

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:** Texniki təyinatlı pambıq parçaların istehlak xassələrinin təhlili*

***İşin rəhbəri:** dos. Səidov R.Ə.*

***Tələbə:** Ələkbərova Kifayət Sənan*

***Bölmə:** azərbaycan*

***Qrup:** 314*

«Təsdiq edirəm»

Kafedra müdiri : _____ prof. Ə. P. HƏSƏNOV

B A K I 2015

MÜNDƏRICAT

GİRİŞ	3
I. Texniki təyinatlı pambıq parçaların xidmət müddətinə təsir edən xassələr	4
II. Texniki təyinatlı pambıq parçaların gigiyenik xassələrinin təhlili	15
III. Texniki təyinatlı pambıq parçaların estetik xassələrinin qiymətləndirilməsi	19
IV. Texniki təyinatlı pambıq parçaların texnoloji xassələrinin qiymətləndirilməsi	20
V. Texniki təyinatlı pambıq parçaların istehlak xassələrinin normativ sənədə uyğunluğu və keyfiyyətinin ekspertizası	21
VI. Texniki təyinatlı pambıq parçaların istehlak xassələrinin təyini üsulları	34
VII. Texniki təyinatlı pambıq parçaların keyfiyyətinin ekspertizası	44
NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR	47
ƏDƏBİYYAT	51

G I R I Ş.

Parça istehlak malları içərisində ən böyük bölmə olub, toxuculuq malları adı altında ifadə olunur. Bu mal qrupu geniş mənada toxuculuq lifli materialları əsasında hazırlanan digər mal qruplarında öz özündə birləşdirir. Buna bu zaman parçalardan başqa, tikili, trikotaj, xalça və toxunmamış mallar da aid edilir. Lakin biz işimizin elmi tərəfini nəzərə alaraq, parça qrupları sırasında birinci yeri tutan pambıq parçanın ekspertizası ilə dərinlən tanış olacağıq. Çünki pambıq parça öz üstün istehlak xassələrinə görə istehlakçı tələbini daha dolğun təmin edir. Belə ki, pambıq parça istehsal həcminə görə yundan, ipəkdən və kətan parçalarından irəli gedərək üstünlük təşkil edir. Pambıq parça istehsalının genişliyinə görə ticarət təsnifatı üzrə on yeddi qrupa ayrılaraq, 1000 artikuldan çox çeşidi özündə birləşdirir. Demək olar ki, pambıq parçalar istehlak xassələrinin üstünlüyünə görə çox müxtəlif təyinatlıdırlar, yəni yuxarıda dediyimiz kimi təyinat nöqtəyi-nəzərdən on yeddi qrupda istehsal edilirlər. Bura aiddir: çit, boz, pamazı, səthi donluq, mitkal, dəsmallıq, yaylıq və s. qrupları və i.

Yeri gəlmişkən demək lazımdır ki, respublikamızda pambıq parçalarına həddən çox tələbat var. Bu baxımdan da elmi işdə pambıq parçanın istehlak xassələrinə öyrənilmiş və keyfiyyəti ekspertiza edilmişdir.

Parçanın bütün istehlak xassələri dörd qrupa bölünür: parçaların xidmət müddətinə təsir edən xassələr, gigiyenik, estetik və texnoloji xassələr.

Parçanın keyfiyyətinin ekspertizası dedikdə onun lazımi və lazımsız keyfiyyət göstəriciləri müxtəlif metodlarla qiymətləndirilməsi başa düşülür. Həmin metodlara ekspert hesablama, eksperimental, sosioloji, kombinəlaşdırılmış, diferensial, kompleks, qarışıq və s. aiddir.

I. TEXNIKI TƏYİNATLI PAMBIQ PARÇALARIN XİDMƏT MÜDDƏTİNƏ TƏSİR EDƏN XASSƏLƏR

Parçalara xas olan xassələr onların istismarı zamanı meydana çıxır. Buna görə də bu xassələr istismar xassələri adlanır. Istismar xassələrindən fərqli olaraq istehlak xassələri anlayış da istifadə edilir. Bir qayda olaraq bu anlayış bir qədər genişdir. Parçalara xas olan bir çox xassələrlərin keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi zamanı nəzərə alınır. Belə ki, təbii liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi zamanı nəzərə alınmır. Belə ki, təbii liflərdən olan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi zamanı elektrik xassələri nəzərə alınmır. Lakin kimyəvi, xüsusən də sintetik liflərdən alınan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində bu ən vacib xassə hesab olunur.

Bu və ya digər parçaların təyinatı çox vaxt onların xassələrini təyin edir. Parçaların və başqa toxuculuq mallarının xassələri toxuculuq liflərinin saplarının (ipliyin) xassələrindən, quruluşundan, parçaların emal və bəzəndirmə üsulundan alınır. Buna görə də liflərə xas olan hazır məmulatlara da xasdır. Məsələn, eyni təyinatlı pambıq parçaların xassələri yun parçaların xassələrində fərqlidir. Fərqliliyi yaradan müxtəlif parçaların müxtəlif emal prosesinə məruz qalmasıdır. Belə ki, hamar sətlin toxunuş, parçanın yuyulmağa qarşı davamlılığını artırır. Xovlama prosesində parça gur və sıx xovlu quruluşa malik olur ki, bu da parçanın istilik saxlama xassəsini yaxşılaşdırır. Bəzəndirmə prosesində qalın parçalar (pambıq mitkal) yay üçün donluq parça (çit), dəyişək (madanol) və astarlıq (kalenkor) parça almaq olar.

Bilmək lazımdır ki, bu və ya digər xassələr hansı şəraitdə və necə özünü göstərir. Belə ki, bəzi parçalarda möhkəmlik (brezent), bəzilərinə istilik saxlama (mahud), başqa birisində estetik (mebel-dekorativ) xassələr əsas götürülür.

Parçaların bütün istehlak xassələrini faktiki qruplara bölürlər:

1. Parçaların xidmət müddətinə təsir edən xassələr.

(uzunömürlülük, geyilməyə davamlılıq).

2. Gigiyenik xassələr.

3.Estetik xassələr.

4.Texnoloji xassələr.

Pambıq parçaların xidmət müddəti onların müxtəlif təsirlərə qarşı davamlığı ilə, eləcə də istehlak zamanı xarici görünüşünü saxlamaq qabiliyyəti ilə təyin edilir. Uzunömürlülük bir sıra sosioloji faktorlardan asılıdır: modanın dəyişməsi ilə mənəvi köhnəlmə başlayır. Don parçaların xidmət müddəti bir çox hallarda istehsal edilən lifli materiallardan, parçaların quruluşundan, xassələrindən və istismar şəraitindən asılıdır. Parçaların geyilmə müddətinə təsir edən müxtəlif faktorlardan asılı olan bir sıra xassələrlə tanış olaq: bir dəfəli və çox dəfəli dartılma, işıq, temperatura, su, sabun və digər yuyucu vasitələrin məhlulları, toz, qaz, qələvi, mikroorqanizmlər, güvə və s.

Dartılma deformasiyasının öyrənilməsində çox vaxt parçaların dinamometrə çox dəfəli dartılma zamanı nümunənin dağılmasında meydana çıxan uzanma təsir edilir.

Buna görə də dağıdıcı yük dedikdə nümunənin dağılması anında dinamometrə olan göstərici başa düşülür. Dağıdıcı yük kq-s və ya Nyutonla ifadə olunur. Dağıdıcı yükü və uzanmanı eni 50 mm və uzunluğu 100 mm (yun parçalarda), 200 mm (qalan başqa parçalarda) olan nümunə onların dinamometrin sıxacları arasında dartmaqla təyin edirlər. Nümunə zolağının dağılması arğac (Pa) və əriş (Pə) üzrə təyin edilir.

Əgər Pd-eni 50mm nümunə zolağında dağıdıcı yükdirsə (kq · C vahidi üzrə) və M-parçanın 100mm-də arğac və əriş üzrə möhkəmliyidirsə, onda dağılmada iştirak edən sapların sayı $\frac{M}{2}$, bir sapın üzərinə düşmüş möhkəmlik

$$P = \frac{Pdy21000}{M} = \frac{2000Pdi}{M} \text{ olur.}$$

Mütləq mənada dağıdıcı yükü müxtəlif lifli tərkibdə, quruluşda olan parçalarda müqayisə etmək mümkün deyil. Buna görə də nisbi möhkəmlik göstəricisi-parçanın dağılma uzunluğu, möhkəmlik əmsalı istifadə edilir. N.A.Arxañelskiyə parçanın möhkəmliyi göstəricisini qiymətləndirmək üçün

tərkib xammalının xassələrindən və quruluşundan asılı olaraq möhkəmlik əmsalını ifadə edən (η) düstur verilmişdir.

$$\eta_{\alpha} = \frac{P_{\alpha}' N_{\alpha}}{M_{\alpha}} \quad \text{və ya} \quad \eta_{\alpha} = \frac{P_{\alpha}' 1000}{M' T}$$

$$\eta_{\cdot} = \frac{P' N}{M} \quad \eta = \frac{P' 1000}{M' T}$$

Burada P_{α} , P_{α}' , M_{α} , M_{α}' - dağıdıcı yük və möhkəmlik arğac və əriş üzrə.

N_{α} , N_{α}' - arğac və ərişin metrik nömrəsi.

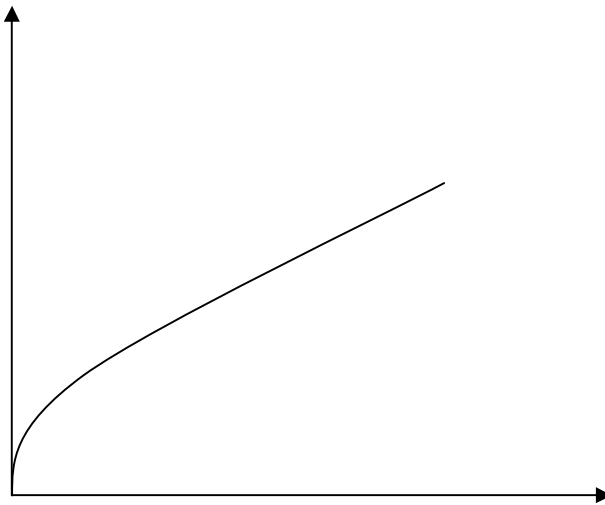
T_{α} , T_{α}' - qalınlıq, teks.

Lakin dağıdıcı yük göstəricisi heç də həmişə parçanın xidmət müddətini göstərmir. Çünki, parçanın xidmət müddətinə bir sıra faktorlar təsir edir: yuyulmaya qarşı müqaviməti, işığa, tərə təsiri, elastikliyi, upruqluğu, dartılması və s.

Müxtəlif lif tərkibli və müxtəlif quruluşlu parçaların uzanması eyin deyil. Belə ki, yun parçalar kətan parçalara nisbətən yaxşı uzanır. Polotno toxunuşlu parçalar sarja toxunuşlu parçalara nisbətən yaxşı uzanır. Arğac istiqaməti üzrə parçalar bir qayda olaraq əriş sapı istiqamətinə nisbətən az uzanır.

Parçanın dağılması zamanı tam uzanması onun xassələrini xarakterizə edir. Belə ki, parçanın möhkəmliyinin aşağı düşməsi nəticəsində onun uzanmasının artması lifin tərkib quruluşunun dəyişməsi eləcə də ipliklər arasındakı əlaqənin dəyişməsi ilə izah olunur.

Parçanın üzərinə düşən müxtəlif yüklərdə uzanma böyüklüyünü bilərək «düşən yük-uzanma» diaqramasını qurmaq olar.



Şəkil 1. Parçanın dağılması zamanı dartılma əyriləri.

I-argac: 2-əriş

Şəkildən göründüyü kimi parçanın üzərinə düşən eyni ağırlıq zamanı onun argac istiqaməti üzrə yzlanması əriş istiqaməti üzrə uzanmasına nisbətən azdır. Bütövlükdə qeyd edək ki, OA uzanma ayrısı nə qədər yuxarıdadırsa, həmin parçanın dartılmağa qarşı müqaviməti də böyük olur.

Parçanın əyilməsi dedikdə əyilmə zamanı plastik və elastik deformasiylara nəticəsində parçanın üzərində yaranan yüksək elastikli deformasiyası vaxt keçdikcə düzəlir. Ancaq plastik deformasiyası nəticəsində yaranan qatlar isə qalır.

Cədvəl 1.

Müxtəlif pambıq parçaların əzilməsi haqda məlumatlar.

Məlumat	Lif tərkibi	Artikul	Bərpa etmə gücü o ilə	Əzilməməzliyi
Çit	Pambıq	10	60,7	33,7
Sətin	-	203	78,8	40,9
Krep-jarjet	Ipək	3104	126,6	70,0

Qrenin tədqiqatlarına görə aşağıdakı parçaların möhkəmliyi insolyasiya zamanı 50% aşağı düşür. (saatla)

Təbii ipəkdən olan parça-940

Kə tandan olan parça-989

Yundan olan parça-1120

Viskoz ipəyindən olan-800

Əzilmə parçanın keyfiyyətini aşağı salır və onun xarici görünüşünü pisləşdirir və onun tez köhnəlməsini sürətləndirir. Parçanın əzilməsini vizual olaraq (parçanın əldə sıxaraq) etalonla müqayisə edərək və ya parçanın kənarında onun əzilməsindən sonra bərpa olunan çatların köməyi ilə təyin edirlər. (Cədvəl 1.)

Pambıq parçaların digər bir xassəsini də nəzərdən keçirək-çatların davamlılığı bir çox donluq parçalar davamlı çatlar saxlamalıdır. Bu çatlar isə nəinki isti emal və ya termofiksasiya nəticəsində yaranır. Qatların əldə edilməsi zamanı parçanın lifin tərkibi nəzərə alınmalıdır. Belə ki, lavsan tərkibli yun parçalarda bu çatları 150-160 ° C temperaturda, ancaq kapron tərkibli yun parçalarda isə 110-120°C temperaturdan yuxarı olamayan temperaturda əldə etmək olar.

Parçanın sürtülməyə davamlılığı onun istehlak xassəsinin əsas göstəricisidir. Belə ki, məhz bu göstəriciyə görə parçanın xidmət müddətinin davamlılığı haqqında fikir söyləmək olar. Parçanın istehlakı zamanı o, çox müxtəlif səthlərə sürtülür. Abraziv səthə parça sürtülərkən üçü mərhələdə dağılır: Friksion əlaqənin darlanması, mövcud olamsı və dağılması. Kontantda olan sıxılmış səthlərin qarşılıqlı əlaqə təbiəti 2-lidir:-molekulyar-mexaniki. Birinci halda səthlərin qarşılıqlı cəzb etməsi (adzeziya) baş verir, ikinci halda isə səthlərin bir-birinə yeridilməsi baş verir. Friksion əlaqənin dağılması müxtəlif cür baş verə bilər. Toxuculuq mallarında iki növ dağılma mövcuddur. Yorulma köhnəlməsi (ecnfkjenysq bpyjc) və mikrokəsiklər yorulma köhnəlməsi zamanı liflərin müəyyən hissələrə çox dəfəli deformasiyaya uğrayır.

Bunun nəticəsində fibrillər arasında əlaqə dağılır ki, bu da liflərin dağılmasına səbəb olur. Dağılma sürəti adətən böyük deyil. Liflərin əvvəlcə boşalır və sonra dağılır. Parçaya sürtülən səthlər möhkəm və bərk olduqda onun üzərində mikroçatlar əmələ gəlir. Parçanın sürtülməyə qarşı davamlığı istifadə edilən lifdən, sapın (ipliyin) növündən, toxunmada, bərklikdən, səthin xarakterindən, parçanın 1m^2 çəkisindən, bəzək növündən asılıdır. Belə ki, viskoz parçalar asetat və triasetat parçalarından bir neçə dəfə sürtülməyə qarşı davamlı olurlar.

Parçanın sürtülməyə davamlılığına təsir edən amillərdən biri də sürtünmə qüvvəsi və liflərin ilişkənliyidir. Bu qüvvələr yüksək olduqca parçanın əhəmiyyətini xassələri də sürtünmə zamanı aşağı düşür.

Parçanın sürtülməyə qarşı davamlığını təyin etmək üçün müxtəlif priborlardan istifadə edirlər. Sürtünmənin üsulundan asılı olaraq priborları da fərqləndirirlər. Tam və eyni zamanda dartılma, əyilmə və əzilmə ilə həyata keçirilən sürtünmə. Bütün bu priborları iki böyük qrupa bölürlər.

1. Priborlar, hansı ki, bu priborlarda parça nümunəsi bütün səth boyunca eyni istiqamətdə nümunəsi bütün səth boyunca eyni istiqamətdə və ya əyilmə ilə sürtünməyə məruz qalır.

2. Priborlar, hansı ki, burada parça nümunəsi bütün səth boyunca müxtəlif istiqamətlərdə xüsusən də dairəvi olaraq sürtünməyə məruz qalır.

Ən çox istifadə edilən pribor isə parça nümunəsinə müxtəlif istiqamətlərdə sürtünməyə məruz qalandır. Bunlara IT-3-lə markalı pribordur.

Bu priborlarda müxtəlif yun parçadan başqa bütün növ parçaların sürtülməsi təyin edilir. Yun parçalar üçün isə TI-I M markalı pribor tətbiq edilir.

Müxtəlif parçaların sürtülməyə davamlılığını təyin etmək üçün obraziv material kimi art.6405 olan mahud parçadan istifadə edilir. Sürtünmə parçanın qalınlığının dəyişməsi ilə təyin edilir.

Pambıq parçanın suyun, temperaturunun, qələvi, həlledicilərin və digər kimyəvi reagentlərə qarşı davamlığı.

Pambıq parçalar istehsal prosesində və istehsal zamanı suyun təsirinə məruz qalır. Parçanın suya qarşı davamlığı çox hallarda onun lif tərkibindən və bəzədilmə əməliyyatından asılıdır. Viskoz liflərindən olan parçanın xassələri suyun təsirindən dəyişir. Belə ki, olan sürtülməyə davamlığı və möhkəmliyi, uzanması böyüyür, elastik və upruqluq deformasiyaları aşağı düşür, palstikliyi artır, ölçüləri isə dəyişir. Lakin pambıq parçanın suyun təsirindən xassələri dəyişilir ki, bu da pambıq və viskoz sellülozasının makromolekulunun quruluşunun müxtəlifliyi ilə izah olunur. Suyun təsiri nəticəsində viskoz lifindən olan səhifəli polimerizasiya qabiliyyətinə malik olan sellüloza makromolekulları arasında əlaqə, nəzərə alınacaq dərəcədə zəifləyir, bu da yuxarıda göstərilən xassələrin dəyişməsinə səbəb olur. Təbii pambıq sellülozasında belə zəifləmə müşahidə olunmur. Şişmə zamanı makromolekulların nizamlı qaydada yerləşməsi baş verir ki, bu da pambıq parçanın möhkəmlik xassəsinin yaxşılaşmasına səbəb olur. Lakin suyun və buxarın təsiri nəticəsində viskoz və pambıq parçaların ölçüləri dəyişir.

İsti nəm emal zamanı (yuyulma, ütüləmə və s.). Pambıq parçadan hazırlanan məmulatların qısamüddətli və ya uzunmüddətli temperatura təsirinə məruz qalırlar. İsti-nəm emal zamanı müxtəlif liflərdən olan donluq parçaların temperatura təsirinə davamlığı eyni deyil. P.A.Kolesnikovanın və A.M.Şpayerin tədqiqatlarına görə ütüləmə zamanı temperatura parçanın möhkəmliyini, çox dəfəli əyilməyə, sürtülməyə qarşı davamlığını aşağı salır, rəngini dəyişir.

Pambıq parçada ilkin rütubətin artması ilə onun möhkəmliyi aşağı düşür. 30 san. Ütüləmə ərzində parçanın xassələrinin pisləşməsi müşahidə olunur. Əgər ütüləmə temperaturu artmır:

180-220⁰C pambıq və yun parçalar üçün, 160-180⁰C viskoz parçalar üçün 160⁰ ipək və 140⁰C asetat lifindən olan parçalar üçün temperaturun artması ilə ütüləmə zamanı fəsillər edilməlidir.

M.M.Mixaylovun tədqiqatlarına görə toxuculuq materialları temperatura davamlılığına görə 5 sinfə bölünür: (max. asılı olaraq).

A sinfi: max. = 94-105⁰C - pambıqdan və ipəkdən olan donluq parçalar.

B sinfi: max. = 110-130⁰C –üzvi maddəli tərkibli asbest materiallar.

BS sinfi: mfx.= 125-145⁰C - şüşə iplikdən və asetatdan olan məmulatlar

BB və S sinfi: max. Sərhədi müəyyən edilməyib-şüşə iplikdən və asbesdən olan bez

Cədvəl 2.

Liflərin istifadəsində davamlılıq xarakteristikası.

Lif	Hansı temperaturda (C ⁰) baş verir.			
	çürüməsi	Möhkəmliyin itməsi	Yumşalması	Əriməsi
Pambıq	150	120	-	-
Kətan		120	-	-
Yun	130-135		-	-
Ipək	150-170		-	-
Viskoz	180-200	120-130	-	-
Asetat	95-105	35-105	200	230
Polietilen	-	-	-	110-120
Polipropilen	-	100	140	160-165
Polivinil xlorid	-	65-75	65-75	-
Perxlorvinil (xlorin)	-	70-80	95-100	-
Poliamid	-	90-100	170-235	215-255
Poliefir	-	160-170	230-240	250-255
Poliakrilnitril	-	180-200	235	-
Şüşə	-	315-350	500-815	1200-1600
Asbest	-	200-400	-	1450-1550

Cədvəl 3.

Zammerin və Bartın tədqiqatlarına əsasən dağıdıcı yük və uzanma temperatur dəyişməsindən dəyişir.

	% -lə dəyişmə	
	Dağıdıcı yük	Dağılma zamanı uzanma
Kətan ipliyi	-6	+2
Pambıq ipliyi	-10	-20-dən -22-yə qədər
Asetat sapı	+26-dan +29-a qədər	-57
İplik	-40	-32-dən -33-ə qədər
Perlon sapı	+26-dan +29-a qədər	-29-dan -31-ə qədər
İplik	+34	-15-dən -17-yə qədər
Viskoz sapı	+45	-26

İplik	+50-dən +56-ya qədər	-15-dən –17-yə qədər
Tbii ipək	+40	-15-dən –17-yə qədər
İpək ipliği	+26-dan +29-a qədər	-9
Yun	+66	-29-dan –31-ə qədər

Burada «__» artma: azalma isə «___» işarə olunub.

Pambıq parçaların qələvi emalına davamlılığı, əsas əhəmiyyət kəsb edir. Belə ki, yun, təbii ipəkdən, asetatdan, triasetatdan olan pambıq parçalar yuyulması zamanı sodalı-sabunlu məhluldan istifadə etmək olmaz. Çünki, bu zaman parçanın xassələri pisləşir. Neytral sintetik yuyucu vasitələrdən istifadə etdikdə parçanın xidmət müddəti artır.

Pambıq parçalar yuyulmadan və islanmadan sonrakı səbəblərə görə yığılırlar: 1) məmulatın və ya lifin və sapın elastik deformasiyasının itməsindən: 2) şişmə zamanı sapın en kəsiyinin artmasından: 3) bir sistem sapın əyilməsinə səbəb olan digər sistem sapın düzəlməsi və onun dərinliyində parçanın yığılması. Bir səbəb molekullararası və digər əlaqələrin zəifləməsindən, eləcə də temperatur dəyişmələrindən yaranır ki, bu da sapın, eyni zamanda da parçanın dağılmasına səbəb olur. Axırncı səbəblər isə sapın əyilməsinin yüksəldilməsindən irəli gəlir ki, bu da parçanın yığılmasına şərait yaradır.

Qeyd etmək lazımdır ki, şişmə prosesində molekullararası əlaqə zəifləyir ki, bu da dönər relaksion prosesi yüngülləşdirir və sürətləndirir. Bunun nəticəsində isə sapın elastik deformasiyası itir.

Ən çox yığılmalar I və IX faza quruluşunda olan donluq parçalarda təsadüf edilir. Bu zaman bir sap sistem tamamilə düz, digər sap sistemi isə maksimal əyri olur. Yığılmalardan sonra parçanın quruluşu V-VI faza quruluşuna yaxınlaşır.

Əgər parça zolağının uzunluğu L_1 , onda olan sapın uzunluğu l_1 -sə və yığılmadan sonra uyğun olaraq L_2 və l_2 olarsa, onda yığılma aşağıdakı formula ilə hesablanır.

$$J = \frac{L_1 - L_2}{L_1} \cdot 100 = \left(1 - \frac{L_2}{L_1}\right) \cdot 100\%$$

Istehlakçılar üçün əsas şərt hazır məmulatların sınımasıdır. (yuyulmadan və nəmlənmədən). Yığılma müəyyən hədd daxilində icazə verilir. Məələn: BNIIŞP – nın verilənlərinə pambıq parçalar üçün yığılma 3-3,5% qədər icazə verilir. Yığılma iki qrup metodla təyin edilir: hissə-hissə yığılır və tam yığılma.

Cədvəl 4.

Müxtəlif metodlarla ölçülmüş parçaların argac üzrə yığılması.

Parça	Artikulun №-si	QOST-a görə yığılma (%-la).			Parçanın lifin tərkibi
		9315-59	8710-58	5012-61	
Pambıq	1117	0,0	6,0	4,4	J-100%
Krep№2	1113	-3,1	1,3	2,9	J-100%
Malışka	2103	2,7	6,1	6,9	J 70%,B 30%
Pervoklassniça	2104	1,1	3,5	4,7	J 70%B 30%
Şkolnyaya	2187	3,2	6,7	6,9	J 40%, B 50%

Burada J-yun, B-viskoz lifi, K-kapron lifidir.

Parçalar, o cümlədən pambıq parçalar istehlak zamanı işığa və havanın təsirinə məruz qalırlar. (atmosferin fiziki-kimyəvi təsiri kompleks olaraq temperatur, rütubət, toz və s.). Işığın təsirindən parçalarda mürəkkəb fotokimyəvi reaksiyalar baş verir ki, bunun da nəticəsində materialın dağılması baş verir. Bu proses isə rütubətin, temperaturunun və digər atmosfer dağıntılarının parçaya təsiri sürətləndirir. Ən çox ultrabənövşəyi şüalar parçaya dağıdıcı təsir göstərir.

Parçaların işığa davamlılığı ipliğin qalınlığından və quruluşundan, eləcə də parçanın boyanması və bəzəndirilməsi üsulundan da asılıdır. Nazik saplardan olan parçalar möhkəmliyini işıq təsirindən qalın saplardan olan parçalara nisbətən çox itirir.

F.I.Sadovun verilənlərinə görə xam pambıq parçanın insolyasiya zamanı az dağılır, nəinki bişmiş. Eləcə də bişmiş azdağılır, nəinki ağardılmış parçalar. Merserizasiya olunmuş parça öz möhkəmliyini az itirir nəinki merserizasiya olunmamış materiallar. Parçaların işığa davamlılığında əsas rolu paltarın boyadılmasında istifadə edilən boyağın kimyəvi təbiəti oynayır.

Müəyyən olunmuşdur ki, parçanın xassələrinin dəyişməsinə səbəb, parçanın tərkib lifləri tərəfindən udulan şüadır. Buna görə də sayı, narıncı və qırmızı rəngli parçalardan tikilən məmulatlar daha tez dağılır. Lakin qeyd etmək lazımdır ki, heç də eyni rəngli müxtəlif boyaqlar lifləri eyni səviyyədə dağıtmırlar. Belə ki, sarı və narıncı rəngli kuboviy boyası pambıq parçanı tez dağıdır, nəinki həmin rəngli subetaktiv boyaqlar.

Parçanın işığa davamlılığını iki metodla təyin edən: təbii olaraq parça nümunəsini damın üstündə cənuba tərəf qoymaqla bu prosesi müşahidə etmək və süni olaraq fedametrik vezerametrin, pribor PDS və s.-nin iştirakı ilə bu prosesi yəni insolyasiya prosesii müşahidə etmək. Pambıq parçaların xidmət müddətinin qiymətləndirilməsində məhz onların işığa davamlılığı mühüm əhəmiyyət kəsb edən keyfiyyət göstəricilərindəndir.

Mikrobioloji davamlılıq-mikroorqanizmlərin (bakteriya və s.) həşəratların aktiv həyat fəaliyyəti nəticəsində parçanın bioloji faktorların təsirinə müqaviməti deməkdir.

Parçaların mikroorqanizmlər tərəfində dağılması aşağı temperaturda və rütubət şəraitində baş verir. Qeyd etmək lazımdır ki, təbii lifdən olan məmulatlar mikroorqanizmlər üçün qida mənbəyi olduğundan məhz bu məmulatlar bu cürə dağılmaya məruz qalır.

Pambıq parçaların saxlanması üçün-50-70% nisbi rütubətin olması zəruridir. Ümumiyyətlə, isə pambıq parçanın bu cürə təsirə məruz qalmaması üçün kimyəvi tələbatı dəyişdirilir. (sionlu etilləşdirmə).

Yun parçalar isə güvənin təsirinə məruz qalırlar. Yun liflərin kəpənəklərin qoyduğu yumurtalardan çıxan güvə qudlar dağıdır. Yun parçaların güvədən qorunması üçün müxtəlif preparatlardan, məişətdə isə naftalindən (kəpənəklərdən qorunmaq üçün vasitə) istifadə edilir.

II. TEXNIKI TƏYİNATLI PAMBIQ PARÇALARIN GIGIYENİK XASSƏLƏRİNİN TƏHLİLİ

Parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində gigiyenik xassələr mühüm rol oynayır. Parçalar insanı atmosferin müxtəlif təsirlərindən qorusun və onun həyat fəaliyyəti üçün normal şərait yaratmalı və zərərli asılılıq (lif və parçanın tərkibinə yeridilmiş pereparatlar zərərli qarışıqlar ifraz etməməlidir) və geyilmə zamanı maksimal rahatlıq yaratmalıdır. Bu isə parçaların paltardaxili klimati idarəetmə qabiliyyətindən asılıdır.

Pambiq parçaların gigiyenik xassələri bir çox faktorlardan asılıdır, eləcə də liflərin xassəsindən, parçanın quruluşundan və bəzəndirilməsindən.

Pambiq parçaların gigiyenikliyinə təsir edən xassələri aşağıdakı qruplara bölmək olar. Hıqroskopiklik, istisaxlama xassələri, elektrik xassələri.

Parçanın suyu və buxarı udub və vermək qabiliyyəti ilə xarakterizə olunur.

Havanın müxtəlif nisbi rütubətində dörd müxtəlif lif tərkibli donluq parçaların hıqroskopiklik xassələri.

Cədvəl 5

Parçanın lif Tərkibi	Hıqroskopiklik (rütubət) %-lə					Nəmişliyin çəkisinin artması		Kapilyarlıq mm-lə	
	II kin	100% olduqda		0 % olduqda		mak simal	mini mal	1 dəq sonr	60 mm sonra
		0,5 saat sonra	24 saat sonra	0,5 saat sonra	24 saat sonra				
Kətan 100%	7,9	12,3	26,4	13,5	2,3	186	90	35	128
Pambiq 100%	7,3	11,2	22,8	10,6	2,2	256	128	21	110
Viskoz ştapel lifi %	13,2	18,0	41,7	30,4	4,5	232	126	31	149
Kətan ipliği (75%) və viskoz sapı (25%)	9,9	14,1	31,8	20,0	3,0	142	92	28	113
Kətan (50%) və ləvsan (50%)	4,6	7,7	15,3	4,5	1,7	173	-	-	146

Parçanın hiqroskopikliyi onun lif tərkibindən və bəzəyinin xarakterindən asılıdır. Cədvəldən də göründüyü kimi təbii və viskoz lifindən olan parçalar sintetik lifin parçalara nisbətən çox hiqroskopikdirlər. Belə ki, havanın normal nisbi rütubətində pambıq parçalar 7-9%, kətan parçalar 9-11, yun parçalar 12-16, viskoz parçalar 11-13, kapron parçalar 3-4, lavsan parçalar I, xlorinli parçalar isə 0% nəmişlik- rütubət saxlayır.

Rütubətin xarici mühitdən, vurulması xarici mühitə ilmə sürəti parçanın paltar daxili mühitdə rütubətin və temperaturun idarə etmək qabiliyyətini xarakterizə edir. Məlumdur ki, insanın bədəninin qızması nəticəsində tər vəziləri tər ifraz edir ki, bu insanın paltardaxili mühitdə rütubətin artmasına səbəb olur. Parça isə həmin təri udur və xarici mühitə ötürür. Bunun nəticəsində bədəndə isti xaric olur və insanın temperaturu normal vəziyyətə düşür.

Su udma, nəmişlil tutumu və kapilyarlıq. Su udma parçanın tam suya batırılması zamanı parça tərəfindən udulan suyun miqdarı ilə xarakterizə olunur (1m^2 sahədən) nəmi özünə çəkmək qabiliyyəti donluq parçalar üçün qiymətli xassə hesab edilir. Su udma parçanı lif tərkibindən, sapın quruluşundan, və parçanın quruluşundan və onun üst səthinin islanmasından asılıdır. Yaxşı islanma qabiliyyətinə malik olan boş parça yüksək su udma qabiliyyəti ilə xarakterizə olunur. Pambıq parçanın islanma qabiliyyətinin əsas göstəricilərindən biri parçanın kapilyarlığıdır.

Pambıq parçaların mövsümündən-təyinatından asılı olaraq onların su udma qabiliyyəti müxtəlifdir. (Cədvəl 6).

I.A.Dmitriyevin hesablamalarına görə kapilyarlıq h , su udma S_u , su tutumu, C_t . Q/m^2

Belə ki, yüngül yaya pambıq parçaları yüksək su udma qabiliyyətinə malik olmalıdırlar. Çünki, məhz bu göstəricinin yuxarı olması tərin ifrazı və insan bədəninin normal temperaturunun təmin etmək üçün zəruridir. Lakin qış, payız mövsümlü pambıq parçaların su udma göstəricisi aşağı olmalıdır. Çünki, parça

tərəfindən udulan su onun məsamələrindən havanı çıxarır ki, bu da parçanın istilik keçiriciliyini artırır, nəticədə parçanın istilik saxlama xassəsi pisləşir.

Cədvəl 6.

Parçanı təşkil edən saplar	Saat ərzində parçada suyun qalxma hündürlüyü – h (mm-lə)		Su %- lə	St. Q/m ² - lə
	I s	48 s.		
Kapron:				
Elementar № 300(Teks 3,3)	5	5	-	-
Kompleks № 300 (teks 3,3)	27	160	-	-
№60 (6,7 T)	52	360	40-45	17
Elastik № 200 (5 T x 2)	180	360	400	366
Kompleks viskoz № 060 (16,7 Teks)	70	560	-	-
Ştapel ipliği:				
Kapron	90	400	300	96
Viskoz	95	700	-	-
İpək	-	-	150	75
Qarışıq (50% kapron və 50% ipək)	-	-	140- 150	79

Parçanın su udma qabiliyyətini bir saniyə ərzində parça nümunəsinin çəkisinin artmasına görə təyin edirlər. Su udmanı isə parça nümunəsinin çəkisinin artdıqdan sonra həmin çəkiddən nümunənin öz çəkisini çıxmaqla təyin edirlər.

Elektrik xassələrinə materialın elektricləşməsi və onların dielektrik xassələri aiddir. Dielektrik xassəsi xüsusi müqavimətlə, dielektrik keçiriciliyi, keçirici gərginliklə və itkinin tangens bucağı ilə qiymətləndirilir. Lakin bu xassə texniki məqsədlər üçün istifadə edilən parçalara aiddir.

Bir çox toxuculuq lifləri və sapları hiqroskopik materialıdır. Onların elektrik xassələri onların rütubətliyindən asılı olaraq kəskin dəyişir. Buna görə də elektrik xassələri rütubətin mühitdə təyin edilir.

Elektrikləşmə- müəyyən statistik elektrik yüklənməsi zamanı materialın generasiya və rənglənməsi qabiliyyətidir. Asetat, eləcə də kapron, anid, nitron, xlorin və s. sintetik liflər və saplar xüsusi ilə daha çox elektrikləşirlər. Sintetik liflər özlərinin az hiqroskopikliyinə görə bir estetik xassələrinə malikdirlər: onların səthi elektrik müqaviməti- $10^{14} - 10^{18} \text{ sm} = r$. Buna görə də yüklərin parçanın üst səthində yığılır və uzun müddət qala bilir. Nəticədə insan orqanizmində statik elektrikləşmə akkumlyasiya edir. Bir çox tədqiqatlar nəticəsində müəyyən olunmuşdur ki, müəyyən sahədə elektrik yüklərinin yaranması zamanı insanın maddələr mübadiləsi pozulur, qan təzyiqi dəyişir, həssaslıq və yorulma yüksəlir.

Elektrikləşmə yükün qütbünə və böyüklüyünə görə fərqlənir. Müəyyən olunmuşdur ki, müxtəlif sintetik lif tərkibli parçalar yüksək və az elektrikləşmə qabiliyyətinə malik olur və bu zaman müsbət və mənfi qütblü olurlar. Təbii liflər sürtünmə zamanı müsbət yüklə yüklənirlər ki, bu da paltarın gigiyenik xassəsinə yaxşı təsir göstərir. Sintetik liflərdən olan məmulatlar (poliamid liflərindən olan məmulatları çıxmaqla) dəri sürtünən zaman mənfi yüklə yüklənir, bu da insan orqanizminə yaxşı təsir göstərmir.

Buna görə də müsbət qütblü parçaların alınması üçün müxtəlif liflərin qarışığından istifadə etmək lazımdır.

Məsələn: pambıq, kapron, asetat, viskoz və yun liflərinin qarışığından alınan parçalar müsbət qütblü olur.

Elektrikləşmə parçanın rütubətini artırmaqla da azaldılır (rütubəti saxlaya bilmək qabiliyyətinə malik olan hidrofilye liflərinin və U saplarından istifadə etməklə).

III. TEXNIKI TƏYİNATLI PAMBIQ PARÇALARIN ESTETİK XASSƏLƏRİNİN QIYMƏTLƏNDİRİLMƏSİ

Parçaların keyfiyyətini formalaşdıran xassələr kompleksinə estetik xassələr də daxildir. Estetik xassə anlayışı altında parçanın gözəlliyi və cazibədarlığını formalaşdıran göstəricilər başa düşülür. Parçanın əsas estetik xassə göstəricilərinə daxildir: faktura, rəngi, şəffaflığı, bərklik, draplaşması, upruqluğu və istehlak zamanı formanın saxlanması. Bütün bu göstəricilər parçanın estetik xassəsinə müxtəlif cürə təsir göstərir. Belə ki, parçanın rəngi, parlaqlığı, səthinin şəffaflığı, estetik xassəsinə birbaşa təsir göstərir. Qalın xassələr isə parçanın estetik xassəsinin formalaşmasında ikinci dərəcəli rol oynayır.

Parçanın lif tərkibi quruluş xüsusiyyəti, bəzəyinin xüsusiyyəti, onun fakturasını müəyyən edir. Parçanın fakturası müxtəlifdir və çox zaman onun təyinatından asılıdır. Parçanın fakturasından asılı olaraq onların xassə növləri ilə tanış olaq: açıq toxuculuq naxışlı parça-hamar faktura, kələ-kötür (nahamar), bəzəkli hamar və bəzəkli-qabarıq: yarımbağlı və bağlı toxuculuq naxışlı parçalar-keçəyəbənzər, daranmış xovlu və xovlu fakturalı olur.

Hamar fakturalı parçalar daha çox istehsal edilir. Bu növ parçaların fakturası toxunuşla, möhkəmliklə, qalınlıqla və sapın quruluşu ilə də növü ilə təyin edilir.

Fasonlu və teksturalı saplardan kələ-kötür fakturalı parçalar istehsal edilir. Belə parçaların səthi az tutqundur.

Bəzəkli-hamar faktura kiçik naxışlı toxunuşlu parçalar üçün xarakterikdir. Pambıq parçalar da bu cür toxunmadan istifadə edilir.

Bəzəkli-qabarıq faktura qabarıq naxışlı əmələ gətirən toxunuşdan əmələ gəlir. Bu zaman fasonlu saplardan istifadə edilir.

Daranmış parçalar müxtəlif cürə formalaşır: daranmış xov qısa və preslənmiş, bağlı, bir tərəfli və ya iki tərəfli ola bilər.

IV. TEXNIKI TƏYİNATLI PAMBIQ PARÇALARIN TEXNOLOJİ XASSƏLƏRİNİN QIYMƏTLƏNDİRİLMƏSİ

Texnoloji xassələr parçanın məmulat tikişinini müxtəlif mərhələlərindən emal edilmə qabiliyyətini xarakterizə edir. Məmulatın tikilməsi prosesində parçanın aşağıdakı xassələri əsasdır: isti-nəm emal zamanı plastikliyi, draplaşması, sökülməsi və aralanması, bərkliyi, yumşaqlığı, öşçü göstəriciləri (eni, uzunluğu), 1m^2 kütləsi. Kəsiklərin kənarı boyunca parçaların sökülməsi-sapların parçada kifayət qədər möhkəm bərkidilməməsi nəticəsində baş verir. Sökülən parçaların bərkidilmə tikişlərinin möhkəmliyi azalır ki, bu da onların həm xidmət müddətinə, həm də məmulatın xarici görünüşünə təsir edir. Sökülməyə arğac və əriş sapları arasındakı sökülmə qüvvəsi təsir edir. Eləcə də bu göstəriciyə sapların uzunluğu, hamarlığı və ya xovluluğu, parçanın quruluşu və bəzəndirilməsi təsir göstərir. Bir qayda olaraq fasonlu sapların istifadə etməklə mürəkkəb toxunuşlu parçaların sökülməsi azalır.

Aralanma dedikdə istehlak zamanı xarici qüvvələrin təsiri nəticəsində sapların parçada yerini dəyişməsidir. Sapların aralanması ən çox tikişin kənarlarında və məmulatın çox dəfəli gərginliyə məruz qaldığı hissədə baş verir. Qeyd etmək lazımdır ki, əgər paltar insan bədənində kip oturubsa, onda tikiş boyunca aralanma baş verir. Bu əsasən hamar toxunuşlu asetat və triasetat parçalarına aiddir. Tikilmə zamanı parçanın aralanmaya meyilliliyi nəzərə alınır və mümkün qədər bu nöqsan aradan qaldırılır. Bu nöqsan parçanın tikiş maşının iynəsi, tərəfindən zədələnməsindən əmələ gəlir. Məmulatın tikilməsi zamanı iynə parçanın sapları arasından keçib, onu dağıda bilər. Dəlib keçiriciliyin səviyyəsi sapın parçada hərəkətliyindən, onların qalınlığından və yerləşmə sıxlığından asılıdır. Bu göstəriciyə iynənin qalınlığı və ucunun itiliyi də təsir göstərir.

Texnoloji xassələrə parçanın çirkəlməyə davamlığı, təmizlənmə yüngüllüyü, istehlakda da maraq məmulatda parçanın formasını bərpa etməsi xassəsi də daxildir.

V. TEXNIKI TƏYİNATLI PAMBIQ PARÇALARIN İSTEHLAK XASSƏLƏRİNİN NORMATIV SƏNƏDƏ UYĞUNLUĞU VƏ KEYFİYYƏTİNİN EKSPERTİZASI

Toxuculuq sənayesi yüngül sənaye sahələrinin əsaslarından biridir.

Toxuculuq sənaye məhsullarının əsas növləri iplik, sap, müxtəlif növ parçalar və ədədi məmulatlar, toxuculuq qalantereya məmulatı, kütləvi istehlak malları olan parça olmayan materiallar və digər məmulatlardır.

Parçanın nomenklaturası dövlət standartlarına müvafiq olaraq istehlak təyinatına görə köynək, geyimlər, paltar, mebel-dekorativ texniki, xüsusi və s. xammalın tərkibinə görə təbii, kimyəvi və s. və istehsal naxışlama üsulu üzrə təsnifləşdirilir.

İplik və saplar xammalın növünə görə kimyəvi, metal, şüşə asbest və s. hazırlanma üsuluna görə bir saplı, çox saplı, eşilmə və s. təyinatına görə trikotaj, toxuculuq-qalantereya sənayesi üçün, məişət məqsədi üçün, naxışlama növünə, ağardılmasına, rənglənməsinə, ipliğin alınma üsuluna görə təsnifləşdirilir.

Bundan başqa standartlarda istismar xüsusiyyətini müəyyən edən, iqlim və mexaniki təsirinin toxuculuq materiallarına dəyərini və digər istehlak xarakterizə edən keyfiyyət göstəricilərinin sayı da müəyyən edilir. Toxuculuq məmulatının keyfiyyət göstəriciləri üzrə normativləri onların təyinatına və əsas və əlavə emal olunmasına, istehsal üsuluna, ipliğin quruluşuna və qəbul edilən xammalın uçotuna müvafiq olaraq müəyyənləşdirilir.

Bu onunla əlaqədardır ki, toxuculuq sənayesi üçün əsas xammal pambıq, yun, kətan təbii ipək və kimyəvi liflər hazır məhsulun keyfiyyəti üçün bu xammala dair standartlaşma və reqlament tələbatı böyük əhəmiyyətə malikdir. Toxuculuq sənayesində qəbul edilən bütün əsas xammal dövlət standartları üzrə buraxılır. Yun, kətan, ipək xammal, pambıq xammal və pambıq iplik kimyəvi liflər, saplar və digər xammal standartları işlənilib hazırlanır və qüvvədədir.

Pambıq xammalın maşın və əllə yığılmanın texniki tələblərinin dövlət standartlarının təsdiq edilməsi (QOST 16298-70). Pambıq xammalın maşınla

yığımları və pambıq xammalın əllə yığımının (QOST 10202-71) dövlət standartında xarici növünə görmə dərəcəsinə, nəmlik və zibilliyinə görə pambıq xammalın tam keyfiyyət xarakteristikası əks olunur. Onlar qrup üzrə, pambıq xammalın toplanması, təhvil edilməsi və qəbulu, habelə xarici növünü və fiziki mexaniki göstəricisindən asılı olaraq sənaye sortları üzrə onun kompleksləşdirilməsi qaydası müəyyən edilir.

Pambıq xammalın texniki tələblərinin standartları ilə eyni vaxtda pambıq xammalın təcrübi metodlarının standartlara işlənilib hazırlanır və tətbiq olunur.

«Pambıq xammal tədqiqat üçün nümunələrin seçilməsi» Pambıq xammal rütubətliliyin müəyyən edilməsi metodları dövlət standartlarında müvafiq avadanlıqların tətbiqi ilə pambıq-xammalın keyfiyyəti daha mütərəqqi və obyektiv metodla qiymətləndirilməsi nəzərdə tutulur ki, bu da pambıq xammalın keyfiyyətini daha düzgün müəyyən etməyə və növbəti sənaye ayırmaları üçün sort və qruplar üzrə partiyalara kompleksləşdirməyə imkan verir.

Toxuculuq sənayesi üçün pambıq ipliğin keyfiyyəti də mühümdür. Pambıq iplik yüksək keyfiyyətli iplik parça və hazır məhsulun alınmasına imkan yaradır.

Mövcud «pambıq-iplik» (QOST 3279-63) dövlət standartında pambıq-ipliğin keyfiyyətinə artan tələbat əks olunmur və hazırkı vaxtda nəzərdə tutulmur. Pambıq ipliğin keyfiyyətinə tələbatın artması ilə yeni standartlar 1985-ci ildə təsdiq olunacaqdır. 1970-1974-cü illərdə pambıq parça, yun və kətan ipliği bütün standartlara yenidən baxılmışdır. Belə standartlara aiddir: «Trikotaj istehsalı üçün pambıq parça ipliği QOST 9092-71. Trikotaj istehsalı üçün yarımyun (qarışıq) və zərif yun ipliği (QOST 17511-72)» Trikotaj istehsalı üçün yarımyun (qarışıq).

Bütün növ parçalar üçün onların quruluşundan, təyinatından və yaxud xammalın tərkibindən asılı olmayaraq qısalma normaları standartlarda nizama salınır, standart qısalma görə parçanın 3 qrupa bölünməsinə nəzərdə tutur, praktiki olaraq qısalmayanlara, az qısalanlara, yəni həm ərş, həm də arğac üzrə 1,5 faizdən çox olmayanlara və qısalanlara arğac üzrə 2%, ərş üzrə 3,5%.

Bu standartların tətbiq olunması artıq hazırki vaxtda tələbat göstəricilərinə müvafiq olaraq ipək, yun, kətan parçalarının da tam qısalma normativlərinin verilməsinə uyğunluğunu verir.

İplik parçaların əsas kütləsi də həmin normalara keçirilmişdir. Sənayedə bu çatışmazlığın aradan qaldırılması üçün parçasıxan maşınlarla təchiz olunur, iplik parçanın çeşidi və quruluşu təzələnilir, emalın müxtəlif növ və üsulları tətbiq olunur.

«İpək və yarımipək parçalar. Dəyişməzlik normaları» (QOST 18484-73) dövlət standartlarında buraxılan ipək parçaların dəyişməzlik normalarını nəzərdə tutur və onların təyinatından və xammalın tərkibindən asılı olaraq bu parçalar 4 qrupa: dəyişməz, az dəyişən, orta dəyişək və güclü dəyişən qruplara bölünür.

«Kətan lavsan parçalar. Çeşid və texniki tələblər» (QOST 15968-70) dövlət standartları pillikqo yaratmağa dair davamlılıq normalarını müəyyən edir. Parçanın vahid sahəsinin pilley miqdarı üzrə qəti normativin müəyyən edilməsi onların istismar üsulunu yaxşılaşdırır.

«İpək və yarımipək parçalar. Dirəvi hopdurmaya dair davamlılıq normaları» (QOST 11020-68), poliefir-pambıq və poliefir-viskoz ipliyindən köynəklik parçalar, sıxlaşmaya qədər sürtünməyə dair davamlılıq normaları (QOST 19620-74) dövlət standartları parçanın təyinatından asılı olaraq parçanın davamlılığına dair tələbi müəyyən edir, bu da parçanın dağılmasına qədər saxlanılan parçanın dövr miqdarını xarakterizə edir. Belə ki, təmiz yun parçalar 2,500-dən az olmayaraq silsilə yarımıyun parçalar üçün 4000-dən az olmayan silsilə davamlılıq normativi mövcuddur.

Parçanın keyfiyyəti və onların koloritliyi tərtibatı üçün rəngləməyə davamlılıq normativi böyük əhəmiyyətə malikdir. Müxtəlif fiziki-kimyəvi təsirlərə rənglənmənin və parçanın təyinatından asılı olaraq etalon üzrə müəyyən olunan sair rəngləmə dərəcəsi ballarla qiymətləndirilir, işığa, havaya, tərə, quru və yaşa, sürtünmə və s.

Standartlar rənglənmənin 3 dərəcəsini xüsusi möhkəmlik, davamlılıq və adi dərəcələrini müəyyən edir.

Bununla əlaqədar olaraq son zamanlar yüngül sənayedə məhsulun keyfiyyətini yüksəltmək üzrə bir sıra tədbirlər həyata keçirilir, yeni istehlak xassələri ilə toxuculuq məmulatının çeşidi genişləndirilir və təzələnir.

Keyfiyyətin 3 kateqoriyasına görə məhsulun attestasiyası üzrə keçirilən işlərin öyrənilməsi standartlarda yüksək kateqoriyalı məmulata konkret tələblərin, yəni konkret tələbləri müəyyən etmək zəruridir.

Hazırkı vaxtda yun, ipək, pambıq parça və kətan parçalara verilən standart tələblər yüksək kateqoriyalı parçalara verilən standart tələbləri səviyyəsində aparılır. (QOST 14938-73, QOST 10139-74, QOST 11039-74, QOST 7471-72, QOST 7438-73 və s.).

Lakin yaxşı məlumdur ki, parçanın keyfiyyəti ancaq fiziki-mexaniki göstəricilər üzrə deyil, həm də xarici növünə görə müəyyən edilir ki, bu da parçanın keyfiyyətqiymətini onlain keyfiyyət növünə aid edilməsi ilə şərtlənməsi zəruridir.

Parçanın və ayrı-ayrı məmulatın sortunu müəyyən edən mövcud standartlar parçanın keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi metodu və qaydalarını müəyyən edir.

Bu tikiş sənaye sahələrində parçaların istifadə olunması zamanı, hazır məmulatın keyfiyyətinin aşağı salınmasında və parçaların xərclərinin qeyri-bərabərliyində böyük çətinliklər törədir. Bu istehlakçılar tərəfindən etiraz və çoxlu məzəmmətlərə səbəb olur.

«Təmiz yun və yarımyun (qarışıq) parçalar. Sortların müəyyən edilməsi» (QOST 358-74) dövlət standartlarında ayrı-ayrı buraxılan nöqsanlara görə cərimə qiymətlərinin artırılması nəzərdə tutulur: Standartlarda bir sıra xarici nöqsanların kəmiyyət və miqdarı məhdudlaşdırılır, ikinci növ parçanın qısalması üzrə buraxılışlar məhdudlaşır. Standarta yun parçanın keyfiyyətinin artmasına olan tələbləri və tikiş məmulatının parçaya olan tələblərinin bağlılığı da öyrənilir.

«Kətan və yarımkətan (qarışıq) parçalar. Sortların müəyyən edilməsi» (QOST 357-75) dövlət standartlarını Mərkəzi elmi-tədqiqat kətan lifləri sənaye institutu işləyib hazırladı və dövlət standartları tərəfindən təsdiq olunmuşdur.

Bu standartlar toxuculuq sənayesi üçün tamamilə yeni parça sortu qiymətinə keçilməsini nəzərdə tutur. QOST 12566-71 üzrə tikiş məmulatın və QOST 1408-61 üzrə ayrı-ayrı məmulatların sort qiymətləri prinsipi onun əsasında qoyulur, yəni sort şərti parça sahəsində buraxılan nöqsanların kəmiyyətinə görə müəyyən edilir. Bu toxuculuq və tikiş müəssisələrinin, habelə ticarət təşkilatlarının işlərini asanlaşdırır. Lakin bununla standartlarda növün xarici nöqsanlarına görə kətan parçanın keyfiyyətinə tələbatın artmasını da nəzərdə tutur:

Buraxılan kateqoriyalardan növün xarici nöqsanlarının aradan qaldırılmasına keçilməsi.

Yol verilən nöqsanların kəmiyyət və miqdarının azaldılması.

Beləliklə, toxuculuq sənayesində standartlaşmanın vəziyyəti haqqında keçirilmiş qısa icmal göstərir ki, son vaxtlar sənayedə toxuculuq materialları keyfiyyətinin artırılması, standartlaşmanın təkmilləşdirilməsi və inkişafı sahəsində müəyyən işlər aparılmışdır.

Bununla yanaşı qeyd etmək lazımdır ki, hələ heç də bütün standartlar müasir səviyyəni əks etdirilir və konkret qrup məhsulların keyfiyyət göstəriciləri nomenklaturasının əsaslaşdırılması, bu göstəriciləri müəyyən edən metod və normaların işlənilib hazırlanması üzrə işlər yarıtmaz keçirilir. İdarələr müəssisənin texniki şərtlərinə, standartlara riayət olunması və genişləndirilməsi üzrə nəzarət zəif həyata keçirirlər. Nəticədə, ayrı-ayrı müəssisələrdə çoxlu standartlar qeyri-tam genişləndirilir və genişlənməyə riayət olunmur ki, bu da onların keyfiyyətini aşağı salır.

Standartlaşma üzrə işlərin təkmilləşdirilməsi məqsədi ilə son dövrdə toxuculuq sənayesində standartlaşmanın inkişafı əsasında məhsulun keyfiyyətinin artırılması haqqında Dövlət Standartı və Nazirlikləri aşağıdakıları nəzərdə tutmuş və yerinə yetirməkdədir.

-yeni növ xammalın tətbiq edilməsi uçuotu ilə parçanın keyfiyyət göstəriciləri nomenklaturalarının standartlaşması və işlənilib hazırlanmasını:

-optimal texnoloji prosesi nizama salan kompleks standartların yaradılmasını:

-parçanın və ayrı-ayrı məmulatın keyfiyyət göstəriciləri nomenklaturasının təsdiqinə müvafiq olaraq obyektiv norma və təcrübi metodların standartlaşdırılması, vahid şəklə salınması və təkmilləşdirilməsinə, parçanın keyfiyyətinə yeni tələblərinə keyfiyyətinin ali kateqoriya tələblərinə keçilməsi məqsədi ilə mövcud standartların təkmilləşdirilməsi və yenidən nəzərdən keçilməsini:

-müxtəlif növ xammalın qatışıq optimal münasibətinin müəyyən edilməsi üzrə eksperimental və elmi-tədqiqat işlərinin aparılmasını:

-təyinat məqsədli müəyyən qrup məhsul tələbinə ümumtexniki standartların gələcəkdə işlənilib hazırlanmasını:

-enli parçalardan onların səmərəli uçotu ilə tikiş sənayesində istifadə olunmasının vahid şəklə salınmasını.

Parçaların standartlaşması onların keyfiyyətinin və çeşidlərinin formalaşmış yaxşılaşmasında əsas rol oynayır. Buna görə də bizim ölkəmizdə parçaların standartlaşması geniş təkan tapmışdır. Bunlarla bərabər olaraq standartın elmi-texniki səviyyəsinin yüksəlməsinə də çox böyük əhəmiyyət kəsb edərək ən ümdə bir problem kimi qarşıya qoyulmuşdur.

Ümumiyyətlə, parçalar üçün aşağıdakı standart növləri vardır: 1) parçanın növünü və artikulu, 2) parçanın qrupunu, 3) nümunənin seçilməsini və təcrübə metodunun aparılması üsulunu, 4) ayrı xassələr üzrə göstərici normalarını, 5) sortun qiymətləndirmə metodunu, 6) bükülmə üsulunu, 7) qablaşdırılması və markalanmasını, 8) parçanın quruluşuna aid bəzi göstəriciləri (toxunmalar), 9) enini, 10) təsnifatını və s.-ləri müəyyən edən standartları göstərmək olar. Məsələn:

1.Parçanın növünü və artikulu göstərən standartda onun əsas texniki göstəriciləri şərh edilir. Yəni əriş-argac saplarının nömrəsi, əriş-argac saplarının sıxlığı, parçanın eni, toxunmanın növü, 1m²-nin çəkisi, əriş və argac üzrə cırılma möhkəmliyi və s. göstərilir (skl).

Bəzi növ parçalarda bu göstəricilərdən başqa ampretin faizlə tərkibi, yağın tərkibi, xovun və ya tiftiyin hündürlüyü, rənginin möhkəmliyini, qısalmasını, mersirizasiyasını və s. göstərilir. Bunlardan başqa normadan nə qədər fərqiə yol verilməsi də göstərilir.

2.Parçanın qrupuna aid standart (lif tərkibinə və təyinatına) parçanın əsas xassəsini xarakterizə edərək sənayedə imkan yaradır ki, parçanın quruluşu və bəzəyi haqqında qısaca texniki göstəriciləri sərbəst seçə bilsin.

3.Təcrübə işlərinin aparılması üçün nümunələrin seçilməsinə aid standartda, parça nümunələrinin seçilməsi, fiziki-mexaniki və kmyəvi metodları, nümunələrin seçilməsində aktların tərtibi qaydaları, seçilmiş nümunələrin qablaşdırılıb laboratoriyalara göndərilmə qaydaları və s. göstərilir.

4.Parçaların ayrı-ayrı xassələrinin təhlil qaydalarına aid standartda, ya bütün parçaların, ya da müəyyən qrup parçalar üçün göstəricilər şərh edilir. Bu standartda təcrübəişlərinin aparılması üçün apparaturalar (cihazlar), təcrübənin parametrləri, təcrübə işlərinin nəticələrinin qiymətləndirilməsi və s. göstərilir. Təcrübə metodlarının aparılmasına aid standart imkan yaradır ki, götürülmüş nümunədə xassələrə aid müqayisəli xarakteristikaəldə edilə bilsin. Parçaların xassəsinə aid standartların axır vaxtlarda siyahısı artır, yəni müxtəlif göstəricilərin sayı genişlənir. Məs.: müasir dövrdə parçanın xassəsinə aid standartlaşmış metodlardan: parçanın 1m^2 -nin çəkisi, xətt ölçüləri (uzunluğu, eni, qalınlığı), qırması və uzanması, yuyulandan və ya isladandan sonra qısalması, sürtünməyə qarşı möhkəmliliyi, əzilməsi, mersarizasiya dərəcəsi və s. göstərmək olar.

5.Parçanın ayrı-ayrı xassələrinə ad texniki göstəricilərə aid normanı göstərmək standartın çox böyük əhəmiyyəti vardır. Çünki, müasir dövrdə parçanın bəzi xassəsiə aid müqayisəli göstəricilər müəyyən edilir. Yəni cırılma möhkəmliyi və bir sıra başqa normalar müəyyən edilir. Ona görə ki, parçaların ayrı-ayrı istehlak xassələrinə aid bəzi normaların müəyyən edilməsinin əmtəəşünaslıqda çox böyük əhəmiyyəti vardır.

Parçaların bəzi əsas xassələrinə aid normaların olmaması sənayedə və ticarət təşkilatlarında onların keyfiyyətlərinin qiymətləndirilməsini çətinləşdirir. Buna görə də təsdiq olunmuş normalar olmadıqda bunları qiymətləndirdikdə müqayisəli surətdə xarakterizə edilir:

6. Parçanın sortlaşmasına aid standartda qrup üzrə parçanın sortlaşmasının prinsipi və sistem müəyyən edilir. (pambıq, kətan, ipək, yun və bəzi ədədi mallar).

Bu standartda parçanın qruppirovkası verilir ki, onunsortu müəyyən edilir, nöqsanının miqdarı cədvəldə bal hesabı ilə göstərilir və bu da sortlaşması üçün vacibdir (skl)

7. Parçaların bükülməsə, qablaşdırılmasına, markalanmasına aid standartda bükülmə qaydaları, daxili və xarici qablaşdırma, müxtəlif qrup parçaların və ədədi malların markalanması və s. göstərilir.

Bu standartda müəyyən parçaları bəzi quruluşu, yəni toxunmaları haqqında göstəricilər verilir. Toxunmaların riyazi əsaslarının təsnifatı da verilir.

8) Parçanın səmərəli eninə aid standartın çox böyük əhəmiyyəti vardır. Çünki lazımsız endə parçaların buraxılmasına imkan verilir. Bu standartda müxtəlif təyinatlı parçaların eni göstərilir.

9) Parçanın keyfiyyət nomenklaturası göstəricisinə aid standartda (QOST 48-68, 44-68, 45-68, 46-68 tətbiqi ştapel, kətan, yun və ipək parçaların keyfiyyətinə aid nomenklatur göstəriciləri müəyyən edilir.

Keyfiyyət göstəriciləri ümumi və əlavələrə ayrılır. Ümumi göstəricilər bütün parçalar üçün vacibdir. Belə göstəricilərə, lif kütləsi, ipliğin qalınlığı, parçanın sıxlığı, parçanın eni və ya ədədi malın ölçüsü, 1m^2 – nin çəkisi, cırılma yükü, bədi estetik göstəricisi (rəngi, bəzəyi, quruluşu və s.).

Əlavə göstəricilər bəzi parçaların təyinatından asılı olaraq, yuyulmadan sonra qısalması, sürtünməyə qarşı davamlılığı, əzilməsi və s. keyfiyyət göstəricilərin çox böyük əhəmiyyəti vardır.

Məhsulun keyfiyyətinin tədqiqatında və məhsulun keyfiyyətinin elmi problemlərinin işlənilib hazırlanmasında xüsusi yeri məhsulun keyfiyyətinin

ölçülməsi və qiymətləndirilməsi tutur, belə ki, idarəetmə, idarəedən obyektin vəziyyətini və göstəricilərin tərəddüd dərəcəsinin qiymətləndirilməsi mümkün olmasında öz mənasını itirmir.

Məhsulun keyfiyyətinin ölçülməsi məsələlərin bir sıra çətinlikləri məhsulun növünün müxtəlifliyindən, konkret məhsulların çoxlu müxtəlif göstəricilərin xassəsinin olmasından və onların davamından irəli gəlir.

60-cı illərin axırı, 70-ci illərin əvvəllərində bir qrup mütəxəssis məhsulun keyfiyyətinin ölçülməsi və qiymətləndirilməsi ilə əlaqədar olan problemləri xüsusi elmi xətt çərçivəsində birləşdirən təklif ilə çıxış etdilər. Bu elmi xətt onlar kvalimetriya adlandırdılar. Kvalimetriya bizdə və xaricdə geniş şöhrət qazandı. Aparılan tədqiqatlar və əldə edilmiş təcrübələr bir sıra böyük təcrübəvi əhəmiyyəti olan prinsipial məsələləri həll etməyə imkan verdi. Kvalimetriyanın sahələrinin metodlarını hazırlayaraq və təcrübədə işlətmək üçün Dövlət standartı «Sənaye məhsulun keyfiyyətinin səviyyəsini qiymətləndirmək metodlarını hazırladı».

Kvalimetriyanın təcrübəvi məsələlərinə aiddir.

Məhsulun keyfiyyət göstəricilərinin əhəmiyyətinin müəyyən edilməsi metodlarının işlənilib hazırlanması, onların hesablanması və göstəricilərin dəqiqliyinə olan tələblərin müəyyən edilməsi üçün lazım olan məmulatın toplanması və işlənməsi.

-Məhsulun keyfiyyətinin və tərkibindəki səviyyənin toplaşdırılması zamanı keyfiyyət göstəricilərinin tərkibinin müəyyən edilməsi.

-Keyfiyyət göstəricisinin ölçülməsi və qiymətləndirilməsi metodlarının hazırlanması

-Kvalimetriyanın vəzifələrindən biri məhsulun keyfiyyətinin vahid kompleks və inteqral göstəricilərinin işlənilib hazırlanmasından ibarətdir. Kvalimetriyada məhsulun xassələrinin müəyyən edilməsinin 3 metodundan istifadə edilir:

1.Instrumental

2.Orqanometrik

3.Kombinəlanmış- bu metod özündə I və II metodu birləşdirir.

Birinci metod əsaslandırılmış elmi bazada və layihədə istehsalatda və istismarda geniş praktikaya malikdir.

Birinci metodun fundamental əsasını metrologiya təşkil edir.

İkinci metod orqonoleptik XIM-ın qiymətində istifadə olunur.

Kvalimetriyada əmtəələrin etibarlılığı ölçülərdə bir sıra riyazi metodlardan, məsələn: ehtimal nəzəriyyəsi və statik metodlardan istifadə edilir.

Kvalimetriyanın metodologiyada xüsusi yeri müxtəlif qrup istehlakçıların və ekspertlərin məhsulun keyfiyyətinin səviyyəsi haqqında fikirlərin dəyişilməsini sosial tədqiqatlar tutur.

Ticarət təşkilatlarına daxil olan parçaların keyfiyyətinə nəzarət və onların keyfiyyətinin yoxlanılması zəruri tədbir hesab olunur. Burada əsas məqsəd standartları və digər normativ-texniki sənədlərin tələbinə uyğun olmayan malların satışa daxil olmasına yol verməkdən ibarətdir.

Toxuculuq mallarının zəruri keyfiyyət göstəricilərini hərtərəfli yoxlamaq üçün standartların tələbinə uyğun nümunələr seçib onu laboratoriya şəraitində müəyyən etmək lazımdır. Deyilənlərdən aydın olur ki, ticarət təşkilatlarda toxuculuq mallarının keyfiyyətinə nəzarət etmək üçün zəruri normativ-texniki sənədlər olmasıdır (standart, texniki şərt, preyskurant və digər sənədlər). Bu məsələlər brakedici əmtəəşünaslar tərəfindən icra olunur. Ona görə də brakedicilərin iş yeri xüsusi avadanlıqlarla təchiz olunmalıdır. Toxuculuq mallarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində və sortlaşdırılmasında DÜİST – lərdən istifadə etmək məsələhət görülür.

Məs, QOST-161-75-ə əsasən, kimyəvi iplikdən, qarışıqdan və təmiz pambıqdan olan parçaların sortlaşması aşağıdakı kimi verilir.

1.Ümumi qaydada

1.1.Parçanın sortu bu normativ sənəd üzrə müəyyən edilməsi müəyyən növ və təyinatlı parçaların bir və ya bir neçə keyfiyyət göstəriciləri üzrə müəyyən edilir.

1.2.Parçalar bədii-estetik göstəriciləri üzrə QOST 15602-73 uyğun olaraq təsdiq edilməsi nümunə ilə müqayisə edilir.

Bu standartu uyğun gəlməyən bölüklər standartdan kənar edilir.

1.3.Parçanın (pambıq) sortunu təyin etmək üçün onu 4 qrupa bölürlər.

I. Donluq parça (çit, bez, sətın) geyim və mebel-dekorativ

II.Ağardılmış dəyişək, saya boyanmış və əlvan parça (qadın tualet əşyaları, qadın və potensial dəyişəyi)

III.Astarlıq, döşək, poduşka üçün parçalar (aşağı sort pambıqdan və ya xammaldan)

IV. Xovu qırılmış parçalar.

1.4.Pambıq parça 2 sortda müəyyənləşdirilir. 1-ci və 2-ci .

1.5.Parçanın sortu xarici nöqsanların və fiziki-mexaniki göstəricilərin qiymətləndirilməsinin balla cəmi üzrə təyin edilir.

1.6.Nöqsanlar xarici görünüşünə görə bölünür. Parça bölüyünün bütün sahəsi boyu yazılmış nöqsanlar və ya parça bölüyünün müəyyən sahəsində yerləşən nöqsana.

1.7.Parça bölüyünün şərti uzunluğu üzrə balın cəmi miqdarı aşağıdakıdan çox olmamalıdır.

10 - 1-ci sort üçün

30 - 2-ci sort üçün

1.8. Pambıq parça bölüyünün şərti eni aşağıdakı kimi qəbul olunur.

40 m-eni 80 sm olan xam parça üçün 30 m – eni 80-100 sm olan hazır parça və eni 110 sm olan hazır parça və eni 110 sm olan xam parça üçün.

23 m-eni 100 sm yuxarı hazır parça və eni 110 sm yuxarı olan xam parça üçün.

10m-eni 100 sm yuxarı olan xovlu cırılmış parça üçün

1.9. Yerli xarici nöqsanların növünün qiymətləndirilməsində bölüyün faktiki uzunluğunun bölüyün şərti bal cəmindən kənarlaşması aşağıdakı formula ilə hesablanır.

$$\Pi_y = \frac{\Pi_{\Phi} \cdot L_y}{L_{\Phi}}$$

burada g şərti bölüyün uzunluğuna hesablanmış balın miqdarı G_a –faktiki bölüyün uzunluğunda faktiki balın miqdarı

L_a - bölüyün faktiki uzunluğu

L_y - bölüyün şərti uzunluğu

1.10. Parça bölüyündə növbəti nöqsanlara icazə verilir. Yerli qalınlaşmada.

Ərişinin 1 sm-dən çox cırılmasında üç sapdan çox dəşilməyə:

2 cm² çox ləkəyə:

parçanın uzununu boyu 1sm çox ağacın yağlanması:

5 sm çox sahədə xovun çatışmasına:

5 sm çox sahədə toxunma naxışının pozulmasına:

kənarı 2 sm çox olan sahədə arğacla əhatə olunmadıqda:

10 sm zolağın olmasını porter parçaların kənarının cırılmasına:

Nöqsanı ölçüsü, parçanın uzununa görə təyin edilir.

1.11., 1.10 bənddə göstərmək yerli nöqsanlar pərakəndə ticarət müəssisələrində parça bölüyü üçün təyin edilib.

2.Fiziki-mexaniki göstəricilər üzrə pambıq parçaların qiymətləndirilməsi, 1-ci sort parçalar üçün minimal normadan fiziki-mexaniki göstəricilərin kənarlaşması cədvəl 1-də ballar qiymətləndirilir.

Cədvəl 7.

№	Göstəricilərin adı	Kənarlaşmanın bölgüsü	Balla qiymətləndirmə
1.	Parça eninin çatışmamazlığı		
	Eni 75 sm-ə kimi olanlar	1,0 sm kimi	11
	Eni 75-sm-dən çox olanlar	1,5 sm kimi	11
2.	Əriş və arğac üzrə sıxlığın çatışmamazlığı	2 kimi	11
3.	Gərilmə yükünün çatışmamazlığı	5 kimi	11
4.	1 m ² kütlənin çatışmamazlığı	5 kimi	11

3. Xarici nöqsanların növünün miqdarına görə parçanın qiymətləndirilməsi.

3.1.Parçanın xarici nöqsanını təyin etmək üçün işıqlı yerdə parçanın üzünə baxmaqla təyin edirlər. Proses çıxdaş ya da maşında aparılır.

3.2.Parçanın kənarında və ya kənarından 0,5 sm daxilə olduqda (porter parçasından başqa) nəzərə alınmır.

3.3.Pnevmatik dəzgahlarda parçaların kənarında saçaq buraxılır. 1-ci sort parçaların bir tərəfində bütün uzunluğu 1,0 sm-ə kimi, digər tərəfində isə 5 sm olmalıdır. 2-ci sort parçalarda isə bir tərəfdə bütün uzunluğu 1,0-1,5 kimi, digər tərəfində 1,5-2 sm olmalıdır.

11 balla qiymətləndirilir.

3.4.Hər bir yoxlanmış nöqsanı təyin etmək üçün onu hazırlayan təşkilatın nümunəsi və istehlakçının birlikdə tədiq etdiyi nöqsan nümunələri ilə müqayisə edirlər.

3.5.Hər bir yazılmış nöqsan 11 balla qiymətləndirilir. 2-ci sort parçalar üçün ancaq yazılmış nöqsana icazə verilir.

3.6.Xarici nöqsanların qiymətləndirilməsi bal hesabı ilə 2-ci cədvələ uyğun olmalıdır.

3.7.Hər bir bölük 1 balla qiymətləndirilir.

VI. TEXNIKI TƏYİNATLI PAMBIQ PARÇALARIN İSTEHLAK XASSƏLƏRİNİN TƏYİNİ ÜSULLARI

Keyfiyyət göstəriciləri dedikdə o xassələr başa düşülür ki, onların miqdarının xarakteristikası ilə məlumatın keyfiyyəti qiymətləndirilir.

Bütün keyfiyyət göstəricilərinin təyini üsulunu laboratoriya, orqanoleptik və ekspert üsulla bölmək olar.

Parçaların keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturası standarta uyğun olaraq müəyyən edilir. Xassələr və göstəricilərin nomenklaturası yalnız parçaların lif tərkibindən asılı olmayıb, eyni zamanda parçanın təyinatından, onların istifadə şəraitindən və emal xüsusiyyətindən və s. asılıdır. Parçaların keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturasına ən çox parçanın təyinatı təsiredir. QOST 22851-77 qeyri-ərzaq məhsullarının keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturası verilir QOST-a uyğun olaraq parçaların bütün keyfiyyət göstəriciləri ümumi və əlavə göstəricilərə ayrılır.

Bütün parçalar üçün ümumi göstəricilər xammalın tərkibi, ipliyin yoğunluğu, parçanın sıxlığı, parçanın eni, 1m^2 –n kütləsi, bədii estetik göstəricilər və s. daxildir. Bu göstəricilərin hər biri üçün standart üsullardan istifadə edilir.

Əlavə keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturasına parçanın təyinatı ilə əlaqədar olaraq daha mühüm göstəricilər aid edilir. Pambıq parçalar üçün belə keyfiyyət göstəricilərinə xassələr (hava keçirmə, su keçirmə, suya davamlılığı və s.), uzun ömürlük (yuyulmadan sonra qısalma. Sürtünməyə davamlılığı, əzilməmək və estetik xassələr (ağlı, meriserizasiya dərəcəsi, appretləndirmə səviyyəsi) və s. aid edilir.

Əlavə keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturasının daha konkret göstəriciləri əsasən parçanın qrupundan və dar təyinatından asılıdır. Bu göstəricilərin bəziləri üçün standart normalar işlənmişdir. Məs: pambıq parçanın xassələrindən suya davamlılığı və kapilyarlıq norması, estetik xassələrdən parçanın ağlıq və meriserizasiya dərəcəsi işlənib hazırlanmışdır.

a) Laboratoriya üsulu ilə pambıq parçaların keyfiyyət göstəricilərinin təyini.

Laboratoriya üsulunda müxtəlif cihazlardan, kimyəvi reaktivlərdən geniş istifadə olunur. Bu üsulla əldə edilən keyfiyyət göstəricilərin nəticələri obyektiv olur. Bu zaman standart şərtlərinə ciddi nəzarət edilməli və sınaq üsulları dəqiqliklə yerinə yetirilmişdir.

b) Ekspert üsulu: yuxarıda qeyd edilən üsuldən fərqli olaraq ekspert üsulundan istifadə edərkən pambıq parçaların keyfiyyət göstəricilərinin təyini mütəxəssisin rəyinə əsaslanır. Yəni bu zaman xassə göstəriciləri balla qiymətləndirilir. Belə ki, nöqsan daha əhəmiyyətli olduqda bal qiyməti də yuxarı olur. Pambıq parçaların bal qiyməti I sort üçün –10, II sort üçün – 30 bal müəyyən edilmişdir.

Sonralar standartlarda fiziki-mexaniki və fiziki-kimyəvi göstəricilərin aparılması üçün yüngül sənaye məhsullarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi metodları standartlaşdırılması və işlənib hazırlanması, müvafiq sınaq aparatının yaradılması zəruri olmuşdur.

b) Orqanoleptik üsul. Bu üsulun hiss üzvlərinin köməkliyi ilə yerinə yetirilir. Burada keyfiyyət göstəricilərinin təyini üsulu sadə yollarla asan başa gəlir. Bu üsullarla parçaların rəngi, parlaqlığı, codluğu, yumşaqlığı, lifin yanma xarakteri, yanma zamanı çoxucu və s. təyin edilir. Bu üsulla keyfiyyət göstəricilərinin təyininin dəqiqliyi ixtisasçısının bacarığından çox asılıdır.

Xalqımızın həyat səviyyəsinin sürətlə artması ilə əlaqədar yüngül sənaye məmulatının çeşidinin genişlənməsinə, keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına dair tələblər də artdı ki, bu da müasir modanın tələblərinə müvafiq olaraq tez-tez dəyişir.

Pambıq parçaları atestatsiya etmək üçün onları RSFSR toxuculuq sənaye sahə komissiyası, müttəfiq respublikaların yüngül sənaye və habelə ticarət təşkilatlarının nümayəndələrinin iştirakı ilə keçirilir.

Bu zaman iki qrup göstərici tətbiq edilir.

1. standart və texniki şərtlərdə nəzərdə tutulan obyektiv texniki göstəricilər.

2.Praktiki yolla, hiss üzvlərimizin vasitsilə təyin edilən göstəricilər.

Obyektiv texniki göstəricilər standart və texniki şərtlərin tətbiq edilmiş sınaq metodları vasitəsi ilə müəyyən edilir.

Pambıq parçalar üçün həmin göstəricilərə merserizasiya dərəcəsinin ağırlıq (82%-dən az olmamalı) yuyulmadan sonra qısalma (3-5%-dən çox olmamalı) və boyağın möhkəmliyi və s. daxil etmək olar.

Hiss üzvlərimizin köməyi ilə pambıq parçaların xarici görünüşünü qiymətləndirək. Attestasiya zamanı yüksək kateqoriyalı parçalar 38-40 balla, 1-ci kateqoriya 32-37 balla, 2-ci kateqoriya parçalar 31 və ondan az balla qiymətləndirilir.

Bütün pambıq parçalarının keyfiyyət göstəricilərinin təyini zamanı aşağıdakı keyfiyyət göstəricilərini nəzərə almaq lazımdır.

Cədvəl 8.

Göstəricilər qrupu	Balların maksimumluğu				
	Çit və bezlər	Donluq geyim parça	Dəs mallar	Dəyişək	Mebel dekorativ
Bədii tərtibat	23	21	25	20	18
Quruluş	7	10	9	10	18
Yekun bəzəyi	10	9	6	10	4
Balların cəmi	40	40	40	40	40

Aşağıda ekspert üsulunudaha geniş xarakteristikasını verək.

Ekspert metodunun içərisində son illərdə daha məşhur olanı Delfi və Pasterin metodudur.

Onların arasında olan fərq-ekspert sorğusu üsuludur. Bu nöqtəyi-nəzərdən ekspert metodunun digər növlərinə onların modifikasiyası kimi baxılır.

a) Delfi metodu ilk dəfə bu metod amerika tədqiqat təşkilatı R.D.Korifeyin və O.Xemmeram, N.Folki və R.Rordon tərəfindən hərbi elmi texniki gələcəyi proqnozlaşdırma məqsədi ilə istifadə edilir (adı da məhz bununla bağlıdır) . Belə ki, Qədim Yunanıstanda Delfi adlanan yer olub ki, hansı burada məbədi nəzdində

gələcəyi xəbər verənlər yaşayırlar. Delfi metodu üzərində gizli il 50-ci illərin ortalarında başlanmış, ancaq 1 neçə ildən sonra, yəni 50-ci illərin axırı və 60-cı illərin əvvəllərində ilk dəfə olaraq açıq şəkildə dərc edilir. Bu metodun təkə elmi-texniki proqnozlaşdırmada deyil, həm də idarəedici həllərin əsaslandırılmasında və məmullatların keyfiyyətinin qiymətləndirmədə istifadə edilir. Delfi metodunun əsas fərqləndirici xüsusiyyəti onun birgə ekspert üzündən imtina etməyidir. Bu isə konformizmdən qaçmaq üçün, yəni ekspert fikirlərinin təsiri altında psixoloji faktorlara uymamaq üçündür. Ekspert öz fikrini ekspert qrupunun müzakirəsi zamanı verməməlidir. Ancaq o öz mülahizəsini anketdə bütün izahı ilə yazmalıdır. Bununla yanaşı əlavə məlumat almaq üçün ekspertlərə digər ekspertlərin anonim anketləri ilə tanış olmaq imkanı verilir. Bunun nəticəsində II və ya növbəti sorğu turlarında ekspertlərə öz fikirlərini dəyişmək hüququ verilir. Delfi metodunun proqnozlaşdırma məqsədi ilə tətbiq edildiyi variantında 1 neçə nöqsanlar var idi. Əsas nöqsanlar aşağıdakılardır: ekspert qrupunun tərkibinin sabit olmamalı, turlar arasında saatların nəzəri cəlb edəcək dərəcə fərqi, sualların dəqiq qoyulması, ekspertlərin bacarığının, biliyinin nəzərə alınmaması. Növbəti illərdə Delfi metodu təkmilləşməsi, nöqsanların bir hissəsi aradan qaldırılması və bir sıra növləri meydana gəlmişdi. SIIR metodu, Delfi-Pert metodu, modifikasiya olunması Delfi metodu və s.

Hal-hazırda bu illər proqnozlaşdırma məqsədi ilə geniş istifadə edilən metodlardır. O, ki, qaldı bu metodun məmullatın keyfiyyətinin qiymətlənməsində tətbiqinə bu zaman bir sıra çətinliklər meydana çıxır. Bu da Delfi metodunun nöqsanları ilə əlaqədardır. Bu nöqsanlar amma problemlərin xüsusiyyəti ilə əlaqədardır.

Ekspert sorğusunun mürəkkəbliyi ekspertlər anketi alırlar. Öz fikirlərini yazıb sorğu təşkilatına verir. Belə ki, bizim ekspert yerinə yetirdikləri işə görə maddi həvəsləndirilirlər və əksinə ekspert iş əlavə yük olur. Buna görə də yaxşı doldurulmuş anketlərin əldə olunması bir qədər çətinlik əmələ gətirir.

Anketin doldurulmasının mürəkkəbliyi. Keyfiyyətin kompleks qiymətləndirilməsi zamanı ekspertlər aşağıdakı əməliyyatı yerinə yetirə bilərlər. Keyfiyyət göstəricisinin çəki əmsalının təyini, kompleks qiymətləndirilmənin təyini. Keyfiyyət göstəricisinin qiymətlənməsi. Anket doldurulmasının zəhmətliyi. Məmulatın keyfiyyətinin qiymətlənməsi zamanı orta mürəkkəblik 20-40 keyfiyyət göstəricisində nəzərə alınır. Keyfiyyətin çəki əmsalının mənasını əsaslandırılmasına müəyyən vaxt tələb olunur. Keyfiyyəti qiymətlənməsi zamanı ekspert 3-dən 10-a qədər müxtəlif anketləri doldurur.

Anketlərlə yanaşı verilən izahat kağızlarının qabaritliyi-təşkilatçılarla ekspertlər arasında bir başa əlaqənin olmaması daha aydın, daha geniş izahatın verilməsini tələb edir. Göstərilən bu nöqsanlar keyfiyyətin qiymətlənməsində Delfi metodunu qənaətbəxş edir.

b) Patteri metodu

Patteri sözü ingilis sözünün baş hərflərindən ibarətdir. Bu metod 1962-1964-cü illərdə yeni sistemin layihəsinin qiymətləndirməsi zamanı «Kamuell» adlanan Amerika firması tərəfindən hazırlamışdır. Bu metod Delfi metodundan üstünlüyü ilə fərqlənir. Ancaq bu metodun bir sıra çatışmayan cəhəti olduğundan bu metodda məmulatın keyfiyyətinin qiymətlənməsində o qədər də yaxşı metod deyil.

Ekspert termini (latın sözündən «ekspertus- təcrübəli») və ondan terminlər iqtisadi ədəbiyyatda çox qədimdən istifadə edilir. Lakin son 25-30 il ərzində bu termin daha çox istifadə edilir. Ekspert metodu elmi-texniki proqnozlaşmada, əməliyyat tədqiq edilməsində idarəedici qanunların qəbul edilməsində və nəhayət məhsulun keyfiyyətinin qiymətlənməsində geniş tətbiq edilir. Ekspert metodu ilə keyfiyyəti qiymətləndirmək aşağıdakı əməliyyatı yerinə yetirir.

- 1.Keyfiyyət göstəricisinin namenklaturasının və quruluş sxeminin təyini.
- 2.Keyfiyyət göstəricisininçəki əmsalının təyini.
- 3.Keyfiyyət göstəricisinin orqanoleptik metodla ölçülməsi.
- 4.Keyfiyyət göstəricisinin orqanoleptik metodla qiymətləndirilməsi.

5.Eksperimental və hesablama metodu ilə təyin olunmuş keyfiyyət göstəricilərinin qiymətləndirilməsi.

6.Müxtəlif səviyyəsi kompleksində kompleks keyfiyyət göstəricinin tərkibinin təyini.

Ekspert metodu ilə keyfiyyəti qiymətləndirərkən bir neçə etaplardan keçmək lazımdır.

Etap 1.2.-ekspertlərin biliyi ekspert qrupu formalaşan zaman nəzərə alın da bilər, alınmaya da bilər. Keyfiyyətin qiymətlənməsinin 5 üsulu var.

Etap 3.4.-ekspertləri sorğu-sual edən müsahibə götürənlər onlarla tək-tək və bütün qrupla ilə bir yerdə ola bilər.

Etap 5,6,7-ekspertlər öz qiymətlərini özləri və yaxud digər ekspertlərin fikirləri ilə tanış olduqdan sonra verə bilərlər. Fikirlərlə tanışlıq müzakirə və şifahi (yəni yazılı qiymətləndirməyə əsaslanaraq) yolla aparılır. Bu zaman ekspert adı və familyası verilir, yaxud da anonim saxlanılır.

Etap 8, 9, 10-ekspertlər qiyməti miqdarca yaxud dixotomik (hə yox) yolla təyin edirlər.

Etap 11, 12, 13 –yekun nəticə ekspert qrupunun səs verməsi nəticəsində təyin edilir. Məmulatın keyfiyyətinin qiymətlənməsində ekspert əməliyyatının aşağıdakı ümumi alqoritmləri vardır:

- 1.Hazırlıq etapi

- 2.1.İşçi qrupunun formalaşdırılması.

- 1.2.Ekspert qrupunun formalaşdırılması.

- 1.3.Məhsulun və istehlakçıların təsnifləşdirilməsi.

- 1.4.Keyfiyyət göstəricisinin struktur sxeminin qurulması.

2. Fərdi ekspert qiymətlərinin alınması etapi.

- 2.1.Ekspertlərin təyinatın qiymətlərinin seçmə əməliyyatı.

- 2.2.Ekspertlərdən məmulatın alınması və sorğu üçün sənədlərin hazırlanması.

- 2.3.Ekspertlərin sorğu-sual edilməsi.

3. Kollektiv ekspert qiymətlərinin alınması etapi.

3.1.Fərdi ekspert qiymətlərinə əsaslanaraq

3.2.Fərdi ekspert qiymətlərinin razılığa gəlinməsinin təyini.

3.3.Kollektiv ekspert, qiymətlərinin obyektivinin təyini.

Malların ekspert qiymətləndirilməsində işçi qrupunun formalaşması:

Məmulatın keyfiyyətinin qiymətlənməsi üçün 2 qrupdan ibarət olan ekspert komissiyası yaradılır.

İşçi və ekspert qrupu. Ekspert qrupunun vəzifəsi ayrı ekspertlər tərəfindən məhsulun keyfiyyətini qiymətləndirməkdir. İşçi qrupunun vəzifəsi ekspertizaya hazırlıq: qiymətləndirmənin keçirilməsinə kömək, ekspertlərin kollektiv fikirlərini üzə çıxarmaq məqsədilə nəticələrin analizidir. Ekspert qrupunun tərkibinə təşkilatçı, məhsulun qiymətlənməsi üzrə ixtisasçı, proqramçı, texniki işçilər daxildir. Təşkilatçı ekspert metodunun bütün etaplarında metodik rəhbərliyi həyata keçirilir. Bu işin yerinə yetirmək üçün o sənaye mallarının qiymətlənməsini dəqiq araşdırılmalıdır. Təşkilatçı işçi qrupunu təşkil edir, iş proqramını təşkil edir, ekspertlərin sorğusunda iştirak edir, hər bir əməliyyatın nəticəsini analiz edir və nəticələri formalaşdırır. Məhsulun qiymətlənməsi üzrə ixtisasçı idarənin yüksək ixtisaslı işçilərdən seçilir. Hansı ki, bu işçilərdən də ekspert qrupu təşkil edir. Ixtisasçının onun işin xarakterindən asılı olaraq məhsulun keyfiyyətinin ekspert qiymətinin nəticəsi maraqlandırır. Ixtisasçının xüsusi vəzifəsi ekspertlərdən alınan məlumatın analizidir. Onun vəzifəsi təşkilatçının vəzifəsinə yaxındır. Fərqi isə ondan ibarətdir ki, onlar qiymətləndiriləcək məhsul üçün daha çox spesifik xarakter daşıyırlar. Əgər məhsul kifayət qədər mürəkkəbdirsə, yəni qiymətlənmə bir çox keyfiyyət göstəricisinə görə qiymətləndirilsə, onda ekspert qrupunun tərkibinə proqramçı da daxil edilir. O, EHM-nin köməyi ilə ekspert qiymətlərini araşdırır. Texniki işçilər təşkilatçı tərəfindən hazırlanır. Onların əsas vəzifəsi anket haqqında olan dəqiq məlumatın ekspertə çatdırılması, anketlər ekspertlər tərəfindən doldurduqdan sonra onlardan alınmalıdır. Bu zaman texniki işçilər ekspertlərə əlavə suallarla müraciət edə bilər. Bu onların fikirlərinin daha aydın olması üçün

aparılır. İşçi qrupunda texniki işçilərin sayı sayından asılıdır (bir texniki işçi 6-10 ekspert üçün). İşçi qrupu öz işinə ekspertlərin seçilməsindən və ekspert qrupunun formalaşmasından sonra başlayır. Ekspert qrupu bir və ya bir neçə təşkilatın işçiləri tərəfindən formalaşa bilər. Ekspertlərin seçilməsi işi də çox mürəkkəblidir.

Burada ekspertlərin biliyi, bacarığı və ən əsası psixofizioloji qabiliyyəti, yəni uzaqgörənliyi əsas götürülür. Buna görə də R.Kapler bütün ekspertləri 2 qrupa bölür: «intuisiyalı və formalistlər». Ekspertlərin keyfiyyəti dedikdə onların komponentliliyi, maraqlılığı, iş görmək qabiliyyəti və obyektivliyi başa düşülür. Çox hallarda ekspertlərin keyfiyyətini qiymətləndirmək üçün 5 qrup metodundan istifadə edilir.

Evristik insanlar tərəfindən verilən qiymətlər.

Statik-ekspertlərin obyektiv qiymətlənməsi haqqında olan fikirlərinin araşdırılması zamanı əldə edilən qiymətlər.

Test-ekspertlərin xüsusi tədqiqatının nəticəsi zamanı əldə edilən qiymətlər.

Sənədli-ekspertlər haqqında olan sənədlərin analizinə əsaslanan qiymət.

Kombinləşdirilmiş-sadələnən bu metodların hər hansı birinin köməyi ilə əldə olunan qiymətlər.

Keyfiyyəti qiymətləndirmək məqsədilə malların və istehlakçıların təsnifləşməsi prinsipi araşdırılmalıdır. XİM-nin təyinatından asılı olaraq bu və ya digər adamların tələbatını ödəyir. Buna görə də malların keyfiyyətinin qiymətləndirildikdə istehlakı məqsədilə və şəraitinə uyğun olaraq təsnifləşdirirlər. Məs: ayaqqabıları təyinatına görə 3 kateqoriyaya bölmək olar. Bir qayda olaraq belə müxtəlif təyinli malları istehlak edən istehlakçılar öz tələblərinə görə yekcins qrup təşkil etmirlər. Buna görə də istehlakçıları da onların tələblərinin və istehlak şəraitinin kifayət qədər yekcinsliyinə görə qruplara bölmək lazımdır. Belə ki, təsnifləşdirmə nə qədər çox tətbiq edisə, 10-a qədər də malın keyfiyyəti düzgün qiymətlənir. Hər bir istehlakçı eyni məhsula müxtəlif cür yanaşır, yəni eyni məhsul müxtəlif istehlakçı qrup müxtəlif tələbatı ödəyir.

Bu baxımdan sənaye mallarının istehlakçıların 3 əsas kateqoriyada qruplaşdırırlar.

1) Məmulatın dəyərini nəzərə almaqla onun keyfiyyət göstəricisinə bir tələbat qoyan istehlakçılar (məs: etibarlılıq, təhlükəsizlik, sürətlik, gücü, möhkəmliyi) və s.

2) Məmulatın dəyərini nəzərə alaraq keyfiyyət göstəricisinin yüksəkliyini tələb edən istehlakçılar.

3) Məmulatın keyfiyyət göstəriciləri ilə razılaşan ancaq onun dəyərinin aşağı salınmasını tələb edən istehlakçılar.

Istehlakçıların təsnifləşməsi zamanı onların psixoloji xarakteristikası da nəzərə alınmalıdır. Belə ki, bir qrup istehlakçılar yeniliyə, yəni yeni modellərə meyl göstərənlər 5 qrupa bölünür. Bir sıra xarici avtomobil firmaları yüngül avtomobil maşınlarının layihəsi zamanı istehlakçıların 3 psixoloji faktorlarını nəzərə alır.

1) Avtomobil sürək-hansı ki, onun üçün əsas maşından qənaətlə istifadə etməkdir.

2) Avtomobil sürən-hansı ki, onun üçün əsas şərt maşının komfortluğu, rahatlığıdır.

3) Avtomobil sürən-hansı ki, onun üçün əsas maşının sürətidir.

Təsnifləşdirmə zamanı alınan maşın istehlakçı üçün vacibliyi, onun maliyyə və sosial vəziyyəti, eləcə də onun mədəni səviyyəsi də nəzərə alınmalıdır.

Məs: ayaqqabı istehlakçıları ayaqqabının 4 keyfiyyət göstəricisinin əsas götürürlər: estetik göstəricisi, rahatlığı, uzunömürlülüüyü, gigiyenik göstəricisi

Cədvəl 9.

Istehlakçılar qrupunun №	T Ə L Ə B L Ə R			
	Rahatlığı	Uzun ömür	Estetikliyi	Gigiyenik
1	B	B	B	B
2	B	B	B	B
3	C	B	B	C

4	C	B	C	B
5	C	C	B	C
6	B	C	C	B
7	B	B	C	C
8	C	B	B	B

Ekspert sorğusunun 2 üsulu mövcuddur: fərdi və qrup. Qrup halında sorğu zamanı texniki işçi sorğunu qrup halında aparır, ancaq fərdi sorğu zamanı ekspertlərin hər biri ilə ayrılıqda sorğu aparılır. Əməyin sərf edilməsinə və vaxta qənaət baxımından qrup halında sorğu daha effektivdir. Lakin bu halda ekspertlər öz fikirlərini daha aydın, daha dolğun çatdırı bilmirlər. Bunları nəzərə alaraq ekspert metodunda fərdi üsuldən istifadə edilməsi məsləhət görülür. Qiymətlərin alınmasının bir neçə texniki üsulları var: müsahibə, müsahibə-anket, anket və qarışıq anket üsulları.

Müsahibə yolu ilə qiymətlərin alınmasında texniki işçi müəyyən edilmiş protokol əsasında ekspertlə söhbət aparır. Müsahibə anket üsulunda verilən suallarkonkret xarakter daşıyır. Verilən sualların ardıcılığı isə əvvəlcədən müəyyən edilir. Müsahibə aparan yazılı şəkildə ekspert qiymətlərini qeyd edir. Əvvəlcədən hazırlıqlı anket ekspertin yanında doldurulur. Anket üsulunda ekspertlər ekspertizası zamanı praktikada kompleks və operativ ekspertizadan istifadə edilir. Kompleks ekspertiza eyni tipli malların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi və hərtərəfli öyrənilməsi üçün aparır. Ekspertiza zamanı qiymət meyarı formalaşır və baza keyfiyyət göstəriciləri nümunələri seçilir. Buna görə də kompleks ekspertiza həm elmi dərk edilən və həm də müəyyən metodik və normativ materialları almağa imkan verir. Bu da digər ekspertiza növlərinin aparılmasında vacibdir. Operativ ekspertiza isə əvvəlcədən aparılmış kompleks ekspertizanın nəticələrinə əsaslanır. Bu isə dəqiq ekspert nəticələrinə malik olmaqla ekspert işinin müddətini azaltmağa imkan verir.

VII. TEXNIKI TƏYİNATLI PAMBIQ PARÇALARIN KEYFİYYƏTİNİN EKSPERTİZASI

Malların istehlak xassələrinin ekspertizası buraxılan malların keyfiyyətinin yüksəldilməsində və onların çeşidinin təkmilləşməsində ən əlverişli vasitədir. Malların ekspertizası analizin aparılması və tədqiqat və təcrübə nəticələrinin hesabları əsasında ekspert metodunun tətbiq edilməsi ilə bağlıdır. Ekspertizanın özünün quruluşu, yəni strukturası mövcuddur: subyekt, obyekt, metodlar, meyar əməliyyatlar və nəticələr.

Malların istehsalı həyata keçirilir. Analizin 2 əsas növü var. Differensiallaşmış və tam analiz. Differensiallaşmış analizə bir qrup istehlak xassələrinin detallarına qədər öyrənilməsi daxildir. Bu növ analiz ekspertizanın gedişatında keyfiyyəti ayrı-ayrı tərəflərinin açılmasının zəruriliyi zamanı tətbiq edilir. Bu analiz növü ayrılıqda və ya tam analizin tərkib hissəsi kimi tətbiq edilə bilər. Tam analiz hər bir keyfiyyət göstəricisinin ayrılıqda detallarına qədər tətbiq edilməsi əsasında mala aid olan bütün keyfiyyət göstəricisinin kompleks öyrənilməsi zamanı tətbiq edir.

Mal ilə ilk tanışlıq onun texniki sənədlərinin, tədqiqat nəticələrinin, istehlak üzrə instruksiyaların öyrənilməsi ilə başlayır. Bunların nəticəsində ekspert mal haqda daha çox məlumata malik olur. Mal ilə tanışlıqdan sonra ekspertlər xüsusi ədəbiyyatlar oxumaqlasərgi kateqoriyaları, ekspozisiyaları vasitəsilə məlumat toplayırlar. Eləcə də ekspert xaricdə istehsal edilmiş analoji məlumatları da öyrənilir. Bu zaman onların intuisiyası, yəni uzaqgörənliyi də rol oynayır.

Məlumat toplamaqla eyni zamanda ekspertlər malı sınaqdan keçirir. Bundan başqa ekspertlər imkan olacaq qədər mal istehsalının xüsusiyyətləri ilə də tanış olurlar. Bütün bu məlumatlar əsasında ekspert mal haqqında müəyyən təsəvvürə malik olur.

Ekspert nə qədər təcrübəlidirsə, alınan nəticələr də dəqiq olur. Bütün bunlardan sonra malın təyinatı və onun yerinə yetirdiyi funksiya konkretləşdirilir. Bu prosesə daxildir: malın müəyyən növ məlumatlara və müəyyən qrup məişət

proseslərinə aid edilməsi, funksional prosesin strukturunun müəyyən edilməsi və bu prosesin müəyyən mərhələyə bölünməsi, eləcə də eksperimental tədqiqatın aparılması I mərhələdə məmulatın əsas funksiyası müəyyən edilir. Məs: ekspertlər malın istehlak funksiyasını xarakter və müəyyən edir: mədəni, təsərrüfat və yaxud idman.

Ekspertlər feni və elektron üzqırxanını, şəxsi məişət tikış maşınını istehsal təsərrüfat işlərinə aid olan əşyalara və s. aid edilir. Əgər məmulatın hansı növ və tipə görə təsnifləşməsi hazırlansa, onda ekspert malın yardım növlərini, müxtəlifliyini öyrənir. Məs: tozсорan istehsal təsərrüfat işlərinə aid olan vəsaitə aiddir. Eləcə də 15-ci qrupa daxildir. Evin yığışdırılması və qabların yuyulması üçün istifadə edilən vəsaitlər. Ardınca isə tozсорanın yardım növü, müxtəlifliyi və onun qüvvəsinə görə ardıcılığı hazırlayır.

Məmulatın yerinin müəyyən edilməsi malın təyini konkretləşməyə imkan verir. Funksional prosesi quruluşu aşağıdakı əsas komponentləri daxil edir: müəyyən tələbata malik olan istehlakçı, istehlak əşyaları, istehlak sferasında fəaliyyət göstərən və bu tələbi qənaətbəxş etmək qabiliyyəti olan, şərait, istehlak üsulu, vasitəsinə xarakterizə edək.

Malların istehlakı

- 1.əmək alətlərinin və vasitələrinin istehlakçısı
- 2.əmək vasitəsi
- 3.əmək şəraiti
- 4.əmək əşyası
- 5.əmək məhsulu
- 6.istehlak əşyası
- 7.istehlak vasitəsi
- 8.istehlak şəraiti
- 9.istehlak əşyalarının istehsala gəlməsi
- 10.tələbi ödənən istehlakçı

Funksioanl prosesin etaplara bölünməsi əsas və əlavə funksiyaların müəyyən edilməsi, istehlaka hazırlıq, xidmət və s. kimi əlavə müşayiət edici II dərəcəli prosesləri müəyyən etmək məqsədilə aparılır. Belə ki, qidanın ev şəraitində hazırlanmasına aşağıdakı funksional proseslər daxildir: ərzaq məhsullarının əldə edilməsi və hazırlanması, doğranması, bişirilməsi, məhsulun istehlaka hazırlanması və s. Ütülənmənin funksional prosesinin mərhələləri: hazırlıq, ütünün qızdırılması üçün onun elektrik cərəyanına qoşulması, ütüləmə, hamar səthlərin və detalların ütülənməsi və s.

NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR

Parçaların istehlak xassələri və onların keyfiyyətinin ekspertizası parça mallarına aid həlli tələb edilən aktual problemdir. Məişətimizdə parça malları çox geniş tələb olunan istehlak malıdır. Bu istər istəməz hər gün bu mal qrupunun müxtəlif çeşidlərindən istifadə edirik. Yəni, geyimimizdə, mətbəxdə, məişətdə və s.

Çünki bu mal qrupu təyinatına görə həm parça mal qruplarına bölünməklə (17 qrupa) çox genişdir. Həm də xammal kimi tikili mallarının istehsalında əsas xammal rolunu oynayır. Parça malları sırasında öz spesefik keyfiyyətinə görə pambıq parça əsas yeri tutur. Bu parça bütün parça istehsalına görə başqa parçalardan üstün olaraq daim birinci yeri tutaraq, 1000 artikuldan çox çeşidi özündə birləşdirir. Pambıq parçaların üstünlüyünü, onun keyfiyyətinin istehlakçı tələbinə cavab vermə qabiliyyətidir.

Parçanın keyfiyyəti dedikdə, onun istehlakçı tələbini ödəmə qabiliyyəti nəzərə alınmalıdır. Çünki onun yararlı xassələri istehlakçı tələbini ödədikdə, o zaman onun istehlak dəyəri yaranır. Yəni istehlak xassəsi meydana çıxır. Parçanın istehlak xassələrinin ətraflı öyrənmək, parçanın istehlak xassələri mövhumu altında təcəssüm olunan keyfiyyət göstəricilərinin ekspertizası aşağıda belə öz əksini tapır. Belə ki, pambıq parçanın istehlak xassələri dörd böyük qrupa ayrılır.

1. Pambıq parçanın xidmət müddətini təyin edən xassələr.
2. Pambıq parçanın gigiyenik xassələri.
3. Pambıq parçaların estetik xassələri.
4. Pambıq parçanın texnoloji xassələri. Pambıq parçanın texnoloji xassələrini təyin edən xassələr dedikdə aşağıdakıları özündə cəmləşdirir.

Pambıq parçanın xidmət müddəti onun müxtəlif təsirlərə qarşı göstərdiyi müqavimətlə təyin edilir. (məs: mexaniki, funksional kimyəvi, mikrobioloji və s.). Uzun müddət istismar təsirlərinə davamlılıq, sosioloji amillərdən də çox asılıdır. Parçanın xidmət müddətində göstərilən təsirlərə qarşı göstərdiyi müqavimət böyük əhəmiyyət kəsb edir. Ekspertiza edərək öyrənilmişdir ki, bu göstərici parçalar üzrə

15-dən 200 kq/kq² arasında olur. Bu göstəricinin köməyi ilə parçanın hazırlanmasına sərf edilən lifin keyfiyyəti, texnoloji prosesin keyfiyyəti, habelə arayılanma zamanı buraxılış nöqsanlar, daşınma və saxlanmanın vəziyyəti haqqında dəqiq fikir yurutmək olar.

Pambıq parçanın texoloji xassələri içərisində deformasiya əsas əhəmiyyət kəsb edir. Deformasiyanın təsiri nəticəsində onun uzamnası tam deformasiya ilə xarakterizə edilir. Tam deformasiyanın tərkibində upruq, elastik və plastik deformasiyalar olur.

Upruq deformasiya zamanı parçaya xarici qüvvə ilə təsir edib, çəkdikdən sonra o, öz əvvəlki vəziyyətinə qaydır. Elastiki deformasiyada isə o, öz əvvəlki vəziyyətinə yavaş-yavaş qaydır. Plastik deformasiya isə qalıcı deformasiyadır ki, o, öz əvvəlki vəziyyətinə qayıtmır. Əvvəlki uzunluğa nisbətən uzanmış olur.

Belə deformasiya parçanın xarici görünüşünü estetik cəhətdən pisləşdirir, istehlakçı tələbini istismar zamanı tam ödəmir. Ona görə də bu göstərici ekspertiza zamanı öyrənilmiş və pambıq parça üçün aşağıdakı kimi olmuşdur.

Pambıq parçanın əriş üzrə upruq deformasiyası-30%, elastiki deformasiyası-25% plastiki deformasiyası 45% olmuşdur.

Arğac üzrə upruq deformasiyaya-14% elastiki deformasiya 18% və plastikideformasiya-65% olmuşdur.

-Pambıq parçanın əzilməsi onun keyfiyyətini aşağı salır, xarici korpusunu pisləşdirir, köhnəlməni sürətləndirir. Ona görə də toxuculuq məmulatlarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi əzilmənin təyinatı zamanı böyük əhəmiyyəti var.

-Pambıq parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığı əsas istehlak xassələrindən biri sayılır. Çünki bu göstəriciyə görə parçanın xidmət müddəti təyin edilir.

-İstismar zamanı pambıq parçalar atmosferin kompleks fiziki-mexaniki təsirlərinə məruz qalır. Buraya işıq, hava, temperatur, rütubət, toz, qaz və s. aid edilir.

-Müəyyən edilmişdir ki, eyni parçadan hazırlanmış müxtəlif məmulatlar bərabər surətdə dağılmır, məmulatın həmişə müəyyən bir yeri dağılır, buna görə də məmulatda dağılmanın topoqrafiyasını bilmək çox vacibdir.

-Parçanın gigiyenik xassələri əsas keyfiyyət göstəricisi sayılır. Bu xassə pambıq parçalarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində çox fikir verilir. Parça ilə insan orqanizmi bilavasitə təmasda olur. Yəni, «Orqanizm → parça → mühit». Belə halda parçanın funksiyası insan orqanizmi xarici mühitin təsirlərindən qoruması, insanın həyat fəaliyyəti üçün normal şərait yaratmalı, zərərsiz olmalı, geyim daim maksimal komfort şərait yaratmalıdır.

-Parçanın gigiyenik xassəsi bir çox amillərdən, o cümlədən mühüm xassəsindən, parçanın quruluşundan və arayışlandırılmasından asılıdır. Parçanın gigiyenikliyi təmin edən xassələrə hiqroskopiklik, süçəkmə, hava və buxarkeçirmə, istisaxlama, elektrikləşmə və s. xassələr aid edilir.

Pambıq parçanın estetik xassəsi dedikdə aşağıdakı xassələri özündə cəmləşdirir.

Pambıq parçanın bədii tərtibatı: naxışların müxtəlifliyi, rənglərin tonu, onların çalarlığı, modaya uyğunluğu və s.

-Pambıq parçanın əsas estetik xassələrinə onun fakturası, rəng tərtibatı, parlaqlığı, şəffaflığı, tutqunluğu, codluğu, draplaşması, upruqluğu, əzilməsi, forma sabitliyi və s. aiddir.

-Belə ki, parlaqlıq, tutqunluq, şəffaflıq görmə vasitəsilə qəbul edilir və buna görə də estetik xassələrin formalaşmasına birbaşa təsir edir.

-Yumşaqlıq, codluq, uzanma, görmə vasitəsilə qəbul edilir və ona görə də estetik xassələrin formalaşmasında ikinci dərəcəli rol oynayır. Parçanın lif tərkibi, quruluşu, arayışlandırılması, onun fakturasını təyin edir. Bir çox parçalar üçün faktura xarici tərtibatın əsas göstəricisi sayılır.

-Rəng tərtibatına görə pambıq parçalar ağardılmış, saya boyanmış, küllü, melanj, basma naxışlı, xam və s. olur.

-Pambıq parçaların texnoloji xassələri dedikdə onlardan məmulat hazırlayarkən müxtəlif tikiş prosesində əməliyyatlara məruz qala bilmə qabiliyyəti xarakterizə olunur. Məmulatın tikiş prosesi zamanı sapların sökəlməsi, draplaşması, plastikliyi, kəsilməsi, codluğu, yumşaqlığı, ölçü göstəricisi, kütləsi və s.

Pambıq parçanın texnoloji xassələrinə onun çirklənməyə davamlılığı, tez təmizlənməsi, parçanın yuyulması, kimyəvi təmizlənməsini də aid etmək olar.

Pambıq parçaların istehlak xassələri müxtəlifdir. Ona görə də parçanın keyfiyyətini ekspertiza etmək üçün müxtəlifv metodlardan istifadə edilmişdir.

1.Oqqanoleptik

2.Ekspert

3.Laboratoriya və s.

Bütün bu deyilənləri nəzərə alaraq aşağıdakı praktiki əhəmiyyəti olan təklifləri irəli sürürəm.

1.Pambıq parçalar özünəməxsus yüksək keyfiyyətli parçadır. Bu parçalar çox yumşaq, elastik, gigiyenik, fiziki-mexaniki xassələrə malikdir. Ona görə də istehlakçı tələbni lazımınca ödəyə bilər. Bu baxımdan bu parçaların çeşid genişliyini saxlamaqla respublikamızda bu qrup parçaların istehsalını artırmaq lazımdır.

2.Ölkəmiz pambıqçılıq sahəsində qabaqcıl respublika olmasına baxmayaraq SSRI dağılandan sonra, rayonlarda pambıq becərilməsi azalmışdı. Pambığa daim yüksək ehtiyac olduğu üçün pambıqçılıq heç olmasa yerli tələbə uyğun artırmaq lazımdır.

3.Pambıq parçalar ən gözəl gigiyenik xassəyə malik olduğu üçün, yaxşı olardı ki, bütün alt dəyişəklərinin istehsalında 75%-dən az olmayaraq pambıq lifi istifadə edilməsin.

Ә Д Ә В І Ы А Т.

1. П.А.Красновский, А.М.Ковалев, С.Г.Стрижков «Товар и его экспертиза»-М: Центр экономики и маркетинга-1999-240с
2. С.П.Валицкий, Е.Е.Заресенец и д. «Экспертиза потребительских свойств новых товаров»-М: «Экономика»-1981-173
3. «Коммерческое товароведение и экспертиза» проф.Г.А.Васильева и проф.Н.А.Нагапетьянца – М: «ЮНИПИ»-1997
4. Сертификация происхождения товаров (методические пособия-М: МВШЭ, МП001-96, 1996)
5. Общие правила проведение экспертизы качества и количества товаров-М: МВВЭ ПР-002-96, 1996
6. Правила проведения независимой экологической экспертизы-М: МВШЭ пр-002-96, 1996
7. Порядок проведения экспертизы потребительских свойствновых видов товаров народного потребления М-гоздательство стандартов, 1977.
8. Э.П.Райхман, Г.Г.Азгальдов «Экспертные методы в оценки качества товаров» М: «Экономика»-1974-149
9. Ю.Сомов, М.Федоров «Потребительские качества промышленных изделий» М: Издательство стандартов, 1969
10. О.Гомлина, И.Малевинская «Экспертиза потребительских свойств» изделий, атестуемых на высшую категорию качетсва труда. Техническая эстетика вып.19М. 1978
11. Методическое пособие по проведению экспертизы качества и количества импортных изделий-М:-1985
12. Экспертиза качества товаров-М. «Экономика»-1984
13. М.А.Николаева Товарная экспертиза. Учебник для вуза-М: Деловая литература-1998-288 с

14.Д.Федеренко Пособие по товароведческим экспертизам-М.»Внешториздат.-1963»

15.М.А.Николаева Товароведение потребительских товаров. Теоретические основы М: Норма, 1997-283с

16.Инструкция о порядке проведения экспертизы товаров экспертными организациями системы торгово-промышленной палаты.

17.О.А.Семин «Организация контроля качества товаров в торговле» М: издат. «Экономика» 1972

18.Э.П.Райхман, Г.Г.Азгальдов «Экспертные методы в оценке качества товаров» Издат. «Экономика», М.: 1974

19. Э.П.Райхман, Г.Г.Азгальдов «Комплексная оценка качества продукции» М, издат-во стандартов, 1971

20.Н.И.Ковалев «Органолептическая оценка готовой продукции» М, изд. «Экономика», 1968

21.ГОСТ 16431-70 «Термины и определение качества продукции, показатели качества и методы оценки уровня качества продукции»

22.Istehlakçıların hüquqlarının müdafiəsi haqqında Azərbaycan Respublikasının qanunları- Biznesmenin Bülleteni, №47-1999

23.Ciddi hesabat blankları və forma və rekvizitləri və onlardan istifadə qaydaları. Azərb.respub.qanunları-Biznesmenin bülleteni №22, B:-1999

24.Məhsulların (işlərin, xidmətlərin) sertifikatlaşdırılması, №19, Az.Res.qanunu - Biznesmenin bülleteni №19, B:-1998

25.Yoxlanmalar haqqında normativ sənədlər Az.Res.Qanunu -- Biznesmenin bülleteni №32, B:-2000

26.Ticarət, məişət və digər növ xidmət qaydaları, Az.res.qanunu -- Biznesmenin bülleteni №11, B:-1998