

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ

AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ

Fakultə : «Əmtəəşünaslıq»

İxtisas : «İstehlak mallarının ekspertizası və marketinqi»

B U R A X I L I Ş İ Ş İ

Mövzu: Dəyişək pambıq parçaların çeşidi və keyfiyyətinin
ekspertizası

İşin rəhbəri: Dos.Z.H.Nəsirova

Tələbə: İsgəndərova Səbinə Eldar qızı

Bölmə: azərbaycan (rus)

Qrup: 314

«Təsdiq edirəm»

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

«___» _____

B A K I 2015

MÜNDƏRICAT

Giriş.....	3
I NƏZƏRİ HISSƏ	
Bölmə 1. Dəyişək pambıq parçaların istehlak xassələrinin qruplaşdırılması..	5
1.1.Dəyişək pambıq parçaların xidmət müddətinə təsir edən xassələr (uzunömürlülük, geyilməyə davamlılıq).....	6
1.1.1.Dəyişək pambıq parçalarının dartılma zamanı möhkəmlik və uzanması.....	6
1.1.2.Dəyişək pambıq parçanın əzilməyə davamlılığı.....	7
1.1.3.Dəyişək pambıq parçanın sürtünməyə davamlılığı.....	9
1.1.4. Dəyişək pambıq parçanın yığılması.....	12
1.1.5.Dəyişək pambıq parçanın işığa və havaya qarşı davamhhğı.....	14
1.1.6.Dəyişək pambıq parçanın potoloji faktorlara qarşı davamhhğı.....	15
1.1.7.Dəyişək pambıq parçaların geyilməyə qarşı davamhhğı.....	15
1.2.Dəyişək pambıq parçaların gigiyenik xassələri.....	16
II TƏCRÜBƏVİ HISSƏ	
Bölmə 2. Dəyişək pambıq parçaların istehlak xassə göstəricilərinin normativ sənədə uyğunluğu və keyfiyyətinin ekspertizası.....	27
2.1.Dəyişək pambıq parçaların istehlak xassə göstəricilərinin normativ texniki sənədə uyğunluğunun ekspertizası.....	27
2.2.Dəyişək pambıq parçaların texniki-normativ sənədlərin ekspertizası.....	31
2.3.Dəyişək pambıq parçaların istehlak xassələrinin keyfiyyət göstəriciləri və onların təyini üsulları.....	42
2.4.Dəyişək pambıq parçaların keyfiyyətinin ekspertizası.....	42
2.4.1.Dəyişək mallara olan tələbatın formalaşdırılması və mal istehsahının vəziyyətinin modelləşdirilməsi.....	44
2.4.2.Dəyişək pambıq parçanın keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturasının seçilməsi və keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi.....	46
NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR.....	54
ƏDƏBİYYAT.....	58

GİRİŞ

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 ö 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 dərindən 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 nöqteyi-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.

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.

I NƏZƏRİ HISSƏ

BÖLMƏ 1. PAMBIQ PARÇALARIN İSTEHLAK XASSƏLƏRİNİN QRUPLAŞDIRILMASI

Parçalara xas olan xassələr onların istismarı zamanı meydana çıxır. Buna görə də bu xassələr istismar xassələr adlanır. İstismar xassələrindən fərqli olaraq istehlak xassələri anlayış da istifadə edilir. Bir qayda olaraq bu anlayış bir qədər genişdir. Parçalara xas olan bir çox xassələrin onların 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 toxuduluq 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 satın toxunuş, parçanın yuyulmağa qarşı davamlılığını artırır. Xovlama prosesində parça gür və sıx xovlu quruluşa malik olur ki, bu da parçanın istilik saxlama xassəsini yaxşılaşdırır. Bəzəndirmə prosesində qahın 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.

1. 1. Pambıq parçaların xidmət müddətinə təsir edən xassələr (uzunömürlülük, geyilməyə davamlılıq).

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 mədəni 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.

1.1.1 .Dartılma zamanı möhkəmlik və uzanma.

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 möhkəmliydirsə, onda

dağılmada iştirak edən sapların sayı —, bir sapın üzərinə düşmüş möhkəmlik

$$p = \frac{21000 \cdot M}{2000 \cdot V}, \quad M \quad M$$

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.

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.

Bütövlükdə qeyd edək ki, OA uzanma ayrısı nə qədər yuxarıdadırsa, həmin parçanın dartılmağa qarşı müqaviməti də böyük olur.

1.1.2. Pambıq parçanın əzilməyə davamlılığı.

Parçanın əyilməsi dedikdə əyilmə zamanı plastik və elastik deformasiyalara 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	İpək	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 saxlamamdır. Bu çatlar isə nəinki isti emal və ya termofiksasiya nəticəsində yaranır'. Çatların əldə edilməsi zamanı parçanın lifin tərkibi nəzərə alınmalıdır. Belə ki, ləvsən tərkibli yun parçalarda bu çatları 150-160 ° C temperaturda, ancaq kapron tərkibli yun parçalarda isə 110-120°C temperaturdan yuxarı olmayan temperaturda əldə etmək olar.

1.1.3. Pambıq parçanın sürtünməyə davamlılığı.

Parçanın sürtünməyə davamlığı 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 darənməsi, 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 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 lm^2 çəkisindən, bəzək növündən asılıdır. Belə ki, viskoz parçalar asetat və triasetat parçalarından bir neçə dəfə sürtülməyə qarşı davamlı olurlar.

Parçanın sürtülməyə davamlığına 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 edilir. 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 İT-3-lə markalı pribordur.

Bu priborlarda müxtəlif yun parçadan başqa bütün növ parçaların sürtülməsi təyin edilir. Yun parçalar üçün isə Tİ-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 davamlılığını 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:

180-220°C pambıq və yun parçalar üçün, 160-180°C viskoz parçalar üçün 160° ipək və 140°C asetat lifindən olan parçalar üçün temperaturun artması ilə ütüləmə zamanı fəsilələr edilməlidir.

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

A sinfi: max. = 94-105°C - pambıqdan və ipəkdən olan donluq parçalar.

B sinfi: max. = 110-130°C -üzvi maddəli tərkibli asbest materiallar.

BS sinfi: mfx.= 125-145°C - 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°) baş verir.			
	çürüməsi	Möhkəmliyin itməsi	Yumşalma	Əriməsi
Pambıq	150	120	-	-
Kətan		120	-	-
Yun	130-135		-	-
İpək	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

Zammanın və Bərtin tədqiqatlarına əsasən dağıdıcı yük və uzanma temperatur dəyişməsindən dəyişir.

Cədvəl 3.

	% -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 ipliyi	+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.

1.1.4. Pambıq parçaları yığılması.

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. Axırmcı 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 tamam 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 b olarsa, onda yığılma aşağıdakı formula ilə hesablanır.

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

İstehlakçılar üçün əsas şərt hazır məmulatların sınımasıdır. (yuyulmadan və nəmlənmədən). Yığılma müəyyən hədd daxilində icazə verilir. Məələn: BNİİŞP - nin 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 arğac üzrə yığılması.

Parça	Artikulun JNo-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%
KrepJNfe2	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.

1.1.5.Pambıq parçanın işığa və havaya qarşı davamlılıq.

Parçalar, o cümlədən pambıq parçalar istehlak zamanı işığa və havanın təsirinə məruz qahrlar. (atmosferin fiziki-kimyəvi təsiri kompleks olaraq temperatur, rütubət, toz və s.). tşığın 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 dağıcı təsir göstərir.

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

F.İ.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 boyaqqlar lifləri eyni səviyyədə dağıtırlar. Belə ki, sarı və narıncı rəngli kuboviy boyası pambıq parçanı tez dağdır, nəinki həmin rəngli subetaktiv boyaqqlar.

Parçanın işığa davamhhğını iki metodla təyin edən: təbii olaraq parça nümunəsini damın üstündə cənuba tərəf qoymaqla bu prosesi müşahidə etmək və

süni olaraq fedametrik vezeramentrin, 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.

1.1.6.Pambıq parçanın potoloji faktorlara qarşı davamlılığı.

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 kəpənlərin qoyduğu yumurtalardan çıxan güvə qudları dağıdır. Yun parçaların güvədən qorunması üçün müxtəlif preparatlardan, məişətdə isə naftalindən (kəpənlərdən qorunmaq üçün vasitə) istifadə edilir.

1.1.7.Pambıq parçaların geyilməyə qarşı davamlılığı.

Toxuculuq məmulatların istehsal zamanı müxtəlif təsirlərə məruz qalırlar: parçaların sürtünməsi, əzilməsi, dartılması, temperaturu, yuyucu vasitələr, bakteriyalar və s. Bütün bu təsirlərin nəticəsində parçanın xassələri pisləşir, bu isə davamlılığın ən əsas istehlak xassələrindəndir. Belə ki, məhz bu xassələrdən məmulatın xidmət müddəti asılıdır. Geyilməyə davamlı böyük olduqca, məmulatın xidmət müddəti də böyük olur.

Müxtəlif təyinath parçaların köhnəlməsinə səbəb olan faktorlar aşağıdakı kimi bölmək olar: mexaniki-məmulatın üst səthinin dağılmasına səbəb olan sürtünmə, əyilmə və s. fiziki-kimyəvi-ışığın, atmosfer təsiri, yuyucu vasitələr və s.

Kimyəvi- qələvilərin, oksidlərin, turşuların və s. təsiri.

Bioloji-mükroorqanizmlərin və həşəratların təsiri.

Kombinləşdirilmiş-yuxarıda göstərilən faktorların birgə təsiri.

Məmulatın xidmət müddətini artırmaq üçün köhnəlmənin topoqrafiyasını bilmək lazımdır. Belə ki, parçalarda iki cürə köhnəlmə var: I Ümumi və yerli. Ümumi köhnəlmə məmulatın bütün sahəsində yararlı xassələrin dəyişməsi ilə, yerli köhnəlmə isə ancaq məmulatın müəyyən hissəsində yararlı xassələrin dəyişməsi ilə xarakterizə olunur. Köhnəlmə iki metodla təyin edilir.

1.2. Pambıq parçanın gigiyenik xassələri.

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

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

Pambıq parçaların gigiyenikliyinə təsir edən xassələri aşağıdakı qruplara bölmək olar. Həqroskopiklik, istisaxlama xassələri, elektrik xassələri.

1.2.1 .Hiqroskopiklik.

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

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

Cədvəl 5

Parçanın tərkibi	lif	Hiqroskopiklik (rütubət) %-lə				Nəmişliyin çəkisinin artması		Kapilyarhq mm-lə		
		11 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
Pambıq 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 lavsan (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 tərz vəziləri tərz ifraz edir ki, bu insanın paltardaxili mühitdə rütubətin artmasına səbəb olur. Parça isə həmin tərz udur və xarici mühitə ötürür. Bunun nəticəsində bədəndə isti xaric olur və insanın temperaturu normal vəziyyətə düşür.

Su udma, nəmişlik tutumu və kapilyarlıq. Su udma parçanın tam suya batırılması zamanı parça tərəfindən udulan suyun miqdarı ilə xarakterizə olunur (1 m^2 sahədən) nəmişlik 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).

İ.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 tərz 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
	Is	48 s.		
Kapron:				
Elementar JV2 300(Teks 3,3)	5	5	-	-
Kompleks JNb 300 (teks 3,3)	27	160	-	-
JN26O (6,7 T)	52	360	40-45	17
Elastik JNb 200 (5 T x 2)	180	360	400	366
Kompleks viskoz JNb 060 (16,7 Teks)	70	560	-	-
Ştapel ipliği:				
kapron	90	400	300	96
viskoz	95	700	-	-
ipək	-	-	150	75
Qarışıq (50% kapron və 50% ipək)			140- 150	79

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

1.2.2.Havakeçiricilik.

Bu xassənin paltardaxili mühitdən qaz tərkibindən, rütubətin və temperaturun idarə edilməsində böyük rolu vardır.

Hava keçiricilik parçanın lm^2 sahəsində hər iki tərəfinin müxtəlif parçaların əmsala məruz qalması nəticəsində bir saniyə ərzində keçən havanın miqdarı ilə xarakterizə olunur.

Daimi P-altında təyin olunan havakeçiricilik məsələlərin böyüklüyündən, miqdarından, sapm, ipliyn növündən, parçanın qalınlığından, appretin olmadığından və s. asılıdır. Məsələlərin sayı çox olduqca havakeçiricilik də yuxarı olur. Havakeçiricilik parçanın toxunuşundan da asılıdır. Belə ki, N.P. Pozanovun tədqiqatlarına görə havakeçiriciliyinə görə sarja, daha sonra atlas, mahud havakeçiriciliyində krep parçalara malikdir.

Belə ki, eyni quruluşlu pambıq, kətan və viskoz parçaları nisbi rütubət 100% olduqda havakeçiricilik quru mühitə nisbətən 10%, eləcə də viskoz parçalarda 50-65%, kətanda isə 25-35% aşağı düşür.

N.A.Arxaşelskinin tədqiqatlarına görə məişət təyinatlı parçaların havakeçiriciliyi 0,2-dən 60 ml/cm² tərəddüd edir. (Bu zaman P=9,8 Pa olur).

Havakeçiricilik pambıq parçanın mövsümlüyündən asılı olaraq müxtəlifdir. Belə ki, yay üçün olan pambıq parçaların havakeçiriciliyi, yuxarı, qış üçün olan pambıq parçaların havakeçiriciliyi isə aşağı olmalıdır.

Havakeçiriciliyi təyin etmək üçün havakeçiricilik əmsalından istifadə edirlər. Parçanın havakeçiricilik əmsalı V_r (m³ - lə) bir saniyə ərzində 1m² sahədən keçən havanın miqdarı ilə təyin edilir. Burada indeks P təzyiqi göstərir.

$$V_r = \frac{U}{F_t} \quad \text{m}^3/\text{m}^2 \cdot \text{san}$$

Sİ vahidlər sistemində havakeçiricilik əmsalı m³/m² san daha kiçik vahidlə dm³/m² san. əvəz etmək daha məqsədəuyğundur.

$$V_r \text{ dm}^3/\text{m}^2 \text{ san.} = 10 V_r \text{ ml/san}^2 \text{ san.}$$

Parçaların havakeçiriciliyini əsasən P=50 və ya 100 H/m² olduqda təyin edilir. P=10 və 100 H/m² olduqda müxtəlif parçaların havakeçiricilik əmsalı (dmV m² san.).

Cədvəl 7.

Parçalar	V ₁₀	V ₁₀₀
Kobud yun mahud	2-13	2-13
Yüngül donluq parçalar	200-600	123-270
Yun parçalar	15-50	13-40

1.2.3.Küləkkeçiricilik

Bir çox məmulatlar hərəkət edən sərbəst hava axınının məruz qalırlar. Bu zaman axının bir hissəsini məmulatın məsamələrindən keçir, bir hissəsi isə külək qoruyucu məmulatlar tərəfindən itələnir və hava axınının o hissəsini əyir. Belə şəraitdə vahid zamanda keçən havanın miqdarını parçanın küləkkeçiriciliyi xarakterizə edir. Külək keçiriciliyi hava axınının müxtəlif sürətlərində materialın istilik saxlama xassələrinin pisləşməsi ilə xidmətləndirmək olar. Yüngül pambıq parçalarda küləkkeçiricilik yuxarı, qış-payız pambıq paröalarında isə küləkkeçiriciliyin aşağı olması zəruridir.

Küləkkeçiriciliyi bikalori metrin köməyi ilə təyin edirlər. Bunun üçün parçanın istilik müqavimətinin cəmi aşağıdakı formül üzrə hesablanır.

$$Ro = \frac{1}{mF} (m^2 \cdot S | vt)$$

Burada - bikalorimetrin —ərzində soyuma sürəti.

san C

$F = \frac{C}{m^2 \cdot E}$ - Bikalorimetrin istilik faktoru (C/m² E).

C-bikolorimetrin silindrinin istiqamət tutumu (C/°S).

F-bikalorimetrin silindrin yan üst səthi (m²)

Ümumiyyətlə, parçanın daxili istiqamət müqaviməti onun qalınlığından asılıdır və böyük sərhəd arasında dəyişir. Yun parçalar-0,020-0,140 (°S/vt).

1.2.4.Buxarkeçiricilik.

Bu xassə su buxarlarının havanın yuxarı rütubəti olan mühitindən az rütubətli olan mühitinə keçmək qabiliyyəti ilə xarakterizə olunur. Buxarkeçiricilik parçanın 1 cm² sahəsindən 1 saat ərzində keçən suyun (mq) miqdarı ilə xarakterizə olunur. Bu xassə pambıq parçaların eləcə də digər parçaların əsas istehlak göstəricisidir. İnsan orqanizminin ətraf mühitin temperaturuna tab gətirməsi üçün dərinin üst səthindən nəmi ifraz etmək lazımdır. Nəmin ifraz edilməsi kifayət qədər istiliyin udulması ilə müşayiət olunur. Bədənin daimi temperaturunun saxlanması üçün

tərin sürəti temperaturun qalxmasına görə artmaqdır. Bu zaman temperaturun idarə edilməsində paltarın böyük rolu vardır. Buxarın (tərin) bədənə üst səthindən ifrazı nəinki yuxarı temperaturda, hətta soyuq hava şəraitində də baş verməlidir.

Buxarkeçiriciliyi təyin etmək üçün I qab tərin olunacaq materialın birlikdə su ilə doldurularaq kəp bağlanır. Sonra I qab havasının nisbi rütubəti 60% və temperaturu 20°C olan 3 kamerasına qoyulur. Stəkandan suyun azalmasına görə buxarkeçiricilik əmsalı V_h təyin edilir.

$$V_h \frac{A}{Ft} \text{ (mq/sm}^2 \text{ saat)}$$

Burada $A-T$ görə 1 saat ərzində suyun itgisini.

F -isə 1cm^2 sahədən buxarlanan məmulatın sahəsidir.

Qeyd etmək lazımdır ki, V_h -in artması h məsafəsinin azalması ilə müşayiət olunur. Burada h - parça nümunəsi ilə suyun üst səthi arasındakı məsafəni göstərir.

N.A.Arxaşelskinin tədqiqatlarına görə paltarlıq parça üçün buxarkeçiriciliyi (1,1-1,7 mq/m²) san. arasında təbəddüd edir.

V_h -(mq/m² san) - 2,78 V_h (mq/sm² saat)

Toz keçiricilik.

Məmulatın bu xassə göstəricisi toz hissəciklərinin ölçüsündə və mq/m³ -lə ifadə olunan havanın çirklənmə dərəcəsiindən asılıdır. Toz hissəciklər hərəkət zamanı müsbət yüklü olurlar. Məlumdur ki, təbii liflər başqa əşyalara sürtündükdə müsbət yüklə yüklənirlər. Sintetik liflər isə əksinə olaraq mənfi yüklə yüklənir. Buna görə də eyni çirklənmə şəraitində olan təbii liflərdən olan parçalar sintetik liflərdən olan parçalara nisbətən çirklənir, yəni onların tozkeçiricilik xassələri yuxarıdır.

Parçanın toz tutub saxlayan xassəsi toztutumu adlanır. Toztutumu parçanın lif tərkibindən, quruluşundan və liflərin xassələrindən, eləcə də parçanın bəzəndirilmə üsulunun xarakterindən və quruluşundan asılıdır. Belə ki, pambıq parçaların toz tutumu kətan parçalara nisbətən böyükdür. Çünki, bu parçalar hamar səthə malikdirlər.

Toz keçiriciliyi təyin etmək üçün bir sıra metodlardan istifadə edirlər. Bunlardan biri barabanları fırlatmaqda parça məsamələrindən (adətən kisələrdə) toz kütləsinin itgisinə əsaslanır. Bu metod V.M.Kupçikov tərəfindən verilmişdir. Bu metoda görə 25 x 35 sm ölçülərdə kisələr 2 kq unla doldurulur və 10 dəq. Müddətində barabanda fırladırlar. Tozkeçiricilik parçanın məsamələrindən un kütləsinin azalması ilə xarakterizə olunur. T2-dən başqa materialı tozu tutmaq və ya çirklənmək qabiliyyəti toztutumu T_t -da təyin edilir. Bunun üçün nümunə əvvəlcə çəkilir, sonra isə (talk, təbaşir və s.) qarışıqlarla çirklənmiş kameraya qoyulur. Nümunəni bir neçə dəfə qırıldıqdan sonra çıxarılır və tədricən çəkilir. Çəkisinin artmasına və xarici görünüşünün çirklənməsinə görə toz keçiricilik təyin edilir.

1.2.5.Şüakeçiricilik.

Pambıq parçalar ultrabənövşəyi şüaları keçirmək qabiliyyətinə malik olmalıdırlar. Belə ki, müəyyən miqdarda şüalanma insan üçün zəruridir. Məlumdur ki, liflərin buxarlanmasına istifadə edilən parametrlər müəyyən uzunluqlu dalğalarla ultrabənövşəyi şüaları buraxır. Belə ki, viskoz və kapron lifindən, eləcə də yun ipliyindən və təbii ipəkdən və buna görə də aşağı şüakeçiriciliyə malikdirlər.

Parıldayan viskoz, asetat və kapron lifindən olan parçalar yüksək şüakeçiriciliyi ilə xarakterizə olunurlar. Pambıq parçaların gigiyenik qiymətləndirilməsində şüakeçiriciliyin böyük rolu var.

Bir sıra parçaların şüalara qarşı müdafiə qabiliyyəti.

Cədvəl 8.

Parçaların	Udulan şüaların %-lə miqdarı		
	1	2	3
Dioqonal pambıq boyadılmış art.569	14,8	25,0	35,5
Eləcə də art.720	15,8	35,5	47,0

1.2.6.İstilik saxlama xassələri

İstiliyin parçadan ötürülməsi çətin prosesdir. Belə ki, bu proses müxtəlif yollarla həyata keçirilir: istilik keçiricilik, şüalanma, rütubət, buxar keçiriciliyi, ifraz olunan istilik, konveksiya.

Əsasən qış -payız mövsümü üçün nəzərdə tutulan pambıq parçaların istilik saxlama xassələri yuxarı olmalıdır. Bu isə parçanın qalınlığından asılıdır. 2,5-3,5 mm qalınlığı və U çəkisi 0,2-0,35 q/sm³ olan parça yuxarı istilik saxlama qabiliyyətinə və tip havakeçiriciliyə malikdirlər. tıslanma zamanı parçanın istilik saxlama xassəsi aşağı düşür. Yay pambıq parçalarının qış donluq parçalarına nisbətən istilik keçiricilik xassəsi aşağı olmalıdır. Çünki bu zaman insanın bədəni qızdır.

Parçaların istilik saxlama xassəsini xarakterizə etmək üçün istilik ötürülməsi (K) əmsalı və istilik keçiricilik əmsalından (a) istifadə edilir və aşağıdakı formoldan istifadə etməklə parçaların istilik saxlama xassəsini etmək olar.

$$K = \frac{Q}{F(t_1 - t_2)}$$

$$\chi = \frac{Qb}{F(t_1 - t_2)}$$

Burada Q- parçadan keçən istilik axınının gücü, vt-la.

v-parçanın qalınlığı, m.

F-parçanın 1 m² sahəsi

t₁, t₂ isə parçanın üst səthinin t müxtəlifliyi, °C ilə

İstilik şəraitində istilik saxlama xassələrinin qiymətləndirərkən istilik müqavimətinin cəmi Rotəyin edilir.

$$R_o = R_m + R_n$$

Burada R_m- daxili istilik müqaviməti m² °C/vt.

R_n- parçanın üst səthində istiliyin ötürülməsi müqaviməti m²⁰C/vt

Ditsinin tədqiqatlarına görə sellüloza lifindən, yundan və ipəkdən olan liflərin xüsusi istilik tutumu

$C_o=1,34 - 1,38 \text{ kq/}^\circ\text{C kq-dır. P.A.Kolesnikovun t dqiqtına görə isə ipəkdən, kaprondan v  yundan olan liflərin } C_o=1,67 - 1,88 \text{ kq/}^\circ\text{C kq, pambıq, kətan viskoz lifləri üçün isə } C_o=1,09-1,13, \text{      lifləri üçün isə } C_o=0,88 \text{ kq/}^\circ\text{C kq} = r$

Parçaların istilik saxlama xassələrini stasionar və daimi rejim metodları vasitəsilə təyin edirlər. Stasionar rejim o rejimdir ki, hansı ki, daimi müxtəlif səthi temperaturda təqdim olunan parçadan ayrılmış istilik axını vaxt üzrə təyin olunur. Daimi rejim metodunda isə priborun nümunəsi ilə bərabər

soyuması baş verir və bu zaman müəyyən vaxtdan sonra priborda, əhatə olunan havanın temperatur fərqi  l  l r.

1.2.7.Elektrik xassələri.

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

Bir çox toxuculuq lifləri v  sapları hiqroskopik materialıdır. Onların elektrik xassələri onların r tub tliyindən asılı olaraq kəskin dəyişir. Buna görə də elektrik xassələri rütubətin mühitdə təyin edilir.

Elektricl  m - müəyyən statistik elektrik yüklənməsi zamanı materialın generasiya v  rənglənməsi qabiliyyətidir. Asetat, eləcə də kapron, anid, nitron, xlorin və s. sintetik liflər v  saplar xüsusi ilə daha çox elektricl  irl r. Sintetik liflər özlərinin az hiqroskopikliyin  görə bir estetik xassələrinə malikdi  r: 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 elektricl  m  akkumlyasiya edir. Bir çox t dqiqlar nəticəsində müəyyən olunmuşdur ki, müəyyən sahədə elektrik yüklərinin yaranması zamanı insanın maddələr mübadiləsi pozulur, qan təzyiqi dəyişir, həssaslıq v  yorulma yüksəlir.

Elektricl  m  yükün q tb n  v  b y kl y n  görə fərqlənir. Müəyyən olunmuşdur ki, müxtəlif sintetik lif tərkibli parçalar yüksək və az elektricl  m 

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).

II TƏCRÜBƏVİ HİSSƏ

BÖLMƏ 2. PAMBIQ PARÇALARIN İSTEHLAK XASSƏ GÖSTƏRİCİLƏRİNİN NORMATİV SƏNƏDƏ UYĞUNLUĞUNU VƏ KEYFİYYƏTİNİN EKSPERTİZASI.

2.1. Pambıq parçaların istehlak xassə göstəricilərinin normativ-texniki sənədə uyğunluğunun ekspertizası.

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 standartlara müvafiq olaraq istehlak təyinatına görə köynək, geyimlər, paltar, mebel-dekorativ texniki, xüsusi və s. xammalın tərkibinə görə təbii, kimyəvi və s. və istehsal nəxışlama 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, nəxışlama növünə, ağardılma, rənglənməsinə, ipliğin alma 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 uçuşuna 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 rəqləmə tələbatı böyük əhəmiyyət malikdir. toxuculuq sənayəsində 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 işlənib hazırlanır və qüvvədədir.

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

Pambıq xammalın texniki tələblərinin standartları ilə eyni vaxtda pambıq xammalın təcrübi metodlarının standartlara işlənib 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 komplektləndirməyə 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 yarım-yun (qarışıq) və zərif yun ipliği (QOST 17511-72)» Trikotaj istehsalı üçün yarım-yun (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 qılma 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 təzələnir, 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 pilləy 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 ipliindən 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 yarım Yun 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 cdən 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. 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 uçotu ilə parçanın keyfiyyət göstəriciləri nomenklaturalarının standartlaşması və işlənib hazırlanmasını:

-optimal texnoloji prosesi nizama salan kompleks standartların yaradılmasını:

-parçanın və ayrı-ayrı məmulatın keyfiyyət göstəriciləri nomenklaturasının təsdiqinə niüvafiq olaraq obyektiv norma və təcrübi metodların standartlaşdırılması, vahid şəklə salınması və təkmilləşdirilməsinə, parçanın keyfiyyətinə yeni tələblərin və 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.

2.2.Pambıq parçaların texniki-normativ sənədlərinin ekspertizası.

Parçaların standartlaşması onların keyfiyyətinin və çeşidlərinin formalaşılıb 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.

«Təmiz yun və yarımıyun (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 sənayesi 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. Tədarələr müəssisənin texniki şərtlərinə, standartlara riayət olunması və 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, lm^2 -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 metodlarınınm aparılmasma 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 lm^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 təşkilatlarmda 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, lm^2 - nin çəkisi, cırılma yükü, bədii 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.İnstrumental

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 XİM-in 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.Astarhq, döşək, poduşka üçün parçalar (aşağı sort pambıqdan və ya xammaldan)

IV. Xovu qırılmış parçalar.

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 aşağıdakından 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.

1.10. Parça bölüyündə növbəti nöqsanlara icazə verilir. Yerli qalınlaşmada. Ərişinin 1 sm-dən çox cırılmasında üç sapdan çox deşilməyə:

2 cm² çox ləkəyə:

parçanın uzunluğunu 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 9.

№	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
	Əriş və arğac üzrə sıxlığın çatışmamazlığı	2 kimi	11
3.	Gərilmə yükünün çatışmamazlığı	5 kimi	11
4.	1 m ² kütlənin çatışmamazlığın	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 parçalann 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 biiikdə tədiq etdiyi nöqsan nümunələri ilə müqayisə edilir.

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.

2.3.Pambıq parçaların istehlak xassələrinin keyfiyyət göstəriciləri və onların təyini üsulları.

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 standartda 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 xammahın tərkibi, ipliğin yoğunluğu, parçanın sıxlığı, parçanın eni, lm^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, merserizasiya 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 merserizasiya 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 üsuldan 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 asıhdır.

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 atestasiya 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 vasitəsilə 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 ağıqlı (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 10.

Göstəricilər qrupu	Balların maksimumluğu				Mebel dekorativ
	Çitvə bezlər	Donluq geyim parça	Dəsmallar	Dəyişək	
Bədii tərtibat	23	21	25	20	18
Quruluş	7	10	9	10	18

2.4.Pambıq parçaların keyfiyyətinin ekspertizası.

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 instruksiyaaların 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 öyrənir. 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 üzqırxanım, şəxsi məişət tikiş 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: tozsoran istehsal təsərrüfat işlərinə aid olan vəsaitə aiddir. Eləcə də 15-ci qrupa daxildir. Evin yığışdırılması və qabların yuyulması üçün istifadə edilən vəsaitlər. Ardınca isə tozsoranın yardım növü, müxtəlifliyi və onun qüvvəsinə görə ardıcılıhğı 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 üsuluu, 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 hazırhq, 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 məəhsullarının 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.

2.4.1. Mallara olan tələbatın formalaşdırılması və mal istehsalının vəziyyətinin modelləşdirilməsi.

Mallara olan tələbatın formalaşmasında ekspertlər istehlakçının 5 əlamətini müəyyən etdilər. Bu əlamətlərə həyat tərz, demoqrafik xüsusiyyətləri, istehlakçıların istehlaka hazırlığı, mədəni tələbatı və sosial iqtisadi faktorları.

Cədvəl 13.

№	Istehlakçıların xarakteristikası	Istehlak malları				
		kostyum	toz soran	tikiş maşını	soyu ducu	televi zor
1.	Həyat tərzinə görə	+	+	-	+	+
1.1.	Şəhərli	+	+	-	+	+
1.2.	Kəndli	+	+	-	+	+
2.	Demoqrafik xüsusiyyətinə					
2.1.	Cinsi	+	-	-	-	-
2.3.	Ailə tərkibi	-	+	+	+	+
3.	Hazırhq səviyyəsinə					
3.1.	Istehlak adətləri	+	+	+	+	+
3.2.	Professional hazırlıq	-	-	-	-	-
4.	Mədəni tələbatına					
4.1.	Yerli və milli adətlər	+	+	+	+	-
4.2.	Modanın tələbinə uyğun	+	+	-	-	+
4.3.	Sosial-psixoloji qayda					

5.	Sosial-iqtisadi faktor	+	+	+	+	+
----	------------------------	---	---	---	---	---

İstehlak xassələrinin ekspertizasında istehlak şəraiti və istehlak mühitini də nəzərə almaq vacibdir

Cədvəl 14.

№	İstehlak üsulları Şəraiti və mühiti	İstehlak malları			
		Kostyum	Tikiş maşını	Soyuducu	Televizor
1.	Xarici mühit				
1.1.	Təbiət üçün	4-	-	-	-
1.2.	Şəhərli	+	-	+	+
1.3.	Kəndli	+	-	+	+
2.	Yaşayış mühiti	+	+	+	+
2.1.	Mənzil	+	+	+	+
2.2.	Dağa	+	+	+	+
2.3.	Yaşayış zonası	+	+	+	+
3.	İstifadə hərəkətliyi				
3.1.	Daşınan	+	+	+	+
3.2.	Bir yerdən başqa yerə daşınan	-	—	+	+
3.3.	Stasionar	-	-	+	+
3.4.	Transportirovka edilən	-	-	+	+
5.	İstehlakın kompleksliyi				
5.1.	Kompleksin funksional	+	+	+	+
5.2.	İstifadənin mövsümlüyü	+	—	-	-
5.3.	İstifadə vaxtı	+	+	-	-

2.4.2. Pambıq parçanın keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturasının seçilməsi və keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi.

Malların keyfiyyətinin ekspertində nomenklatura seçimi ən vacib əməliyyatlardan biridir. Belə nomenklatura onun tərkibindən asılı olaraq 3 müxtəliflikdə ola bilər: tipli, geniş və konkret. Geniş keyfiyyət nomenklaturası mal qrupun keyfiyyətinin xarakteristikası zamanı tətbiq edilir: hansı ki, bu mallar eyni adlı, eyni və yaxşı funksiya yerinə yetirən və yaxşı göstəricilərə malikdir.

Belə nomenklaturaya məs: pambıq parçaların keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturasını göstərmək olar. Ayrı-ayrı malların xarakteristikasında konkret nomenklaturadan istifadə edilir.

Məhsulun keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi. Məhsulun keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi ekspertiza metodunda növbəti mərhələ hesab edilir. Məhsulun keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi dedikdə məhsulun keyfiyyətinin miqdar və keyfiyyətə xarakteristikası başa düşülür. Qiymətlənmənin kəmiyyətə xarakteristikası ən çox balla ifadə olunur. İstehlak göstəricilərinin qiymətləndirilməsi metodları zamanı 2 üsuldən istifadə edilir: analitik-evristik və əməliyyat üsulları.

I qrupa aşağıdakı metodlar daxildir: ekspert, hesablama-alət, eksperimental, sosioloji və kombinə edilmiş.

II qrup qiymətləndirilmə metoduna: differensial, kompleks və qarışıq metodlar daxildir. Kvalimetriyada asılılığı göstərən ekspert əyrisi də qurulur. Ekspert əyrisi-keyfiyyət göstəricisinin onlara verilən qiymətlərin asılılıq qrafikidir. Əsasən bu qrafik ekspert metodunda qoyulur. Əsasən absis oxu boyunca baza göstəriciləri, ordinat oxu boyunca isə keyfiyyət göstəricisinin qiymətləri verilir. Çox vaxt bu asılılıq xətti xarakter daşımır.

Ekspert sorğusu ilə səsəin yüksəkliyinə dair aşağıdakı məlumatlar alınmışdır.

Cədvəl 15.

Keyfiyyətin səviyyəsi	40	50	60	70	80	90	110	110
5 bal sistemində eks.qiy-si	2,44	3,16	4,16	4,89	5,11	5,21	3,58	3,63

Məhsulun keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində analitik evristik metod.

Dedik ki, bu metodun tərkibinə ekspert, hesab-alət, eksperimental sosioloji və kombinəlanmış metodlar aiddir. Keyfiyyət göstəricisinin qiymətlənməsində ekspert metodunun 2 növündən: I metoddan ekspert qrupu metodu və ya aparıcı ekspert komissiyası metodu. Misal olaraq stasionar elektrofonun estetik göstəricilərinin məhz bu metodla qiymətlənməsini göstərmək olar.

Cədvəl 16.

Kompleks estetik göstəricinin adı	Aparıcı ekspertin iradları	Ball qiymət.
Informasiya mənalığı	Maddi formasına görə orijinaldır, müasirdir. Lakin parçanın formasına əlavə ciddilik gətirir ki, bu da məmulata təsir göstərir	4,1
Forma rasionallığı	Parçanın forması onun təyinə uyğundur. Bəzi çatışmayan cəhətlər idarəetmə nomellərinin zonalara bölünməsi və parçanın çıxısının, ölçüsünün 10-15% çox olmaqdır.	3,9

Kompozisiyanın bütövlüyü	Parçanın forması üçün bütövlük xarakteridir. Bir sıra nöqsanlar parçanın yoxlanması zamanı öyrənərkən ortaya çıxır.	4,2
--------------------------	---	-----

Bu əməliyyatda aparıcı ekspert kimi rəssam-konstruktor çıxış edir. Verilmiş modeli öyrəndikdən sonra aparıcı ekspert parçanın estetik göstəricilərini 4,1 balla qiymətləndirir. Ekspert qrupu (5 adam) məmulatla tanış olduqdan sonra aparıcı ekspertin iradları ilə tanış olur. Bundan sonra onlar fərdi surətdə parçanın estetik səviyyəsini qiymətləndirir. Bundan sonra orta qiymət götürülür. Bu misalda bu qiymət 3,9 baldır. Göründüyü kimi aparıcı ekspert parçanın estetik göstəricisinə 4.1 bal, ekspert qrupu isə 3,9 bal vermişdir. Bu qiymətlərdən orta nəticə çıxarılır. Nəhayət, estetik göstərici 4,0 bal ilə qiymətləndirilir.

Hesablama alət metodu ölçül bilən keyfiyyət göstəricisinin qiymətlənməsində istifadə edilir. Qiymətlənmədə eksperimental metoddan konkret istehlak şəraitində insanla mal arasında qarşılıqlı təsirin öyrənilməsində istifadə edilir. Bu metod o vaxt istifadə edilir ki, ekspert keyfiyyət göstəricisi haqqında heç bir fikir söyləyə bilmir. Yəni bu fikri o, ancaq həmin əşyanı istehlak və ya istismar edən zaman deyə bilər. Bu metod məmulatın funksional və ergonomik xasiyyətinin qiymətləndirilməsində geniş istifadə edir. Sosioloji metodda isə əsasən istehlakçıların məmulat haqqında fikri əsas götürülür. Bu fikirlər isə alıcı konfranslarda, sərgilərdə və s. Bu kimi tədbirlərdə əldə olunur. Sosioloji qiymətlərinin 3 növü var: birbaşa, dolay və xüsusi qiymətləndirmə. Birbaşa sosioloji qiymətləndirmə-istehlakçıların malın keyfiyyəti haqqında fikirlərinə əsasən aparılır. Belə qiymətləndirmə istehlakçı qiymətlənməsi adlanır. Məs: «Komvole Mahut» birliyi tərəfindən buraxılan yarım yun parçalar istehlakçı tərəfindən müxtəlif cürə qiymətləndirirlər.

Parçamın keyfiyyət göstəriciləri	Müxtəlif təyinatlı parçalar (balla)				
	20 yaş	21-30	31-40	41-50	51-60
Modelin ümumi görünüşü	1,6	1,9	1,9	2,0	1,7
Fasonun modaya uyğunluğu	0,4	0,3	0,3	0,3	0,2
Rahatlılığı	0,2	0,6	0,4	0,7	0,3
Parçalıq alt-üzünün fərqi	0,9	1,2	1,0	1,1	0,9

Dolayı üsulla qiymətləndirmədə isə istehlakçıların məmulatı istehlak edən zaman özünü aparmaq qabiliyyəti ayrı-ayrı göstəriciləri əsas götürülür. Kombinəlaşdırılmış metod isə keyfiyyət göstəricilərinin daha dəqiq və doğru qiymətlənməsinə kömək edir. Yəni, bu metodlardan qarışıq kombinəlaşmış istifadə edir. Bu da dəqiq nəticələrin əldə edilməsinə şərait yaradır.

Keyfiyyəti təşkil edən xassələrin ümumi məcmuyunda ayrı-ayrı xassələrin rolu qeyr-bərabər olur. Bir xassə başqa birinə nisbətən vacib olur.

Buna görə də keyfiyyət göstəricilərinin məcmuyunda onun çəkisini dəqiqləşdirmək, başqa sözlə samballıq əmsalını təyin etmək vacibdir. Samballılıq əmsalı malların keyfiyyətini təşkil edən ümumi xassələrin məcmuyunda həmin xassəsinin kağızı göstərir. Xassələrin sambalhhq əmsahnın təyin edilməsi üzrə ekspert metodu ən yararlı metod hesab edilir.

Sambalhhq əmsahnın təyininə dair bir neçə üsulu nəzərdən keçirək. Sıralarda bölmə üsulu məhsulun keyfiyyətinin xarakterizə edən parametr verilir. Hər bir eksperti bu parametri rənglərə bölməlidir və ya sıraya düzməlidir. Belə ki, ən əsas xassə $a_{ij}=1$ digərinə isə bu öz vacibliyinə görə rəng $a_{ij}=2$ nə qədər verilir. Əgər parametrlərin bəziləri verilən məhsul üçün əsas göstəricidirsə, onda onlar eyni rənglanır. Əgər parametrlər 10-dan az və ya 10-a bərabədirsə, onda rəngləmə heç bir çətinlik törətmir. Əgər əksinə, p yəni parametrlərin sayı 10-dan çox olarsa, onda bu əməliyyatı aparmaq üçün bir sıra asanlaşdırma üsullardan istifadə edilir. Belə ki, hər bir ekspert həmin parametrləri nəzərdən keçirir və özünün verilmiş məhsul

üçün ən əsas keyfiyyət parametrini seçir ona rəqə adını verir və bu parametr siyahısından silinir. Bəzən parametrlər siyahısı da əvvəl gələn parametrləri ekspertlər daha vacib hesab edirlər. Bu baxımdan əvvəlcədən texniki işçilər ekspertlərə məlumat verilməsini, parametrlərin siyahıdayeri onun vacibliyinə dəlalət etmir. Bu bərabərsizlikdən belə nəticəyə gəlmək olar ki, əsas vacib parametr 2-dir. Ondan sonra 3 və nəhayət

1. Qiymətiəldə etmək üçün adətən parametrin ədədi mənalari ilə digər parametrin ədədi mənalari ilə müqayisə edirlər. Adi halda belə müqayisə sadə nisbətə həyata keçirilə bilər. Onda etalon kimi o parametr götürülür ki, onun rəqlər cəmi max.olsun. Göstərilən nümunələrdən II parametr etalon kimi qəbul edilir və bu 3 parametridən Ki qiymətini tapmaq üçün sadə ifadədən istifadə edilir.

Bu əməliyyat hər bir parametr üçün aparıla bilər.

I metodu. Cütlü müqayisə üsulu. (matrismetodu) Hər bir ekspert şəqli və üfqi yerləşmiş müqayisə ediləcək parametrlərin doldurulmasının matrisini yaxud cədvəlini alır.

Cədvəl 18.

Parametrlər	Para	Para	Para	Para	Para	•C _{ij} üstün olan para
	1	2	3	4	5	
Parametr1		1	3	1	5	2
Parametr2	-		3	2	5	1
Parametr3	-	-		3	3	2
Parametr4	-	-	-		5	0
Parametr5	-	-	-	-	-	-
£ -üstün olan parametr	-	0	2	0	3	-

Bu cədvəl 5 parametr üçün nəzərdə tutulub. Ekspertdən xahiş edilir ki, onun fikrincə olan ən vacib parametr matrisin hər bir damasında nömrələnsin. Ekspert

tərəfindən doldurulmuş matris texniki işçilər tərəfindən qaydaya salınır. Yəni onlar hesab aparır və matrisin sonuncu xanasında sütun və sətir üzrə i parametrlərinin üstünlük tezliyini qeyd edir. Sonra isə hər biri parametri üçün keyfiyyət cəmi hesablanır.

Məsələn: göstərdiyimiz matrisə görə keyfiyyət cəmi aşağıdakı kimi olacaq.

Cədvəl 19

Parametrlər	L_1	L_2	L_i
1	2	-	2
2	1	0	1
3	2	2	4
4	0	0	0
5	-	3	3

3. Cütlü müqayisənin II metodu.

I metoddan fərqli olaraq müqayisə ediləcək cütlər ekspertə matris şəklində deyil, siyahı şəklində verilir. Yəni, parametr 1, parametr 2, parametr 1, parametr 3, parametr p-parametr m və s. Hər bir cütlükdə ekspert cütlükdə ekspert onun fikrindən daha vacib olan parametri dairəyə alır. Bundan sonra texniki işçilər bu siyahını ekspertlərdən alır və l_j -ni hesablayır və eyni qayda ilə düsturlardan istifadə etməklə samballıq əmsalı hesablayır və keyfiyyət göstəricisi qiymətlənir. Bütün bunlar ekspertlərə verilən anketlərdə yazılmaqla başa çatır. Ekspert metodunun aparılmasında istehlakçının da fikri nəzərə alınmalıdır.

Anket

Anketin doldurulması saat dəqiqə

Keyfiyyət göstəricilərinin adı Funksional keyfiyyət	Samballıq əmsalı			Keyfiyyət göstəriciləri nin adları	Samballıq əmsalı		
	Müzakirəyə qədər	Müzakirədən sonra	Sıra nömrəsi	Parametr 1	Sıra nömrəsi	Müzakirəyə qədər	Müzakirədən sonra
				Parametr 2			
				Parametr 3			
				Parametr 4			
				Parametr 5			

Anketin doldurulma vaxtının sonu saat dəqiqə

Cütlü müqayisə üsulunun zəhmətliliyini azaltmaq üçün onun növlərindən istifadə edilir.

Əlaqə şkalasına əsaslanan sual qoyulma əməliyyatı

Ball sistemi ilə qiymətləndirmə

Bu zaman adətən 0-30 və 0-20 və s. bal sistemindən istifadə edilir. O, bal əsasən parametr yararsız olduqda, yəni qiymətləndirilən məmulatın parametri həmin məmulat üçün vacib olmadıqda verilir. 10 bal isə ən vacib parametərə verilir. Bu bal sisteminə uyğu olaraq yəni 0-10 bal intervalında ekspert hər bir parametərə uyğun qiymətini P_y - verməlidir. Bundan sonra texniki işçi bütün ekspertlər tərəfindən P_1 -yə verilən qiymətdən orta qiyməti hesablayırlar.

Ancaq bəzi hallarda ekspertlər tərəfindən eyni zamanda baxılan parametrlərə verilən qiymətlər arasındakı fərq (Δ) olmadıqda, (məs: $n \leq 5$) onda ekspertə başqa məsələ qoyulur. 0 -1,00 (və ya 0-100%) şkalasında hər bir parametr üçün M_i samballıq əmsalını elə qiymətləndirsin ki, onların cəmi vahidə bərabər olsun. Bu zaman samballıq əmsalının təyininə cəmin saxlanması adlanan metoddan istifadə edilir.

Ardıcıl müqayisə metodu. Bu metod U.Çerçlin və R.Akof tərəfindən 1954-cü ildə təklif edilmişdir. Ardıcıl müqayisə metodu bir-birindən asılı olan bir neçə əməliyyatlardan ibarətdir.

1 .Əvvəlcə ekspert parametrləri adi üsulla rənglərə bölür. Əgər parametrlər kifayət qədər çox olduqda bu zaman ekspertlərin işini asanlaşdırmaq üçün parametrlər qruplara bölünür və hər qrupda eyni miqdarda parametrlərin olması vacibliyi saxlanılır.

2.Hər bir rənglərə bölünmüş parametrlər bal sistemi ilə qiymətləndirmə metodundan istifadə edərək qiymət, yəni P_1 verilir. Bu zaman ən vacib parametr P_{ij} olur. Qalan parametrlər isə intervalında qiymətləndirilir.

3.II əməliyyatın düzgün aparılıb-aparılmasını yoxlamaq üçün aşağıdakı əməliyyat aparılır. Ekspert öz fikrini doğru olub-olmamasını yəni doğrudan P_1 parametrlərinin vacib olduğunu, qalanlarının isə II dərəcəli olduğunu yoxlamaq üçün P_1 -ə yüksək qiymət verir və bərabərsizlikdə onun böyük olub olmamasını yoxlayırlar. Yəni,

Əgər bu bərabərsizlikdə P_i böyük olursa, onda P_j ekspert elə qiymət verir ki, aşağı bərabərsizlik ödənilsin.

4.Növbəti etapda ekspert özünün fikrinin vacibliyinə görə II hesab etdiyi parametrlərdə həqiqətən də belə olub-olmamasını eyni yolla yoxlayır.

Beləliklə, ekspert bu yolla bütün parametrlərə verdiyi qiymətləri yoxlayır.

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 asıhdır. 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 arayışlanma 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 uzamması tam deformasiya ilə xarakterizə edilir. Tam deformasiyanın tərkibində upruq, elastik və plastik deformasiyalar olur.

Upruq deformasiya zamanı parçaya xarici qüvvə ilə təsir edib, çəkildikdən sonra o, öz əvvəlki vəziyyətinə qayıdır. Elastiki deformasiyada isə o, öz əvvəlki vəziyyətinə yavaş-yavaş qayıdır. 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 ərیش üzrə upruq deformasiyası-30%, elastiki deformasiyası-25% plastiki deformasiyası 45% olmuşdur.

Argac 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 davamhhğı 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, elektricləşmə 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.

-Beləki, 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 sökülməsi, draplaşması, plastikliyi, kəsilməsi, codluğu, yumşaqlığı, ölçü göstəricisi, kütləsi və s.

Pambıq parçarının texnoloji xassələrinə onun çirklənməyə davamlılığ, 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 SSRİ dağıldan sonra, rayonlarda pambıq becərilməsi azalmışdı. Pambığa daim yüksək ehtiyac olduğu üçün pambıqçılıq;fheç 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.

ӘДӘБИҢҢАТ

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.Ю.О.Гомлина, И.Малевинская «Экспертиза потребительских свойств» изделий, атестуемых на высшую- категорию качетсва труды. 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.»Внеш ториздат.-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.İstehlakçıların hüquqlarının müdafiəsi haqqında Azərbaycan Respublikasının qanunları - Biznesmenin Bülleteni,N947-1999
- 23.Ciddi hesabat blankları və forma və rekvizitləri və onlardan istifadə qaydaları. Azərb.respub.qanunları- Biznesmenin Bülleteni,JY922-1999
- 24.Məhsulların (işlərin, xidmətlərin) sertifikatlaşdırılması, N9İ9, Azərbaycan Respublikasının qanunları - Biznesmenin Bülleteni,N9İ9-1998
- 25.Yoxlamalar haqqında normativ sənədlər Azərbaycan Respublikasının qanunları - Biznesmenin Bülleteni,N932-2000
- 26.Ticarət, məişət və digər növ xidmət qaydaları, Azərbaycan Respublikasının qanunları - Biznesmenin Bülleteni,N9İ 1-1998
- 27.Ə.P.Həsənov, C.M.Vəliməmmədov və başqaları. «Toxuculuq malları» Bakı-1992
- 28.Ə.P.Həsənov, C.M.Vəliməmmədov, N.N.Həsənov, T.R.Osmanov «İstehlak mallarının ekspertizasının nəzəri əsasları» Bakı-2003
- 29.Ə.P.Həsənov, C.M.Vəliməmmədov, N.N.Həsənov, T.R.Osmanov. «Qeyri-ərzaq mallarının keyfiyyət ekspertizası» Bakı -2006

