədəki məlumatlarla tutuşdurur. Əgər yeşiyin vəziyyəti malın saxlanması üçün yararlı deyildirsə, bu zaman ekspert mal alan təşkilatın nümayəndəsinə təklif edir ki, ayaqqabının miqdarını müəyyən etsin və yaxud da yeşikləri araba-konteynerə yükləyib Ticarət-Sənaye Palatasının ekspertiza şöbəsinin və yaxud da əmtəə ekspertizası bürosunun plombu ilə plomblansın. Bu barədə mütləq malı müşayət edən sənəddə müvafiq qeydlər olunmalıdır. Araba konteynerin açılma müddəti isə mal alan təşkilatın razılığı ilə müəyyənləşdirilir. Sonrakı yoxlanılma qaydaları və ekspertiza aktının tərtibi əvvəl izah edilən qaydada başa çatdırılır.

## ***II.2 Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyət ekspertizası.***

Gön ayaqqabıların keyfiyyətə ekspertizası Ticarət-Sənaye Palatasının və yaxud da əmtəə ekspertizası bürosunun ekspertləri tərəfindən həyata keçirilir. Bu proses marağı olan təşkilatın və ayrı-ayrı fərdi şəxslərin sifarişləri əsasında aparılır. Adətən sifariş yazılı şəkildə ya bir dəfəlik və yaxud da uzun müddətli verilə bilər. Verilmiş sifarişə əsaslanaraq ekspertə müəyyən edilmiş formada tapşırıq hazırlanır ki, burada ekspertizanın məqsədi göstərilir. Buraya:

- kontrakta və normativ sənədlərin tələblərinə əsasən malın xarici görünüşü nöqsanlarına görə keyfiyyətinin təyin edilməsi;
- rast gələn nöqsanlara görə keyfiyyətin aşağı salınması faizinin müəyyən edilməsi;
- ucuzlaşdırma qiymətin faizinin təyin edilməsi;
- laboratoriya tədqiqatının nəticəsinə görə keyfiyyətin müəyyənləşdirilməsi aiddir.

Bir qayda olaraq, gön ayaqqabıların keyfiyyətinin ekspertizası kontraktın və normativ sənədlərin texniki vəsaitlərinin tələblərinə müvafiq qaydada həyata keçirilir. Burada “Ticarət-Sənaye Palatası ekspertizasının iştirakı ilə malların kəmiyyətə və keyfiyyətə yoxlanılması haqqında göstəricilər” əldə rəhbər tutulur. Normativ sənədlərin tələblərinə müvafiq olaraq gön ayaqqabıları xarici görkəminə, materialına, konstruksiyasına və aktının üzünə bərkidilməsi metoduna görə təsdiq edilmiş nümunə etalona tam uyğun gəlməlidir. Bütün eyniadlı detalları ayaqqabı cütündə eyni sıxlığa, qalınlığa, formaya, ölçülərə, rəngə uyğun gəlməlidir.

Ayaqqabının üzünə və altına astarına işlədilən materiallar, kapton və aralıq detalları üçün seçilmiş termoelastik-materiallar müvafiq standart və texniki şərtlərin tələblərinə cavab verməlidir.

Qış mövsümü ayaqqabıların üzünə və astarına sərf edilən materiallar və bərkidilmə metodları-30<sup>0</sup>S şəraitində PVX-dan olan ayaqqabılar isə-20<sup>0</sup>S-li istehlak şəraitinə dözümlü olmalı, üzünün elastikliyi qoruyub saxlamalıdır. Belə ayaqqabıların astarlıq materiallarının boyağı quru və nəm halda sürtünməyə davamlı, astarlığı olmayan ayaqqabılarda gön materialının astar tərəfi səliqəli cilalanmalı, astarı süni və təbii xəzdən olduqda tük qatı bərabər səviyyəli hündürlükdə olmalı, sap tikişinin olmaması yerlərində kənarları yaxşı yapışdırmalı, üz detalları təmiz, ləkəsiz, qırıqsız, səfsiz olmalı, tikiş xətləri düz, kənardan sürüşməyən, tikiş addımları bərabər səviyyədə olmalı, üzlük və astarlıq detallarının kənarları səmərəli qatlanıb bərkidilən yerlərdə təmiz və düzgün birləşdirilən olmalı, ayaqqabının üz detalları əgər sap tikişi ilə bərkidilibsə lazımi davamlılıq tələblərinə uyğun gəlməlidir.

Ayaqqabı detalları formasının ölçüləri eninə, hündürlüyünə və uzununa görə hər iki tayında eyni olmalıdır. Ayaqqabının bərkburuq olub və bərk dabandalı detalları forma saxlamasına görə hər iki lazımi tələblərə cavab verməlidir. Ayaqqabının dabandalı detalı üst tərəfindən kənarlarına doğru 18-20 mm və yan tərəflərində 18-25 mm məsafədən başqa qalan sahəsi boyunca eyni davamlılığa malik olmalıdır. Dabandalı bərk detalı üzlük və astarlıq materialı yaxşı yapışdırılmalıdır. İçlik detalı təkə izinin konturuna oxşar və hamar olmalı, qatlanma və qabarma yerlərində rast gəlinməməli və davamlı yapışdırılmalıdır. Ayaqqabı içliyinin pəncəyə söykənən yerində metal bərkidici elementlərinin itən ucları, qatlanmamış yerləri olmamalı, ayaqqabının və qəlibin ölçülərinə uyğun gəlməlidir. Ayaqqabının içliyinin pəncəyə yerində metal bərkidici elementlərinin itən ucları,

qatlanmamış yerləri olmamalı, ayaqqabının və qəlibin ölçülərinə uyğun gəlməlidir. Ayaqqabının alt detalları bir-biri ilə birləşdirilən yerlərində boşluq olmamalı, yan tərəfləri bütün çevrəsi boyunca yeni bərabərdə kəsilməli və cililanmalı, ayaqqabının rənginə uyğun boyadılmalı, ayaqqabının daban detalı gözəl və yaraşığı emal edilməlidir. Altlıq materialının kənara çıxan yerləri bütün kənarları boyunca eyni ölçüdə olmalıdır. Ayaqqabı cütündə daban detalları yeni materialdan eyni rəngə eyni hündürlükdə və eyni tərtibata malik olmalıdır. Əlavə dabanaltı detalı əsas detala elə bərkidilməlidir ki, həm dözümlü və həm də yenisi ilə əvəz edilməsi mümkün olsun.

Bir qayda olaraq gön ayaqqabıların keyfiyyət ekspertizası onun xarici əlamətlərinə diqqətlə baxmaqla nöqsanlarının olub-olmamasına görə aparılır ki, buna da orqanoleptik üsul deyilir. Bu üsulla gön ayaqqabıların nəzərdən keçirilməsində bir neçə qaydalardan istifadə edilir:

I qayda: ayaqqabının alt üzünü özünə doğru cüt halında iki əllə tutulub saxlanılır. Xarici görünüşünə baxmaqla ayaqqabının materialının növünə, rənginə konstruksiyasına, bəzədilməsinə görə cütlüyü dəqiqləşdirilir; Əsas və bəzəkverici tikişinin yerinə yetirilməsi müəyyən edilir, üz materiallarının vəziyyəti, eyniadlı detallarının simmetriyalılığı ayaqqabı cütündə detalların ayrılığı kimi əlamətlər aşkar olunur və ayaqqabı detallarında rast gəlinən nöqsanlar ölçülər və normativ texniki sənədlərlə tutumu durulur. Gön materiallarına əllə azacıq da olsa sıxmaqla sıxlığı və ya yumşaqlığı yoxlanılır, bərk burunaltı detalının yerləşdirilməsi vəziyyəti yoxlanılır.

II qayda: ayaqqabının dabanı özünə doğru qoşa tutulmaqla altlığı aşağı istiqamətdə saxlanılır. Diqqətlə baxmaqla ayaqqabı cütünün xarici dabandalı qayışının və tikiş xəttinin ayrılığı müəyyən edilir; daban hissəsinin formaya salınması keyfiyyəti, dabanı və dabanaltı detalının yerləşdirilməsi vəziyyəti, rənginə görə ayaqqabı materialına uyğunluğu nəzərdən keçirilir. Əldə toxunmaqla dabandalı

detalının bərkliyi və hündürlüyü yoxlanılır, daban detalının altlıq materialına yapışdırılması keyfiyyəti aşkar olunur.

III qayda : ayaqqabı cütü hər iki əldə tutulmaqla daban-dabana qoşalaşdırıb, xarici tərəfi özünə doğru olmaq şərtilə, ayaqqabı cütündə çəkmə küncünün, dabanın hündürlüyü, ayaqqabı materialında rast gələn nöqsanları aşkar edilir, birləşdirici və bəzəkverici tikişinin keyfiyyəti müəyyənləşdirilir.

IV qayda: ayaqqabı tayları altlıq materialları üz-üzə qoyulub dabanı və altlığının yürin səthinin vəziyyəti yoxlanılır, bərkidici elementlərinin düzgünlüyü, ayaqqabının dabanı və altlığının ölçüləri nəzərdən keçirilir. Markalanması küyfiyyəti aşkar olunur. Lazım gəldikdə daban detalı və altlığının eni, uzununu ölçülür.

V qayda: ayaqqabı tayları alt üzünü bir-birinə söykənmək şərtilə əllə tutularaq daxili tərəfdən özünə istiqamətə çevrilir. Bu yolla ayaqqabının cütlüyü, altlıq materialının uzununu və eni, üz materialında baş verən nöqsanları, bəzəndirilməsinin keyfiyyəti, dabanın və altlıq detalının emalı vəziyyəti birləşdirici tikişinin keyfiyyəti nəzərdən keçirilir.

VI qayda: xarici görkəminə baxmaqla ayaqqabı tayının hər birinin materialındakı nöqsanlar, bəzədilməsindəki çatışmazlıqlar nəzərdən keçirilir, materialının sıxlığı yoxlanılır, tikiş xətlərinin dartılması ilə sap tikişinin sökülüb-sökülməməsinə fikir verilir, qaytan altı detalının hər iki tərəfində simmetriyasına, qarmaqlarının, zəncir bəndinin qaytanlarının keyfiyyətinə nəzər yetirilir.

VII qayda: bu prosesdə hər bir ayaqqabı tayı ayrılıqda yoxlanılır. Bu zaman ayaqqabının boğaz hissəsinin uzunluğu, altlığının keyfiyyəti, elastikliyi, ayağın qatlanıb əyilməsi kimi göstəriciləri nəzərdən keçirilir.

VIII qayda: ayaqqabı tayının hər birisinin daxili tərəfi diqqətlə yoxlanılır. Xarici görkəminə baxmaqla detallarında kələ-kötürlük, mexaniki zədələnmələ,

daban daxilinin müəyyən edilmiş norma göstəricilərindən kənarlaşması kimi nöqsanların olub-olmaması aşkar edilir.

IX qayda: ayaqqabının daxili hissəsində hər bir tayının markalanmasına dair məmulatların dəqiqliyi, daban dalı daxili qayışının vəziyyəti, astarlıq materialının dabandalı hissəsində yapışdırılması keyfiyyəti, qaytan altı zolağının və qaytanın keçirilməsi üçün olan detallarının keyfiyyəti, astarlıq materiallarının da mövcud olan tikiş xətlərinin keyfiyyəti yoxlanılır.

Bu üsulla gön ayaqqabılarının keyfiyyətinə nəzarət edərkən müxtəlif sadə ölçülü alətlərdən istifadə etməklə ayaqqabının xətti ölçülərinin, yəni boğazının hündürlüyünü, ayaqqabının uzunluğunu, içlik və altlıq detallarının uzunluğu və enini çəkmə qucu detallarının və çəkməklə boğazının enini, ayaqqabının hündürlüyünü, ayaqqabı burun hissəsinin qaldırma dərəcəsinin, burun detalının uzunluğunu və ya ayrılıyını, daban dalının hündürlüyünü və ya ayrılıyını və s. detallarının da düzgünlüyünü müəyyən edirlər.

Ayaqqabının növündən asılı olaraq onların hündürlüyünü müxtəlif istiqamətlərlə yoxlayırlar. Məsələn, çəkmələrin hündürlüyünü ayaqqabının orta xətt istiqamətində dabanından boğazının azıncı nöqtəsinə qədər olan məsafəni ölçməklə; yarımbootinka və daban dalı tikiş xətti boyunca daban dalının haşiyəindən dabanın iç tərəfindəki nöqtəsinə qədər olan məsafə ilə ölçüb müəyyən edirlər.

Ayaqqabının uzunluğunu dabanın arxa nöqtəsindən burnunun ucuna qədər ölçməklə təyin edirlər.

Çəkmə uzunluğunun eninin daban dalı daxili qayışının ortasından keçmək şərtilə küncünün yuxarı və ön tərəfində yaratdığı bucağa qədər olan məsafəni ölçməklə təyin edirlər.

Ayaqqabı boğazının enini həm aşağıdan, həm də yuxarıdan perpendikulyar istiqamətdə ölçməklə təyin edirlər.

Dabanın hündürlüyünü ayaqqabı dabanının birləşdirildiyi yerindən döşəməyə söykənən nöqtəsinə qədər olan məsafəni təyin edirlər.

Ayaqqabı burnunun uzunluğunu altlıq materialına birləşdirildiyi uc nöqtəsindən sayuzkanın əlaqələndirildiyi xəttinin ortasına qədər olan məsafə ilə qiymətləndirirlər.

Burun hissəsinin qaldırılma dərəcəsini botinkaların, yarımbotinkaların, tuflilərin daban dalının hündürlüyünü onun ən yuxarı nöqtəsində şaquli istiqamətdə daban dalı daxili qayışının ortasından keçmək şərti ilə dabanın birləşdirildiyi xəttinə qədər olan məsafəni ölçməklə təyin edirlər. Ayaqqabıda dabanın yerləşdirilməsinin düzgünlüyünü yerləş səthinin düzgünlüyü ilə tutuşdurub, əyri olu-olmamasına görə təyin edirlər.

Ayaqqabı detallarında rast gələn nöqsanlar aşağıdakı kimi müəyyən edilir:

Çəkmə quncunda rast gələn əyriliyi ayaqqabı cütndə içəridən və çöldən sahəsinin hündürlüyünü ölçməklə təyin edirlər. Ölçmənin çəkmə ucunda şaquli istiqamətdə kənarlarından altlıq materialının qırağına qədər olan məsafəyə görə aparırlar; dabanın əyriliyini perpendikulyar istiqamətdə yerin səthinə düz xətt boyunca düzgünlüyü ilə qiymətləndirirlər; xarici daban dalı detalının və tikiş xəttinin əyriliyini onun 2-yə bölünmüş hissəsinə baxmaqla simmetrikliliyinə görə müəyyənləşdirilir.

Ayaqqabının keyfiyyət ekspertizası təcrübəsində tez-tez ayaqqabıların ölçüsü və doluluğunun yerli istehsal müəssisələrinin buraxdığı ayaqqabılarla xaricdən daxil olan ayaqqabıların nömrələnməsi sistemi ilə müqayisə ortaya çıxır. Bu baxımdan dünya miqyasında ayaqqabıların nömrələnməsinin 5 əsas sistemi vardır.

1. Rusiya Federasiyasında ayaqqabıların nömrələnmə sistemi beynəlxalq standartlaşdırma sistemində (USO) 3355-77 uyğun gəlir. Ayaqqabının nömrəsi



daxilində uzunluğunun mm-lə ölçülməsi deməkdir. Pəncənin uzunluğunu dabandan boş barmağın ucuna qədər olan ölçü ilə təyin edirlər.

2. Fransa sistemi ilə ayaqqabının ölçüsünü içliyin uzunluğunu ölçməklə təyin edirlər. Ölçü vahidi kimi imtix işarəsi qəbul edilir ki, bu da 0,67 sm-ə bərabərdir. Bir qayda olaraq içliyin uzunluğu pəncənin uzunluğundan bir qədər uzun olur. Odur ki, Fransada bu fərq ölçüsü 10 mm qəbul edilmişdir.

3. İngiltərədə ayaqqabının ölçüsünün nömrələnməsində dyüm ölçü sistemindən istifadə edilir ki, 1 dyüm 2,54 sm-ə bərabərdir. Yenicə doğulmuş uşaq ayaqqabıları üçün ən kiçik ayaqqabı ölçüsü 4 dyümdür. Sonrakı ölçülərin nömrələnməsi 0-dan 13-dək və 1-dən 13-dək dyümün 1/3-kimi qəbul edilmişdir.

4. Amerikada gön ayaqqabıların nömrələnmə sistemi İngiltərədə qəbul edilmiş nömrələnmə sistemi kimidir. Lakin Amerikada “0” nömrəsi İngilislərin nömrələnməsi sistemindən xeyli azdır, yəni dyümün 1/12-(2,1mm) bərabərdir. Nömrələnmə eyni ilə dyümün 1/3 kimi aparılır.

5. Amerikada qadın ayaqqabılarının nömrələnmə sistemi ölçünün azalmasına daha çox meyl etməklə böyük ölçülü ayaqqabılar üçün 1-dən 13-dək nömrələnmə aparılır.

Ayaqqabıların müxtəlif sistemli nömrələnməsi arasındakı nisbət fərqi aşağıdakı cədvəldə verilmişdir.

Cədvəl 1

<b>Kişi ayaqqabıları</b>									
1	Rusiya (matrik sistem)	24.5	25	25.5	27.0	27.0	27.5	28.5	29.0
2	Rusiya (ştrix massa)	38.0	39	40	42	42	43	44	45
3	ABŞ	6	7	7.5	8.5	9	10	11	12
4	İngiltərə	-	6.5	7	8	9	9.5	10.5	11.5
5	Avropa ölkələri	39	40	41	42	43	44	45	46
<b>Qadın ayaqqabıları</b>									

1	Rusiya (matrik sistem)	21.5	22.5	23.0	24.5	24.5	25.0	25.5	26.5
2	Rusiya (ştrix massa)	34	35	36	38	38	39	40	41
3	ABŞ	4	405	5.5	7	7	8	9	9.5
4	İngiltərə	2.5	3	4	5.5	5.5	6.5	7	8
5	Avropa ölkələri	35	36	37	39	39	40	41	42

**Doluluq.** Rusiyanın 3927-88 Dövlət standartına əsasən kişi və qadın ayaqqabıları 12 yarım doluluq göstəricilərdən buraxılır. Uzaq ölkələrdə isə 17 doluluq məlumdur. İngiltərə sistemində ayaqqabıların doluluqları arasında 17 doluluq vardır. Bu sistemə görə doluluqlar arasında 5 mm fərq vardır və özədə hərflərlə (A, B, C, D, F) göstərilir. İngiltərə sisteminə görə, hətta azalmaya doğru 5 doluluq (2A, 3A, 4A, 5A və 6A) və çoxalmaya doğru isə 5 doluluq (2F, 3F, 4F, 5F və 6F) vardır. Eyni zamanda E2, E3, E4 doluluqlarına da rast gəlinir. Bununla yanaşı, başqa doluluq nömrələnməsinə də rast gəlinir ki, bunu da hərflərlə W W W, W W, W, M, S, SS, SSS və rəqəmlərlə isə 1-dən 8-ə qədər göstərilir. Rəqəmlərlə doluluq göstəriciləri Rusiya, Fransa və digər Avropa ölkələri sistemində qəbul edilmişdir: Fransa və Avropa ölkələrinin sistemində doluluqlar arasındakı fərq 3 mm və Rusiyada isə 4 mm-dir.

Əgər ayaqqabıların keyfiyyətinin orqanoleptik üsulla yoxlanılması zamanı istənilən nəticəni verməzsə, bu zaman ekspert yoxlanılan ayaqqabıdan nəzarət üçün nümunə götürülür. Ayaqqabıların fiziki-mexaniki xassələrin tədqiqatı üçün daxil olan mal ümumi partiyasından aşağıdakı həcmdə nümunə seçilir.

➤ ayaqqabı burunaltı və dabanlı detallının ümumi və qalıq deformasiyasının xətti ölçülərinin, qatlaşması səviyyəsinin təyini üçün bir cütdən az olmamaq şərti ilə 0,1 %

➤ ayaqqabı detallarının bərkidilməsi detallarının üzlük tikiş xəttinin dabanı və dabanaltı detallarının davamlılığının, detallarının qalınlığını təyin etmək üçün bir cütdən az olmamaq şərti ilə 0,05% nümunə seçilir.

➤ Suya qarşı davamlılığının təyini üçün 2 cütdən az olmamaq şərti ilə 0,2% nümunə seçilir. Nümunələr ekspertin özü və yaxud da sifarişçinin nümayəndəsinin iştirakı ilə seçilir.

Seçilmiş nümunələr adətən polietilen torbalarda qablaşdırılır, ya möhürlənir və yaxud da Ticarət-Sənaye Palatasının ekspertiza şöbəsinin plombuyla plomblayaraq yoxlanmaya təqdim olunur. Sonra ayaqqabı nümunələri ekspert tərəfindən tərtib edilmiş yarlıqla və aktla birlikdə tədqiqat üçün asılı olmayan laboratoriyaya göndərilir. Aktda mütləq hansı göstəricilərin tədqiq olunması qeyd edilməlidir. Təhlilin nəticəsi ekspertiza aktında öz əksini tapmalıdır. Laboratoriya tədqiqatına əsasən tərtib edilmiş protokol və nümunənin seçilməsi üçün hazırlanmış akt da ekspertiza aktına əlavə edilir.

### ***II.3 Üzvü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin orqanoleptik üsulla ekspertizası.***

Orqanoleptik üsulla keyfiyyəti yoxlayan zaman ayaqqabı müəssisələrində hər bir cüt ayaqqabının xarici gorkəminə baxmaqla nəzərdən keçirirlər. Ticarət təşkilatlarında ayaqqabıların keyfiyyətini əksəriyyətcə orqanoleptik üsulla yoxlamaqla qəbul edirlər.

Orqanoleptik üsulla hərtərəfli baxış aşağıdakı qayda ilə aparılır:

Cütdəki tayların materialına görə uyğunluğunu, biçilməsinə görə, rənginə, işlənməsinə görə, vurulmuş tikişlərin düzlüyünə görə, ümumi üst görünüşünə görə, ayaqqabı altındakı kəsiklərə görə uyğunluğu yoxlanılır.

əllə materialın möhkəmliyini və üz qatın hazırlandığı dərinin vəziyyətini təyin edirlər.

Pəncə hissənin yığılma vəziyyətini və pəncənin formalaşmasını, arxa üst kəmərin vəziyyətini, tikişlərin forma və xəttini, arxa tikişlərin düzlüyünü yoxlayırlar.

Ayaqqabıların arxa tərəfdən eyni hündürlükdə olmasını, ayaqqabı boğazlarının, arxa kəmərlərin və dabanların eyni endə və uzunda olması yoxlanılır.

Naxışın eyniliyi, ayaqqabı altının keyfiyyəti, onun cütdə işlənməsi, düzgün yatması, bərkidilmə məsamələrinin eyniliyi və markalanması yoxlanılır. Daban diqqətlə nəzərdən keçirilir, onun oturdulması, yaxşı birləşdirilməsi, altlığın oturdulmasına nəzər yetirilir.

Ayaqqabıların cütdə tayların bərabər uzunluğu, dabanların eyniliyi, altlığın eyni qalınlığı yoxlanılır, edilmiş kəsiklərin səliqəsi, materialın keyfiyyəti və yan tərəflərin içəridən işlənməsi yoxlanılır.

Hər yarım cütü ayrılıqda yoxlayırlar. Əlin baş barmağı ilə ayaqqabı altının işlək hissəsinin və əlavə daban altlığının vəziyyəti yoxlanılır.

Üst hissənin keyfiyyəti və vəziyyəti, detalların bərkidilməsi, tikişlərin düzgünlüyü, material kəsiyinin olması, cızıqların batıq və ləkələrin olub-olmaması nəzərdən keçirilir.

Ayaqqabının iç hissədən işlənmə vəziyyəti yoxlanılır, mismarlar, sancaq, təpəciklər, qırışlar, astarta cırıqlar və eyni zamanda ayaqqabı burnunun həddən artıq bərk olması, içliklərin pəncə konturuna uyğunluğu, əsas içliyin kənarlarının qırağa çıxmaması və nə dərəcədə yapışdırılması nəzərdən keçirilir.

İç arxa kəmərin vəziyyəti gön, astar, qırışların olması, partlaqlıq, ətrilik, ləkələrin olması, blok və qırmaqların düzgün yerləşdirilməsi yoxlanılır. Ayaqqabı dilinin vəziyyəti və düzgün birləşdirilməsi yoxlanılır.

Ayaqqabı keyfiyyətinə orqanoleptik üsul vasitəsi ilə nəzarət zamanı müxtəlif alətlərdən və çox sadə ölçü vasitələrindən istifadə edirlər. Sadəcə olaraq ayaqqabı cütlərini bir-birinə tutuşduraraq onların enini, uzunluğunu, hündürlüyünün və s. eyniliyini aydınlaşdırırlar. Baxış zamanı hər bir cüt ayaqqabının sortunu təyin edirlər. Sortlaşdırma zamanı ayaqqabıda nöqsanların olub-olmaması məyyənləşdirilir. Xarakterindən asılı olaraq ayaqqabı bu və ya digər sortda aid edilir. Ayaqqabının sortunu nöqsanlı tayına əsasən təyin edirlər. Bu zaman nöqsanların cəmini deyil, ən çox gözə çarpanını əsas götürürlər. Hər bir sort ayaqqabıda buraxılan nöqsanlar təkcə onun xarakterindən, harada yerləşməsindən və gözə çarpma dərəcəsindən asılı olmayıb, həm də ayaqqabının qrupundan çox asılıdır.

Gön ayaqqabılarının nöqsanları onun həm xarici görünüşünə və həm də istehlak zamanı rahatlığına, istismar göstəricilərinə təsir göstərir. Nöqsanlar yaranma səbəblərindən asılı olaraq aşağıdakı kimi təsnifləşdirilir:

-ayaqqabıların alt və üz materiallarının hazırlanması zamanı baş verən nöqsanlar;

-alt detalların bərkidilməsi, bəzəndirilməsi, qalaşdırılması, markalanması və sazlanması zamanı baş verən nöqsanlar.

Məlumdur ki, ayaqqabıların alt və üz materiallarında nöqsanlar detalların biçilmə prosesində baş verir. Detalların biçilməsi zamanı gön və digər materialların zədələnmiş sahələrindən istifadə etməməyə çalışsalar da, lakin bu nöqsanlardan tam xilas olmaq mümkün olmur. Bunların bəziləri yalnız ayaqqabının istehsalı zamanı aşkara çıxır. Materialların ən çox yayılmış nöqsanlarına üz detallarının yığılması, bürülməsi, dartılmalar, çöpurlar, örtük boyağının tökülməsi, qabarcıqlar və çökəklər, cızıq yerləri, astar tərəfindən gönün çərtilməsi, rezindən olan altlıq və daban detallarının üzündəki naxışın pozulması və s. kimi nöqsanlar aid edilir. Materialların bəzi nöqsanları ayaqqabı cütü üçün materialın düzgün seçilməsindən əmələ gəlir. Belə ki, ayaqqabı cütündə meraya naxışı və detalların qalınlığı müxtəlif olur.

Nöqsanların çox hissəsi maşın və cihazların nasazlığından, ayrı-ayrı əməliyyatların yerinə yetirilməsi zamanı cavabdehliyin pozulmasından, detalların doğranması zamanı qalınlığın pozulmasından və s. yaranır. Hazır ayaqqabılarda aşağıdakı nöqsanlara rast gəlinir.

-ayaqqabının üzünün, baldır, burun, dabandalı, xarici dabandalı qayışının müxtəlif uzunluqda olması, detalların kənarlarında tikiş xətlərinin əyilməsi və yaxud üst-üstə düşməsi, üz və alt detalların qeyri-bərabər bərkidilməsi, rant detalının gərilməsi. Pəncənin tələb olunan normadan artıq cədarlaşdırılması, altlığın yonulması zamanı zədələnmələr, dabanla pəncənin birləşdirilməsi və s.

Qablaşdırma və daşınma qaydalarına baz, anbar və mağazalarda düzgün riayət edilmədikdə ayaqqabının deformasiya olunması, metal furkituranın paslanması, detalların əmələ gəlməsi, örtük rəng qatının dağılması və s. kimi nöqsanlar yaranır. Kütləvi qaydada buraxılan və model ayaqqabıların sortlaşdırılması zamanı onları sortlara ayırırlar.

Bəzən ticarət müəssisələrinə tam əla vəziyyətdə daxil olmuş ayaqqabılarda gizli formada istehsal və materil-nöqsanlara raast gəlinir və nəticədə istismar zamanı belə ayaqqabılar tez bir vaxtda sıradan çıxır. Buna görə də gizli nöqsanlara malik ayaqqabıların xidməti ayaqqabılar üçün olan orta xidmət müddətindən azdır.

## ***II.4 Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin laboratoriya üsulu ilə ekspertizası.***

Alət-laboratoriya metodları-texniki vasitələrin köməkliyi ilə keyfiyyət göstəricilərinin mütləq qiymətinin təyin edilməsi (ölçülməsi) metodlarıdır.

Alət-laboratoriya metodlarının çatışmayan cəhəti bunlardır: sınaqlar aparmaq üçün yüksək xərclər tələb edilir. Bunun üçün xüsusi, bəzən də çox bahalı laborator və yüksək səriştəyə malik personal lazımdır.

Bu üsuldan o vaxt istifadə edilir ki, alıcıların ayaqqabıların altının, dabanının, üzlük detalları tikişlərinin davamlılığına və s. yə dair tez-tez şikayətlər baş vermiş olsun.

Keyfiyyətə nəzarət zamanı fiziki-mexaniki sınaqlar keçirmək məqsədilə müəyyən miqdaeda ayaqqabı nümunələri götürülür.

Əgər bu üsulla yoxlama zamanı alınmış nəticələr standartın tələblərinə uyğun gəlməzsə, onda ikiqat miqdarda nümunə götürülüb bu göstəricilər üzrə təkrar sınaq aparılmalıdır. Təkrar yoxlamanın nəticələri son nəticə hesab olunur.

Sınaq zamanı onun çəkisi, əsas xətti ölçüləri, detallarının sayı-keyfiyyəti və qalınlığı, burnunun və dabanının möhkəmliyi, detallarının bərkidilməsi cavamlılığı müəyyən edilir. Sınqdan əvvəl ayaqqabı normal nəzarət və rütubətdə ( $65\pm 5\%$  və  $20\pm 3^{\circ}\text{S}$ ) saxlanmalıdır. Ayaqqabıların xətti ölçülərini və çəkisini müəyyən etmək üçün, müxtəlif şəşidli bir neçə cüt ayaqqabılardan istifadə edilir.

Ayaqqabının çəkisinin təyini.



Hər bir tay 1q dəqiqliklə tərəzidə çəkilməklə ayrı-ayrı növlər haqında mülahizə yürüdüür.

#### Ayaqqabının əsas xətt ölçülərinin təyini.

Ayaqqabının miqyas xətkəş və yaxud miqyas lentin ştangenpərgar və ya stonomerinin (ayaqölçən) köməyilə ölçürlər. Dəqiqlik 0.5 mm olmalıdır. Əldə edilən nəticələrə əsasən onun hündürlüyünü, enini və onun detallarının ölçülərini müəyyənləşdirirlər. Məsələn, çəkmə üçün ölçmə işləri şəkildə təsvir olunmuş istiqamətlərdə aparılmalıdır. Çəkmənin h hündürlüyü boğazlığın üst hissəsində yuxarı haşiyənin ortasından altlığa qədər ölçməklə müəyyən edilir. Boğazlığın eni isə miqyas xətkəşi ilə 2 yerdən ölçülməklə müəyyən edilir. Botinkanın h hündürlüyünü müəyyən etmək üçün ölçmə şəkildə göstərilədiyi kimi onun daxili hissəsindən aparılır. Yarımbotinka və tufli üçün hündürlük haçiyədən dabanlıq birləşənə qədər ölçməklə müəyyən edilir. Dabanlığın hündürlüyü ayaqqabının xarici detallara birləşən yerdən dayaq səthinə qədər olası məsafəni ölçməklə müəyyən edilir.

Ayaqqabının boğazının enini də iki yerdən xətkəşlə təyin edirlər.

#### Ayaqqabının sökülməsi, aralıq və daxili detalların keyfiyyətinin və qalınlığının yoxlanması.

Aralıq və daxili detalların keyfiyyətini yoxlamaq üçün ayaqqabını sökmək lazımdır. Sənən zaman onun daxili quruluşuna, bərkidilmə xarakterinə, habelə gizli nöqsanlarına hansı ki, sökülməyə qədər özünü biruzə vermir və yaxud müəyyən etmək mümkün deyildir. Sökmə zamanı əvvəlcə üz hissəni altlıqdan ayırırlar. Bunun

üçün altlıqdan 1 sm məsafədə zaqatovkanı burun hissə ilə birlikdə kəsib götürürlər. Bu zaman bərk daban dalı kəsilməməlidir və bu bitişik halda qalır. Daha sonra daban qoparılır və altlıqdan üst hissəni və içliyi ayırırlar. Rant üsulu ilə bərkidilmiş ayaqqabılar sökülən zaman bütün birləşmələr kəsilir. Vint-mix üsulu ilə hazırlanan ayaqqabılarda vint açandan və ya başqa uyğun alətdən istifadə edilir. Sökülmə zamanı ayaqqabının və onun ayrı-ayrı detallarının keyfiyyəti və qalınlığı müəyyən edilir. Bu göstəriciləri cədvəl şəklində yazaraq standart tələbləri ilə müqayisə edirlər.

#### Burun və daban dalının bərkliyinin təyini.

Bu üsul kürəciyin burun və daban dalı detallarının basılan yerində əmələ gətirdiyi deformasiyaya əsaslanır. Təcrübə üçün cihazdan istifadə edilir. Ayaqqabını sınağa hazırlamaq üçün burun hissədə yükün tətbiq ediləcəyi nöqtə tapılmalıdır. Bu nöqtə orta xətt üzərində kənarlardan eyni məsafələrdən olmalıdır. Yükün miqdarı kişi və oğlan ayaqqabıları üçün 80 N, qadın və məktəbli ayaqqabıları üçün 50 N, olmalıdır. Təcrübəyə başlamazdan əvvəl cihaz içliyə elə yerləşdirilməlidir ki, indikatorun əqrəbi 0 göstəricisi üzərində dayansın. Ayaqqabını cihaza bərkidərək içliyi buraxırlar: kürəcik S nöqtəsində dayanmalıdır. Dəstəyi buraxaraq indikatorun göstəricisini qeyd edirlər. 30 san sonra içliyi qaldırırlar və bu müddət keçdikdən sonra indikatorun göstəricisini qeyd edirlər. Bu iki göstərici arasındakı fərq ümumi deformasiyanın qiyməti kimi xarakterizə olunur. Sonra 3 dəq müddətində kürəcik yüksüz vəziyyətdə S nöqtəsinə barmaqla yüngülcə basılır və sonra yenə indikatorun göstəriciləri qeyd edilir. Bu andakı fərq isə qalığı deformasiyasını xarakterizə edir. Daban dalı hissədə təcrübəni aparmaq üçün pəncə hissəyə xüsusi metal içlik geydirilir. Daban dalının hər iki böyründə təcrübə təkrar edilir. Yükün miqdarı uşaq ayaqqabıları üçün 50 N bütün yerdə qalanlar üçün isə 80 N olmalıdır.

Ümumi deformasiya üçün vaxt burun hissədə olduğu kimi 30 san qalıq deformasiya üçün isə uyğun olaraq 3 dəq olmalıdır.

#### Ayaqqabının elastikliyinə təyini.

Elastiklik ayaqqabının pəncə hissələrində onu 25 dərəcə bucaq altında əyilməyə məcbur edən qüvvənin qiyməti ilə xarakterizə olunur. Aşağıdakı 3 sınaq üsullarından geniş istifadə edilir.

1. Sabit dəstəkli bir dəfə əyilmə verən cihaz vasitəsilə sınaq.
2. Dəyişən dəstəyi olan bir dəfə əyilmə verən cihaz vasitəsilə sınaq.
3. Dəyişən dəstəyi olan çox dəfə əyilmə verən cihazla sınaq.

I Üsulla sınaq zamanı istifadə olunan iki hissədən ibarətdir: ayaqqabının pəncə hissəsini tutan hissə və ayaqqabının özünün bərkidildiyi hissə.

Təcrübəyə başlamazdan əvvəl əyilmə yerini, bərkidilmə xəttini, əyilən yerdən uzunluğu təyin etmək lazımdır. İstiqamətverici rolunu pəncənin kənarından içliyin uzunluğunun 0,66-na bərabər olan məsafədə ayaq darağı ölçüsü başladığı xətt, kiçik ölçülü ayaqqabılar istisna olmaqla ayaq darağı ölçüsünün xəttiylə üst-üstə düşür. Əyilmə bu xətdən 30 mm məsafədə pəncəyə tərəf istiqamətdə baş verir. Ayaqqabını cihazın aşağı hissəsinə bərkidirlər. Bunun üçün ayaqqabı 6 stoluna elə yerləşdirilir ki, yuxarıda göstərilən xətt 5 nöqtəsinə düşür. Belə vəziyyətdə 3 vintinin köməyiylə ayaqqabı 4-ə sıxılır. 2-ni o qədər endirirlər ki, o altlığın işçi hissəsinə toxunsun. Aşağı hissəni (7) yenidən irəli hərəkət etdirməklə əyilməyə nail olurlar və bu 25 mm göstərici almaqla qədər davam etdirilir.(2,5 mm  $25^0$  əyilmə bucağına uyğundur.)

Hər nümunə 3 dəfə sınaqdan keçirilir. Elastiklik göstəricinin qiyməti tətbiq olunan qüvvənin ayaqqabının uzunluğuna olan nisbəti ilə xarakterizə edirlər.

II Üsulla sınaq üçün tətbiq edilən cihaz I-dən dəstəyinin qeyri-sabitliyi ilə öyrənilir. Dəstək 80 mm-dən 170 mm qədər dəyişə bilər. Bu sınaq üsulu daha dəqiq üsul sayılır. Çünki, ayaqqabının ölçüsünə görə dəstəyin ölçüsünü uyğunlaşdırmaq mümkündür. Bu üsulun nöqsanlı cəhəti onun çox aparması və çətinliyidir.

III üsul elə ikinciyə bənzəyir. Ancaq burada nəticə 14500 əyilmədən sonra təyin edilir.

#### Ayaqqabı detallarının bərkidilmə möhkəmliyinin təyini.

Bu sınaq üsulunun meydana çıxmağı ayaqqabının detallarının vaxtından əvvəl qopmasından irəli gəlmişdir. Burada iki tərəfli dinamometrlərdən istifadə edilir. Bir tərəf detalı, o biri isə ayaqqabını saxlayır. Qırıcı qüvvəni qiymətinə əsasən ayaqqabı detallarının bərkidilməsi, möhkəmliyi barəsində mülahizə yürüdüür.

#### Tikişlərin möhkəmliyinin təyini.

Təcrübə üçün dinamometrın sıxacları arasındakı məsafəni 25 mm-ə çatdırırlar. Qısa boğaz çəkmə, botinka, yarımbotinka və zərində təcrübə apararkən 45x40 mm ölçüdə nümunələr hazırlanır.

Çəkmənin arxa hissəsinin tikişinin davamlılığını yoxlamaq üçün 100x25 mm ölçülü nümunə hazırlanmalıdır. Çəkmədən götürülən başqa nümunələrin ölçüsü 45x25 mm olmalıdır. (işçi hissənin ölçüsü isə 25x25 mm olur). Nümunənin kənarlarının da eyni müqavimət göstərməsinə nail olmaq üçün tikili kənarına həmin №-li sapdan əllə əlavə tikiş salırlar.

Sınaq zamanı tikiş xətti dinamometrın sıxaclarının tən ortasına düşməlidir. Tikişin möhkəmliyi onun 1 sm hissəsinə düşən qırıcı qüvvənin qiyməti ilə xarakterizə edilir:

$$T = \frac{P}{l}$$

p-qırıcı qüvvə, N;

l-tikişin uzunluğu, sm.

### Dabanın bərkidilmə davamlılığının təyini.

Sınaq metodu dabanın hündürlüyündən asılı olaraq tətbiq edilir. Orta və nisbətən hündürlüyə malik olan dabanlar üçün şəkildə təsvir olunmuş cihazdan istifadə edilir. Cihaz iki əsas hissədən: dabanın tutumaq üçün kəlbətin olan yuxarı hissədən və ayaqqabı bərkitmək üçün olan aşağı hissədən ibarətdir. Sınaq üçün götürüləcək nümunə 2 qəlibinə geydirilir, 3 və 4 vintlərin köməyiylə möhkəm sıxılır. Qoparıcı qüvvənin istiqaməti pəncəyə  $75^{\circ}$ -lik bucaq altında təsir etməlidir. Bunun üçün ayaqqabı köndələn istiqamətə çevrilməklə  $15^{\circ}$  bucaq əmələ gətirməlidir. Bərkidilmədən sonra kəlbətinlə dabanın kənarlarından yapışmaq lazımdır. Sonra maşın hərəkətə gətirilir və daban qoparılır. Nəticə Nyutonla (N) istifadə edilir. Alçaq hündürlüyə malik olan dabanlar üçün bu göstərici o qədər də vacib hesab edilmir.

## ***II.5 Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin saxlanmasına kömək edən amillərin ekspertizası***

Tara və qablaşdırmanın ayaqqabının keyfiyyətinə böyük təsiri vardır. Tara və qablaşdırma ayaqqabının nəqli zamanı onun saxlanılması zamanı malın sayını və keyfiyyətinin qorunmasını təmin etməlidir. Taranın görünüşü və ona olan tələblər ayaqqabı çatdırılması üzrə müqavilə şərtlərində konkret olaraq göstərilir.

Ayaqqabının hər bir tayı kağıza bükülüb cütləndirildikdən sonra ayrıca qutuya qoyulmalıdır.

Dəniz nəqli zamanı polietilen paketlərdən istifadə edilir. Fərdi qutular beşi və ya onu birlikdə bağlanır və ya müqavilənin şərtinə uyğun yeşiklərə yığılmalıdır.

Ən çox yayılmış qablaşdırma üsulu 5, 10, 20, 25 və ya 50 cüt ayaqqabının karton yeşiklərə yığılmasıdır. Yeşiklərin bağlanan yerini çox vaxt yapışqanlı lent vasitəsi ilə yapışdırırlar (kağızdan, tekstildən, polivinilxloriddən) və ya metal mötərizələrlə bağlayırlar. Yeşiyin eninə metal və sintetik lent kəsilir və onların da ucları “cəftə”də bağlanır. Bəzi hallarda iplə bağlanır ki, onların da ucları möhürlənir.

Tara və qablaşdırma ayaqqabını ancaq mexaniki təsirdən deyil, həm də onları müdaxilənin qarşısının alınmasını təmin etməlidir.

Tara və qablaşdırmanın vəziyyəti ekspertin işçi dəftərində ətraflı əks etdirməli və ekspertiza aktında olmalıdır. Ayaqqabı sayının yoxlanması zamanı yeşiklərin vəziyyəti nəzərdən keçirilməli, əzik, qopuq, açılmış, deformasiya olmuş yeşiklər, açılmış lentlər, yeşiklərin açılması halları, firma nişanlarının pozulması: lentlərin (metal, sintetik) açılması halları; mıxların çıxarılması halları dəqiq yoxlanılmalıdır.

Taranın üstündə dəqiq markirovkanın olması vacibdir. Hər bir ayrıca qutuda və ayaqqabının üstündə.

Bir qayda olaraq hər bir yeşiyin bir tərəfində marka olur ki, onun da üstündə mal satan, mal alan firmaların, mal alanın ünvanı, müqavilənin nömrəsi, nəqliyyat nömrəsi, yük yerinin nömrəsi, malın adı, artikulu, ölçüsü və sayı, NETTO və BRUTTO kütləsi göstərilir.

Fərdi qutunun da üstünə çox vaxt markirovka vurulur ki, o da istehsalçı haqqında məlumat verir, firma, artikul və ayaqqabının ölçüsü göstərilir.

Markaların vurulması ayaqqabının növündən, astarın və zəncirbəndin olmasından asılıdır. Astarsız yay ayaqqabılarında markalanma pəncə qayıqlarından birinə vurulur. Qış və payız ayaqqabılarında isə yay ayaqqabı astarına və yaxud zəncirbəndin altındakı qayığa vurulur. Markalanma xüsusi köbənin üstünə də vurula bilər.

Tara və ayaqqabı üzərindəki markaların məzmunu ekspertiza aktının tərtibi və eləcə də ekspertiza nəticələrinin işçi dəftərə köçürülməsi üçün vacibdir.

## ***II.6. Üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının keyfiyyətinin itki faizinin təyin edilməsi.***

Təklif olunan cədvəldə aktı yazmaq üçün nöqsanların təsnifatı verilib; onların xarici əlamətləri, yaranma səbəbləri, faizlə itirilmə cədvəli istiqamətvericidir.

Ayaqqabı keyfiyyətinin faizlə itirilməsinin əsasında aşağıdakı prinsiplər qoyulmuşdur.

1.Ayaqqabı keyfiyyətinin itirilməsi onlarda olan qüsurla təyin edilir.

2.Ayaqqabı keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi daha qabarıq qüsura görə aparılır.

3.Ayaqqabı keyfiyyətinin faizlə itirilməsi cütdəki ən qüsurlu tayla təyin edilir.

4.Keyfiyyətin itirilmə ölçüsü qüsurun növündən və ifadə olunmasından alıdır.

5.Cədvəldə təzə ayaqqabı keyfiyyətinin faizlə itirilməsi ölçüsü göstərilmişdir.

Geyilmiş ayaqqabılarda ayaqqabı keyfiyyətinin faizlə itirilməsi onun geyilmə dərəcəsindən asılı olaraq 20-40% artır.

Ayaqqabının təbii olaraq işlənməsi dərəcəsi altlığın yeyilməsindən, əlavə dabanın getməsindən, üst hissənin deformasiyası, iç detallarının çirklənməsindən asılı olaraq xarakterizə olunur.

İşlənmə dərəcəsi yüngül, orta və əhəmiyyətli ola bilər.

Yüngül geyilmə-ayaqqabı altlığının qalınlığına təsiri olmadan bir neçə yerdən sürtünməsi, ayaqqabı dabanının yüngül sürtünməsi üst hissəsinin azca deformasiyası, ayaqqabı içinin əhəmiyyətsiz dərəcədə çirklənməsi. Keyfiyyət itkisi 20% qalxır.



Orta geyilmə-altlığın yeyilməsi və ya onun ayrı-ayrı hissələrində altlığın 1/3 çox olmamaqla sürtünməsi, dabanın axıra qədər silinməməsi, üst hissəsinin ilkin görkəmindən çox da fərqlənməyən deformasiyası, iç detalların yüngül çirklənməsi. Keyfiyyət itkisi 30% artır.

Keyfiyyət itkisi cədvəlində ayaqqabı qüsurlarının ən çox yayılanları öz əksini tapmışdır.

Cədvəl 2

Akta yazmaq üçün qüsurun qısa və dürüst ifadə edilməsi	Qüsurun xarici əlamətləri	Qüsurun yaranma səbəbləri	Faizlə keyfiyyət itkisi			
			10%	20%	30%	40%
1. üst gönün şişvariliyi	Ayaqqabı dərisinin üz hissəsində içəri qatlanma nəticəsində 90 <sup>0</sup> bucaq altında qırışlar əmələ gəlir ki, dəri düzəldikdən sonra da həmin qırışlar hamarlanır.	İstehsal-dəri istehsalı texnologiyasının pozulması nəticəsində əmələ gəlir(dəri aşılması zamanı onun həddən artıq yumşaldılması və ya qeyri-bərabər aşılması) və ya nazik xammalın işlədilməsi	Ayaqqabının qz hissəsi bütün detallarda əhəmiyyətli hazırlanması	Birləşmələrdə əhəmiyyətli sız qalan detallarda əhəmiyyətli	Bütün detallarda əhəmiyyətli	-
2. üst gönün tərs qırışması	Dərinin üst hissəsində şırımlar və şişvari qırış və qatlar	İstehsal-epidermisi və dəri altı birləşdirici toxumanın artması nəticəsində əmələ gəlir. Öküz dərisindən hazırlanmış dərirlərə də çox vaxt rast gəlmək olar.	-	Birləşdiricilərdə başqa bütün detallarda əhəmiyyətli	Birləşdiricilərdə əhəmiyyətli	Bütün detallarda kəskin ifadə olunan
3. üst detalların sıxlığına görə müxtəlifliyi	Dərinin qalınlığına görə eyni adlı detalların müxtəlifliyi. Dərinin üzü içəri təyin edilir.	İstehsal-eyni adlı detalları müxtəlif qalınlıqlı dəridən kəsilməsi və ya dərinin müxtəlif sahəsindən kəsilmiş	-	Birləşdirici detallarda başqa bütün detallarda əhəmiyyətli	Birləşdiricilərdən başqa bütün detallarda kəskin ifadə olunan	Birləşdiricilərdə kəskin ifadə olunan
4. üst dərinin qopuqları və kəsiklər	Üst tərəfdə hazırlıq dərinin tərs tərəfindən konturun səhvi kimi çıxırlar	İstehsal dərinin tərs tərəfindən zədələnməsi (qopuqlar, kəsiklər) onun emalı və çıxardılması zamanı əmələ gəlir.	-	-	Dəridə ilişən	-
5. rənginə görə	Ayaqqabı üzünün	İstehsal (anilinli tipli)	Bağlayıcı	Bağlayıcı	Bağlayıcı	Bağlayıcı

fərqlənməsi (bağlamalar, ayaqqabı dalları və s.)	rənginə görə fərqlənən detalları	örtüklü dərilərdən (başqa) dərinin rənglənmək üçün pis hazırlanması nəticəsində əmələ gəlir, keyfiyyətsiz rəngləyicilərdən istifadə, detalların səriştəsiz komplektləşdirilməsi (biçmə zamanı), dərinin üstünə apperatur qatın qeyri-bərabər çəkilməsi	detallarda n başqa bütün detallarda əhəmiyyət siz	detallarda n başqa bütün detallarda əhəmiyyətli	arda əhəmiyyətli və ya bütün detallarda kəskin ifadə olunmuş	cılarda kəskin ifadə edilmiş
6. üz dəri örtüyünün yapışqanlılığı	Üz dəri örtüyündəki detallarda yapışqanlıqın olması	İstehsal-üz dəri üçün örtüyünün düzgün hazırlanması və ya dərinin qurudulma rejiminin pozulması	Üst detalların hamısında	Ayaqqabı üstünün hamısının hazırlanmış detallarında	-	-
7. üst dərinin lak örtüyünün parıltısız olması	Üst detallarda parıltının az olması və ya tamamilə olmaması	İstehsal-lak örtük komponentlərinin düzgün tərtib edilməməsi və ya qurutma rejiminin pozulması nəticəsində əmələ gəlir	Çəkmənin üzündən başqa bütün detallarda	Çəkmənin üzündən başqa bütün detallarda	-	-
8. lak örtüyün üstündə çatlar əmələ gəlməsi	Üst detallardan lak örtüyü üstündə çatların olması: dərinin elastikliyi saxlamaq şərti ilə  Çat yerlərində dəri elastikliyi tamamilə olmaması	İstehsal-üst örtüyün həddən artıq dartılması nəticəsində əmələ gəlir (forma verilən zaman), qəlibə keçirilən zaman lak örtük lazımi dərəcədə elastik olmur Qeyri istehsal ayaqqabı istismarı qaydalarının pozulması nəticəsində əmələ gəlir (məs, yüksək temperatur şəraitində qurudulur, möhkəm ilandıqdan sonra)	-	Bütün detallarda xırda, çəkmə üzündən başqa ümumi uzunluğu 10mm	Çəkmə üzündə ümumi uzunluğu 10mm	Çəkmə üzündə ümumi uzunluğu 10mm artıq
9. 1) ayaqqabı üstündə rəng örtüyünün tökülməsi 2) üst dərinin üstündən apperatur örtüyünün tökülməsi	1.2. Örtük rənginin qopması və ya dərinin üstündən apperatur örtüyün tökülməsindən sonra dəridə başqa rəng çalarının əmələ gəlməsi	1.2. İstehsal-üz dərinin səriştəsiz hazırlanması nəticəsində (rəngdən əvvəl), örtüyün reseptinin pozulması. Rəngləmə texnologiyasının pozulması			-	-
10. üst dərinin üz qatının zədələnməsi nəticəsində bitişmiş çapıqlar	Dərinin üz qatının müxtəlif formalı yerli əyrilikləri	İstehsal-heyvanın dərisində olan yara, xora, əzilmə, qara yara, çiban nəticəsində əmələ gəlir	Çəkmə üzünün bütün detallarda	Çəkmə izlərində	Bütün detallarda	
11. üst gönün üz hissəsinin dartılması	Təbii dəri naxışında qarışıq və ya xırda çat şəklində yerli	İstehsal-aşılavıcı maddənin qatılığı nəticəsində, (şirələrin	-	Bütün detallarda qarışıq	Bütün detallarda çatlar	-

	dəyişikliklərin olması	yüksək əsaslarına görə ); dərinin turşunu tez buraxması, yüksək temperaturu və tohid məhlulunun büzüşmək qabiliyyətinə görə. Bərk dərildə analoji qüsurlar sınıma adlanır		şəkildə	şəklində	
12.üst detallarda axmalar və apperatur ötürmələr	Gözə çarpan bərabərsizlik və ya ayrı-ayrı sahələrdə apperatur örtüyün olmaması	İstehsal-rənglənmə texnologiyasının pozulması nəticəsində əmələ gəlir	Çəkmə üzündən başqa bütün detallarda	Bütün detallarda		
13.üst gön və ya astarın boyağının silinməsi və çirklənməsi	Boyanın davamlı olmaması, bunu boyağı beş dəfə yaş və quru silməklə ağ dərinin çıxmasını yoxlayırlar	İstehsal-boya resepturasının pozulması nəticəsində əmələ gəlir-	-	Üst dərinin detallarında və ya astarda	Astarın bütün detallarında	Üst dərinin bütün detallarında və astarda
14.İlmə və sap qaçması üst parça üzərində	Üst parça üzərində ilmələr; yaxınlıqda bir neçə toxunmamış sap	İstehsal-parça istehsalı texnologiyasının pozulması nəticəsində əmələ gəlir	-	Çəkmə üzündən başqa bütün detallarda bir qrup ilmə. 1-2sm uzunluqda 2-3 yerdə	Bütün detallarda bir qrup ilmə, 3 yerdən artıq, 2sm və daha artıq bütün detallarda	-
15. astarın xovunun qeyri-bərabər hündürlüyü, xovun tökülməsi	Təbii xəzdən olan astarın tükünün tökülməsi. Xovun qeyri-bərabər hündürlüyü astarın bəzi sahələrində	İstehsal-dərinin ilkin konservləşdirilməsinin pozulması, yarımfabrikatın emalı texnologiyasının pozulması, qırma maşının iş rejiminin pozulması	Baldır və topuğun yuxarı hissəsində	Burun və uc hissədə	-	-
16. ayaqqabı altlığının müxtəlif çalarlı	Cütdə tayların fərqli çalarlığı	İstehsal-altlıqların səhv nəticəsində əmələ gəlir və ya rəngləmə texnologiyasının pozulması	Az əhəmiyyətli	əhəmiyyətli	-	-
17.ayaqqabı altlığında çatlar	Müxtəlif dərinlikli və uzunluqlu çatlar. Struktur dəyişikliyi olmadan, rəng və material bərkliyində fərq olmadan	İstehsal-altlıq qarışığının tərkibindəki çatışmazlıq, altlıq emalı texnologiyasının pozulması	-	-	6mm-dən dərin və 20mm uzun	İkitərəfli çat
18.altlıq detalları və ya alt detalları arasında ara əmələ gəlməsi	Alt detallarda aralanma, altlıq və daban aralanması, daban və pəncə aralanması. Bütün bunlar keyfiyyətə təsir edir	İstehsal-birləşdirmə texnologiyasının pozulması nəticəsində alt hissəsinin ayrı-ayrı detalları yaxşı birləşdirilmir, yaxşı	Burun və uc hissələrdə 7-dən 10mm	11mm-dən 25mm-ə qədər	25mm-dən yuxarı	

		işlənib bərkidilmir				
19. ayaqqabı altında və ya əsas içlikdə ayrilər	Yumrular, batıqlar, detallar arasında çıxıqlar və s.	İstehsal-alt detallarda qüsurların olması, (batıqlar, çıxıntılar, qeyri-bərabər qalınlıq və s.) altın bərkidilməsi müddətində texnologiyası	-	Ayaqqabının uc tərəfində	-	-
20. birləşmə yerlərində qalınlaşmalar	Detalların birləşmə yerlərində dəqiq görünən qalınlıq (keyfiyyətə təsir edən)	İstehsal-detal kənarlarının düzgün buraxılması nəticəsində eninə, qalınlığına və konturuna görə və ya biçilmiş ayaqqabı üzünün birləşdirilmə texnologiyasının pozulması	-	Topuğu narahat etməyən	Topuğu narahat edən	Topuğu kobud sürətdə narahat edən
21. biçilmiş ayaqqabını üzünün qatlanmış detal kənarlarını yapışqandan qopması	Yerli və ya bütöv ayaq üzünün qopmuş detal kənarları	İstehsal-qatlanmış hissənin lazımı endə olmaması üçün, yapışqan vurulmadığı üçün, yapışqanın aşağı adgeziyalı olması və s.	Ayaqqabı üzünün yerli yapışqandan çıxması	Qatlanmış kənarların tamamilə yapışqandan çıxması	-	-
22. detalların səhv perforasiya edilməsi	Yeri dəyişmiş, tam dəyişilməmiş və ya təmiz perforasiya edilməmiş	İstehsalat-üst detalların perforasiya texnologiyasının pozulması, üst detalların qənaətbəxş işlənməməsi, keyfiyyətin aşağı düşməsi	Biçilmiş üz dərisindən başqa bütün detal	Bütün detallarda	-	-
23. blokların, qırmaq, keçirtmələrin, basmaların, düymələrin, dekorativ bəzəklərin bir-birinə nisbətən və hazırlanmış yerə nisbətən yerləşdirmə nöqtəsinin itirilməsi	Blokların, qırmaq keçirtmə, basma, düymələrin, dekorativ bəzəklərin bir-birinə nisbətən və hazırlanmış yerə nisbətən yerləşdirmə nöqtəsinin itirilməsi	İstehsa-ayaqqabı tədarükü detallarının yığılma texnologiyasının pozulması və ya biçilmiş ayaqqabı üzünün yığılması zamanı	Simmetriyadan 3mm kənara düşməyə bərabər	3m-dən artıq	-	-
24. ayaqqabı üzündə və arxa hissədə təkrar tikiş	Gözə çarpan təkrar tikiş qoyulması və ya keyfiyyətə təsir göstərən tikişlə təkrar deşilmə	İstehsal-tikiş texnologiyasının pozulması nəticəsində	Ayaqqabı üzündən başqa bütün detallarda	Bütün detallarda	-	-
25. tikişin kənarlardan sürüşməsi (ayaq, üzü, daban)...mm	Ayaqqabı üzünün detallarından tikişinin sürüşməsi və ya ilkin tikişin üstündən təkrar deşiklər	İstehsal-tikiş texnologiyasının nəticəsində biçilmiş ayaq üzünün detallarının birləşdirilməsi zamanı	-	Ayaqqabı üzündən başqa bütün detallarda	Bütün detallarda	-
26. tikişin ilmələrinin ötürülməsi (ayaqqabı üzündə, kantda)	Örtülmüş ilmələr, saplar lazımı qədər tarımlanmış, boş iynə yerləri	İstehsal-ilməatma texnologiyasının pozulması nəticəsində əmələ gəlir	-	Çəkmə üzündən başqa bütün	Bütün detallarda	-

və s.) uzunluğu ...mm						
27.tikiş xətti üzrə dərinin (materialın) cırılması	Görünən ayrılmaq cırıq şəklində və böyüklüyü: üst hissə deformasiyası olunmadan	İstehsal-aşağı keyfiyyət materialının işlədilməsi nəticəsində, tədarük materialları yığıcı texnologiyası pozulması; (kənarların artıq buraxılması, tikişin xarab olması və s.)	-	Ayaqqabı üzündən başqa bütün detallarda, uzunluğu 5mm 10mm qədər	Ayaqqabı üzündən başqa bütün detallarda, uzunluğu 10mm artıq	Ayaqqabı üzündən başqa bütün üst tədarük detallar ında 10mm artıq
	Üstün deformasiyası (dartılma, tədarük dərisinin pəncə quruluşundan asılı olaraq qabarıqlığı və s.)	Qeyri-istehsal-həddən artıq fiziki təsir nəticəsində əmələ gəlir; insan topuğunun xüsusi quruluşu və yerləşməsinin məxsusi olduğuna görə		ayaqqabı		

Cədvəl 3

## Təzə ayaqqabılarda nadir sayılan nöqsanların siyahısı

<i>Aktda əks etdirmək üçün qüsurların qısa və aydın ifadəsi</i>	<i>%-lə keyfiyyət itkisi</i>
Astarın yapışqanla çirklənməsi	10
Ayaqqabı üzü yarımfabrikatı detallarında tikiş saplarının lazımı dərəcədə dartılmaması	20
Blokların, qırmaqların, basmaların, xolnitənlərin və başqa furniturların düşməsi (tökülməsi)	20
Astar dərisinin ayrı kəsilməsi	20
Astarın ayaqqabı dalına yapışmaması (qopması)	30
Üst materialının arxa hissəyə yapışmaması (qopması)	20
Topuq hissədə ayaqqabının durumlu olmaması	40
Ayaqqabı taylarında altlığın açıq hissəsinin pəncə həddindən qeyri-bərabər kənara çıxması	20
Ayaqqabı yarımfabrikatının üst detallarında ləkələrin olması	10-20
Dabanların müxtəlif hündürlüyü, qalınlığı, uzunluğu və ya eni 2mm-dən	10-20
Daban və altlıqlarda oyuqlar, qabarcıqlar, şişlərin olması	20-40
Ayaqqabı üz yarımfabrikatı detallarının müxtəlif naxışı	10-20
Daban və ya altlıq örtüyünün tökülməsi (ovulması)	10-20
Ayaqqabı üzü və astarın üçün yad materialların işlədilməsi	10

## Ancaq geyilmiş ayaqqabı nöqsanlarını xarakterizə edən siyahı

<i>Aktda əks etdirmək üçün qüsurların qısa və aydın ifadəsi</i>	<i>%-lə keyfiyyət itkisi</i>
Pəncə xətti boyu üst dərinin (materialın) cırılması	80
Supinatorun sınması	80
Pəncə hissədə altlığın iki tərəfli çatı (sınması) və ya altlığın supinatorun qurtaracağından zədələnməsi	70-80
Ayaqqabı üzü detallarında ləkələrin əmələ gəlməsi (duz ləkəsi)	70-80
Ayaqqabı üzü tədarükünün tarımdam düşməsi	70
Gön altlığın tez işlənilib sürtünməsi	70
Dəri astarın tez sıradan çıxması	50
Qəlibdən çıxmış daban və ya altlığın deformasiyası	60-80
Ayaqqabı dalının yatması	70-80
Ayaqqabı burun (uc) hissənin əzik (batıq) şəklində deformasiyası	60-70

### *Nəticə və təkliflər*

Əhali tərəfindən geniş istehlak olunan mal növlərindən birisi sayılan gön ayaqqabıları xüsusi əhəmiyyətə malikdir. Ümumiyyətlə, qeyri-ərzaq malları içərisində ayaqqabı malları ən çox tələb olunan xalq istehlakı mallarındandır.

Əhalinin ayaqqabı mallarına olan tələbatı digər xalq istehlakı malları kimi müxtəlif xarici ölkələrdən daxil olan gön-ayaqqabı malları hesabına ödənilir.

Hazırda baxmayaraq ki, bazarda küllü miqdarda gön ayaqqabıları istehlakçılara təklif edilir, lakin onların heç də hamısı keyfiyyət göstəricilərinə görə hələlik qüvvədə olan normativ-texniki sənədlərin tələblərinə cavab vermir.

Biz tədqiqat işlərinin aparılması zamanı şəhərimizin müxtəlif ayaqqabı mağazalarında orqonoleptik üsulla üzü təbii göndən olan qadın ayaqqabılarının yoxlanılması baxımından təxminən 20-30 cütə yaxın qadın tuflilərini nəzərdən keçirməli olduq. Lakin daxil olan bu ayaqqabılar lazımi keyfiyyət səviyyəsinə uyğun olmadığı üçün haqqlı olaraq istehlakçıların narazılığına səbəb olur.

Bütün bu deyilənləri nəzərə alaraq mən yazdığım buraxılış işində aşağıdakı təklifləri məqsədə uyğun hesab edirəm.

1. Yuxarıda qeyd etdiyimiz ki, əhalinin ayaqqabı mallarına olan tələbi əksərən xarici ölkələrdən gələn ayaqqabı mallarının hesabına ödənilir. Aparılan tədqiqatlar göstərir ki, respublikamızın istehlak bazarına xaricdən daxil olan ayaqqabı mallarının keyfiyyəti yoxlanılmır. Ona görə də istehlakçılar arasında narazılıqlar yaranır. Təklif edirəm ki, dövlət səviyyəsində bu malların keyfiyyəti ekspertlər tərəfindən yoxlanılsın.

2. Təklif edirəm ki, ayaqqabı mallarının ekspertizası zamanı keyfiyyət səviyyəsini düzgün müəyyən etmək üçün ixtisaslaşdırılmış laboratoriyalar yaradılsın.

3. Qadın ayaqqabılarına qoyulan ən vacib istehlak tələblərdən biri də estetik tələblərdir. Təklif edirəm ki, istehlak olunan qadın ayaqqabıları digər keyfiyyət göstəricilərilə yanaşı estetik baxımdan da gözəl olsun.

4. Aparılan sorğu məlumatlarından aydın olur ki, qadın ayaqqabılarının əksəriyyət növləri qısa müddətli istehlak ərəfəsində alt materialı üzərindən qopur. Bu nöqsanın da səbəbi ayaqqabının altının üzünə bərkidilməsi rejiminə layiqincə əməl edilməməsidir. Yaxşı olardı ki, bu məsələ diqqətlə nəzərdən keçirilib istehsal sahələri qarşısında ciddi bir məsələ kimi qaldırılsın.

5. Bilirik ki, bazar iqtisadiyyatının öz şərtləri və tələbləri var. Bunlardan ən əsası malların rəqabət qabiliyyətinin artırılmasıdır ki, bazara gərək müasir tələblərə cavab verən keyfiyyətli ayaqqabı növləri çıxarılsın. Bu işə hələlik bizim respublikamızda mövcud deyil. Yaxşı olardı ki, respublikamızda ayaqqabı sənayesinin istehsal imkanları genişləndirilsin və bütün müəssisələrin işə salınması sürətləndirilsin.



## ***Ədəbiyyat***

1. Ə.P. Həsənov və başqaları. Qeyri -ərzaq mallarının ekspertizasının praktikumu. “İqtisad Universiteti” nəşriyyatı 2014
2. Ə.P. Həsənov və başqaları. İstehlak mallarının estetikası. “İqtisad Universiteti” nəşriyyatı 2014
3. Ə.P.Həsənov və başqaları. “Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizasının nəzəri əsasları” Bakı-2010
4. Həsənov Ə.P və başqaları.”Ayaqqabı mallarının ekspertizasına aid metodik göstəriş” Bakı-2010
5. Həsənov Ə.P və başqaları. “Qeyri-ərzaq mallarının ekspertisasi” I hissə Bakı-2006
6. Həsənov Ə.P və başqaları. “Gön ayaqqabı və xəz malları əmtəəşünaslığı” Bakı-1999
7. Həsənov Ə.P və başqaları. “Qeyri-ərzaq malları əmtəəşünaslığı” Bakı-1987
8. Həsənov Ə.P və başqaları. “Qeyri-ərzaq mallarının laboratoriya tədqiqatı” II hissə Bakı-2005
9. Ə.P.Həsənov, A.N.Həsənov, V.M.Abbasov “Gön-ayaqqabı və xəz malları əmtəəşünaslığı” “Maarif nəşriyyatı” Bakı-1999
10. Həsənov Ə.P və başqaları. “Qeyri-ərzaq malları əmtəəşünaslığı üzrə laboratoriya praktikumu” Bakı-2001
11. Ə.P.Həsənov. C.M.Vəliməmmədov, N.N.Həsənov, T.R.Osmanov “Gön ayaqqabı malları əmtəəşünaslığı” Bakı-1984
12. Ə.P.Həsənov. C.M.Vəliməmmədov, N.N.Həsənov, T.R.Osmanov “Qeyri-ərzaq malları əmtəəşünaslığının nəzəri əsasları” Bakı-2002

13. Ə.P.Həsənov və başqaları “İstehlak mallarının ekspertizasının nəzəri əsasları” Bakı-2003
14. Ə.P.Həsənov, C.M.Vəliməmmədov, N.N.Həsənov “Qeyri-ərzaq malları əmtəəşünaslığı” Bakı-1987
15. T.R.Osmanov, Qeyri-ərzaq mallarının əmtəəşünaslığı və ekspertizasının əsasları. “İqtisad Universiteti” nəşriyyatı 2014
16. C.M.Vəliməmmədov, N.N.Həsənov “Xalq istehlakı mallarının estetikası” Bakı-1987
17. Ə.P.Həsənov, S.B.Dadaşov, N.N. Həsənov, T.R.Osmanov “Standartlaşdırmanın əsasları, metrologiya və məhsulun keyfiyyətinin idarə edilməsi” Bakı-1992
18. Ə.P.Həsənov, F.N.Ələsgərov, C.M.Vəliməmmədov “Standartlaşdırma və məhsulun keyfiyyətinə nəzarət” Bakı-1975
19. Гайдаров Л.П. Технология кожи. М, Легкая индустрия, 1974
20. Н.М. Чечеткина, Т.И. Путилина «Экспертиза товаров» Москва-2000
21. С.В. Семченко «Экспертиза товаров» Белгород-1999
22. Н.М. Чечеткина «Управление качеством продукции и экспертиза» Ростов -1998
23. М.А. Николаева «Товарная экспертиза» Москва-1998
24. Горбунова В.П, Теля Э.П. порядок и сроки примени товаров по количеству и качеству. М. Экспертное бюро, 1998
25. Николаева М.А. Товароведение потребительских товаров. Изд. «Норма» Москва 1997
26. Зыбин Ю.П., Авилов А.А., Гвоздев Ю.М., Чернов Н.В. Материаловедение изделий из кожи. Изд. «Легкая индустрия» Москва 1968

27. Технология изделий из кожи (под. ред. Ю.П. Зыбина), М. «Легкая индустрия» 1975
28. Голофтеева А.А., Кузищин Д.А., Санкин Л.Б. Лабораторный практикум по курсу химии и технологии кожи и меха, М. Легкая индустрия, 1971
29. Кедрин Е.А., Г.В.Сергеева и др. Товароведение обувных товаров. М. 1976
30. Кедрин Е.А и др. Товароведение кожевенно-обувных и пушно- меховых товаров. М. 1969
31. Г.А.Васильев и др. Коммерческое товароведение и экспертиза. М. Банки и биржа, ЮНИТА, 1997
32. П.А.Красовский, А.И.Ковалев, С.Г.Стрижев. Товар и его экспертиза. М. Центр экономии и маркетинга, 1998
33. С.П.Валецкий и др. Экспертиза потребительских свойств новых товаров. М. Экономика, 1981
34. Серебряков В.К, Кедрин Е.А. Приемка обуви по качеству. М. Экономика, 1986