

**AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ**

“MAGİSTRATURA MƏRKƏZİ”

Əlyazma hüququnda

Əliyev Azər Zahid oğlu

“Kişi və qadın kostyumlarının keyfiyyətinin yüksəldilməsində
sertifikatlaşdırmanın rolu” mövzusunda

MAGİSTR DİSSERTASIYASI

İstiqamətin şifri və adı

“Standartlaşdırma və sertifikatlaşdırma”

İxtisasın şifri və adı

**060647 – “Metrologiya, standartlaşdırma və
sertifikatlaşdırma mühəndisliyi”**

Elmi rəhbər - t.e.d., dos.İsgəndərov E.B.

**«Standartlaşdırma və sertifikatlaşdırma»
kafedrasının müdiri:
dos.Aslanov Z.Y.**

BAKİ - 2015

MÜNDƏRİCAT

	Səh.
GİRİŞ.....	4
1. ÜST GEYİMLƏRİ VƏ ONLARIN TƏSNİFATI.....	6
1.1. Üst geyimlərinin keyfiyyətinə qoyulan ümumi istehlak tələbləri.....	6
1.2. Üst geyimləri haqqında ümumi məlumat.....	11
1.3. Üst geyimlərinin istehsalında istifadə olunan materiallarının təsnifatı.....	18
1.4. Üst geyimlərinin istehsal texnologiyası.....	23
Nəticə.....	27
2. KOSTYUMLUQ YUN PARÇALAR VƏ ONLARIN TƏSNİFATI.....	28
2.1. Kostyumluq yun parçaların mexaniki xassələri.....	28
2.2. Kostyumluq yun parçaların cırılmaya və sürtünməyə qarşı davam- lılığının öyrənilməsi.....	36
2.3. Kostyumluq yun parçaların əzilməyə qarşı davamlılığın təhlili.....	46
Nəticə.....	49
3. KOSTYUMLARIN ESTETİK XASSƏLƏRİNİN EKSPERTİZA XÜSİSİYYƏTLƏRİ.....	49
3.1. Kişi və qadın kostyumlarının keyfiyyətinə qoyulan tələblər.....	49
3.2. Kişi və qadın kostyumlarının hazırlanmasında tətbiq edilən teriallarının keyfiyyətə təsiri.....	55
3.3. Biçmə və hazırlanma əməliyyatlarının kostyumların keyfiyyətinə təsiri.....	62
3.4. Kostyumların ekspertiza xüsusiyyətləri.....	70
Nəticə.....	78
4. KOSTYUMLARIN KEYFİYYƏTİNİN YÜKSƏLDİLMƏSİNDƏ SERTİFİKATLAŞDIRMANIN ROLU.....	79
4.1. Kişi və qadın kostyum attestasiyası.....	79
4.2. Kostyumların standartlaşdırılması və sertifikatlaşdırılmasının ümumi prinsipləri.....	81
4.3. Kostyumların keyfiyyətinə qoyulan estetik, gigiyenik və istismar tələbləri.....	84
4.4. Keyfiyyət göstəricilərinin yoxlanması qaydaları.....	90
Nəticə və təkliflər.....	95
İstifadə edilmiş ədəbiyyat.....	98
Summary.....	102
Резюме.....	103

G İ R İ Ş

Kişi və qadın kostyumlarına olan tələbatın günü-gündən artması, onların keyfiyyətinin yüksəldilməsində olan tələblərə də artırır. Müasir şəraitdə müəssisələrin istehsal etdikləri məhsullar kəmiyyətinə görə yox, onun keyfiyyətinə görə seçilir. Bu da keyfiyyət problemlərinin nəqədər ciddi olmasını göstərir. Müstəqil dövlətin iqtisadiyyatını inkişaf etdirmək üçün keyfiyyətli məhsul istehsalı onun əsasını təşkil edir. Bəli ki, texnika və texnologiyanın ən yeni müasir üsullarından istifadə keyfiyyət probleminin təxirəsalınmaz məsələsidir.

Kostyum məmulatların keyfiyyətinə verilən tələblər istehsal olunan malın istifadəsi, uzunömürlülüüyü, estetik xüsusiyyətləri və müasir insan cəmiyyətində özünün nə dərəcədə yer tutmasından asılıdır. Bu sahənin bərpa və inkişaf etdirmək mənafeyi daxili mənbələrin aşkara çıxarılmasını və bunun üçün əsaslı tədqiqat işlərinin aparılmasını tələb edir. Digər tərəfdən mövzunun aktuallığa bazar iqtisadiyyatına keçid bu sahədə də iqtisadi münasibətlər sisteminin yenidən qurulmasını, istehsalın təşkilində əsaslı dəyişikliklərin edilməsini, məmulatın keyfiyyətini və rəqabət qabiliyyətini yüksəldilməsini bir vəzifə kimi qarşıya qoyulur. Bu məsələnin öyrənilməsi üçün də geniş tədqiqat işi aparmağa ehtiyac duyulur.

Dissertasiya işinin məqsədi və tədqiqat məsələləri. Dissertasiyada qarşıya qoyulan məqsəd müasir şəraitdə kostyum məmulatlarının keyfiyyətinə təsir edən amilləri araşdırmaq və keyfiyyətin yüksəldilməsi metodlarına təklif və tövsiyələr hazırlamaqdır. Bu təkliv və tövsiyələri hazırlamaq üçün Azərbaycan Respublikası tikəş istehsalının müasir vəziyyətini, onu inkişaf xüsusiyyətlərini araşdırmaq, inkişafın sabitləşdirilməsi və sürətləndirilməsi yollarını öyrənməyi zəruri hesab etmişik.

Qarşıya qoyulan məqsədə nail olmaq üçün aşağıdakı vəzifələrin yerinə yetirilməsi nəzərdə tutulmuşdur.

- Azərbaycan Respublikasında tikili məmulatlara olan tələbatın dəyişdirilməsinin səbəbləri tətbiq edilməsi;

- Elmi-texniki tərəqinin geyim istehsalı səmərəliliyinə təsirinin müəyyən edilməsi;
- Kostyum məmulatlarının keyfiyyət göstəricilərinin və onların qiymətləndirilməsinin təhlil edilməsi;
- Standartlaşdırmanın kostyum məmulatlarının keyfiyyətinin formalaşmasındakı rolunun təhlil edilməsi;
- Keyfiyyətin idarəetmə sistemlərinin kostyum mallarının keyfiyyətinin formalaşmasındakı rolunun müəyyən edilməsi.

Dissertasiya işinin təcrübi əhəmiyyəti. Dissertasiya işində aparılan tədqiqatlar nəticəsində kişi və qadın kostyumlarının keyfiyyətinə təsir edən amillərin müxtəlif üsulları təcrübi yolla tədqiq edilmiş öyrənilmişdir. İşin aparılması zamanı keyfiyyətə təsir edən amillərin yaranma səbəbləri, onların aradan qaldırılması və keyfiyyətin yüksəldilməsi metodları haqqında təkliflər irəli sürülmüşdür. Təkliflərin istehsalata tətbiqi böyük iqtisadi səmərəliliyə səbəb ola bilər.

Tədqiqatın elmi yeniliyi. Dissertasiyada qarşıya qoyulan məqsəd müasir şəraitdə kostyum məmulatların keyfiyyətinə təsir edən amilləri araşdırmaq və keyfiyyətin yüksəldilməsi metodlarına təklif və tövsiyələr hazırlanmaqды. Bu təklif və tövsiyələri hazırlamaq üçün Azərbaycan Respublikası tikiş istehsalının müasir vəziyyətini, onun inkişaf xüsusiyyətlərini araşdırmaq, inkişafının sabitləşdirilməsi və sürətlənməsi yollarını öyrənməyə zəruri hesab etmişik.

İşin nəticələrinin həyata keçirilməsi. İşin nəticələrinin tətbiqi “Ülviyyə-A” toxuculuq və tikiş fabrikində nəzərdə tutulur.

İşin müzakirəsi. 17 yanvar 2015-ci ildə Azərbaycan Dövlət İqtisad Universitetinin “Standartlaşdırma və sertifikatlaşdırma” kafedrasının əməkdaşlarının ümumi iclasında.

İşin strukturu. Dissertasiya işi 4 bölmədən, nəticə və təkliflərdən və istifadə olunmuş ədəbiyyat siyahısından ibarətdir. İşin həcmi **103 səhifə cap vərəqi, 6 cədvəl və 3 şəkildən ibarətdir.**

1. ÜST GEYİMLƏRİ VƏ ONLARIN TƏSNİFATI

1.1. Üst geyimlərinin keyfiyyətinə qoyulan ümumi istehlak tələbləri

Geyimlərin ən başlıca vəzifə insan orqanizmini xarici mühitin və mexaniki zədələnmələrin təsirindən qorumaqdan ibarətdir. Bu növ məmulatların estetik funksiyasını da həlledici rolu vardır. Çünki o, insanı bəzəmə qabiliyyətinə də malikdir. Geyimlər nəinki istehsal əşyasıdır, eyni zamanda tətbiqi incəsənətin də əsas obyektı sayılır.

Tikili malların, penoplast iştirakı çox təbəqəli materiallar, trikotay, xəz, gön, plyonka və digər növ materiallar daxildir.

Digər növ mallarda olduğu kimi tikili malların da istehlak dəyəri müxtəlif tələblərə cavab verən kompleks xassələrlə təyin edilir. İstehlakçı üçün lazımdır ki, geyim malları düzümlü, gigiyenik, rahat və gözəl olsun.

Bununla bərabər hazırkı dövrdə müxtəlif növlü materialların və təkmilləşdirilmiş texnoloji əməliyyatların tətbiqi sahəsində istehlakçıların lazımı tələbatını ödəyə bilən tikili mallar istehsal etmək mümkündür.

Geyim mallarına qoyulan bütün tələblərin şərti olaraq 3 qrupa bölmək olar: estetik, gigiyenik və xidmət müddətini təyin edən istehlak tələbləri. Bu və ya digər geyim məmulatlarına qoyulan konkret tələblər və bunlar arasındakı fərq xüsusiyyətləri məmulatın təyinatı və təyinatdan asılı olaraq bir növ məmulatlar üçün ən vacib tələblər davamlılıq və gigiyenik, digərləri üçün isə gözəl xarici görünüş tələbləri ən əsas sayıla bilər. Belə ki, metaləridici sexlərdə işləyən fəhlələr üçün olan xüsusi təyinatlı geyimlər rahat, davamlı və gigiyenik tələblərə cavab verməlidir. Bununla bərabər bu qrup geyimlər ilk növbədə insan orqanizminin ərinmiş metal səpintilərdən mühafizə etməlidirlər. Alt dəyişəkləri baxmayaraq ki davamlı və xarici görünüşcə əlverişli olan sintetik materiallardan istehsal olunur, lakin belə qrup məmulatlar gigiyenik tələblərə cavab vermədiyindən geniş tətbiq oluna bilmirlər. Ancaq sistetik materiallardan istehsal olunan üst geyimləri alt geyimlərinə nisbətən daha çox tətbiq olunur. Beləki bu növ üst geyimləri yüngül, davamlı və gözəl xarici görünüşə malik olmaqla onlara qoyulan digər istehlak tələblərinə dolğun cavab verilir.

Geyimlərin bu göstərilən tələblərə cavab verməsi onların keyfiyyətini təyin edə bilər. Buna görə də bu tələblər bir-birləriylə sıxı sürətdə bağlıdırlar. Əgər geyimlər uzun xidmət müddəti üçün nəzərdə tutulmuş və həm təyinatına və həm də gigiyenik tələblərinə cavab verirsə, lakin xarici görünüşcə gözəl deyildirsə, bu növ məmulat istehlakçı tərəfindən yüksək keyfiyyətli kimi qiymətləndirilə bilməz.

Geyimlərə verilən estetik tələblər

İnsanın xarici görünüşü müəyyən qaydada tərtib edilməsində əsas vəzifəni geyim məmulatları yerinə yetirir. Buna görə də məmulatların bədii cəhətdən tətbiq edilməsi çox vacib və bəzəndə birinci dərəcəli tələb sayılır. Geyim nəinki özünüzlüyündə gözəl olmalıdır, eyni zamanda insanı da bəzəndirmə qabiliyyətinə malik olmalıdır. O növ geyim məmulatları yüksək estetik tələblərə uyğun gələ bilər ki, onun modası müasir gözəllik qanunauyğunluğuna və tamaşaçı baxışına cavab verə bilsin. Belə halda həmin məmulat insanlarda estetik hisslərin oyanmasına və ödənilməsinə səbəb ola bilər.

İnsanda qəşənglik, o cümlədən geyimlərin gözəlliyi haqqında fikirləri hər şeydən əvvəl mədəniyyətin və istehsalatın səviyyəsi ilə sıxı sürətdə bağlıdır. Hər bir cəmiyyətin gözəllik haqqında öz estetik ideyaları olmuşdur. Müasir şəraitdə geyimlərin estetik ideali onun istifadəsinin rahatlığı, gözəl tərtib edilməsini və məişətə uyğun gəlməsi, həm də müasir insan xarici görünüşünə cavab verməsidir. Belə növ estetik ideali ümumi avropa biçimli geyim məmulatları uyğun gəlir. Çünki onlar gözəldir, funksional tələblərə cavab verəndir və onların forması maksimum dərəcədə insan qamətinin formasına yaxınlaşır.

Geyimlərə verilən gigiyenik tələblər

Geyimlərə verilən gigiyenik tələblərin əsas vəzifəsi ondan ibarətdir ki, onlar insanın normal həyat fəaliyyətini təmin etmiş olsun, istilik itirilməsini aşağı salmaqla bədən daimi temperaturasının saxlanılması üçün lazımı şərait yaratsın, orqanizmanı mühafizə etməklə müxtəlif iqlim şəraitində insanın iş fəaliyyətini saxlaya bilsin. Bütün göstərilən bu tələblər bilavasitə insan orqanizminin fizioloji xüsusiyyətləri ilə sıxı sürətdə bağlıdır.

Geyimlərin gigiyenik funksiyasını nəzərə alaraq bu tələbləri 2 əsas qrupa bölmək olar:

1. İnsan bədənini xarici mühitin xoşagəlməz amillərindən qoruya bilməsi.

Buraya aşağı və yüksək temperaturanın təsirkəri, artıq günəş şüalllarının, küləyin, cənin, yağışın, qarın, mexaniki zədələnmələrin təsirləri daxildir.

2. Orqanizminin normal funksiyasını təmin etmək üçün lazımı şəraitin yaradılması. Buraya bədən daimi temperaturasının saxlanması, maddələr mübadiləsi məhsulların (su buxarları, duzlar, yağlar və s) kənar edilməsi; bədən təmizliyinin qorunması, tozun, çirkin, mikroorqanizmlərin bədənə daxil olmasının qarşısının qarşısının alınması; normal qan dövranının təmin edilməsi, normal nəfəsalma bə bədən hərəkətinin sərbəst olaraq təmin edilməsi kimi amillər daxildir.

Baxmayaraq ki, müxtəlif təyinatlı geyimlər üçün bu göstərilən tələblərin əhəmiyyət dərəcəsi müxtəlifdir, lakin istənilən hər hansı bir geyim məmulatı yuxarıda adları çəkilən gigiyenik tələb göstəricilərinə malik olmalıdır.

Məsələn, qış geyimlərinə qoyulan əsas tələblər bədən soyuqdan qoruması; alt geyimlərinə qoyulan əsas gigiyenik tələblər isə insan bədənində baş verən maddələr mübadiləsini məhsullarının özünə cəlb etmək və ətraf mühitə verməkdən ibarətdir.

Xüsusi təyinatlı geyimlər insan orqanizmasını kimyəvi, radioaktiv, bakterioloji təsirlərdən qorumaqla yanaşı onlar bir necə əlavə tələblər də cavab verməlidir. Məsələn, o yanmalı, zəhərli maddələri adsorbsiya etməli, xəstəlik tərəfdən mikroorqanizmləri və bakteriyalı məhv etməli, zəhərləyici maddələrdən mühafizə olunması və s. kimi təsirlərə məruz qalmamalıdır. Uşaqların bədənlərinin mühafizə olunma qabiliyyəti böyüklərinə nisbətən zəif olduğundan uşaq geyimlərinin mühafizə etmə funksiyası xüsusi əhəmiyyət kəsb edir. Buna görə də uşaq geyimlərinə bir necə əlavə spetifik tələblər də qoyulur. Orqanizmanın formal fəalliyəti geyimlər bədənə sıxmamalı, qan dövranına maneçilik törətməməli, yüngül və yumşaq olmalı, az çirklənməli hərəkətə mənfi təsir göstərməməli və s.

Gigiyenik tələblərin ödənilməsi öz növbəsində bir necə amillərdən, yeni materialların xassəsindən (lifin növü və xassəsi, parçanın quruluşu, həcmi, cəkişi, rəngi və s.), məmulatın konstruksiyasından (tələblərin sayı, bədənə yaxşı oturması və s.), emaldan (detalların birləşdirilmə növləri, siqnaların sayı və qalınlığı) çox asılıdır.

Məlumdur ki, insan müxtəlif iqlim şəraitində, yeni arktikadan tutulmuş tropik iqlim şəraitlərinə qədər yerlərdə işləyirlər. Elə yerlər eliyir ki, oranın iqlimi çox sərt və soyuq keçir, elə yerlər də var ki, oranın iqlimi nisbətən sərin, küləkli, yağmurlu keçir. Odur ki, bu zonalarla istifadə edilən geyimlərə istilik saxlama qabiliyyətinə görə nisbətən yüksək tələblər qoyulur.

RF-in Avropa hissəsi, Ukraynanın Şimal və Cənub hissəsi, Şimali Qazaxıstan, Belorusiyanın qərb və şərq hissəsi, Pribaltika respublikaları nisbətən mülayim iqlim şəraiti zonalarına aiddir. Bununla bərabər bu zonalarda ilin bəzi vaxtları isə mülayim keçdiyindən burada istifadə edilən geyimlər hər bir mövsümün şəraitinə cavab verməlidir.

İsti iqlim şəraitinə Ukraynanın cənub hissəsi, Moldaviya, Qafqaz, Qara dəniz sahilləri, Orta Asiya respublikaları aiddir. Bu rayonların subtropik yerləri yay vaxtı çox yüksək rütubətə (80%) malik olduğundan insan normal iş fəaliyyəti üçün xoşagəlməyən şərait yaranır. Buna görə də bu zonalarda geyilən məmulatlar yüngül olmalı, hava keçirən, hiqroskopik olmalı, bədəni günəş şüalarının birbaşa təsirindən qorunmalıdır. Üst geyimlər üçün isə suyu dəfədicə və çürüməyə qarşı əks dayanan maddələrlə hopdurulmuş materialların istifadəsi daha məqsədəuyğundur.

Qafqazın, Altayın, Orta Asiyanın yüksək dağlıq rayonları xüsusi iqlim şəraitinə malik zonaya aiddir. Buralar dəniz səviyyəsindən 2000-3000 m yüksəklikdən uzun müddətli şaxtalı qız fəslinə malikdir, qışı sərt və küləkli keçir. Buna görə də belə zonalarda yundan alınan trikotajdan, təbii ipəkdən, xəzdən, yun təbəqəli sıyrılmış materialdan istehsal olunan geyimlərin istifadəsi məqsədəuyğundur. Lakin, hələlik ölkəmizdə geyim mallarının istehsalında bu göstərilən amillər tam surətdə nəzərə alınmır.

Məlumdur ki, geyim insan bədəninin 80%-ə qədərini örtə bilir və bununla da birbaşa günəş şüalarının, istinin, küləyin, yağmurun təsirindən qorumaqla orqanizmanı artıq istilik irirmədən və qızmadan qoruya bilir. Geyimlə bədən arasında xüsusi mikroiqlim şəraiti yaranır. Bu isə xarici mühitdən temperaturaya, rütubətə, qaz qarışığına, hava axırının sürətinə görə fərqlənməklə insan orqanizması üçün "Komfort zonası" yarana bilər.

İnsan orqanizmi dinc vaxtı hər saatda 80 kral istiliyi xarici mühitə verir. Xarici temperatura alçaq olduqda bundan fərqli olaraq orqanizmə daha çox istilik verir. Məsələn, paltarsız halda 15°C -də 174, alt geyimdə 121 və yun kostyumda isə 96,5 vt istilik verir. İsti yay vaxtı insan daimi temperaturanı saxlamaq üçün 1 saatda təxminən 1 l-ə qədər tərləməlidir. Bu isə insan üçün çox çətinlikdir. Bunun üçün insan özünü xarici mühitin təsirindən qorumaq məqsədilə və istilik səviyyəsini saxlamaq üçün müxtəlif geyimgeymlidir. Çünki geyim istilik axımını 30-85% azaldaraq tərlənməsini 1 saat ərzində 260 q-a qədər endirə bilər. Bu isə belə iqlim şəraiti üçün çox vacib əlamətdir.

Geyimlərin ən vacib xassələrindən birisi onların istilikizolasiya qabiliyyəti sayılır. Məlumdur ki, təbiətdə ən pis istilikkeçirici qabiliyyətə malik olan hava hesab olunur. Onun istilikkeçirmə əmsalı ən aşağıdır, yəni parçada 2,5-4 dəfə və suyunkundan isə 24-25 dəfə azlıq təşkil edir. Buradan da belə bir nəticəyə gəlmək olur ki, hər hansı bir materialın istilikizolasiya xassəsi materialda mövcud olan havanın miqdarı və materialın özünün istilikkeçirmə qabiliyyətindən çox asılıdır.

Geyimlərdə hava parçanın daxilində və istiləşdirici materialda, habelə bədənə geyim arasında boşluq təbəqəsində mövcuddur. Ən çox hava qalın təbəqədə olur ki, bu təbəqə çox olduqda geyimlərin istilikizolasiya etmə xassəsi də çox olur.

Geyimlərin çox təbəqəli olmasının insan orqanizminin istiliyinin izolasiyada böyük rolu vardır. Tədqiqat zamanı müəyyən olunmuşdur ki, -20°C -yə malik hava şəraitində paltonun xarici təbəqəsində temperatur $-12,5^{\circ}\text{C}$, alt dəyişiyində $+20^{\circ}\text{C}$, kostyum-don təbəqəsində $+15,3^{\circ}\text{C}$ -yə, alt geyimlə bədən arasında $+31^{\circ}\text{C}$ -yə bərabər olur.

İstehlak zamanı hava rütubətinin və əzilmənin təsirindən kiflər nisbətən qalınlaşır və havanın get-gedə sıxlaşdırmaqla materialın istilikizolətmə qabiliyyətini azaldır. Buna görə də ən yaxşı istilikizolətmə qabiliyyətinə sintetik liflərdən lavsan və təbii liflərdən isə yun lifləri malikdirlər.

İnsanın normal həyat fəaliyyətinin qorunub saxlanılmasında geyimlərin formasını insan ölçüsünə uyğunluğunun, onun buxar və havakeşirilməsinin, hiqroskopikliyin, çəkisinin ağır olmasının, az şirklənməsinin və elektricləşməsinin də böyük rolu vardır. Bunulla bərabər geyiməlti təbəqədə rütubətin artıq olması orqanizmə pis təsir göstərir, insanı tez yorur, hava buxarları geyimin xarici səthinə toplanır, orada maye vəziyyətinə düşməklə bədəni daha tez soyudur.

Geyimlərin gigiyenik cəhətdən əlverişli olmasında materialın rənginin də müəyyənrolu vardır. Geyimin rəngi günəş şüalarının qəbul edilməsində və dəf edilməsində böyük əhəmiyyəti olduğundan isti şəraitdə belə geyimlərin əlverişli olması daha məqsədəuyğundur. Məlumdur ki, ağ material günəş şüalarını 98% dəf edirsə, qara material isə 99,5% udur. Qırmızı rəng istilik şüalarını yaxşı dəf edir və materialı qızmadan qoruyur. Qara material şirklənməni gizlədir, bunulla da onun gigiyenik xassəsi pisləşir.

1.2. Üst geyimləri haqqında ümumi məlumat

Yüngül sənayenin ən mühüm sahələrindən biri də geyim istehsalı sənayesidir. Geyimlərə qoyulan tələblər və tikiş istehsalının mürəkkəbliyi bu sənayə qarşısında çox mühüm vəzifələr qoymuşdur. Bu vəzifələrə əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsi, material sərfinə qənaət edilməsi, tikiş məmulatlarınınkeyfiyyətinin yaxşılaşdırılması və çeşidinin genişləndirilməsi aiddir.

Əhalinin geyimlərə olan tələbatını ödəmək üçün qarşıya bir çox mühüm məsələlər qoyulmuşdur. Bu məsələlərdən biri də odur ki, müəyyən vaxt ərzində xalqın iqtisadi və maddi-rifah halının yüksəldilməsinin əsas istiqamətlərində yüngül sənaye sahəsinin kütləvi istehsalını sürətləndirmək lazımdır. Ümumiyyətlə

geyimlərin buraxıxışı başlıça olaraq istehsalın təşkilini yüksəltmək əsasında istiqamətləndirilməli, qurğu və avadanlıqlardan səmərəli istifadə edilməsi, müəssisələrin yenidən qurulması və onun yeni texnika və texnologiya ilə təchiz edilməsi, texnoloji proseslərin təkmilləşdirilməsi, xammal və materialların müasir növünün tətbiq edilməsi, vahid məhsulun material tutumunun azadılması, ehtiyatlardan qənaətlə istifadə edilməsi hesabına durmadan artırılması zəruri həcab [7,15].

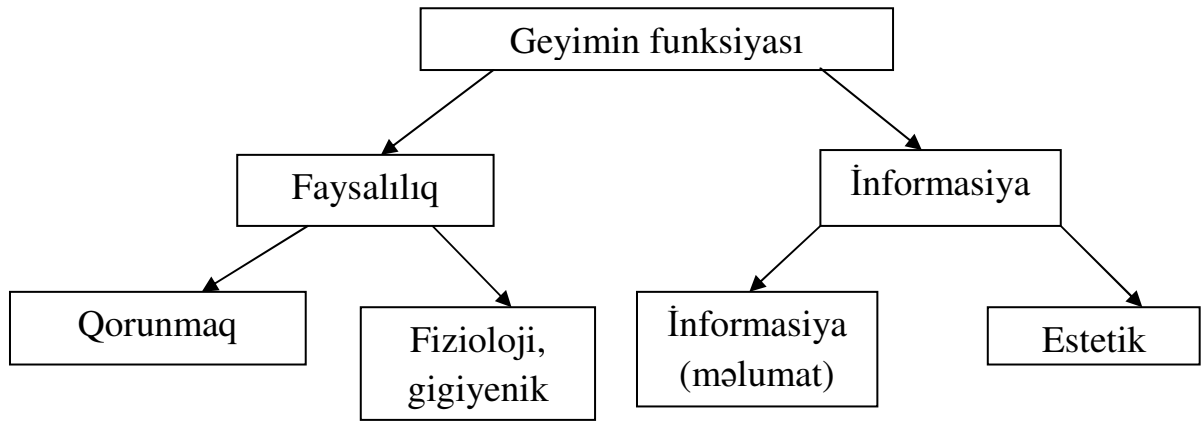
Yüngül sənayenin mühüm sahəsi olan geyim istehsalının strukturunun feal surətdə və məqsədli təkmilləşdirilməsi əhalinin belə mallara təlabatındəyişməsinə vaxtında və lazımınca qiymətləndirməklə nəzərə alınmalıdır. Məmulatların keyfiyyətinin və çeşidinin yaxşılaşdırılması istehsal sahələrinin texniki və estetik səviyyəsini yüksəltmək tikiş istehsalı ilə məşğul olan sənaye işçilərinin mühüm vəzifələrindən biridir.

Tikiş məmulatların əsasını geyimlər və geyimə aid olmayan aşyalar təşkil edir. Geyimlər insanın xarici görünüşündə müəyyən gözəllik yaradan elementlərdən ibarətdir. Məhz buna görə də geyim məmulatlarının bədii tərtibatının böyük əhəmiyyəti vardır. Geyim yalnız özlüyündə gözəl olmamalıdır, o adamı bəzəməlidir. Geyim o zaman gözəl olur ki, müasir dəbə və təlabatla cavab versin, insanın zövqünü oxşasın.

Geyim insanı birinci növbədə, xarici təsirlərdən mühafizə edir. Müxtəlif şəraitdə yaşayan vəəmək fəaliyyətində olan insanlar özlərini isti və soyuqdan mühafizə etmək, hərərətlərinin sabitliyini saxlamaq üçün bədənələrini örtməyə başlayıblar.

Palilərdən istifadə etməklə insanlar öz bədənələrində istinin sərf edilməsinin nizama salırlar.

Geyimin əsas vəzifələrindən biri da bədənə daxil olan havanın hərəkətini nizamlamaqdan ibarətdir [2]. Ümumiyyətlə, geyimlərin funksiyası şəkil 1,2-də göstərilən kimidir.



Şəkil 1.2. Geyimlərin funksiyası

Geyimlərin tikilməsi üçün işlədilən materialların hamısı müxtəlif dərəcədə hidroskopik olmalıdır ki, ətraf mühitdən udulan rütubəti palilərin istilik saxlama qabiliyyəti dəyişə bilsin. Su havaya nisbətən istiliyi yaxşı keçildiyi üçün geyimlərin istiliksaxlama xassəsi nəmlik artdıqca azalır. Digər tərəfdən palilər üçün işlənən parçaların hidroskopiklik xassələri paltarların gigiyenik olmasını təmin edir. Yaxşı gidroskopik xassəyə malik olan ipək, pambıq və kətan parçadan tikilən geyimlər bədənə və alt geyimlərin təmiz qalmasına şərait yaradır.

Geyim məmulatlarının dəyər qiymətinin 80-90%-dan çoxunu material və ya parça təyin edir.

Üst geyimlərinin istehsalı üçün parçalar toxunmamış materiallar, xəz, gön, trikotaj, süni və sintetik materiallar işlədilir. Parçaların çeşidləri ildən-ilə artmaqla yaxşılaşdırılır. Hal-hazırda istihsal əhəmiyyətini itirən parçalar yaraşıqlı, davamlı, əlvan rəngli, yüksək keyfiyyətli və xassəli, müxtəlif çeşidli parçalarla əvəz olunur [2].

Üst geyimləri üçün parçalar polotno, sarja, jakkard qırıxıq toxunmalar və başqa formalarda olur. Bunlar saya-boyaqlıqlı damalı, basma naxışlı, ağardılmış vəs. formada olurlar. Bu parçalardan gündəlik və bəzək paltarları tikilir. Çit parçalardan ucuz qadın və uşaq geyimləri üçün istifadə olunur. **Bezdən kişi köynəkləri, istehsalat fəhlələri** üçün paltarlar, kostyum və palto tikilməsində

astarlıq materialı kimi istifadə edilir. Satin parçalardan müxtəlif qadın, uşaq paltarları, xalat, uşaq kostyumları və başqa paltarlar tikilir. Kətan parçaların çeşidlərini əsasən suçəkənlər, məhrabalar, örtüklər və s. təşkil edir. Kostyumluq kətan parçaların çeşidlərini əsasən suçəkənlər, məhrabalar, örtüklər və s. təşkil edir. Kostyumluq kətan parçaların çeşidi daha azdır. Bu parçalar yalnız xalis kətandan deyil, həm də pambıq, visküz- şiləpel-lavsan liflərinin qarışığından da toxunur. Lavsan qarşılıq parçalar daha yaraşqlı, yumşaq və surtunməyə davamlı olurlar. Kostyumluq kətan parçalar sayə boyarımı, yarımağardılmış, qayrıadılmış və rəngarəng qaydada istehsal olunur [2,3].

Üst geyimlərinə qarşı qoyulan tələblər onların təyinatına uyğun olmalıdır. Qış geyimləri yüksək istilik saxlamaq qabiliyyətinə malik olmalıdır. Yay geyimləri isə əksinə, yaxşı hava və istilik keçirən olmalıdır. Yay geyimləri qış geyimlərinə nisbətən açıq rəngli parçalardan tikilməlidir. Alt dəyişəkləri üçün işlədilən parça yumşaq, hidroskopik olması, yaxşı yuyulmalı və yuyulub ütüləndikdən sonra xassələrini dəyişməməlidir [4]. İdman təyinatlı geyimlər tikili malların içərisindən əhəmiyyətli yer tutur. Belə üst geyimləri içərisində ən geniş yayılmış geyim növü kurtkalar və kostyumlardır. İdman kurtkaları təyinat etibarı ilə atıcılıq, alpinizm, turizm, avtoıdman və s. növlər üzrə idmançılara nəzərdə tutulur.

İdmanın müxtəlif növləri üzrə olan kostyumlar kurtkalardan və çəlvərlərdən ibarətdir. Bu kostyumlar xizək qış turizmi və qeyri idman növləri üçün olur.

Məişət geyimlərindən fərqli olaraq xüsusi qış geyimlərinin konstruksiyası və materialı peşə və əmək şəraitinin bütün tələblərinə uyğun olmalı və insan orqanizminin yeyici qaz buxarlarından və digər zərərli maddələrdən müvəffəqiyyətlə qorunmasını təmin etməlidir. Xüsusi geyimlərinin konstruksiyası və emali onların mühafizə və gigiyenik xassələrini pisləşdirməməlidir. Bu məmulatların geniş yayılmış qruplarına baş geyimləri də daxildir. Baş geyimləri kostyumların müəyyən hissəsidir. Bu da hər hansı bir geyim kimi müəyyən bir vəzifəni, daha doğrusu başı xarici təsirdən mühafizə etmək vəzifəsini yerinə yetirir. Baş geyimləri də kostyumlar və paltolar kimi

adamnan bəzəməlidir və onlara yaraşlıq etmək üçün kostyumlarla ahəng yaratmalıdır [4,14].

Geyim istehsalı sahəsində yeni çeşidlərin yaradılması, yeni növ parça və materiallar əsasında məmulatların hazırlanması yönündə xeyli işlər görülmüşdür. Hazırda geyimlərinin layihələşdirilməsində və istehsalında süni xəz, gön, iqlat və toxunmamış materiallar əsasında kurtka, palto və s. məmulat çeşidinin genişləndirilməsinə xüsusi əhəmiyyət verilir.

Təyinatına görə bütün tikili malları beş sinfə bölmək olar: məişət məmulatları, idman məmulatları, xüsusi geyimlər, idarə geyimləri və milli geyimlər.

Hər bir sinif geyimlər də öz növbəsində beş qrupa bölünür: üst geyimləri, yüngül donlar, dəyişəklər və tikiş xırdavətləri, baş geyimləri, lavazimatlar və ba.qa məmulatlar. Geyimlər istehsalçının cins-yaş əlamətlərinə görə kişilər, qadınlar və uşaqlar üçün nəzərdə tutulur.

Onlar mövsümünə və geyilmə vaxtına görə qış, yay və istənilən vaxt istifadə edilən olurlar.

Geyimlərinin hazırlanması üçün yun, ipək, pambıq, kətan və kimyəvi liflərdən olan parçalardan, zəmsədən, xəzədən və s. geniş istifadə edilir.

Buraxılan üst geyimlərinin istehlak xassələrinin yaxşılaşdırılması və keyfiyyətinin yüksəldilməsi üçün tədbirlər həyatla keçirilir, yəni müxtəlif yollarla arayışlandırılmış (əzilməyən, azyığılan, suya davamlı və s.) parçaların tətbiqi genişlənilir.

Üst geyimləri qrupu və kostyum yarımqrupundan ibarətdir. Bu geyimlər təyinatına görə ev, gündəlik çıxış və istirahət üçün buraxılır.

Palto yarımqrupuna paltolar, yarımpaltolar, buşlatlar, jaketlər, rezinbedirilmiş palto və pləşlar, gödəkcələr vəs. daxildir.

Paltolar da yaş-cins əlamətinə görə kişi, qadın və uşaqlar mövsümünə görə qış, yaz, mövsümdən kənar və kombinləşmiş (isti astarlı) olurlar. Paltoların növ müxtəlifliyi onların formasından, məmulatın bişilməsindən, qz materiallarından və bir sıra başqa elementlərdən asılıdır.

Ceşidinin sabitliyinə görə paltoların çeşidi daha tez-tez dəyişir. Qadın paltolarının hazırlanması üçün daha yüngül, müxtəlif fakturalı və rəngli (mahud, drap, fule, boston, qabardin, toxunmamış parça materialı və s.) parcalardan istifadə olunur ki, bunların da çeşidi fasiləsiz olaraq yeniləşir və yaxşılaşdırılır.

Son zamanlar uşaqlar üçün nəzərdə tutulan palto və yarımaltoların da keyfiyyətin yaxşılaşdırılmasında və çeşidin təzələnməsində əhəmiyyətli dərəcədə işlər görülmüşdür.

Yarımaltolar da istehlakçılərin cins-yaş göstəricisindən asılı olaraq kişilər, qadınlar və uşaqlar hazırlanır. Müvsümə görə yarımaltolar qış üçün və müvsümü olur. Yarımaltolar da əsasən paltolar hazırlanan materiallardan hazırlanır.

Buşlatlar məktəb yaşlı və məktəbəqədər yaşlı və məktəbəqədər yaşlıp oğlanlar üçün buraxılır [7].

Kostyumlar yarımqrupu məişət təyinatlı geyimlər içərisində ən çox yayılması və ən vaciləridir, bu yarımqrup da istehlakçının cins-yaşxüsusiyyətinə görə kişilər, qadınlar üçün olur. Mövsümünə görə kostyumlar qış, yay və mövsümünən kənar olurlar. Təyinatına görə kostyumlar gündəlik istifadə edilən, çıxış, gəzinti və istirahət üçün olunur.

Kostyumlar aşağıdakı növ məmulatları özündə birləşdirir: ikili və üçlü kostyumlar, kişilər üçün ipək pençəklər, qadınlar üçün ipək jaketlər, jiletlər, ipək şalvarlar, idman şalvarları, yubkalar, uşaq kostyumları, gödəkçələr gimnastyorkalar və s.

Kostyum başqa geyimlərdən özünün geniş çeşidi, biçiminin müxtəlifliyi, formasının zəngilliyi və müxtəlif materialların tətbiqi ilə fərqlənir. Modanın inkişaf istiqamətindən asılı olaraq kişi kostyumlarının çeşidi qadın kostyumlarına nisbətən sabitdir [7].

Uşaqlar üçün buraxılan kostyumlara daha tüksək tələblər verilir, xüsusilə onların bədii tərtibatına daha ciddi fikir verilir. Uşaqlar üçün olan kostyumlar rahat, qəşəng, alvan, uşagi sevindirən, hərəkətə manə olmayan və zövqü oxşayan olmalıdır. Fasonu isə uşağın yaşından aslıdır.

Gödəkçələr kişilər, qadınlar və uşaqlar üçün buraxılan bağlı və açıq yaxalı olur. Onların yaxası düymə və seplə bağlanır.

Bluzkalar da kişi, qadın və uşaqlar üçün olur. Bluzkalar gündəlik, gəzinti və ya idman kostyum ilə geyilir.

Yüngül donlar həddən artıq növ müxtəlifliyi və fasonlarının zənginliyi ilə fərqlənir. Yüngül donlar qadınlar və qızlar üçün olur. Mövsümdən asılı olurlar. Donların hansı mövsüm üçün olmasının onun hazırlandığı material təyin edir.

Yüngül donlar təyinat etibarilə ev, gündəlik çıxış və yay istirahəti üçün olur. Qadınlar və qızlar üçün nəzərdə tutulan donlar bütün ölçülərdə, boyda, doluluqda buraxılır.

Yüngül donlar qrupu dörd yarımqrupa-donlar, bluzkalar, yubkalar və digər don məmulatlarına bölünür.

Donlar – bu yarımqrupa: xüsusilə donlar, don-palto, don-kostyum, sapafanlar, xalatlafr və s. aiddir.

Donlar fasonunun müxtəlifliyinə görə başqa geyimlərdən fərqlənir. Suluyetinə görə düz və geniş olur.

Çıxış donları gözəl xarici görünüşə malik olmaqla gəzinti və çənlilik üçün nəzərdə tutulur. Bu donlar mürəkkəç biçimli, müxtəlif lif fasonlu və bəzədilmiş olurlar. Gündəlik və ev üçün olan donlardan fərqli olaraq çıxış donlar mövsümü təyinatlı istehsal edilir [7].

İstirahət üçün olan yüngül donlar ayrıca məmulat halında buraxıla bilər. Dəst halında olanlar sarafandan, bluzkadan və xalatdan ibarət ola bilər. Bu geyim dəstinə çanta, qiyğac və ya şlyapa da daxil ola bilər.

Uşaq donlarına xüsusi tələblər verilir. Belə ki, uşaq donları rahat, gigiyenik, bədii cəhətdən gözəl tərtib olunmuş və iqtisadi cəhətdən gözəl tərtib olunmuş və iqtisadi cəhətdən əlverişli olmalıdır.

Don – paltar suluyet və forma etibarilə paltonu xatırladır, konstruksiyasına, materialına və ernalma görə dondur. Bunlar bir yaxalı və ikiyazalı ola bilər. Don – palto donluq və ipək parçadan tikilir.

Böyük yaşlı qızdar üçün tikilən donlar jaketlə də duraxılır. Qadınlar və uşaqlar üçün nəzərdə tutulan sarafanlar açıq don olub qolsuz, yaxalıqlı, yaxud yaxalıqsız hazırlanır. Sarafanlar əsasən pambıq, kətan, yun və ipək parçalardan tikilir. [7,8].

Xalatlar istirayət və ya iş üçün olur. əsasən pambıq və ipək parçalardan hazırlanır. Xalatlar boyunluqlu, ciləli, qollu müxtəlif fasonlarda buraxılır. Xalatlardan fərqli olaraq don – xalat xarici görünüşcə donu və xalatı xatırladır.

Bluzkalar – təyinatına görə dündəlik və gəzinti üçün olur. Siluyet etibarlı ilə bluzkalar bədənə yapışan, yarım yapışan, duz və sərbəst olur. Gəzinti təyinatlı bluzkalar gündəlik bluzkalardan daha mürəkkəb, müxtəlif fasonlu və bəzəkli olması ilə fərqlənir. Gündəlik geyilən bluzkalar əsasən pambıq, kətan və ipək parçalardan hazırlanır. Bunlar sayə bəzənmiş və sadə fasonlu olurlar.

1.3. Üst geyimlərinin istehsalında istifadə olunan materialların təsnifatı

Üst geyimləri çeşidinə bütün cins – yaş xüsusiyyətində olan kişi, qadın və uşaqlar üçün nəzərdə tutulan geyimlər daxildir. Geyim məmulatları bir – birindən artikuluna, fasonuna, mürəkkəbliyinə, siluyetinə, biçiminə, materialına, texnoloji emalına və digər əlamətinə görə fərqlənilirlər.

Təyinatına görə bütün tikili malları beş sinfə bölmək olar: məişət məmulatları, idman məmulatları, xüsusi geyimlər, idarə geyimləri və milli geyimlər. Bunlar da istifadə şəraitindən asılı olaraq ayrı – ayrı qruplara bölünür. Hər bir sinif geyimlərdə öz növbəsində beş qrupa bölünür: bunlar üst geyimləri, yüngül donlar, dəyişəklər və tikiş xırdavatları, bas geyimləri, ləvazimatlar və başqa məmulatlar aiddir [5].

Geyimlər istehsalçının cins – yaş əlamətinə görə kişilər, qadınlar, uşaqlar üçün nəzərdə tutukur. Onlar mövsümünə və geyilmə vaxtına görə qış, yay və istənilən vaxt istifadə edilən olurlar.

Geyimlərin hazırlanması üçün yun, ipək, pambıq, kətan və kimyəvi liflərdən olan parçalardan istifadə edilir.

Son zamanlar geyim malları istehsalında göndər, zamsadan, parça materiallardan xəzdən və s. geniş istifadə edilməkdədir.

Təyinatına görə geyim malları ev, gündəlik çıxış, iş və istirahət nəzərdə tutulur.

Ümumi tikili məmulatlar içərisində məişət tikili məmulatlar sinfi əsas yeri tutur. Buraxılan tikili məmulatların istehlak xassələrinin yaxşılaşdırılması və keyfiyyətin yüksəldilməsi üçün tədbirlər həyata keçirilir, yeni müxtəlif yollarla arayışlandırılmış (əzilməyən, azyığılan, suya davamlı və s.) parçaların tətbiqi genişlənir.

Üst geyimləri qrupu geyimlərin palto və kostyum yarımqrupundan ibarətdir [7].

Istehlakçının cins – yaş göstəricilərinə görə üst geyimləri yun, yarımyun, pambıq, ipək (təbii və suni) parçalardan, rezinləşdirilmiş, ikiqat və toxunmamış materiallardan və s. hazırlanır. Üst geyimləri təyinatına görə ev, gündəlik mıxış və istirahət üçün buraxılır.

Palto yarımqrupuna paltolar, yarım paltolar, buçlatlar, jaketlər, rezinləşdirilmiş palto və plaslar, gödəkçələr vəs. daxildir.

Paltolar da yaş – cins əlamətinə görə kişi, qadın və uşaqlar üçün mövsümünə görə qış, mövsümdən kənar və kombinəlanmış (isti astarlı) olurlar.

Paltoların başlıca istehlak xassələrinə estetik və istilik saxlama göstəricisi daxildir. Paltoların növ müxtəlifliyi onların formasından, məmulatınbiçilməsindən, üz materiallarından və bir sıra başqa elementlərindən asılıdır. Paltoların çeşidinin sabitliyinə diqqət yetirilərsə məlum olar ki, qadın paltolarının çüşidi daha tez – tez dəyişir.

Qadın paltolarının hazırlanması üçün daha yüngül, müxtəlif fakturalı və rəngli (mahud, drap, fule, boston, qabardin, toxunmamış parça materialı və s.) parçalardan istifadə olunur ki, bunlarında çeşidi fasiləsiz olaraq yeniləşir və yaxşılaşdırılır.

Son zamanlar uşaqlar üçün nəzərdə tutulan palto və yarımaltoların da keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasında və çeçidinin təzələnməsində əhəmiyyətli və diqqəti cəlb edən işlər görülmüşdür.

Yarımaltolarda da istehlakçıların cins – yaş göstəricilərindən asılı olaraq kişilər, qadınlar və uşaqlar üçün hazırlanır. Mövsümə görə yarımaltolar qış mövsümü üçün olur. Yarımaltolar da əsasən paltolar hazırlanan materiallardan hazırlanır.

Buşlatlar məktəb yaşlı və məktəbəqədər yaşlı oğlanlar üçün buraxılır. Kostyumlar yarımqrupu üst geyimləri icərisində ən çox yayılmışı və ən vacibidir. Bu yarımqrup da istehsalcının cins – yaş xüsusiyyətinə görə kişilər, qadınlar və uşaqlar üçün olur. Mövsümünə görə kostyumlar qış, yay və mövsümündən kənar olurlar. Təyinatına görə kostyumlar gündəlik istifadə edilən, gəzinti və istirahət üçün olur. Kostyumlar aşağıdakı növ məmulatları özündə birləşdirir: ikili və üçlü kostyumlar kişilər üçün ipək pençəklər, qadınlar üçün jaketlər, jiletlər, ipək çalvarlar, idman şalvarları, yubkalar, uşaq kostyumları, gödəkcələr, gimnastyorkalar və s. [7,11]

Kostyumlar başqa geyimlərdən özünün geniş çeçidi, biçiminin müxtəlifliyi, formasının zənginliyi və müxtəlif materialların tətbiq edilməsi ilə fərqlənir.

Lakin inkişaf istiqamətindən asılı olaraq kişi kostyumlarının çeçidi qadın kostyumlarına nisbətən sabitdir.

Kostyumların hazırlanmasında yun, yarım yun, şal və zərif mahud parçalardan (triko, şeviot, boston, kovrekot və s.) sintetik liflərin qarışığı ilə hazırlanmış müxtəlif rəngli və naxışlı parçalardan, pambıq, kətan və ipək parçalardan istifadə edilir.

Uşaqlar üçün buraxılan kostyumlara daha yüksək tələblər verilir, xüsusilə onların bədii tərtibatına daha ciddi fikir verilir. Uşaqlar üçün olan kostyumlar rahat, gəşəng, gözəl, əlvan, uşağı sevindirən, hərəkətinə mane olmayan, zövqü oxşayan olmalıdır. Uşaq kostyumlarının fasonu uşağın yaşından asılıdır.

Gödəkcələr kişilər, qadınlar və uşaqlar üçün olur, baölü və açıq yaxalı buraxılır. Onların yaxası düymə və seplə bağlanır.

Bluzkalar da kişi, qadın və uşaq üçün olur. Bluzkalar gündəlik, gəzinti və ya idman kostyumu ilə geyilir.

Yüngül donlar qrupu məişət təyinatlı geyimlər içərisində özünün həddən artıq növ müxtəlifliyi və fasonlarının zənginliyi ilə fərqlənir. Yüngül donlar qadınlar və qızlar üçün olur. Yüngül donlar mövsümündən asılı olaraq qış, yay və mövsümündənkənar olur. Donların hansı mövsüm üçün olmasını onun hazırlandığı material təyin edilir.

Donların hazırlandığı materiallar lif tərkibinə, quruluşuna, tərtibatına görə müxtəlif olur. Yüngül donların hazırlanmasında pambıq parçalar əhəmiyyətli yer tutur. Bu parçalar yaxşı görünüşə malik olmaqla, əzilməyən, kifayət qədər hava keçirən, havanın təsirlərinə, təkrar yuyulmağa qarşı davamlı və s. mühüm istehlak xassələrinə malikdirlər. **Yüngül donların hazırlanmasında pambıqla lavsanın, kətanla kimyəvi liflərin qarşığından hazırlanmış parçalardan istifadə olunur [5].**

Yüngül donlar təyinat etibarı ilə ev, gündəlik çıxış və yay istirahəti üçün olur. Qadınlar və qızlar üçün nəzərdə tutulan yüngül donlar bütün ölçülərdə, boyda doyuluqda buraxılır.

Yüngül donlar qrupu dörd yarımqrupa-donlar, bluzkalar, yubkalar və digər don məmulatlarına bölünür.

Donlar-bu yarımqrupa xüsusi donlar, don-palto, don-kostyum, sarafanlar, xalatlar və s. aiddir.

Donlar fasonunun müxtəlifliyinə görə başqa geyimlərdən fərqlənir. Siluyetinə görə düz və geniş olur.

Çıxış donları gözəl xarici görünüşə malik olmaqla gəzinti və şənlik üçün nəzərdə tutulur. Bu donlar mürəkkəb biçimli, müxtəlif fasonlu və bəzəndirilmiş olurlar. Gündəlik və ev üçün olan donlardan fərqli olaraq çıxış donları mövsümü təyinatlı istehsal edilir.

İstirahət üçün olan yüngül donlar ayrıca məmulat halında buraxıla bilər.

Dəst halında onlar sarafandan, bluzkadan və xalatdan ibarət ola bilər. Bu geyim dəstinə çanta, qıyğac və ya şlyapa da daxil ola bilər.

Uşaq donlarına xüsusi tələblər verilir. Belə ki, uşaq donları rahat, gigiyenik, bədii cəhətdən gözəl tərtib olunmuş və iqtisadi cəhətdən əlverişli olmalıdır

Don-paltolar siluyet və forma etibarı ilə paltonu xatırladır, konstruksiyasına, materialına və emalına görə dondur. Bunlar bir yaxalı və iki yaxalı ilə bilər. Don-palto donluq yun və ipək parçalardan astarsız tikilir.

Böyük yaşlı qızlar üçün tikilən donlar jaketlə də buraxılır. Qadınlar və uşaqlar üçün tutulan sarafanlar açıq don olub qolsuz, yaxalıqlı, yaxud yaxalıqsız hazırlanır. Sarafanlar əsasən pambıq, kətan, bəzən də yun və ipək parçadan tikilir.

Xalatlar istirahət və ya iş üçün olur. əsasən pambıq və ipək parçalardan hazırlanır. Xalatlar qabaq tərəfə açılır. Xalatlar boyunluqlu, ciləli, müxtəlif fasonlarda buraxılır. Müxtəlif uzunluqda və endə qolu olur. Xalatlardan fərqli olaraq don – xalat xarici görünüşcə donu və xalatı xatırladır.

Bluzkalar təyinatına görə gündəlik və gəzinti üçün olur. Siluyet etibarilə bluzkalar bədənə yapışan, yarımyapışan, düz və sərbəst olur. Gəzinti təyinatı bluzkalar gündəlik bluzkalardan daha mürəkkəb və müxtəlif fasonlu və bəzəkli olması ilə fərqlənir. Gündəlik geyilən bluzkalar əsasən pambıq, kətan və ipək parçalardan hazırlanır. Bunlar sayə bəzənmiş və sadə fasonlu olur.

Üst geyimlərin istehsalında tətbiq olunan standartlar aşağıdakılardır [6,8]:
 ГОСТ 10581-70 “tikili mallar. Markalanması və qablaşdırılması”, ГОСТ 4103-63 “Tikili mallar. Hazır məmulatın keyfiyyətinin yoxlanması qaydaları”, ГОСТ 2114-70 “Konstruktor sənədlərinin vahid sistemi. Texniki şərtlərin yerinə yetirilmə qaydaları”, ГОСТ 1522-71 “Kişi kostyumları,” ГОСТ 1527-71 “Məktəb və məktəbəqədər oğlan uşaqları üçün kostyumlar”, ГОСТ 5942-71 “Məktəb və məktəbəqədər qız uşaqları üçün kostyumlar”, ГОСТ 17916-86 “Qızlar üçün tip fiqurları. Geyimlərin ləhələndirilməsində istifadə olunan ölçülər”, ГОСТ 17522-86 “Qadınlar üçün tip fiqurları. Geyimlərin ləhələndirilməsində istifadə olunan ölçülər”. ГОСТ 17521-86 “Kişilər üçün tip fiqurları. Geyimlərin ləhələndirilməsində istifadə olunan ölçülər”, ГОСТ 27643-88 “Sudan mühafizə üçün kişi geyimləri”, ГОСТ 29038-91 “Dəniz hərbi qoşunları üçün şalvarın və kitelin hazırlanması”, ГОСТ 12566-81 “Məişət təyinatlı tikiş məmulatları”, ГОСТ

25295-82 “Üst uşaq qeyimləri”, ГOCT 15294-82 “Yüngül uşaq geyimləri”, ГOCT 29057-91 “Tozdan mühafizə etmək üçün kişi geyimləri”, ГOCT 17-325-81 “Yikiş məmulatı, trikotaj, xəz. Nümunəvi kişi fiqurları. Geyimi layihə etmək üçün ölçü nişanları”, ГOCT 17-66-83 “Tikiş məmulatı, trikotaj, xəz. Nümunəvi qız fiqurları. Geyimi layihə etmək üçün ölçü nişanları ”, QOST 17-67-83 “Tikiş məmulatı, trikotaj, xəz. Nümunəvi oğlan fiqurları. Geyimi layihə etmək üçün ölçü nişanları”, QOST 62-161-87 “Alpinist üçün geyim”, QOST 17-310-89 “Kişi və qadınlar üçün üst koynəklərin ümumi texniki şərti”. Üst geyimlərinin qəbulu bütün tikili malların (hərbi geyimlərdən başqa) qəbulu üçün olan ГOCT 23948-80 standartına əsasən aparılır.

1.4. Üst geyimlərinin istehsal texnologiyası

Üst geyimləri kütləvi, seriyalı və fərdi sifarişlər üzrə istehsal edilir. Geyimlərin kütləvi və seriyalı istehsalı fabriklərdə və tikiş sexlərində aparılır. Belə fabriklər geyim məmulatı buraxır. Seriyalı istehsalarda məmulat ayrı-ayrı seriyalar üzrə buraxılır. Lakin kütləvi geyim istehsalında ayrı-ayrı şəxslərin ölçülərini əldə etmək mümkün olmur. Kütləvi sürətdə tikilmiş üst geyimləri istehlakçının əksəriyyətinin boy və ölçü tələbatına uyğun qəlməsi üçün müxtəlif insanların qamətləri öyrənilir və ümumi boy-ölçü göstəriciləri hazırlanır.

Üst geyimlərinin istehsalı aşağıdakı ardıcılıqlarla aparılan mərhələlərdən ibarətdir [11].

1. Modelləşdirmə və konstruksiya prosesləri.
2. Parçanın biçilməyə hazırlanması və biçilməsi.
3. Məmulatın tikilməsi və bəzək əməliyyatı.

Birinci mərhələyə geyimin layihələndirilməsi deyilir. Layihələndirmə prosesləri bütün sifariş edilmiş mal partiyası üçün bir dəfə aparılır. Yəni modelin layihəsi hazırlanır, onun etalonu yaradılır və bu etalon üzrə məmulat hazırlanır.

Üst geyiminin modelini yaratdıqda insanın bədən quruluşunu və geyimin xüsusi təyinatını nəzərdə tutmaq lazımdır.

Geyim istehsalının modelləşdirmə və konstruksiya proseslərindən sonrakı proses parcanın bicilməyə hazırlanması və bicilməsidir. Parçaların bicim əməliyyatları üçün istehsalın düzgün təşkilinin böyük əhəmiyyəti vardır. Biçim əməliyyatı tikiş sexinin fasiləsiz olaraq materialla təmin edilməlidir. Parçaların biçilməsi materialların sərfinə iqtisadi cəhətdən xeyli qənaət etməyə imkan verir ki, bu da tikiş məmulatlarının maya dəyərinə təsir göstərir.

Parçaların qəbulu zamanı həm kəmiyyətə, həm də keyfiyyətə yoxlamalar aparılır. Bu zaman qəbul edilən parça üçün qüvvədə olan təlimat və standart əsas götürülür, parçalar keyfiyyətə yoxlanarkən rast gəlinən nöqsanlar təbaşirlə, qələmlə, tikiş sapları ilə və s. qeyd edilir. Parçalar keyfiyyətə qiymətləndirilən zaman ölçülmədən və nöqsanların aşkar edilməsindən əlavə olaraq onun 1 kv.m-nin kütləsi, sıxlığı, möhləmliyi, qısalması, rənginin sabitliyi, azalması, codluğu və s. təyin edilir.

Məlum olduğu kimi tikiş fabrikinin xam material anbarı digərindən fərqlənməlidir. Fabrikin anbarına daxil olan parça eninə, rənginə və s. əlamətlərinə görə ayrıca yığılmalıdır. Xammalın düzgün qəbul edilib anbarda müəyyən qayda ilə saxlanması sonrakı əməliyyatları xeyli asanlaşdırır. Təcrübə göstərir ki xammal anbarını iki qeyri-bərabər hissəyə bölmək lazımdır. Onun böyük hissəsinə üst materialların kiçik hissəsinə isə alt və aralıq materialları yığmaq lazımdır. Anbarın böyük hissəsini müxtəlif tərkibli parçaların (yun, ipər, pambıq, kətan və s.) yeniləşdirilməsi üçün şobalara bölüşdürürlər. Hər bir şobanı xırda hissələrə bölərək parcanın eninə, rəhginə və digər əlamətlərinə görə yerləşdirilir. Xammalın bu cür saxlanması təşkil edildikdə fabrikə gündəlik olan xam materialın seçilməsi və dəstləşdirilməsi asanlaşır [15].

Tikiş fabrikinə daxil olan parça miqdarca yoxlanıldıqdan sonra keyfiyyətə yoxlanılır. Parcanın və başqa materialların keyfiyyətə qəbulunun yaxşı təşkil edilməsi buraxılan məmulatın keyfiyyətinin yüksəldilməsinə çox böyük təsir edir. əsas materiallardan başqa astar, aralıq və bəzək materialları da laboratoriya təhlillərindən keçirilir [6].

Parcanın biçilməsi müxtəlif tipli maşınlar vasitəsilə aparılır. Elektrik biçim maşınları əl ilə hərəkət etdirilən düz bə birgə bacarıqlı və stasionar lentli olurlar. Düzbucaqlı maşınlardan iri detalların (ətək, bel, şalvarın qabaq və dal hissələrinin) biçilməsində istifadə edilir. Belə maşınların gövdəsində bıcaqlı, hərəkətə gətirilən mühərrik yüerləşdirilir. Girdə bıcaqlı maşınlardan yüngül pambıq və ya ipək parçaların biçilməsi üçün istifadə edilir. Hər iki tip maşının parça üzərində əl ilə hərəkət etdirilir. Qeyd etmək lazımdır ki, belə maşınlar ilə işləmək əşçidən çox böyük bacarıq və yüksək ixtisas tələb edilir. Çünki maşın parça üzərində olan ülgü xətti ilə dəqiq aparılmalıdır.

Hal-hazırba parçaların kütləvi biçilməsi üçün yeni mütərəqqi üsullardan istifadə edilir. Bu usullarda parçanın pres vasitəsilə doqranılmasını lazer şüaları ilə biçilməsi və elektron maşınlarında biçilməsinin göstərmək olar. Biçimin yüksək keyfiyyətli olmasını təmin etmək üçün texniki şərtlərin bütün tələblərinə əməl etmək lazımdır. Qarışıq işlənmə üsullarından istifadə olunur ki, bununlada bir keçiddə bir neçə əməliyyat yerinə yetirilir.

Paralel işlənmə üsulu yapışqanlı materialdan istifadə edildikdə və geyim hissələrini yapışdırmaqda birləşdirdikdə almır. Bu halda hissələrin işlənməsi və yığılması səmərəli olur. Kütləvi parça üsulunda bir sıra nöqsanlar əmələ gələ bilər. Belə nöqsanlardan detalların normadan qısa və dar olmasını, ülgülərin əyri qoyulması səbəbindən detalların əyri olmasını, parçanın naxışının detallara qeyri müvəfiq olmasını göstərmək olar. Bu cür nöqsanların aradan qaldırılması üçün hər bir detalın keyfiyyəti yoxlanılır, nəzərə çarpan nöqsanlar mütləq düzəldilir ki, hazır məmulatın keyfiyyətinə təsir etməsin.

Geyimlərin istehsal prosesinin sonuncu əməliyyatlarından biri də məmulatın tikilməsi əməliyyatıdır. Tikiş müəssisələrində texnoloji əməliyyatlar üçün lazım olan avadanlıqlar əməliyyatın tələbinə uyğun olaraq ardıcıl düzülür. Fasiləsiz əməliyyatlar dayanmadan ardıcıl olaraq aparılır. Tikili məmulatın hissələrinin sayından, təyinatından və mürəkkəbliyindən asılı olaraq ayrı-ayrı məmulatlar üçün aparılan əməliyyatların sayı müxtəlif ola bilər. Lakin hazırda yeni mütərəqqi

texnologiyaların inkişafı ilə əlaqədar avtomatlaşdırmanın tətbiqi istehsalat əməliyyatlarını azaldır [5].

Tikiş əməliyyatında əsas məqsəd biçilmiş hissələrdən məmulatı yığmaq, ona həcmi forma vermək və qabaqcadan nəzərdə tutulmuş modelə uyğun mal görünüşü verməkdən ibarətdir. Müxtəlif geyimlərin bütün hissələrini eyni ardıcılıqla işləmək mümkündür. Çünki hissələrin işlənmə prosesi müxtəlif üsullarla aparıla bilər. Bu isə tikiş prosesinin müəyyən ardıcılıqlarına yetirilməsini tələb edir.

Geyim tikiş prosesinin işlənmə ardıcılığı üçün üç üsuldən istifadə edilir [7].

1. Arcıdlı
2. Paralel
3. Qarışıq

Ardıcıl üsulda müxtəlif hissələr, hissəciklər bir-birinə, geyimin bir hissəsini və sonra geyimin özünə ardıcıl birləşdirilir. Paralel üsulda isə bir qrup işçi hissələrinin ayrı-ayrı qovşaqları qabaqcadan hazırlanıb geyimin özünə birləşdirilir. Bu halda iş prosesini bölmələrə ayırmaq olar. Bu bölmələrdə ayrıca axın xətti, qrup iş yeri və iş yerinin ixtisaslaşdırılması üçün imkan yaranır. Hissələrin, hissəciklərin, qovşaqların axma buraxılma ardıcılığı müəyyən edilir ki, bu da istehsal tsiklinin müddətini azaldır. Nəticədə texnoloji prosesdə tikiş əməliyyatlarının hazırlanması, hissəciklərin, qovşaqların birləşməsini, nəhayət geyimin yığılmasını və tamamlama işlərini özündə birləşdirir.

Hazırda üst geyimlərinin tikiş prosesinin işlənmə ardıcılığının indiyə qədər mövcud olan çoxəməliyyatlı texnologiyası təkmilləşdirilmiş və müasir az əməliyyatlı, prosesli texnologiya ilə əvəz edilmişdir. Nəticədə geyim hissələrinin işlənməsi və yığılması bir texnologiya keçidində yerinə yetirilir. Tikiş əməliyyatı istehsalının bir prosesli texnologiyasının təkmilləşdirilməsi geyim hissələrinin konstruksiyasının özünün təkmilləşdirilməsi zərurətini irəli sürür. Deməli geyim hissələrində tikişin miqdarını azaltmaq lazımdır [7].

Kişi üst geyimlərinə nisbətən qadın geyimlərində əlavə müxtəlif hissələr və bəzəklər olduğundan onların işlənmə ardıcılığı dəyişə bilər.

Geyimin ütülənməsi və bəzədilməsi əməliyyatı məmulatın hazırlanması prosesinin sonuncu mərhələsidir. Çox zaman məmulatın keyfiyyəti və xaricigörünüşü bu əməliyyatlardan asılı olur. Tikiş məmulatı tam hazır olduqdan sonra üzərinə çexol çəkilmiş buxar-hava manekenlərinə geydirilir. Məmulatı emal etmək üçün çexolun altına təzyiqlə buxar doldurulur. Çexol məmulatı sıxıl onu formaya salır. Sonra çexoldan məmulata qaynar hava ötürülüb onu qurudurlar ki, nəticədə verilmiş formanı sabitləşdirir. Belə manekenlərdə yekun bəzək əməliyyatın aparılması əmək məhsuldarlığını artırır və tikili malların keyfiyyətini yaxşılaşdırır.

Üst geyimlərinin tikiş əməliyyatının sonunda məmulatın markalanması, qablaşdırılması əməliyyatları aparılır və bununla da istehsal prosesi tamamlanır.

NƏTİCƏ

1. Araşdırılma zamanı müəyyən olunmuşdur ki, müxtəlif kostyum mallarını unifikasiya edilməsi əl əməyinin maşın əməyi ilə əvəz edilməsinə, yüksək məhsuldar avadanlıqlardan iatifadə edilməsinə imkan verir. Eyni zamanda istehsal olunan kostyumların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına şərait tədarir.

2. Ölkəmizdə yaradılan modalar əsas eytibarı ilə əhalini maraqlandıran bəzəkli və müasir tələblərə cavab verən olsa da, milli adət-ənənələrimiz nəzərə alınmalıdır.

3. İstehsal texnologiyasının köhnə olması müasir modanın daima dəyişən yeniliklərini dərhal müəssisədə tətbiqinə yol vermir.

4. Əhalinin müxtəlif tikili mallara olan tələbi maddi-rifah halının yaxşılaşdırılması, mədəni səviyyəsinin yüksəldilməsi, texniki tərəqqi və sosial-iqtisadi inkişafə əlaqədar olaraq daimi dəyişir. Lakin tikiş sənaye müəssisələri gündəlik fəaliyyətində bunu nəzərə alırlar və marketinq araşdırmaları aparılmalıdır.

5. Hal-hazırda süni və sintetik materialların kostyum məmulatlarının istehsalında normadan artıq tətbiq olunması insan orqanizmi üçün gigiyenik

baxımdan çox ziyanlıdır. Ona görə də kostyumluq yun parçalardan istifadə bu baxımdan çox mühümdür.

2. KOSTYUMLUQ YUN PARÇALAR VƏ ONLARIN TƏSNİFATI

2.1.Kostyumluq parçaların mexaniki xassələri

Bütün parça materialları yaralı xassələrinin cəmi ilə xarakterizə olunur ki, bu də onların müəyyən istehlak tələblərini ödəyə bilər. Bildiyimiz kimi parçalara xas olan bütün yararlı xassələr istehlak prosesində aşkar olunur. Buna görə də **parçaların bütün xassələri istismar xassələri kimi adlandırılması məntiqə daha çox** uyğun gəlir. Əmtəəşünaslıq təcrübəsində istismar xassələrindən fərqli olaraq parçalardan tələb olunan istehlak xassələri ənlayışından də istifadə edilir ki, bu geniş məvhumdur. Onu də qeyd etmək lazımdır ki, hazırda parçaların bəzi xassələri vardır ki, keyfiyyətin qiymətləndirilməsi prosesindən nəzərə alınmır. Lakin bu xassələr özləri də istehlak prosesində özünü biruzə verə bilər. Məsələn, liflərdən olan əksəriyyət növ parçaların elektricləşmə xassəsi nəzərə alınmır. Ancaq kimyəvi liflər, xüsusilə sintetik liflərin parçalarda elektricləşmə xassəsi vacib hesab olunur.

Bu və ya digər növ parçanın təyinatı onun xassələri ilə müəyyən edilir ki, parmanın xassələri ilk növbədə iplik və sapının lif tərkibindən, quruluşundan, toxunmasından və arayışləncləndirilməsi növündən asılı olduğundan bəzi növ parçaların istehlak xassələri istehsalın müxtəlif mərhələlərində formalaşır.

Parçaların mexaniki tikiş məmulatların geyilməsi zamanı davamlılığını xarakterizə edir. Mexaniki xassələri əslində xassələr sırasına parçaların görölməyə qarşı davamlılığı, cırılma zamanı uzanma qabiliyyəti, əzilməsi, qabalığı, sökülməyə dözümlülüüyü, dağılmaya qarşı davamlılığı kimi xassə göstəriciləri aiddir.

Kostyumluq parçaların cırılmaya qarşı davamlılığı ən əsas göstəricilərdən sayılır. Bu göstərici birinci növbədə parçanın lif tərkibindən, iyliyinin ayrılması keyfiyyətindən, əriş və arğac sapları üzrə parçanın sıxlığından, toxunması növündən çox asılıdır. Deməli cırılmaya qarşı davamlılıq xüsusi əhəmiyyət kəsb

etdiyindən bu göstəriciyə görə onun lif tərkibinin, ipliynin, arayışlandırılması keyfiyyətini təyin edirlər. Parçaların davamlılığı sayılır. Buna görə də müvafiq standartlarda parçaların cırlmaya qarşı davamlılıq göstəricisi üzrə normalar müəyyən edilmişdir. Lakin təcrübələr göstərir ki, bu göstəriciyə görə heç, də həmişə parçaların xidmət müddətini təyin etmək olmur. Belə ki, əksəriyyət parça növləri pambıq parçalarına nisbətən az davamlığa malik olsa da geyilməyə qarşı uzun müddətlidir. Təcrübəvi olaraq parçaların cırlmaya qarşı davamlılığı müəyyən parça zolagina düşən yukun səviyyəsi ilə qiymətləndirilir və dinamometrlərdə təyin edilir.

Parçanın cırlması zərərli uzanma baş verir. Parçanın uzanması tam, elastiki və qalıq, yaxud da plastiki uzanma ilə xarakterizə edilir. Tam uzanma dedikdə düşən gücün təsiri altında parça zolağını nisbətən az cırlması kimi başa düşülür. Bu isə üç növ deformasiyaya bölünür: düşən güc götürüldükdən sonra parçada baş verən gərginliyin yox olması və onun əvvəlki vəziyyətinə qayıtması zamanı yaranan elastiki deformasiya: parça uzandıqdan sonra gücün götürülməsi zamanı baş verən qalıq və yaxud plastiki deformasiya.

Parçanın elastiki deformasiyası prosesində böyük əhəmiyyət kəsb edir. Bu göstərici həm də tikili malların istehsal prosesində nəzərə alınır. Nisbətən az elastiki deformasiyaya malik olan parçalardan tikilən geyim əşyaları ndaha çox təkrar qatlanan yerlərində verilmiş formanı tez itirir. Xüsusilə parçaların təkrar dartılmalara qarşı dözümlülüyü çox əhəmiyyətə malikdir. Bu göstərici tikili malların dağılmaya qarşı davamlılığını xarakterizə edir. Buna görə də N.A.Arxañgelski [3] parçanın lif tərkibindən və quruluşundan asılı olaraq davamlılıq göstəricisi üçün parçanın davamlılıq əmsalından istifadə etməyi təklif etmişdir.

Aşağıdakı cədvəldə parçaların uzanması zaman baş verən elastiki və plastiki (qalıq) deformasiyalarının nəticələri haqqında məlumat verilir (4).

Ümumiyyətlə plastiki deformasiya xoşagilmiz deformasiya növü olduğundan dartılma gərginliyi götürüldükdə belə yox olmur, buna görə də parçanın xarici görkəminə və məmulatın istismarı zamanı istehlak xassələrinə təsir

göstərir. Təcrübələr göstərir ki, pambıq parçaları yun parçalara daha çox plastiki deformasiyaya malik olur. 1№-li cədvəldən göründüyü pambıq ipliindən olan mahud parçasının deformasiyası xalis yundan olan parçasının deformasiya %-i eyni deyildir. Lakin, çalışmaq lazım deyil ki, təyinatlı parçaları qayıtmayan

Deformasiyanın növü	Əriş		Arğac	
	Mahud pambıq	Xalis yun drapı	Mahud pambıq	Xalis yun drapı
Möhkəmlik	30	48	14	42
Elastik	25	22	18	18
Plastiki (qalıq)	45	30	68	40

Cədvəl 2.1.Parçaların uzanması zamanı baş verən elastiki və plastiki (qalıq) deformasiyalarının nəticələri

deformasiya xassəsinə malik olmasın. Kostyumluq, donluq və paltoluq parçalarda plastiki deformasiyanın mövcudluğu çox vacibdir. Belə ki, məmulatın tikilməsi zamanı verilmiş formanın saxlanılması deformasiya növündən çox asılıdır. Məişət təyinatlı parçaların keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsində qayıdan və qayıtmayan deformasiya növündən istifadə edilmir. Lakin əksəriyyət qrup parçalar üçün bu xassə göstəriciləri çox vacibdi.

Əzilməyə qarşı davamlılıq. əzilmə parçanın qatlanması zamanı plastiki və ləngəmiş elastiki deformasiyaların baş verməsindən yaranır ki, nəticədə qatlanan yerlərindən əzilmə izləri qalır. Fiziki mənşəyinə görə əzilmə plastiki xassələrin yaranması hadisəsinə aiddi.

Parçada yüksək elastiki deformasiyadan yaranan qatlanma yerləri tədricən yox olur, lakin plastiki deformasiyadan yaranan əzilmə izləri isə qalır. Əgər parçanın bir yerində təkrar qatlanmalar baş verirsə bu zaman həmin yerdə davamlı əzilmə yeri qalır, hətta ütüləməklə də yox olmur. Nəticədə əzilmiş yerlərdə sürtünmə daha çox gedir və parça dağılmağa məruz qalır [5].

Əzilmə parçanın keyfiyyətinə mənfi təsir göstərir, istismar zamanı məmulatın xarici görkəmini pisləşdirir, sürtünməsinə sürətləndirir.

Gələcəkdə parça materialının tez siradən gıxmasına şərait yaradır. Deməli, əzilmə geyim qrupuna daxil olan parçaların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində həlledici rol oynayır. Əzilmə parçanın lif tərkibindən, iplik və sapların quruluşundan, parçanın toxunuş növündən və arayışlandırılmasından asılıdır. Təcrübəvi olaraq parçanın əzilməsini gözəyari ovuc içərisində sıxıb buraxmaqla və laboratoriya şəraitində xüsusi cihazların köməyi ilə əzilmə bucağının geri qatıtma səviyyəsinə görə təyin edilir.

Qatlanma davamlılığı xassəsinin də nəzərdən keçirilməsi çox vacibdir. Bir necə növ tikiş məmulatları (şalvar, yubka və s.) ütülənən və yaradılan qatlanma izlərini saxlaması qatlanma davamlılığı hesab olunur. Qatlanma davamlılığı şalvarda ütülənmə prosesinin milledətindən və ütülənmə temperaturasından, istismar şəraitindən və digər amillərdən asılıdır. Odur ki, geyimlərdən qatlanma işlərinin yaradılması zamanı parçanın lif təkibini nəzərə almaq çox vacibdir. Tərkibində lavsan lifi olan parçaların ütülənməsi üçün ütünün temperaturası 150-160⁰C-yə, lakin kapron tərkibli yun parçaların ütülənməsində isə temperatura 110-120⁰c-yə bərabər olmalıdır.

Təkrar dartılmalar zamanı deformasiya. Parçadan olan hazır məmulatlar istismar ərəfəsində o qədər də böyük olmayan, lakin təkrarlanan dartılma deformasiyasına məruz qalır. Bu isə tədricən parçanın quruluşunun boşalmasına şərait yaradır və yekun etibari ilə materialda yorulma baş verir. Bu cür hal parçanın xassələrini pisləşdirir və dağılma baş verir. Ümumiyyətlə təkrar dartılmaya qarşı davamlıq göstəricisi parçanın xidmət müddətinin təyin olunmasına xidmət edir. Bu növ deformasiyanın qiymətləndirilməsi üçün parçanın dözümlülüyü və yorgunluğu kimi göstəricilərin də nəzərdən keçirilməsi çox əhəmiyyətlidir. Parçada yorulmaq dedikdə onun quruluşunun tədricən dəyişməsi kimi başa düşülməklə parça kütləsinin hiss olunan səviyyədə itirilməsi baş vermir. Dözümlülük dedikdə elə bir göstərici başa düşülür ki, parça nümunəsi dağılana qədər təkrar qatlanmaların sayı nəzərə alınır. Bu isə xüsusi cihazların köməyi ilə təyin edilir. Parçaların yorulmaya

qarşı davamlılığı parçanın lif tərkibindən, toxunma növündən, parçanın quruluşundan asılıdır.

Parçanın sıxılmaya qarşı davamlılığı mühüm əhəmiyyət kəsb edir. Çünki istismar zamanı tikili mallar müəyyən səviyyəli sıxılma gücünün təsirinə məruz qalır və gələcəkdə parçanın eninə və uzunluğunu istiqamətində onun qalınlığında azalma baş verir. Əksəriyyət parça növlərinin həcmi çəkisi $0,3-0,6 \text{ q/sm}^3$ -ə bərabərdir. Xovlu, daranmış xovlu səthə malik olan parçalar üçün sıxılmaya qarşı davamlılıq göstəricisi vacib amillərdən sayılır. Bu nöqtəyi-nəzərdən belə parçalar uzun müddət özünün məsaməli quruluşunu və xovlandırılmış təbəqəsini saxlamaya qadir olmalıdır. Tədqiqatlarda [6] müəyyən edilmişdir ki, sıxılma zamanı müxtəlif mənşəli lifli materialların müxtəlif istiqamətlərdə yerləşməsinə baxmayaraq onun həcmi cəkisinin dəyişməsi xarakteri bir-birinə çox yaxındır. Təsiredici yük götürüldükdən sonra qısa müddət ərzində parçanın həcmi cəkisinin bərpası baş verir. Bu da müəyyən edilmişdir ki, müxtəlif tərkibli parçalar da sıxılma qüvvəsi götürüldükdən sonra həcmi cəkisinin bərpa olunması eyni deyildir. Bu baxımdan yun parçalarda bu göstərici daha yaxşıdır. bildiyimiz kimi istismar prosesində parçalar o qədər də böyük olmayan, lakin çox dəfəli təkrarlanan gücə məruz qalır. Belə təsir şəraitində məmulatın parçasının qalınlığında dəyişmələr baş verir, parçanın möhkəmlik xassəsi itir, bütövlükdə isə parçanın xarici görkəmi pisləşir [7].

Tədqiqatlarda müəyyən edilmişdir ki, parçanın sıxılmaya qarşı davamlılığı materialların möhkəmlik xassəsindən çox asılıdır[8,9]. Xalis zərif yun lifindən olan yun parçaların xovlu qatının sıxılmaya qarşı davamlılığının tədqiqi göstərir ki, 80 kq/sm^2 güc altında drap parçasının qayıdan deformasiyasının səviyyəsi 95%, lakin qarışıq yun lifindən olan parçanın isə 65% təşkil edir.

Təkrar qatlanmalara qarşı davamlılıq. Parçalardan olan məmulatlar istismar prosesində xarici qüvvənin təsiri altında təkrar qatlanmalara məruz qalır, yəni çox asanlıqla qatlandığından parça deformasiyaya uğrayır. Bu növ deformasiya daha tez baş verir. Parçanın qabalığı lifinin, ipliğinin, parçanın qabalığından, bütövlükdə parçanın quruluşundan, doldurma əmsalından, arayışlandırılmasından

digər amillərdən asılıdır. Parçanın qaballığı onun qatlanmaya qarşı davamlılığını xarakterizə edir. Qatlanma zamanı parçanın qaballığı digər xassələrin təhlilində böyük əhəmiyyətə malikdir. Belə ki, belə parçalardan tikilən geyim əşyaları uzun ömürlüdür, gigiyenikdir, estetik baxımdan verilmiş formanı yaxşı saxlaya bilir, hələlik qaballıq tikili malların istehsalında və istismarında mühüm əhəmiyyət kəsb edir. Beləki, tikiş prosesində geyim əşyasını bu və digər istənilən formanı vermək üçün az qaballığa malik olan parçalardan istifadə edilməsi məsləhətdir. digər tərəfdən isə parça yüksək qaballıq xassəsinə malik olmalıdır ki, bu və ya digər geyim əşyası verilən formanı istismar prosesində saxlaya bilsin. Məmulatın tikiş prosesində nəmli isti emal əməliyyatı tətbiq edildikdə parçaya yüksək elastiklik verilir, lakin sonra quruma və ütülənən parçaya xas olan qaballıq xassəsi bərpa olunur. Təcrübələr göstərir ki, az qaballığa malik olan parçalardan tikilən məmulatlar verilmiş formanı tez itirir. Çox əzilir və qatlanan yerlərdə yerli dağılma halları baş verir. Burada parçanın toxunuş növündə qaballığına həlledici təsir göstərən amillərdəndir. Beləki, polotno toxunuşlu parçalar sarja və sətın (atlas) toxunuşlu parçalardan fərqli olaraq yüksək qaballığa malik olur. Bu onunla izah olunur ki, sahə toxunuşlu, yəni polotno toxunuşlu parçalardan əriş və arğac saplarının bir-birləri ilə əlaqəsi daha möhkəmdir, lakin sarja və atlas toxunuşlu parçalarda bu əlaqə daha zəif olur. Bundan əlavə parçanın qalınlığı artdıqca onun qaballığı da coxalır.

Sürtünməyə qarşı davamlılıq. Mexaniki xassələrin ən vacibindəndir və parçanın istismar prosesində uzunömürlülüytünü xarakterizə edir. Bu göstəriciyə görə tikili malların geyinməyə qarşı davamlılığını müəyyənləşdirir. Ümumiyyətlə sürtünmə prosesinin fiziki mexanik mahiyyəti çox mürəkkəbdir. Beləki, istismar prosesində tikili məmulatlar müxtəlif xarakterli səthlərlə sürtünür. Sürtünmə ərəfəsində parçanın səthindən üç mərhələ üzrə dağılma baş verir. Birinci halda parçanın üz səthi ilə sürtünməni yaradan materialın səthləri arasında qarşılıqlı cəzbətmə, yeni adgeziya hadisəsi baş verir. İkinci halda isə qarşılıqlı nüfuzətmə yaranır. Sürtünmə əlaqəsinin pozulması müxtəlif formalarda ola bilər. Parça materiallarının sürtünməsi zamanı iki növ dağılmanın, yəni yorulma və mikro

doğramaların xüsusi əhəmiyyəti vardır. Yorulmadan baş verən dağılma yerlərində liflərdə təkrar deformasiyalar yaranır və nəticədə liflərin mikro quruluşunda parçalanma əmələ gəlməklə liflərin dağılması başa çatır. Adətən dağılmanın sürəti böyük olmur, liflər əvvəlcə didişdirilmiş vəziyyətə düşərək boşalır və sonra parçaalanır. Mikrodoğraanma halları o zaman baş verir ki, sürtünən səthlər bərkliyinə və sərtliyinə görə həddən artıq fərqlənirlər. Istismar prosesində parçanın dağılması mikrodoğranmanın elementlərinə əsaslanan yorulma hesabına baş verir. [10].

Parçanın sürtünməyə qarşı davamlılığı tətbiq olunan lifin növündən, sapının və irliyin-növündən, toxunması növündən, sıxlılıqdan, səthinin xarakterindən, 1 m^2 -nin çəkisindən, qalınlığından və hətta arayışlandırılması keyfiyyətindən çox asılılığı vardır. Beləki viskoz sapından toxunan parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığı asetat və diasetat liflərindən toxunan nisbətən xeyli coxdur. Lafsan qarışığı kostyumlar yun parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığı nitron lifi qarışığı ilə toxunmuş parçalardan üstündür. Bununla belə tiftikli və didişdirilmiş tikili səthə malik olan kostyumluq yun parşalarında sürtünməyə qarşı davamlılığı da hamar səthə malik olan belə parçalardan fərqlidir. Təcrübələr göstərir ki. didşdirilməklə xovlu qata malik olan parçalar sürtünən zaman əvvəlcə xovlu qat sürtünür, sonra isə sürtünmə əriş və arğac saplarındada baş verir. Lakin xovlu toxunuşa malik olan parşalardan sürtünməyə qarşı dözümlülüüyü sonradan xovlaşdırılmış parçanın sürtünmə davamlılığından xeyli fərqlənir. Beləki, xovlu qat sürtünür yox olduqdan sonra parçanın üstündə sürtünmə izi qalır və bu parçanın xarici görünüşünü pisləşdirir, yekun etibarı ilə paarçanın xidmət müddəti müəyyən etməyə imkan verir. V.T.Mesyaçenkonun [10] tədqiqatlarına görə zərif yun ipliyindən toxunan drap parçasına sürtünməyə qarşı davamlılığı qarışıq yun liflərindən toxunan drap parşalarının sürtünmə davamlılığından 30 % üstündür. Bəzi növ arayışlanmdırma əməliyyatları, məsələn ağardırma, bişirilmə parcaların sürtünməyə qarşı davamlılığını azaldır, lakin kalandirlaşdırma və xovlaşdırma əksinə parçanın sürtünməyə qarşı dözümlülüüyünü artır. Təcrübədə parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığını təyin etmək üçün müxtəlif cihazlardan istifadə edilir. Sürtünmə

xüsusiyyətlərindən asılı olaraq cihazlar müxtəlifdir. Yeni bəziləri sürtünməni axırədək davam etdirir, bəziləri sürtünməni dartılma üsulu ilə təyin edir, bu isə parçanın qatlanması və yaxud əzilməsi ilə sürtünmə prosesini başa çatdırır. Bütün bunları nəzərə alaraq mütəxəssislər bu cihazları iki qrupa ayırmağı təklif edirlər. Birinci qrupa parça nümunəsinin səthinin ancaq bir istiqamət üzrə sürtünməsinə, 2-ci qrupa isə parça səthinin müxtəlif istiqamat üzrə sürtünməsinə yerinə yetirən cihazlar aid edilir. Bütün hallarda parçanın sürtünməyə davamlılığını təyin edərkən yeyici (sürtücü) materialın parça və göstərdiyi təzyiqi mütləq nəzərə almaq vacibdir. Bütövlükdə təcrübə zamanı hamar və qeyri-hamar səthli parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığını təyin edərkən yeyici (sürtücü) materialın parçaya göstərdiyi təsirin təzyiqi mütləq nəzərə almaq vacibdir. Bütövlükdə təcrübə zamanı hamar və qeyri-hamar səthli parçaların davamlılığının qiymətləndirilməsi kriteriyası müxtəlifdir. Belə ki, hamar səthə malik olan yun parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığını qiymətləndirərkən kriteriya parça nümunəsində iki tərəflideşilmə hallarının baş verməsi ilə sərf olunan dövrlərin sayı əsas götürülür və bununnəticəsində də parçanın davamlılığı təmamilə itir. Xovlu və sonradan didişdirilməklə xovlu səthə malik olan parçaların sürtünməyə qarşı davamlılıq kriteriyası isə parçanın xovlu təbəqəsinin təmamilə yox olması ilə qəbul edilir və bu zaman parçanın qalınlığı azalır. Təcrüçələr göstərir ki, lif tərkibindən asılı olaraq xovlu drap parçalarının sürtünməyə qarşı davamlılığı müxtəlif göstəricilərə malikdir. Məsələn, xalis yundan olan parçanın bu göstəricisi yarımyun drap parçalarından nisbətən aşağıdır. Bir qayda olaraq istismar zamanı xovlu səthə malik parçadan tikilən geyimlərdə əvvəlcə xovlu səthin sürtünməsində xırda-xırda kürəciklərin əmələ gəlməsi halı baş verir ki, bu da parçanın xarici görkəminə mənfi təsir göstərir. Bunun qarşısını almaq üçün arayışlandırma mərhələsində bir neçə əməliyyatların köməyi ilə, məsələn parçanın tifliyinə qayçılanması və yazud da ütülənməsi yolu ilə bu çatışmamazlıqları aradan qaldırmaq mümkündür.

2.2 Kostyumluq yun parçaların cırılmaya və sürtünməyə qarşı davamlılığın öyrənilməsi

Yuxarıda qeyd edildiyi kimi kostyumluq yun parçaları lif tərkibindən asılı olaraq xalis yundan (kamvol və mahud) və qarışıq tərkibli (3 komponentli) olan parçalara ayrılır. İstər təcrübəvi geyim və istərisə də mütəxəssislərin fikirlərinə bu parçaların yaralı xassələri eyni deyildir. Xüsusilə parçaların mexaniki xassələri bu əlamətlərinə görə biri-birindən fərqlənirlər. Parçaların mexaniki xassələri dedikdə ona düşən mexaniki gücün təsirindən parçada baş verən dartılma deformasiyasına, qatlanmaya, sıxılmaya, burulmaya qarşı davamlılığı kimi başa düşülməlidir. Bir ki qayda olaraq parçaya düşən güc böyüklüyünə görə müxtəlifdir. Bu qüvvənin təsiri altında parçanın quruluşu və xassələrində ya nisbətən az deformasiyalar baş verir, yaxud da parçanın təməmlə dağılmasına səbəb olur. Bütün bunlar isə öz növbəsində kostyumluq yun parçaların həm quruluşundan və həm də lif tərkibindən çox asılılığı vardır.

Magistr dissertasiyasının tədqiqatı hissəsinin yerinə yetirilməsi üçün biz 4 variantda parça nümunəsi seçmişik. I variant xalis yundan olan kamvol parçasından, III variant zərif yun lifindən olan kostyumluq mahud parçasından və IV variant isə süni lif lavsan tərkibli olan parçadan ibarətdir. Bu parçaların hamısı triko toxunuşlu, zolaqlı, müxtəlif rəngli ipliklərdən istehsal edilmişdir. Tədqiqat üçün seçilmiş parça nümunələri dissertasiya işinə əlavə olunmuşdur.

Parçaların cırılmaya qarşı davamlılığını toxuculuq və uyğun tədris müəssisələrinin laboratoriyalarında istifadə olunan RT-250 markalı cihazla təyin edirlər. Biz də bu məqsədlə həmin cihazdan istifadə etməklə standart metodikaya (QOST 3813-47) uyğun qaydalara riayət etməklə götürülmüş 4 variantda parça nümunələrinin cırılmaya qarşı davamlılığını təyin etməyə çalışmışıq. Cırılmaya qarşı davamlılığı təyin edən RT-250 markalı cırıcdetamometrik cihazda aparılır.

Götürülmüş parça variantlarının sıxlığının fərqli cəhətlərini nəzərə aalaraq hər birisindən 3 nümunə kəsilib götürülmüşdür. Hər bir nümunənin eni 50 mm, uzunluğu isə 100 mm-ə bərabər olmuşdur. Lakin standart metodikaya görə qalan

parçaların cırılmaya qarşı davamlılığına təyin edərkən parça zolağının uzunluğu 200 mm seçilməlidir. Hətta yun parçaların cırılma uzunluğu və cırılmaya qarşı davamlılığını təyin edərkən QOST 3810-47-yə əsasən kiçildilmiş ölçülü 25x50 mm ölçülərdə də götürülməsinə icazə verilir. Nümunələr elə kəsilməlidir ki, köndələn istiqamətdə (arğac üzrə) gedən sapların davamı digər nümunənin köndələn gedən saplarına düşməsin.

Cihazın güc göstərən şkalasında yükün ölçü həddi tədqiq olunan parça nümunəsinin cırılma həddindən 10 dəfə çox olmasına yol verilmir. Alət aşağıdakı bərkidici məngənənin sürəti aşağıdakı formula ilə hesablanır:

$$V = \frac{S}{T} \left[\frac{mm}{san} \right],$$

Burada V- aşağı sıxıcının getdiyi tam yolun uzunluğudur, mm-lə;

T-nümunənin cırılmaya qədər olan uzanma prosesinin davam etməsidir, san.ilə.

Standart üzrə parça nümunəsinin cırılmaya qədər olan müddəti 30 san. qəbul edilmişdir. Qaydaya görə götürülmüş parça nümunəsinin sıxıcılar və yaxud da məngənənin birləşdirdiyi xətt boyunca dartılma zamanı cırılma halları baş verərsə tədqiqatın nəticəsi nəzərə alınmır, yaxudda nümunə sıxıcılar arasından sürüşüb çıxarsa yeni nümunə kəsilib bərkidilməlidir.

Tədqiqata başlamazdan əvvəl cihazın iş prinsipi ilə tanış olub bütün hissələrinin işləyib-isləməməsini yoxlamaq lazımdır. Bütün göstərici şkalanın əqrəbləri başlanğıc rəqəminin üzərində yerləşdirilməli, yuxarıdakı bərkidici öz yerində olmalı, aşağıdakı işə müəyyən məsafədə dayanıqlı olmalıdır. Sonra cihazın elektrik mühərrikini işə salıb lazımi sürəti müəyyənləşdirərək dəstəklə 36 rəqəminin üzərinə aşağıdakı bölgədə dayandırılır. Aşağıdakı bərkidicinin hərəkət sürətini dəqiqləşdirmək məqsədilə saniyə ölçənini işə salıb yoxlayırlar. əgər seçilmiş sürətlə saniyə ölçən arasındakı fərq alınarsa, onda fırlanan diskin qayısını və dişli çarxını daala qabağa doğru hərəkət etdirməklə lazımi faktiki sürəti almaq mümkündür.

Götürülmüş nümunə cihazın yuxarıdakı bərkidici 1 arasında yerləşdirilir və yüngülcə sıxıcı vasitəsilə sıxılır. Sonra nümunənin digər ucu aşağıda götürülmüş 2 arasında yerləşdirilir və o da yüngülcə sıxılaraq bərkidilir. Bu zaman elə etmək lazımdır ki, nümunənin həm yuxarı həmdə aşağıdakı uclarının kənaraları hər iki bərkidicilərin bölgələrinə uyğun yerləşdirilməlidir. Sonra yuxarı sıxıcını boşaldıb zolağının öz vəziyyətini düzəltməyə şərait yaratdıqdan sonra tez bir anda dəstəyin sıxıcısını möhkəm bərkidirlər. Eyni halda aşağıdakı məntəqənin sıxıcısını da möhkəm bərkidirlər. Sonra yuxarıdakı bərkidicinin dəstəyi vasitəsilə boşaldıb, aşağıdakı dəstəklə aşağı dartıcı məngənəni işlək vəziyyətə salırlar. Dinamometrin yuxarıdakı sıxıcı yüklə skalanın 4 əqrəbi 3 ilə əlaqələndirilmişdir. Aşağıdakı sıxıcı endirilən zaman parça nümunəsi zolağını yük dartır. Bu zaman şkalanın əqrəbi tədqiq olunan nümunəyə düşən yükün miqdarını soldan sağa hərəkət etdirməklə göstərməyə başlayır. Cihaz işləyərkən dartılma prosesində parçanın həm uzanması və həm də müəyyən qüvvə altında cırılması baş verir. Deməli cırılma yükü 4-cü şkalada və cırılma zamanı uzanma isə 5-ci şkalada öz əksini tapır. Bundan əlavə tədqiqat zamanı diaqram lentində 6 cırılma əyrisi diaqramı göstərilir.

Qeyd edildiyi kimi kostyumluq yun patçaların cırılmaya qarşı davamlılığı ilk növbədə liflərin növündən və davamlı davamlılığından, habelə parçanın xətti sıxlığından, ipliklərin ayrılma dərəcəsiindən, eyni zamanda parçanın davamlılığı vardır. Lakin ədəbiyyat mənbələrindən də göründüyü kimi parçaların uzanmasına təsir edən amillər nisbətən az amillər təsir göstərir [19]. Cırılma uzunluğu hər şeydən əvvəl toxuculuq liflərin uzanma səviyyəsindən çox asılıdır ki, bu da parçanın quruluşunda üzqncə tam göstərə bilər. Bununla yanaşı parçanın cırılma uzunluğunda iplik və sapların burulma dərəcəsinin foxalması zamanı parçanın uzanma göstəricisi təbii olaraq azalırş hələlik toxunma növü də parçanın cırılma zamanı uzanma göstəricisinə əsaslı təsir göstərə bilər [10]. Dartılma zamanı parçanın uzanmaya başlamasının hər şeydən əvvəl parçanın toxunmasında iştirak edən arış və arğac sapların bir-biriləri ilə əyilməsi sayından bir başa əlaqəsi vardır ki, bu da parçanın toxunma növü ilə hesablanır. Məsələn, belə bir fikir

təsdiq olunur ki, polotno toxunuşlu **parcalarda** əriş və arğac saplarının bir-biri ilə dolanması addımı daha yaxın olduğuna görə belə parçalar dartılarkən digər növ toxunuşa malik olanlardan daha çox uzana bilər. Son bəzək əməliyyatlarından sayılan enləşdirmə parçanın uzanmasında azaldır, xovlaşdırma, bişirilmə, sıxlaşdırma əməliyyatları isə artır. Odur ki, əksəriyyət geyim qrupuna daxil olan parçaların qırılmaya qarşı davamlılıq göstəricisi ən vacib istehlak xassələrindən birisi sayılır. Təbii olaraq parçanın əriş istiqamətində cırılmaya qarşı davamlılıq çox, arğacı istiqamətində isə az olmalıdır, lakin uzanma göstəricisi əriş üzrə çox, arğac istiqamətində isə az olmalıdır. Buna görə də parça sənayesində parçanın uzanması standart üzrə normallaşdırılır və tədqiqat zamanı alınan göstəricilər həmin normalarla müqayisə olunur.

Nə üçün istehsal prosesində parçaların uzanma göstəricisinə bu qədər diqqət yetirilir? O növ parçalar ki, daha çox cırılma uzunluğuna malik olur, bunlar istehlak ərəfəsində çox asanlıqla deformasiyaya uğrayır və məmulatın formasının pözulməsinə gətirib çıxarır. Elə buna görə də biz magistr dissertasiya işinin bu sualında seçdiyimiz kostyumluq yun parçalarının lif tərkibindən asılı olaraq onların cırılmaya qarşı davamlılığını və cırılma prosesində uzanma göstəricisini öyrənək.

Apardığımız təhlilin nəticəsi aşağıdakı 2.2.1 sayılı cədvəldə verilmişdir.

Cədvəl məmulatlarından göründüyü kimi doğrudan da parçanın lif tərkibindən asılı olaraq onların həm cırılmaya qarşı davamlılığı və həm də cırılması zamanı uzanma göstəriciləridə müxtəlifdir. Bu bir daha yuxarıda deyilənləri sübut edir. Beləki, I və II variantda götürülmüş kostyumluq yun və yarımyun kamvol parçaların səthi sıxlıq əmsalı eyni olmaqla onların cırılması zamanı əriş və arğac üzrə davamlılıq göstəricisi eyni deyil. Məsələn I variant kostyumluq kamvol parçaların səthi sıxlığı 250-dən az olsa da götürülmüş üç nümunənin orta cırılma yükü əriş üzrə 343, arğac üzrə isə 196 N-dir. Lakin parçanın səthi sıxlıq əmsalı artdıqca cırılma yükünün səviyyəsi də çoxalır. Yeni parçanın səthi sıxlığı 250-310-a və 310-dan çox olduqda müvafiq olaraq cırılma əriş üzrə 343 və 392 N, arğac üzrə isə 245 və 294N-a bərabərdir. Buradan göründüyü kimi başlanğıc kimi

başlanğıc halda parçanın cırılmaya qarşı davamlılığı parçanın səthi sıxlığından, yəni onun toxunması növündən çox asılıdır.

Bildiyimiz kimi kimyəvi liflərin əksəriyyəti təbii liflərə nisbətən daha davamlı olur. Bu isə öz növbəsində parçaların mexaniki davamlılığının artırılmasında öz əksini tapa bilir. Bu əlamət doğrudan da bizim öyrəndiyimiz bu təcrübədə öz əksini tapa bilir.

Ədəbiyyat mənbələrindən [1-11] göründüyü kimi yun lifinin nisbi qırılma uzunluğu 15-19 sN/teks olduğu halda kimyəviliflərdən olan lavsanın qırılma uzunluğu 22-40 sN/tekisə bərabərdir [9]. Seməli kimyəvi liflərin yun parçaların tərkibinə azacıq (20-25%) qatılması öz növbəsində parçaların mexaniki xassələrinə həlledici təsir göstərir. Beləki, tərkibində lavsan lifinin olması kamvol yarım yun parçasının cırılmaya qarşı davamlılığı 343-dən 392 N-ə qədər çatmışdır. Bu həm də arğac üzrə alınan nəticəyə aiddir. Eyni zamanda parçaların səthi sıxlığı yuxarı qalxdıqca onun cırılmaya qarşı davamlılıq yükü də çoxalır, yeni 392 N-dən, N-ə qədər artmaga başlayır. Deməli lif tərkibindən asılı olaraq parçanın cırılmaya qarşı davamlılığı da çoxalır. Bu dəyişilmə öz növbəsində xalis yundan olan mahud parçalara da aiddir. Beləki, bu parçanın (III variant) səthi sıxlığı 250-dən olduğu üçün onun əriş üzrə cırılma yükü 256 N, arğac üzrə isə 176 N-dir. Parçanın səthi sıxlığı çoxaldıqca həm əriş və həm də arğac üzrə cırılma yükü dəyişir.

Məmulatlardan göründüyü kimi mahud parçasının tərkibinə lavsan lifinin qarışdırılması nəticəsində parçanın cırılmaya qarşı davamlılığı xalis yun parçasından xeyli yüksəkdir əgər möhkəmlik üzrə (səthi sıxlıq 250-dən az) cırılma yükü 256 N-dir isə lavsan tərkibin mahud parçasının 294 N-dir. Deməli parçanın səthi sıxlığı çoxaldıqca cırılma yükünün sayıyyasidə çoxalır. Məsələn, xalis mahud parçasının səthi sıxlığı 310-dən artıq olduqda onun əriş üzrə cırılma yükü 245 N olduğu halda lavsan tərkibli mahud parçasının 343-a cata bilir. Bu hal həm də parçaların arğacı üzrə cırılma yükünün dəyişməsinə də aiddir. Bir sözlə parçanın lif tərkibinə kimyəvi liflərinə qatışdırılması onun cırılmaya qarşı davamlılığına həlledici təsir göstərir.

Parçaların variantı	Parçaların adı	50×100 mm ölçülü parça zolağına düşən cırılma yükü N-dən az olmamaqla (göstərilən sıxlığa malik olan parçalarda)						Cırılma zamanı 50×100 ölçülü parça zolağının uzanma göstəricisi	
		250-dən az		250-310		310-dan çox		əriş üzrə	arğac üzrə
		əriş üzrə	arğac üzrə	əriş üzrə	arğac üzrə	əriş üzrə	arğac üzrə		
I	Xalis yundan olan kamvol parçası	343	196	343	245	392	294	15	15
II	Lavsan qarışıqlı kamvol parçası	343	245	441	294	441	294	15	12
III	Xalis zərif mahud yun parçası	176	256	215	176	245	196	15	15
IV	Lavsan qarışıqlı yarım yun mahud parçası	294	245	343	245	343	245	15	15

Cədvəl 2.2.1. Kostyumluq yun parçalarının lif tərkibindən asılı olaraq onların cırılmaya qarşı davamlılığını və cırılma prosesində uzanma göstəriciləri

Bu vəziyyəti parçanın cırılması zamanı uzanma göstəricisinə aid etisək aşağıdakıları qeyd etməli olar. Bütün hallarda parça zolağına düşən yükün səviyyəsindən asılı olmayaraq uzanma həddi eyni göstəriciyə malikdir. Hər variant üzrə həm əriş və həm də arğac üzrə uzanma 15%-dən çox olmamışdır. Lakin bəzi ədəbiyyət mənbələrindən göründüyü kimi yun parçalarının tərkibinə müəyyən % pambıq lifinin qatışdırılması zamanı etni səthi sıxlığa malik olan parçaların cırılması zamanı uzanması 12%-a bərabərdir [20]. Bu yəqin ki, onulla izah oluna bilər ki, pambıq lifinin qırılma uzunluğu 6-9%-a bərabərdir ki, bu vəziyyət pambıq qarışıqlı yun parçasının cırılması zamanı uzanma göstəricisi də aşağıdır.

Parçaların və parçadan olan mamulətlərin sürtünməyə qarşı davamlılığı onların istismar xassələrinin içərisində xüsusi əhəmiyyət kəsb edilir. Beləki, bu xassə göstəricilərinə görə tikili məmulətlərin xidmət müddətinə təyin etmək mümkündür. Ona görə də istehsal prosesində kostyumluq yun parçalarının bütövlükdə fiziki-mexaniki xassələrinin, o cümlədən sürtünməyə qarşı

davamlılığının formalaşdırılmasına və standart normalarına uyğunlaşdırılmasına fikir verilir.

Sürtünməyə qarşı davamlılıq dedikdə parça materiallarının istismar prosesində kompleks halda dağıdıcı amillərin təsirinə qarşı müqavimət göstərməsi başa düşülür. Parçaların sürtünməsinin fiziki-mexaniki mahiyyəti çox mürəkkəbdir. Beləki, istismar prosesində parça materialları müxtəlif xarakterli sürtünməyə məruz qalır. Özü də parçanın sürtünüb dağılmasında müxtəlif təsirlər, o cümlədən sürtünmə, təkrar qatlanmalar, dartılmalar kimi təsiredici qüvvələr mövcuddur. Eyni zamanda fiziki-kimyəvi və bioloji amillərin də parçasının istismarı zamanı dağılmasında rol oynayır. Demək olar ki, parçanın dağılmasında yalnız bir amilin rolu yoxdur və kompleks təsiredici qüvvələrin ya eyni bir vaxtda təsiri və yaxud daimi müəyyən ardıcılıq təsiri nəticəsində dağılma verilir. **Bu baxımdan də birinci halda biz** hər bir təsiredici amilin parçanın qablaşmasındakı rolunu və ikinci halda isə geyilməyə qarşı davamlılıq haqqında ümumi fikir söyləyə bilərik. Mütəxəssislərin fikirlərinə görə parça materiallarının müxtəlif səthlərə sürtünüb dağılması prosesi 3 mərhələdə parça ilə sürtücü səth arasında sürtünmə əlaqəsi, ikinci mərhələdə sürtünmə prosesinin mövcudluğu və üçüncü mərhələdə isə parçanın dağılması baş verir. Başqa sözlə əvvəlcə hər iki səthin qarşılıqlı surətdə bir-birilərinə nüfus etməsi halı baş verir. Nəhayət sürtünmə əlaqəsinin pozulması müxtəlif hallarda ola bilər. Odur ki, toxuculuq mallarının sürtünməsi prosesində 2 vacib dağıdıcı amilin üzərində, yeni nəticəsində baş verən dağılmanın və mikrodoğranma halının üzərində çox vacibdir. Beləki, parçanın yorulması nəticəsində baş verən liflərin müəyyən işəhasında çox saylı təkrar qatlanmalar baş verir və liflərə aşağıdakı fibrilər arasındakı əlaqə pozulur, aralanma baş verir və nəticədə liflərin parçalanması baş verir.

Adətən dağılmanın sürəti yüksək olmur, yəni əvvəlcə liflər boşalır və sonra parçalanır. Sürtünmənin ikinci halında baş verən mikrodoğranma halı o zaman baş verir ki, sürtünmə hər iki səth həm sərtliyinə və həm də bərkliyinə görə müxtəlif olmuş olsun. Ümumiyyətlə parçanın dağılması istismar prosesində yorulması hesabına baş verməklə, burada mikrodoğranma elementləri də iştirak edir.

Parçanın sürtünməyə qarşı davamlılığının qiymətləndirməsi kriteriyası (ölçüsü) bir necə ola bilər. Dağılmaya qarşı davamlılıq müxtəlif amillərin miqdarı ilə qiymətləndirilə bilər ki, bu amillər yekun etibarı ilə parçanın birbaşa dağılmasına gətirib çıxarır, yaxud da parçanın dağılmasına sərf olunan işlərin miqdarı ilə də ölçülə bilər. Parçanın dağılmasını onun cəkisinin dəyişilməsinə görə də, habelə onun davamlılığının azalmasına, habelə parçada qalıq deformasiyanın baş verməsinə görə də qiymətləndirmək olar ki, bütün bu hallarda artıq həmin parça materialını istismar etmək mümkün olunur.

Qeyd etmək lazımdır ki, parçaların dağılmaya qarşı davamlılığı öz növbəsində bir neçə amillərdən, o cümlədən sərf olunan lifinin, iplik və sapın, toxunması növündən, sıxlığından, səthinin xarakterindən, 1 m²-nin çəkişindən, bəzədilməsi növündən çox asılıdır. Belə ki, ədəbiyyat mənbələrindən göründüyü kimi viskoz əsaslı kimyəvi liflərdən istehsal olunan parça asetat və priseatat liflərindən toxunan eyni təyinatlı parçalardan sürtünməyə qarşı davamlılığına görə bir neçə dəfə üstünlüyə malikdir [3-5]. Müəyyən edilmişdir ki, tərkibində lavsan lifi olan kostyumluq yun parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığı nitron qarışığı olan yun parçalarından xeyli yüksəkdir. Parçaların səthinin quruluşu da onların sürtünməyə qarşı davamlılığını xarakterizə edən amillərdəndir. Belə ki, görkəmli sovet alimləri [6-7] sübut etmişlər ki, parçaların sürtünməyə qarşı dözümlü olmasında onların xarici səthinin quruluşu həlledici rol oynayır. Beləki, daranmış xovlu toxunuşlu üz səthinə malik olan parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığı hamar səthə malik olan parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığından xeyli fərqlənir. Daranmış xovlu səthə malik olan parçalar sürtünərkən əvvəlcə xovlu səthdən sürtünmə baş verir, xovlu səth qatı yox olduqdan sonra isə sürtünmə əriş və arğac saplardan başlayır. Xovlu toxunmuş parçaların xov qatı daranmış xovlu qata malik parçaların sürtünməsi xarakterinə yaxındır. Lakin xivlu toxunuşlu səthə malik parçalar sürtünərkən xov qatı yox olduqdan sonra onun xarici görkəmi daha da pisləşir ki, bu da onun xidmət müddətinə təsir edən amillərdən birisidir. Müəyyən edilmişdir ki, sürtünmə prosesində əvvəlcə saplarda sürtünmə baş verir. Lakin bərabər səthə parçalarda isə əriş və arğac saplarının eyni bir vaxtda

sürtünməsi hallarda baş verir ki, bu da parşanın toxunması növündən çox asılıdır. Prof. Novikov N.Q. müəyyən etmişdir ki, parçaların toxunmasında faza quruluşunun yekun etibarlı ilə onların istehlakxassələrinin formalaşdırılmasında həlledici rolu vardır [28-30]. əgər sürtünməyə məruz qalan saplar güclü gərginlik altındadırsa və liflər saplarda güclüdirsə o zaman belə liflər daha tez dağılmaya məruz qalır. Beləki, parşanın üzərində biri-birilərindən fəynlmiş vadırsa belə parça daha tez sürtünüb dağılacqdır. Odur ki, əriş və arğac saplarının biri-birilərinin üzərinə eyni səviyyədə örtməsi parşanın sürtünməyə qarşı davamlılığını xarakterizə edə bilər.

Görkəmli sovet alımı Arxangelski N.A. əsərlərində belə bir fikir formalaşır ki, əgər saplar uzun məsafə biri-birilərini örtürsə (sarja, s.tinatlas toxunmaları) parşanın səthi hamadırsa, saplar biri-birilərininüzərindən kəskin ötüb ayılmırsə, parşanın sürtünməyə qarşı davamlılığı daha da artmağa başlayır [3,9,10].

Məmulatlardan göründüyü kimi bir necə arayıqlandırma əməliyyatları, məsələn, ağatdılma, bişirmə, qısaltdılmanı azaldan əməliyyatlar kostyumluq yun parçaların davamlılığına mənfi təsir göstərir. əksinə, sıxlaşdırma, xovlaşdırma kimi əməliyyatlar isə parçaların sürtünməyə qarşı davamlılığını artırır. Bununla yanaşı təcrübəvi sınaqlardan göründüyü kimi parçaların elastiklik xassəsi sürtünməyə qarşı davamlılığına həlledici təsir göstərir. Daha yüksək elastikliyə malik olan parçalar sürtünmə təsirlərinə qatırşı davamlı olur. Beləki, yun parçaları və yundan olab digər yoxuculuq materialları, xüsusilə sintetik liflərdən olanlar sürtünməyə qarşı daha dözümlüdürş. Müəyyən edilmişdir ki, yun parçaların burkibinə 10-15% sintetik liflərinin qatılması nəricəsində bu parçaların sürtünməyə qarşı davamlılıhönö 2-3 dəfə artırır [10].

Parçaların sürtünmə qarçı davamlılığına sürtünmə quvəsi və liflərin leyfiyyəti də həlledici təsir göstərə bilər. Məsələn, müxtəxəssislərinm fikrinə görə sürtünmə qüvvəsi nə qədər çox olarsa, parşanın yaralıq qabiliyyəti də çox olar [35-55].

Bildiyimiz kimi parçaların sürtünməsi prosesi bir neçə vəziyyətlərdə baş verə bilər. Bu baxımdan təcrübəvi olaraq parçaların istehlak şəraitində sürtünməsi

məqamlarına oxşaması məqsədilə bir neçə konstruksiyada malik olan cihazlardan istifadə etməyi məsləhət görürlər. Odur ki, sürtünmə xüsusiyyətlərindən asılıq tətbiq olunan laboratoriya cihazları xalis sürtünmə prosesini yerinə yetirən eyni vaxtda dartılmanı, qatlanma və yaxud parçanın əzilməsi yaratmaqla sürtünməni yaradan cihazlara bölünürlər. Parşaların sürtünməsi yaradan cihazları bu əlamətlər nəzərə almaqla iki qrupa ayırırlar.

Tətbiq olunan parça nümunəsini bütün səthini yalnız bir istiqamətdə və yaxud da qatlanma halında sürtünmə prosesini yerinə yetirən cihazlar; parça nümunəsinin aəthini müxtəlif istiqamətlərdə, xüsusilə dövrəvi vəziyyətdə sürtünmə prosesini yaradan cihazlar [5-10].

Bütün bunları nəzərə hazırda elmi-tədqiqat işlərinin aparılması üçün real istehlak şəraitini xatırladan parçanın səthini müxtəlif istiqamətlərdə sürtünməyə məruz qoyan cihazlardan istifadə edirlər ki, bunlardan ən səmərəlisi İT-3M markalı cihaz sayılır. Lakin yun parçaların sürtünməsinin tədqiqi üçün ancaq TI-IM markalı cihazdan istifadə edilir. Onu da qeyd etmək lazımdır ki, parçaların sürtünməsinə öyrənərkən (yeyici və yaxud sürtücü Abradov) materialının seçilməsi həlledici əhəmiyyətə malikdir. MDB ölkələri miqyasında fəaliyyət göstərən Moskva Mərkəzi elmi-tədqiqat yun sənayesi İnstitutunun hazırladığı metodikaya mevaif olaraq müxtəlif parça növlərinin sürtünüb dağılması prosesini yerinə yetirən cihazda yeyici material kimi 6405 artikullu boz rəngli şipellik mahud parçasından istifadə etməyi məsləhət görülür. Eyni zamanda parçaların sürtünməsinə öyrənərkən sürtüncü materiallı baqlığın nümunəyə təsir səviyyəsini mütləq nəzərə almaq lazımdır.

Tədqiqat ərəfəsində hamar malik parçaların səthi boyunca sürtünməsinin qiymətləndirmə kriteriyasına materialların iki üzlü deşilməsi üçün sərf olunan sürtünmə dövrlərinin sayı əsas götürükür. Lakin xovlu və daranmış xovlu səthə malik yun parçaların sürtünməsi kriteriyası isə proses zamanı xovlu təbəqənin yox olması amilin qəbul edilir [8-12].

Aşğıdakı cədvəldə kostyumluq yun parçalarının sürtünməyə qarşı davamlılığını xaparterizə edən tədqiqatın nəticələri haqqında məlumat verilmişdir.

Parçanın variantı	Parçaların növü	Parçaların səthi boyunca deşilməsinə qədər sürtünməsi, dövrlərlə, az olmamaq şərtilə		Pilling (xovunda şara oxşarlığın yaranması)
		Yüksək key. kateq.-da	I key.kateq.-da	
I	Xalis yundan olan kamvol parçası	5000	3600	Yol verilmir
II	Lavsan qarışıqlı kamvol parçası	5000	4000	Yol verilmir
III	Xalis zərif mahud yun parçası	5000	3600	Çox zəif hiss olunur
IV	Lavsan qarışıqlı yarım yun mahud parçası	5000	4000	Çox zəif hiss olunur

Cədvəl 2.2.2. Kostyumluq yun parçalarının sürtünməyə qarşı davamlılığının xarakterizə edən tədqiqatın nəticələri

Cədvəl məlumatından göründüyü kimi əvvəlcədən söylənilən fikirlər öz göstərməkdədir. Beləki, qeyd edilirdi ki, parçaların tərkibinə müəyyən faiz kimyəvi liflərin qatılması onların fiziki-mexaniki xassələrin yaxşılaşdırılmasına həlledici təsir göstərir. Yəni əgər birinci keyfiyyət kateqoriyasına daxil olan xalis kamvol kostyumluq parçasının sürtünüb deşilməyə qədər sərf olunan dövrlərinin sayı 3600 idisə bu göstərici lavsan qarışıqlı yarım yun kostyumluq kamvol parçasında 4000 dövrə çatır. Bu nəticə eyni zamanda zərif yundan olan mahud parçalarına da aiddir [7-10].

2.3. Kostyumluq yun parçaların əzilməyə qarşı davamlılığının təhlili

Məlum olduğu kimi istismar şəraitində parçadan olan geyim əşyaları xarici mexaniki qüvvənin təsiri altında əzilməyə məruz qalır. Ümumiyyətlə parçanın əzilməsi xoşagəlməz hallardan birisi sayılır. Əzilmə dedikdə parçanın əyilməsi nəticəsində qatlanma və qırıqların baş verməsi kimi başa düşülür. Deməli, əgər müəyyən sıxılma qüvvəsi və qatlanma nəticəsində özünün əvvəlki formasının bərpa etmirsə, onda belə parçalar əzilməyə qarşı davamsızdır. Bir qayda olaraq istehsalında digər xassələrlə yanaşı parçanın əzilməyə qarşı davamlılıq xassəsinə də ciddi fikir verilir. Fiziki mənşəyinə görə parçanın əzilməsi elastic-plastik

xassəsinin aşkar edilməsinə aiddir. Parçanın tüksək elastiki deformasiyasının hesabına baş verən qatlanma yerləri tədricən yox olmağa başlayır. Lakin plastiki deformasiya hesabına baş verən qatlanma izləri yox olmur. əgər eyni bir yerdə parçada təkrar olunan qatlanmalar baş verərsə bu zaman yaranmış qırıqlar bəhəttə ütülənmə nəticəsində belə çətinliklə yox olur. Belə dözümlü qatlanma izləri parçada gərginləşmiş sahələr hesab olunur və gələcəkdə parçanın tez sürtünüb dağılmasına gətirib çıxarır. Xüsusilə belə hal yüksək qabalığa malil olan parçalara daha çox aiddir.

Parçanın əzilməyə qarşı dözümlülüüyü bütövlükdə onun keyfiyyətinə mənfi təsir göstərən amillərdən birisidir ki, istismar zamanı onun xarici görkəminə, pis təsir göstərir, dağılmasını sürətləndirir. Odur ki, parçaların istehlak xassələri qiymətləndirilərkən onun əzilməyə qarşı davamlılığı ən vacib amillərdən birisi sayılır ki, bud a qüvvədə olan standartlarla normalaşdırılır. Parçanın əzilməyə davamlılığı bir neşə amillərdən, o cümlədən lif tərkibindən, iplik və sapının quruluşundan, parçanın arayışlandırılması xüsusiyyətlərindən və strukturundan çox asılıdır.

Təcrübəvi olaraq parçaların əzilməsini gözəyarı ovucun öçərisində parçanı sıxıb buraxmaqla və yaxud də xüsusi təyinatlı cihazlarda müəyyən qüvvə altında sıxmaqla əylimə bulağına görə təyin edirlər. yəni gətürülmüş nümunələr cihazın sıxıcısı ilə 180^0 bucaq altında müəyyən müddətdə sıxılır və sonar nümunələrin sıxılmadan sonar əyilməsinin hansı bucaq altında bərpa olunmasına görə parçanın əzilmə dərəcəsinə təyin edirlər. adətən tədqiqat zamanı iki növdəö sınaq nümunələrinin seçilməsinin məsləhət görürlər. nümunənin kəsilib birinci görünüşdə sınağa hazırlanması 13-cü şəkilin birinci sxemində və 2-ci görünüşü isə həmin şəkilin 2-ci sxemində verilmişdir. Lakin biz bu sxemin birincisindən istifadə etmişik. Cünkü birinci sxemdə bütöv növ parçaların (xovlu və qalın olan parçalardan başqa) əzilməyə qarşı davamlılığını öyrənmək mümkündür. Götürülmüş nümunə (5 ədəd) cihazın əşya stilu üzərində yetrləşdirməklə 180^0 bucaq altında qatlanaraq müəyyən yük altında 15 dəqiqə ərzində sıxılır. Sonra

yük aralandıqdan sonra 5 dəqiqə ərzində istirahətdə saxlanılaraq qatlanma bucağının bərpa olunması vəziyyəti (α bucağı) ölçülür.

Parçanın əzilməyə qarşı davamdavamlılığı əmsalı (H) hesablanması üçün aşağıdakı düsturdan istifadə edilir.

$$H = \frac{a}{180} \cdot 100 = 0,555a(\% - le)$$

Hesab edilir ki, parçanın əzilməyə qarşı davamdavamlılığı onların möhkəmlik xassəsindən çox asılılığı vardır. Beləki, parçanın möhkəmliyi nə qədər çox olarsa verilmiş formanı yaxşı və az əzilməyə məruz qalar. Adətən modelçi rəssamlar bu və ya digər geyim əşyanın modeli üzərində işləyərkən istər-istəməz o, seçilməş parça materialının əzilməsi xassəsini mütləq nəzərdən keçirməlidir. Bunu belə də izah etmək olar. Əgər geyim əşyası daha çox əzilməyə məruz qalan parça materialından hazırlanırsa bu zaman dizayner parçanın istismar zamanı hansı qüvvə altında deformasiyaya.

Parçanın variantı	Parçaların növü	Parçaların əzilmə əmsalı, çox olmamaqla	
		Yüksək keyfiyyət kateqoriyası	I keyfiyyət kateqoriyası
I	Xalis yundan olan kamvol parçası	0,3	0,3
II	Lavsan qarışıqlı yarımyun kamvol parçası	0,3	0,4
III	Zərif yundan olan xalis mahud parçası	0,3	0,3
IV	Lavsan qarışıqlı zərif yundan olan xalis mahud parçası	0,3	0,4

Cədvəl 2.3.1. Kostyumluq yun parçalarının əzilməyə qarşı davamlılığı haqqında məmulatlar

NƏTİCƏ

1. Kostyumluq yun parçaların keyfiyyətinin formalaşmasından keyfiyyətə qarşı qoyulan tələblər, istehlakçının maddi və mənəvi həyat səviyyəsinin inkişafından, ilk növbədə kostyumların təyinatından, istehlak şəraitinin müxtəlifliyindən, geyilməsi mövsümündən, habelə yaş-cins xüsusiyyətlərindən və s. amillərdən asılı olaraq müxtəlif səviyyədə dəyişir.

2. Məhsulun keyfiyyətinin formalaşması onun həyat tsiklinin bütün mərhələlərində, yeni tədqiqatların aparılması və işləmələrin əsaslandırılması kostyum məmulatının işlənilib hazırlanması, istehsalı, istehlakı və mərhələlərində baş verir.

3. Kişi və qadın kostyumların keyfiyyətinin yüksəldilməsində bu sahədə çalışan fəhlə və mühəndis-texniki işçilərinin peşə hazırlığının yüksək olması da böyük rol oynayır. Keyfiyyətə nəzarət üzrə siyasəti müvəffəqiyyətlə həyata keçirmək üçün kostyum istehsalı müəssisədə keyfiyyəti idarə etmə sistemi etibarlı qurulması, marifləndirmə və daimi yetirilməlidir. Nəzarət işləri yerinə yetirilməlidir.

4. Kostyum mallarının keyfiyyətinin qorunub saxlanmasında hazır məhsulun standartlarının tələblərinə uyğun olaraq qablaşdırılması, saxlanması və daşınması xüsusi əhəmiyyətə malikdir. Daşınma və saxlanma rejiminə düzgün əməl edilməsidir ki, nəticədə kostyumların istehlak xassəsinin az da olsa itirməsin.

3. KOSTYUMLARIN ESTETİK XASSƏLƏRİNİN EKSPERTİZA XÜSUSİYYƏTLƏRİ

3.1. Kişi və qadın kostyumlarının keyfiyyətinə qoyulan tələblər

Geyimlərin keyfiyyəti istehlakçılar tərəfindən onlara qoyulan müxtəlif tələbləri təmin etməsi dərəcəsi ilə təyin edilir. Istehlak prosesində geyimlər insanların müxtəlif material və qeyri-material tələblərini ödəyir. Material tələblərin mahiyyəti geyim tərəfindən insan orqanizminin normal həyat fəaliyyəti üçün şəraitin təmin olunmasıdır. Bu tələblər bilavasitə geyimin əsas funksiyası ilə

bağlıdır və utilitar tələblərə adlanır. Geyri-material tələblər insanların estetik idealları və görüşləri ilə şərtləşir ki, bu da onları əhatə edən mövcud sosial-ictimai mühitdə formalaşır.

Qadın geyimlərinin keyfiyyətinə qoyulan kompleks tələblər, onların təyinatından, istismar şəraitindən və bir çox başqa amillərdən asılıdır. Təyinatdan asılı olaraq geyimin əsas funksiyası məyyən edilir. Belə ki, ziyafət geyimləri üçün estetik xassə, gündəlik geyimlər üçün isə gigiyenik xassələr daha vacibdir.

Qoyulan bütün tələbləri ödəmək üçün geyimlər kompleks istehsal xassələrinə malik olmalıdır.

Beləliklə qadın geyimlərinin keyfiyyətinə qoyulan istehlak tələblərinə aşağıdakı qruplara bölmək olar: ergonomik, estetik və etibarlılıq tələbləri.

Geyimlərin onlara qoyulan tələbləri təmin etmə dərəcəsi bir çox amillərdən asılıdır ki, onları da aşağıdakı kimi sistemləşdirmək olar:

- Geyimlərin materiallarının xassələri, hansı ki, onların lif tərkibi, strukturu, koloristik tərtibatı və s. ilə şərtləşir;
- Geyimlərin model və konstruksiyası;
- Geyimlərə müxtəlif əlavə xassələrin verilməsi üçün onların emal olunması.

Ergonomik tələblər- insanlar üçün optimal əmək şəraitinin yaradılması, onların gücünün, sağlamlığının, iş qabiliyyətinin qorunması daha çox “insan-geyim-mühit” sisteminin keyfiyyətindən asılıdır. Bu sistemin elementlərin nəzərə almaqla geyimlərin qiymətləndirilməsi zamanı antropometrik, gigiyenik və psixofizioloji tələblər mühüm əhəmiyyət kəsb edir.

Antropometrik tələblər- geyimlərin insanların ölçü standartlarında verilən antropometrik göstəricilərinə uyğunluğudur. Bu tələblərin mahiyyəti ondadır ki, geyimlər həm statik həm də dinamik halda insanın forma və ölçülərinə uyğun gəlməlidir. Onlar tənəffüs, qan dövranı, müxtəlif hərəkətlərin yerinə yetirilməsi, yorğunluğun aradan götürülməsi üçün lazımı şəraiti təmin edilməlidir. Geyimin konstruksiyası onun istismarı zamanı rahatlığı təmin etməlidir: məmulat asan geyinilməsi, bağlanmalı və soyunulmalıdır.

Geyimin insan bədəninin formaa və ölçülərinə statik uyğunluğu məmulatın konstruksiyalaşdırılması prosesində təmin edilir. Geyimlərin ölçü xarakteristikası tipik fiqurların ölçü əlamətlərindən asılı olaraq müəyyən edilir. Geyimin formasının insan bədəninin formasına daha dəqiq uyğunluğuna, geyimin konstruksiyasının hazırlanması zamanı fiqura oturma göstəricisinin nəzərə alınması ilə nail olmaq olar. Geyimin ölçü və formasının fiqurun ölçü və forması ilə uyğunsuzluğu zamanı məmulatda balansın pozulması baş verir.

Geyimin forma və ölçülərinin fiqura dinamik uyğunluğu məmulatın bədənə sərbəst oturması üçün yol verilən əlavələrin hesabına təmin edilir.

Gigiyenik tələblər - geyimə qoyulan tələblərdən və geyimin insanın özünü yaxşı hiss etməsini və yaxşı iş qabiliyyətinə malik olmasını təmin etmək üçün geyimlərdən ibarətdir. gigiyenik tələbləri təmin etmək üçün geyimlər aşağıdakı funksiyaları yerinə yetirilməlidir:

- İnsan bədənini xoşagəlməz xarici amillərin təsirindən qorumaq: soyuq və istinin, atmosfer çöküntülərinin, günəş radiasiyasının, küləyin mexaniki zədələrin, zərərli istehsal amillərini təsirindən vəs.;
- İnsanın həyata fəaliyyəti üçün normal şərait yaratmaqdır: orqanizminin istilik vəziyyəti, dərinin tənəffüsünü, qan dövranını, maddələr mübadiləsi məhsullarını vaxtaşırı kənarlaşdırmasını təmin etmək və s.

Geyimlərin gigiyenik xassələri əsasən onların hazırlandığı materialların qalınlığından və keçiricilik xassələrindən asılıdır. Bir qayda olaraq təbii materiallardan hazırlanan məmulatların gigiyenik xassələri daha yüksək olur.

Psixofizioloji tələblər – geyimlərin insanla onların psixoloji, fizioloji və psixofizioloji xüsusiyyətlərin nəzərə almaqla qarşılıqlı təsirinə əsaslanır. Geyimlərin psixoloji tələblərə uyğunluğu ekstatikliyində aşkara çıxır, onların fiqura yaxşı oturmasında, komfort şəraitinin yaratmasında, insanın iş qabiliyyətini, əhval-ruhiyyəsini yüksəltməklə özünü göstərir. Əgər geyim insan orqanizminin fəaliyyət xüsusiyyətlərinə, onun hisslərinə, verdişlərinə uyğun gələrsə psixofizioloji tələblər yerinə yetirilmiş olar.

Fizioloji tələblərin təmin olunması üçün geyimlərin kütləsi, onların qaballığı və insan bədənini ilə geyimin qatları arasındakı sürtünmə mühüm rol oynayır.

Geyimlərin kütləsi materialın kütləsində, material qatlarının sayından, məmulatın ölçü xarakteristikasından asılıdır. Ağır geyimdə insan tez yorulur, hərəkət çətinləşir, enerji itkisi artır. Xüsusilə qış aylarında istifadə olunan üst geyimləri bəzən insan bədəninin ümumi çəkisinin 8-10%-ə qədərini təşkil edir ki, bu da çox böyük rəqəmdir.

Geyimlərin kütləsinin azaldılması yüngül əsas materialların, həmçinin yüngül və yumşaq aralıq materiallarının tətbiqi ilə nail olmaq olar.

Estetik tələblər – geyim insanın xarici görünüşünü formalaşdırır, buna görə də geyimlərə qoyulan tələblər kompleksində estetik tələblər xüsusi yer tutur.

Geyimlərə qoyulan estetik tələblər, onların insanların və cəmiyyətin estetik ideallarla ifadə olunan mənəvi tələblərinə uyğunluğunda özünü göstərir. Bu isə üslub və moda istiqamətinin dəyişməsi ilə daim mürəkkəbləşən prosesdir.

Real məmulatın estetik qiymətləndirilməsi, onun insanın gözəllik haqqında ideal və təsəvvürləri ilə müqayisəsidir. “Gözəllik” anlayışı insan şüurunda bir sıra amillərin təsiri altında yaranır: cəmiyyətin həyat səviyyəsi, əmək şəraiti, mədəniyyətin və istehsalın səviyyəsi, iqlim şəraiti, milli xüsusiyyətlər və s. Bundan başqa estetik idealın formalaşmasına insanın fərdi xüsusiyyətləri – yaşı, həyat tərz, məşğuliyyəti, yaşayış yeri və s. təsir edir. Hər bir insanın gözəllik haqqında öz fikirləri vardır və buna uyğun olaraq da o, öz evini bəzəyir, bu və ya digər incəsənət əsrinə üstünlük verir və həmçinin geyim qarderobunu formalaşdırır. Gözəllik haqqında ictimai fikir isə bir çox amillərdən, o cümlədən ilk növbədə cəmiyyətin hərəkətverici qüvvələrinin inkişafından, onun mədəniyyətindən asılı olaraq dəyişir və formalaşır.

Geyim dekorativ – tətbiqi incəsənət obyektidir və eyni zamanda insanın şəxsi istifadə əşyasıdır. Buna görə də o, həm bütövlükdə cəmiyyətin estetik tələblərinə, həm də fərdi estetik tələblərə cavab verməlidir.

Geyimlərin estetik tələbinə moda və üslub böyük təsir göstərir. Bədii üslub insan cəmiyyətinin uzun bir dövrünü əhatə edir və həmin dövrün zövqünü özündə

əks etdirir. Ona görə də o vəişət əşyalarının və geyimlərin xarici formasının köklü dəyişilməsini təyin edir.

Üslub cəmiyyətin maddi- iqtisadi həyat şəraitinin xüsusiyyətlərinin özündə cəmləşdirir. Üslub eymi zamanda cəmiyyətin bədii mədəniyyətin vəziyyətini, həmin xalqın adət və ənənələrinin xüsusiyyətini və inkişaf dərəcəsini də müəyyən edir.

Geyimdə modanın dəyişməsinə müxtəlif amillər təsir göstərə bilər. Bu zaman geyimə olan perspektiv tələbat da nəzərə alınmalıdır. Geniş yayılmış modaya məmulatın hazırlandığı materialın qiyməti və yararlılığı da təsir göstərir. Geyimdə yayılmış bu və digər formasında ideoloji amillər də təsir edir. Müxtəlif ölkələrin özlərinə məxsus modakarı vardır. Bu və ya digər səbəbdən moda bir ölkədən digər ölkəyə keçir. Moda düzgün istiqamətləndirildikdə kütlə tərəfindən geniş yayılır. Bir sıra hallarda modanın dəyişməsinə psixoloji amillərlə də izah etmək olar. Qeyd etmək lazımdır ki, moda özü də müəyyən istiqamətdə məqsədə uyğun inkişaf etdirilməlidir. Belə ki, paltarların forma və ayri-ayrı hissələrinin ölçülərini dəyişməsi də müəyyən hədd daxilində olmalıdır. Belə olduqda moda hamı tərəfindən qəbul edilir və istehlakcını bəzəyir. Paltarlar üçün qəbul edilmiş moda insanların səhhəti, əmək fəaliyyəti, istirahəti, rahatlığı və digər cəhətlər üçün yararlı, əlverişli olmalıdır.

Geyimlərə verilən estetik tələblər və onların xassələri hər şeydən əvvəl, geyimin təyinatına və istismar şəraitinə tamamilə uyğun olmalıdır. Dəğha doğrusu, geyimin estetik tərtibi və xassəsi onun təyinat və istismar şəraitinə təsir edən əsas amillərdəndir. Məsələn, şübhəsiz ki, rəqs, ev işi və digər təyinatlı geyimlərin formaları tamamilə müxtəlif olacaqdır. Göstərmək lazımdır ki, belə məsələlərin həllində paltarlar üçün tətbiq edilən parça və digər materialların rənginin, codluğunun, yumşaqlığının, forma saxlamasının draplaşmasının, istismar zamanı qısalmasının, əzilmə və çirklənmə dərəcəsinin, naxışının və üz səthinin quruluşunun, habelə digər xüsusiyyətlərin də böyük rolu vardır.

Geyimlərin estetik xassələri yalnız modadan deyil onların hazırlandığı materialın xassəsindən, məmulatın konstruksiyasından, həmçinin texnoloji emaldan və digər amillərdən asılıdır.

Geyimlərin verilən istismar tələbləri – Yuxarıda göstərdiyimiz tələblərdə yanaşı geyimlərə verilən ən mühüm tələblərdən biri də onlara verilən istismar müddəti və ya xidmət müddətidir.

Geyimlərdən xidmət müddəti dedikdə məmulatın dağılana qədərki istismar müddəti başa düşülür. Məmulatın istismar müddəti saat, gün, ay və illər təyin edilir.

Məmulatın yararsız hala düşməsinə müxtəlif səbəblərdən ola bilər. Xalis xidmət müddəti məmulatın fiziki cəhətdən istismar müddətini başa vurmasıdır.

Geyimlərin köhnəlməsi və yaxud dağılması müxtəlif amillərin təsiri altında baş verir. Bu təsirlər ayrılıqda və yaxud da kompleks ola bilər. Geyimlərin dağılmasında kompleks təsirlərə mexaniki-bioloji, foto-kimyəvi və başqa təsirlər daxildir. Bundan başqa materialların sürtünməsinin də dağılmaya böyük təsiri vardır.

Geyimlərin istismar tələbindən danışarkən uzunömürlülük istismar müddətini bir-birindən ayırmaq lazımdır. Uzunömürlülükdə geyimin istismar edilmədiyini, yəni “istirahətdə” olduğu vaxt da hesablanır. Əgər məmulat müəyyən səbəbdən istismardan kənarlaşdırılmışdırsa onda uzunömürlülük istismar müddətindən çox olacaqdır.

Beləliklə də məmulatın istismar müddətinə iki səbəb təsir edə bilər: məmulatın dağılması və yaxud istismar şəraitinin ilə əlaqədar olaraq həmin məmulata istehlakçı tələbatının azalması. Bununla əlaqədar olaraq fiziki və mənəvi köhnəmlə bir-birindən fərqləndirilir.

Mənəvi köhnəlmədə məmulat xarici görünüşünə görə artıq müasir modaya uyğun gəlmir və bəzən də məmulatın forma və ölçüşü tələbi ödəmir. Mənəvi köhnəlmənin nəticəsində məlum olur ki, məmulat istifadə edilmədən köhnəlmişdir.

Fiziki köhnəlmədə geyim istismar edilməklə ömrünü başa vurur. Daha doğrusu kompleks təsirlərin nəticəsində geyim köhnəlir və sıradan çıxır. Bu

təsirlərin dərəcəsi məmulatın təyinatında və onun istismar şəraitindən asılı olaraq müxtəlif ola bilər. Üst geyimlərinin köhnəlməsi üçün əsas səbəb təkrar qatlanmalar, sürtünmə, dartılma, havanın təsiri və mexaniki təsirlər hesab olunur.

Fiziki köhnəlmə prosesində ümumi fiziki köhnəlmə ilə yerli fiziki köhnəlməni fərqləndirmək lazımdır. Ümumi fiziki köhnəlmədə məmulatın bütün sahəsində müəyyən zəiflik yaranır. Belə halda məmulat istismar üçün tamamilə yararsız olur. Yerli fiziki köhnəlmədə məmulatın müəyyən hissəsi sıradan çıxa bilər, müəyyən hissəsi hələlik istismar üçün yararlılıq qabiliyyətini saxlaya bilər.

Geyimlərin forma saxlanması parçanın ipruqluyundan, emal keyfiyyətindən. Istismar şəraitindən və s. asılıdır. Son dövrlərdə yaxşı forma saxlama qabiliyyətinə malik məmulatlar buraxmaq üçün əzilməyən materiallardan və müasir texnoloji əməliyyatlardan istifadə edilir.

Qadın geyimlərinin keyfiyyətini formalaşdıran amillər

Qadın geyimlərinin formalaşmasına bilavasitə təsir edən amillərə materialın keyfiyyəti, lahiyyəti (məmulatın modeli və konstruksiyası) və məmulatın hazırlanma keyfiyyəti (bişilmə, tikilmə və bəzəndirilmə) aiddir.

3.2. Kişi və qadın kostyumlarının hazırlanmasında tətbiq edilən materialların keyfiyyətə təsiri

Qadın geyimlərini hazırlanmasında istifadə edilən bütün materialları məqsədli təyinatına görə altı qrupa bölürlər: əsas materiallar; aralıq materialları; istiliksaxlayan materiallar; detalların bərkidilməsi üçün olan materiallar; furnituralar; bəzəndirici materiallar.

Əsas materiallar. Bu qrupa qadın geyimlərinin bütün üz və astar detallarının hazırlandığı materiallar daxildir: parçalar, trikotaj polotnosu, toxunmamış materiallar, kompleks materiallar, gön və xəz.

Qadın geyimlərinin üz detalları üçün istifadə olunan bütün materiallar təyinatına uyğun olaraq müxtəlif tələblərə-estetik, gigiyenik, istismara davamlılıq

və s. cavab verməlidir. Astarlıq materiallar yüksək istismara davamlılıq, gigeyenik, hava və buxarkeçiricilik xassələrinə malik olmalıdırlar.

Aralıq materiallar-qadın üst geyimlərində onlara davamlı həcmi forma vermək, məmuların ayrı-ayrı hissələri dartılmadan qorumaq məqsədilə istifadə olunur.

Üst geyimlərinin hazırlanması zamanı məmulatın ətək, yaxalıq və digərdetallarında ust materialı ilə astar arasında xüsusi aralıq materialı yerləşdirilir ki, onun da upruqluğu və bərkliyi həmin detalların kifayət qədər formasaxlamasını təmin edir. Aralıq materialı kimi kətan, yarımyun, pambıq, toxunmamış materiallar istifadə edilir.

İstilik saxlayan materiallar – kimi qış təyinatlı geyimlərdə pambıq, vatin, prolon, toxunmamış həcmli polotnolar istifadə olunur. Təbii və süni xəzlər daha çox əsas materiallar kimi istifadə olunduguna görə az hallarda istilikverici aralıq materialı kimi tətbiq edilir.

Geyim detallarının bərkidilməsi üçün olan detallar. Parça və trikotajdan olan geyim detallarının bərkidilməsi üçün əsasən tikiş saplarından-pambıq ipək və kimyəvi saplardan istifadə olunur. Parçadan olan məmulatlarda, bəzi hallarda sintetik polimetr əsaslı yapışqanlardan da istifadə edilir.

Furnitura – düymələr, knopkalar, zəncirbəndlər, qarmaqlar, ilgəklər, iplər və s. məmulatın detallarının düymələnməsinə, örtülməsinə, bərkidilməsinə, məmulatın bəzəndirilməsinə xidmət edir. Bu məmulatlar metaldan, plastik kütlədən, ağacdan və digər materiallardan hazırlanır.

Bəzəndirici materiallar kimi geyimlərdə lentlər, tesmalar, şnurlar, krujevalar, rəmblər və s tətbiq edilir.

Modelləşdirmə və konstruksiyalaşdırma prosesində qadın geyimlərinin keyfiyyətinin formalaşması.

Modelləşdirmə - geyimin modelinin və yaxud ilkin nümunənin işlənilib hazırlanması prosesidir.

“Model” – müəyyən materialların və bəzədirmənin tətbiqi ilə hazırlanan, müəyyən bədii formaya malik olan konkret geyim nümunəsidir.

Layihələndirmənin bütün sonrakı mərhələlərində və istehsal mərhələlərində model etalon rolunu oynayır ki, bütün istehsal olunan məmulatlar buna uyğun olmalıdır.

Rəssam-modelyerlər tərəfindən hazırlanan modellər müxtəlif tələblərə cavab verməlidirlər. Bir tərəfdən bu model əsasında hazırlanan məmulat şəxsi istehlak malı kimi gözəl olmalı, müasir dəbə, təyinatına, istehlakçının xarici görünüşünə uyğun olmalı, gigiyenik və rahat olmalı, forma və ölçülərini, vacib istehlak xassələrini bütün istismar dövründə qoyulub saxlaya bilməlidir. Digər tərəfdən isə model səmərəli və tikiş texnologiyasının müasir imkanlarına uyğun olmalıdır. Modelləşdirmə istehlakçıların yaşından və ölçü xüsusiyyətlərindən asılı olaraq diferensasiyaya uyğunlaşır.

Gələcək modelin təyinatı və istismar şəraitindən asılıdır. gələcək modelin konkret utilitar funksiyası onun istismar şəraiti ilə müəyyən edilir.

Modelin yaradılması zamanı onun xarici görünüşünün formalaşmasında material xassələri əsas rol oynayır. Material, onun plastik xassəsi məmulatın formasını diktə edir. Bundan başqa rəssam modelyer modeli işləyib hazırlayarkən mövcud materiallar haqqında təxmini təsəvvürlərə malik olmalıdır, əks halda model öz mənasını itirir.

Rəssam modelyer yeni modeli yaradan zaman xalq incəsənətinin prinsiplərindən istifadə edir, texnoloji nəzərə alır, müəyyən istehlakçı qruplarının tələblərinə uyğun olaraq tətbiq olunan materialın və bəzəndirmənin keyfiyyətini yüksəltməyə çalışır.

Rəssam-modelyer ideya-model və geyimin sənaye modelini yaradır. Ideya – model özündə unikal nümunəni (sərgi üçün, perspektiv üçün) əks etdirir. Belə yüksək bədiliyə malik olan model tətbiqi incəsənət əsərlərinə aid edilir. Adi modellərlə müqayisədə mürəkkəb konstruksiyaya malik olur ki, bu da çoxlu material sərfi, əl işlərinin çoxluğu ilə şərtlənir.

Sənaye modeli ideya model əsasında hazırlanır. Onlar istehsal imkanlarını və modelin tirajını nəzərə almaqla konstruktiv və texnoloji cəhətdən yenidən işlənməsi ilə fərqlənir.

Modelləşdirmə prosesinin ən vacib anı formanın yaradılmasıdır. Geyimin forması dedikdə bu strukturu ətraf mehitdən ayıran sərhəd başa düşülür. Formanın strukturu onun həndəsi elementlərinin məkan sistemini özündə əks etdirir ki, bu da formanın məzmun həlli, funksional və yexniki həlli ilə şərtləşir. Cəmiyyətin inkişafının hər bir dövrü öz forma üslubları ilə xarakterizə olunur. Klassik geyim formaları müasirlik ənənəsinin inkişafını əks etdirməklə gələcəyə şatmağa nail olmuşdur ki, bu da onların yaşaya bilmə qabiliyyəti ilə bağlıdır.

Geyimlərin forması bir tərəfdən həcm-məkan strukturu ilə, digər tərəfdən isə struktur elementlərinin və bədii kompozisiya elementlərinin vahidliyi ilə xarakterizə olunur.

Modeli yaradan zaman rəssam-modelyer onu nəzərə alır ki, geyimin forması və xassələri müxtəlif faktorlarla təyin olunur: insan bədəninin forması, onun yaşı, əmk fəaliyyətini yeri və xarakteri, estetik tələbləri.

Geyimlərin formasının həcm – məkan strukturu a.ağıdakı ilkin elementlərlə müəyyən olunur: həndəsi görünüş və səthilik, ölçü, kütlə, material və bəzədirmə.

Formanın həndəsi görünüşü onun üç ölçülü kooldinat sistemdəki nisbətləri ilə, həcmlilik dərəcəsi ilə təyin olunur. Aydındır ki, geyim formasının bu xassəsi insanın figurasından asılıdırş aşağıdakı forma görünüşlərini ayırmaq olar: həcmli və xətti.

Qformanın səthi onun xarakteri və ya konfiqurasiyasıdır. Məsələn, əyrixətli səth qabarıq və ya batıq ola bilər, sınıq səth qatlamalı geyimlər üçün xarakterikdir.

Formanın xarici cızgiləri, onun müstəvi proyeksiyası silueti yaradır. Siluet müxtəlif toxunan xətlərdən ibarət olan geyim formasını müstəvi üzərində təsviridir. Bu, geyimin figura yapışma dərəcəsini, şeyinlərin eni və hündürlüyünü, bel və ətək xətlərinin yerləşməsini, bu səviyyələrdə geyimin enini xarakterizə edir.

Bel xətti üzrə geyimlərin fiqura oturmasından asılı olaraq geyim siluətləri aşağıdakı kimi ola bilər: figura kip oturan, yarım oturan, döz, sərbəst və ya trapesiya formalı. Geyim formalarını işləyib hazırlayarkən bir məmulatda möxtəlif siluətlər istifadə oluna bilər.

Giyinlərin enindən asılı olaraq siluetlər fərqləndirilir: düz şiyinli, hündür və alşaq şiyinli, enli və dar şiyinli və s. bundan başqa əmək xəttindən asılı olaraq da siluetlər fərqləndirilə bilər.

Siluetformanın vacib elementlərindəndir, bundan asılı olaraq geyimdə bu və ya digər dövr dəyişikliklərinə haqqında mühakimə yürütmək olar.

Geyim formasının konturları bütövlükdə və ayrı-ayrı hissələrdə müxtəlif xətlərlə əhatə olunur ki, bunlara da konstruktiv və dekorativ xətlər deyilir. Konstruktiv xətlərə geyim formasının bütövlükdə konturu, yaxud ayrı-ayrı hissələri konturu, həmçinin və detalların birləşdirici xətlər aid edilir. Dekorativ xətlər formaya ifadəlilik və orijinalıq verilir, müxtəlif bəzəndirmələrlə-tikiş relyef, kant, manjet və s. ilə yaradılır.

Konpozisiya – formanın bütün elementlərinin onun ideya – bədii məzmununu əks etdirən vahid bütövlük halında birləşməsidir. Konpozisiyanın məqsədi sadəcə geyimin funksional və texnoloji gerşəkliyini yaratmaq deyil, həm də ona gözəllik vermək, hissələrin bütöv və tam harmoniyasını yaratmaq, onu ətraf mühitlə bağlanmaqdan ibarətdir.

Geyimlərin konpozisiyasının əsas xassələri harmonik bütövlük, hissələrin uyğunluğu, kompozisiya tarazlığıdır.

Harmoniya dedikdə hissələrin vahid bütövlük halında birləşərək bədii tamlığı yaratması başa düşür. Geyim formasının harmonik bütövlüyü yüksək rəşəfat yaradır, onun bütün elementləri ölçü uyğunluğu və vahidliyi ilə fərqlənir. Formanın bütövlüyü onun hissələrinin tabelşiliyi ilə qırılmaz bağlıdır. Geyimin kompozisiyalı təşkil olunmuş həcmli forması onun bütün hissə və detalların tabelilik vasitəsidir. Modelin hazırlanması zamanı onun formasında bütün qalan hissələrin tabe olduğu əsas element (kompozisiya mərkəzi) ayrılır. Kompozisiya mərkəzi kimi geyimin istinilən elementi və ya formanın istənilən hissəsi çıxış edə bilər.

Formada kompozisiya bütövlüyünü bütün elementlərin balanslaşdırılması nəticəsində nail olmaq olar. Kompozisiya tarazlığı kütlənin, rəngin, fakturanın onu

mərkəzinə nisbətən paylanması asılıdır, bu insan fiqurunun özünün tarazlığının nəzərə alınması ilə həll edilir və rəssamin intuisiyasına əsaslanır.

Formanın elementlərini vahid bütövlük halında birləşmək, ona harmoniyalılıq və müəyyən emosional ifadəlilik (təntənəlilik, bayramsayağılıq, ciddilik və s.) və s. vermək üçün rəssam müxtəlif vasitələrdən istifadə edir. Bu vasitələrə rəng, kolorit, proporsiya, kontrastlıq, yuans, simmetriya, ritm və s. aiddir.

Modelləşdirmə zamanı yaranan nöqsanlar daha çox qadın geyimlərinin xarici görünüşündə özünü göstərir ki, bu da geyimin estetik qiymətini aşağı salır, bəzi hallarda isə təyinatına uyğun istifadə olunması qeyri-mümkün edir. Modelləşdirmə prosesində yol verilən nöqsanlar nəticəsində qadın geyimlərində meydana çıxan bütün nöqsanları iki qrupa bölmək olar:

- Modelin qeyri-düzgün kompozisiya həlli, kompozisiya bütövlüyünün pozulması, forma elementlərinin harmonikliyinə pozulması, forma elementlərinin harmonikliyinə pozulması və s. nəticəsində yaranan nöqsanlar;
- Materialın bədii-koloristik tərtibatının və xassələrinin geyiminin formasına uyğun gəlməməsi nəticəsində yaranan nöqsanlar.

Konstruksiyalaşdırma – model nümunəsi üzrə geyimin detallarının layihələsini işləyib hazırlanması və lekələrin kəsilməsi prosesidir. Lekələr geyim detallarının şablonlarıdır, hansı ki, geyim materialı bunlar əsasında biçilir; onlar kağızdan, kartondan, metaldan hazırlana bilər.

Konstruksiya-məmulatın ayrı-ayrı detallardan vahid harmonik bütövlük halında qurulmuşdur.

Konstruksiyalaşdırma zamanı formayaratma problemi həll olur, ki, bu da metallardan geyim məmulatının mürəkkəb həcmi formasının yaradılması ilə başa çatır.

Qadın geyimlərinin konstruksiyasına bir sıra vacib tələblər qoyulur.

1. konstruksiya məmulatın ilkin nümunəyə dəqiq uyğunluğunu təmin edilməlidir. Məmulatın modelə forma, siluet, konstruktiv xətlər, bəzəndirmə və s. üzrə uyğunluğu ləkaların dəqiqliyindən asılıdır.
2. konstruksiya geyimin vacib funksional xassəsini yaratmalıdır. Geyimin fiqura yaxşı oturması konstruksiyanın layihəsindən uyğun hesablamalarının dəqiqliyindən asılıdır. Eyni zamanda istifadə rahatlığı və geyimin insan üçün maksimal komfort yaratması da konstruksiyanın düzgün həllindən asılıdır.
3. Geyimin konstruksiyası məmulatın iqtisadi məqsədyönlüyünü təmin etməlidir. Kütləvi istehsalda geyimin konstruksiyası iqtisadi və texnoloji cəhətdən səmərəli olmalıdır.

Konstruksiyalaşdırma zamanı yaranan növbədə məmulatın xarici görünüşündə və geyimin fiqura oturma keyfiyyətinin pozulmasında özünü göstərir. Belə nöqsanları aradan qaldırmaq çox çətindir, bəzi hallarda isə onu məmulatın ölçüsünü və növünü və dəyişməklə ört-basdır edirlər. Konstruksiyanın bütün mümkün nöqsanlarını aşağıdakı kimi qruplaşdırmaq olar: məmulatın təsdiq olunmuş nümunəyə uyğun qəlməməsi; məmulatın fiqura oturma nöqsanları; iqtisadi və texnoloji səmərəliliyin pozulması.

Məmulatın konstruksiyasının təsdiq olunmuş nümunəyə uyğunsuzluğu konstruktiv və dekorativ xətlərdə özünü göstərir. Məmulatın fiqura oturmasında yaranan nöqsanların səbəbi məmulatın formasının insan bədənini formasına uyğun olmamasıdır. Bu zaman məmulatda uzununa, əyri, köndələn qırıqlar və qatlar yaranır.

Geyimin fiqura oturmasında ki, nöqsanlar məmulatda balansın pozulması zamanı yaranır. Balansın kiçilməsi zamanı məmulatın kürək hissəsi qabağa doğru əyilir, yan tikişlər yerini dəyişir, yaxalığın arxa hissəsi boyuna oturmur, ədəklər bir birini modeldə verildiyindən çox ötürür. Balansın artırması zamanı isə məmulatın qabaq hissəsi dartırır, yan tikişlər arxaya doğru yerinə dəyişir, yaxalığın arxa tərəfi boyuna həddindən çox oturur, ön tərəfdən isə məmulatın ədəkləri atağa yapışır.

Konstruksiyanın iqtisadi və texnoloji cəhətdən səmərəsiz olması kütləvi istehsalda ciddi irkilərə gətirib çıxarır. Belə ki, səmərəsiz konstruksiya material

itkisinə, məmulatın emalına çox əmək sərf olunmasına və nəticədə məmulatın baha başa qəlməsinə səbəb olur.

3.3. Biçmə və hazırlanma əməliyyatlarının kostyumların keyfiyyətinə təsiri

Biçilmə əməliyyatı-geyim məmulatlarının keyfiyyətinin formalaşmasında mühüm rol oynayır. Geyim məmulatlarının bütün biçim əməliyyatlarını iki yerə bölürlər: hazırlıq əməliyyatları və əsas əməliyyatlar.

Biçilmə prosesində aparılan hazırlıq əməliyyatlarına materialların keyfiyyətə qəbulu, konfeksiyalaşdırma, parçaların nastildə sortlaşdırılması, parça kəsiklərinin hesablanması, işarələnmənin və trafaretlərin hazırlanması aiddir.

Materialların keyfiyyətə qəbulu dedikdə xüsusi çıxdaş dəzgahlarında geyim üçün daxil olan bütün materialların keyfiyyətinin yoxlanması başa düşülür. Bu zaman materialların markasına və sortuna diqqətlə nəzarət edilir.

Konfeksiyalaşdırma dedikdə hər bir model üçün bütün materialların texniki şərtlərə tam uyğun olaraq seçilməsi nəzərdə tutulur.

Müəssisələrdə materialların biçilməsi nastillər üzərində həyata keçirilir ki, bu da çoxlu miqdarda polotno yığımından ibarət olur. Biçilmənin yüksək keyfiyyəti nastildə parçaların düzgün sortlaşdırılması ilə təmin edilir.

Geyimlərin material tutumunun azaldılması üçün parça hissələrinin hesablanması mühüm əhəmiyyət kəsb edir. Parçanı tam istifadə etmək üçün əvvəlcədən hər bir kəsik hesablanır. Bunun üçün müxtəlif növ və müxtəlif ölçü xarakteristikalı məmulatlar üçün material sərfi normalarından istifadə olunur.

İşarələnmə dedikdə polotno üzərində lekaların konturlarının qeyd olunması başa düşülür.

Nastilin kəsilməsi-yüksək peşəkarlıq tələb edən mürəkkəb və məsuliyyətli işdir. Bu zaman yüksək dəqiqliyə əməl olunmalıdır.

Biçilmə zamanı geyim məmulatında bir sıra nöqsanlar yarana bilər. Bu nöqsanlar əsasən polotnonun nastildə qeyri-düzgün yerləşməsi, lekaların

qısalması, nastilin detallarının konturuna uyğun olmayaraq kəsilməsi və s. səbəbdən yaranır.

Geyim məmulatlarının hazırlanması-prosesində məmulatın xarici görünüşünü, fiqura oturma keyfiyyətini, uzunömürlülüynü müəyyən edən vacib istehlak xassələri formalaşır.

Geyimlərin hazırlanması prosesinə aşağıdakı əməliyyatlar daxildir: biçilmiş detalların emal olunması, ayrı-ayrı detallardan məmulatın yığılması, məmulata həcmi formanın və əmtəə görünüşünün vurulması.

Qadın geyimlərinin yüksək keyfiyyəti onların hazırlanmasına qoyulan aşağıdakı tələblərin yerinə yetirilməsi ilə təmin edilir:

- məmulatda modelin həcmi formasının dəqiq və düzgün yerinə yetirilməsi;
- məmulatın formasının istismara yüksək davamlılığı;
- məmulatın fiqura yaxşı oturmasını təmin etmək məqsədilə detal və hissələrin düzgün texnoloji emalı;
- birləşdirici tikişlərin dəqiq yerinə yetirilməsi;
- rütubətli-isti emal əməliyyatının dəqiq və yüksək keyfiyyətlə yerinə yetirilməsi;
- furniturların düzgün tikilməsi;
- məmulatın cüt detallarının düzgün formada və simmetrik yerləşdirilməsi.

Qadın geyimlərinin hazırlanmasında aparılan bütün əməliyyatları texnoloji prinsiplərə görə aşağıdakı kimi qruplaşdırmaq olar:

- geyimlərin detal və hissələrinin birləşdirilməsi əməliyyatları;
- geyimlərin rütubətli-isti emalı;
- yekun-bəzək əməliyyatları.

Qadın geyimlərinin detal və hissələrinin birləşdirilməsi əməliyyatları məmulatların istehlak xassələrinin-xarici görünüşünün, fiqura oturma keyfiyyətinin, möhkəmliyinin, istismara davamlılığının və s. formalaşmasında böyük rol oynayır. Geyimlərin detal və hissələri sap, yapışqan və termoplastik materialların qaynaq edilməsi üsulu ilə birləşdirilir. Qadın geyimlərinin

detallarının sapla bərkidilməsi daha geniş yayılmışdır. Detalların bərkidilmə yeri tikiş adlanır. Bərkidilmə üsulundan asılı olaraq sap, yapışqan və qaynaq tikişləri fərqləndirilir. Sapla birləşdirmə zamanı detallar bir və ya bir neçə tikişlə bərkidilir.

Geyim detallarının sapla birləşdirilməsinin maşın və əl üsulları fərqləndirilir. Geyim istehsalında keyfiyyət və sürət baxımından daha səmərəli olduğuna görə maşın üsulundan daha çox istifadə olunur.

Maşın tikişləri sapların toxunması üsuluna görə məkik və zəncirvari tikişlərə, sapların sayına görə bir, iki və üçsaplı tikişlərə bölünür.

Yapışqan üsulunda geyim detalları yapışqan maddələrinin köməyi ilə bərkidilir. Bu məqsədlə termoplastik polimerlər əsasında alınan müxtəlif yapışqan maddələri istifadə olunur. Geyim istehsalında yapışqan maddəsi kimi sopoliamidlər, polietilenlər, poliefirlər, polivinilxlorid və s. tətbiq edilir.

Qaynaq üsulu geyim məmulatı plyonka materialından və termoplastik liflərdən hazırlandıqda tətbiq edilir. Bu üsul daha perspektivli sayılır. Yapışqan birləşməsi bir sıra tələblərə cavab verməlidir. Bunlardan ən vacibi hermetiklik, kifayət qədər möhkəmlik, elastiklik, gözəl xarici görünüş və s.-dir.

Rütubətli-isti emal (RİE) qadın geyimlərinin istehlak xassələrinin formalaşmasında mühüm rol oynayır. RİE geyimlərdə lazımi həcmi forma yaradır, tikişləri emal edir, kənarları hamarlayır. RİE detalların yapışqanla birləşdirilməsində, yekun bəzəndirmədə aparılaraq məmulata əmtəə görünüşü verir.

Qadın geyimlərində aparılan yekun-bəzək əməliyyatlarının məqsədi məmulatın son tərtibatını yaratmaqdır. Məmulatın keyfiyyətinin formalaşmasında bu əməliyyatların əhəmiyyəti kifayət qədər böyükdür. Bu əməliyyatların sırasına ilgəklərin, bərkidicilərin hazırlanması, düymələrin, qarmaqların, ilmələrin, iplərin tikilməsi, təmizləmə, son rütubətli-isti emal buxarlandırma əməliyyatları daxildir.

Qadın geyimlərinin hazırlanması prosesində bir çox nöqsanlar yarana bilər. Bu nöqsanlar məmulatın xarici görünüşünün, formasının, ölçülərinin, fiqura oturma keyfiyyətinin pozulmasına, xidmət müddətinin azalmasına səbəb olur.

Nöqsanların yaranması səbəbi məmulatların emalı zamanı normativ-texniki sənədlərdə qoyulan tələblərə əməl olunmamışdır.

Qadın geyimlərinin hazırlanması zamanı yaranan bütün nöqsanları aşağıdakı qruplara bölmək olar: ümumi nöqsanlar və məmulatın fiqura oturma nöqsanları, birləşdirmə nöqsanları, birləşdirmə nöqsanları, RİE və yekun əməliyyatlar nöqsanı.

Ümumi nöqsanlara və məmulatın fiqura oturmasında yaranan nöqsanlara aşağıdakılar aiddir: məmulatın və onun ayrı-ayrı hissələrinin xətti ölçülərinin pozulması, bəzi üst detallarının olmaması, məmulatın emalına qoyulan texniki tələblərin pozulması və s.

Birləşmə nöqsanlarına-tikişlərin ayrılığı, qeyri simmetrikliliyi, tikiş xətti üzrə parçanın güclü dartılması, tikiş sapı ilə materialın rənginin uyğun olmaması, bəzəndirici tikişlərin olmaması və s. kimi nöqsanlar daxildir.

RİE və yekun əməliyyatlar nöqsanları aşağıdakılardır: məmulatın həcmi formasının pozulması, qırıqların yaranması, məmulatın və ayrı-ayrı detalların kənarlarının əyilməsi, materialın rənginin dəyişməsi, deşik, yanıq, ləkə və s. nöqsanlar.

Müxtəlif əlamətlər üzrə qadın geyimlərinin təsnifatı

Qadın geyimləri tikili və trikotaj məmulatları içərisində çeşidinə görə xüsusi çəkiyə malik olmaqla özündə iki mindən çox növü birləşdirir.

Qadın geyimlərinə olan müxtəlif kateqoriyalı istehlakçı tələbinin ödənilməsi üçün ticarətdə geyimlərin çeşidinin düzgün formalaşdırılmasının böyük əhəmiyyəti vardır. Modanın dəyişməsinə, yeni növ xammal və materialın istifadə olunmasının, əhalinin maddi və mənəvi səviyyəsinin yüksəlməsinin təsiri nəticəsində geyimlərin çeşidinin vaxtaşırı yeniləşməsi getdikcə dəyişən və rəngarəngləşən tələblərin təmin olunmasında xüsusi rol oynayır.

Müasir qadın geyimləri çox müxtəlifdir və özündə müxtəlif materiallardan hazırlanan məmulatların geniş çeşidini birləşdirir.

Bu məmulatlardan müxtəlif məqsədli təyinat üçün geyim dəstləri yaratmaq mümkündür: iş üçün, idman məşğələləri üçün, istirahət üçün, ev üçün və s. Bu

dəstlərin hər birində eyni növ məmulatlar konstruksiyasına görə uyğunlaşdırılır, lakin materialına və bədii-koloristik tərtibatına görə fərqlənirlər.

Qadın geyimlərinin təsnifatında onların təyinatı, hazırlandığı material, konstruksiyası, bəzəndirilmənin xarakteri, istehsal üsulu, məmulatın ölçüsü və s. kimi əlamətlər əsas götürülür.

Ümumi təyinatına görə geyimlər məişət, idman, istehsalat və mülki geyimlərə bölünür.

Məişət geyimləri qadın geyimləri içərisində xüsusi yer tutur. Bu geyimlər çoxfunksiyalıdır, onlar dəbə uyğun və gözəl, müasir olmalı, insan üçün komfort şərait yaratmalı, istinin və soyuğun təsirindən qorunmalı, bədənin forma və ölçülərinə uyğun gəlməli və bütün istismar müddətində istehlak xassələrini qoruyub saxlamalıdır.

Təyinatına görə qadın üst geyimlərinin təsnifatı 1 №li sxemdə verilir.

Digər qrup geyimlərdə məişət geyimlərindən fərqli olaraq, bu və ya digər funksiya üstünlük təşkil edir: idman geyimlərində fiziki tapşırıqları yerinə yetirmək üçün maksimal rahatlıq yaratmaq; istehsalat geyimlərində insanı istehsalın xoşagəlməz və zərərli amillərdən, çirklənmədən qorumaq; xüsusi təyinatlı geyimlərdə geyimin hansı sahəyə mənsubluğunu əks etdirmək.

Məqsədli təyinatına görə qadın geyimləri gündəlik və ziyafət üçün, ev üçün, iş üçün, aktiv istirahət üçün və idman üçün olan geyimlərə bölünür.

Gündəlik geyimlər istismar rahatlığı, ciddi forması və bəzək elementlərinin az olması ilə fərqlənir. Bunlar əsasən ciddi və ya idman üslubunda hazırlanır.

Dəbdəbəli geyimlərdə hər şey əsas funksiyanın yerinə yetirməsinə-yəni insanın xarici görkəmini bəzənməyə və bayram əhval-ruhiyyəsi yaratmağa xidmət edir. Belə geyimlər müxtəlif rəngarəng formalarda, fantaziya, folklor, həmçinin klassik üslublarda hazırlanır.

Ev geyimləri iş və məişət şəraitində istifadə olunur. Belə geyimlərin kompozisiya həllinin işlənilib hazırlanması zamanı müxtəlif işləri yerinə yetirən insan üçün lazımi şəraitin yaradılmasına şərait yaradılmasına nail olmağa çalışırlar.

Aktiv istirahət və idman məşğələləri üçün olan geyimlərdə forma və konstruksiyadan başqa həm də istifadə olunan material da insan üçün maksimum rahatlıq yaratmalıdır.

Model-konstruksiya əlamətlərinə görə idman geyimləri palto məmulatlarına, kostyum-don, dəyiçək, corab-noski, əlcək, dəsmal-şərf məmulatlarına və baş geyimlərinə bölünür. Fəsillərə görə qadın geyimləri yay, qış, yaz, payız və bütün fəsillər üçün olan geyim qruplarına bölünür.

Tətbiq olunan materiallara görə qadın geyimləri parçalardan trikotajdan, toxunmamış materiallardan, təbii və süni xəz və gönlərdən, kombinəlaşdırılmış materiallardan olur. Təyinatından asılı olaraq qadın geyimləri yalnız bir materialdan və müxtəlif materiallardan hazırlana bilər.

Hazırlanma üsuluna görə qadın geyimləri biçilmiş, hörülmüş və kombinəlaşdırılmış üsullarla istehsal olunur. Biçilmiş məmulatlar qadın geyimlərinin müasir çeşidinin əsasını təşkil edir: istinilən materiallardan olan tikili məmulatlar materialın ayrı-ayrı detallar üzrə biçilməsi və sonra birləşdirilməsi üsulu ilə hazırlanır. Bəzi geyimlər bütöv hörülmə yolu ilə istehsal olunur. Kombinəlaşdırılmış geyimlərdə isə hörülmüş və biçilmiş detallar birləşdirilir.

Konstruksiyasına və səthinin xarakterinə görə geyimlər müxtəlif olur. Hər hansı geyim qruplarından eyni birinə daxil olan məmulat səthinin müxtəlif xarakterli olması, konstruksiya həllinin eyni olmaması ilə şərtləşir. Bu qrupa daxil olan məmulatların vahid konstruktiv sxeminin olması onların eyni növ olması demək deyil.

Uşaq geyimlərinin keyfiyyətinə verilən ümumi istehlak tələblərin ekspertizası

Bildiyimiz kimi paltar insanı birinci növbədə onu əhatə edən xarici mühitin təsirlərindən mühafizə edir. Məlum olduğu kimi insan orqanizmi müəyyən istilik mənbəyidir. Bu istilik kimyəvi fizioloji proseslər nəticəsində əmələ gəlir. Bu proses insanın qidalanması və nəfəs alması ilə əlaqədar daim dəyişərək onun həyat və fəaliyyətini təmin edir. Normal insan bədənində istilik səviyyəsi 36-37 S arasında dəyişir. Odur ki, müxtəlif şəraitdə yaşayan və əmək fəaliyyəti ilə məşğul

olan insanlar özlərini isti və soyuqdan mühafizə etmək və hərəkətinin sabitliyini təmin etmək üçün bədənlərini örtməyə başlayırlar. Paltarın ən birinci əhəmiyyəti insan bədəninin soyuqdan mühafizə etməsidir. Paltardan istifadə etməklə insan bədənində istiliyin sərf edilməsini nizama salır. Paltar bədənə ayrılaraq istiliyin ətrafa yayılmasına mane olaraq, istiliyi bədənə yaxınlığında saxlayır. Istiliyin bədənə ətrafında saxlanması paltarla bədən arasında, yaxud paltar üçün işlədilən materialların məsamələrində yerləşən hava təmin edir. Deməli, əsas vəzifələrdən biri bədənə daxil olan havanın hərəkətini nizamlamaqdan ibarətdir, hava bədənə məsamələrinə daxil olaraq 24-30 s-yə qədər qızır. Paltarla bədən arasında az hərəkət edən istiliyi pis keçirən mikroiqlim yaranır. Paltar insan bədənə süalanan istiliyin təqribən 50%-ni bədən ətrafında saxlayır.

Uşaq geyimlərinin digər mal qruplarına nisbətən ən mürəkkəb çeşidli mal qrupu sayılır. əmtəəşünaslıq nöqteyi-nəzərindən uşaq geyimlərinə verilən tələblər əsasən 3 qrupa bölünür. Stetik tələblər, gigiyenik və istismar tələblər.

Uşaq geyimlərinin estetik tələblərinə müasir formada üslub böyük təsir göstərir. Bədii üslub insan cəmiyyətini uzun bir dövrünü əhatə edir və həmin dövrün zövqünü özündə əks etdirir. Ona görə də məişət əşyalarını və geyimlərin xarici formasının kökünü dəyişməsinə təyin edir.

Üslub cəmiyyətin maddi-iqtisadi şəraitini özündə cəmləşdirir. Üslub eyni zamanda cəmiyyətin bədii mədəniyyətinin, vəziyyətini həmin xalqın adət və ənənələrinin xüsusiyyətini və inkişaf dərəcəsini də müəyyən edir.

Uşaq geyimlərinin modasının dəyişilməsinə müxtəlif amillər təsir göstərə bilər. Bu zaman uşaq geyimlərinə olan perspektiv tələbat da nəzərə alınmışdır. Geniş yayılmış modaya uşaq geyimlərinin hazırlandığı materialın qiyməti və yararlığı da təsir göstərir.

Uşaq geyimlərinin yayılmış bu və ya digər formasına ideoloji amillər də təsir edir. Müxtəlif ölkələrin özlərinə məxsus modaları vardır. Bu və ya digər səbəbdən moda bir ölkədən digər ölkəyə keçir. Moda düzgün istiqamətləndirildikdə kütlə tərəfindən yaxşı qəbul edilir və geniş yayılır. bir sıra hallarda modanın dəyişilməsini psixoloji amillərlə də izah etmək olar. moda özü də müəyyən

istiqlamətdə məqsədə uyğun inkişaf etdirilməlidir. Belə ki, tikili malların formada və ya ayrı-ayrı hissələrinin ölçülərinin dəyişilməsi də müəyyən hədd daxilində olmalıdır. Belə olduqda mjdə hamı tərəfindən qəbul edilir və istehlakçını bəzəyir. Uşaq geyimləri üçün qəbul edilmiş moda insanların səhhətini, əmək fəaliyyətini, istirahətini, rahatlığını və digər cəhətlər üçün yararlı, əlverişli olmalıdır.

Uşaq geyimlərinə verilən estetik tələblər və onların xassələri hər şeydən əvvəl, bu paltarın təyinatına və istismar şəraitinə təmamilə uyğun olmalıdır. Uşaq geyimlərinin forması həm də istehlakçının sənətinə də uyğun olmalıdır.

Uşaq geyimlərinin estetik xassələri yalnız modadan deyil, onların hazırlandığı materialın xassələrindən, konstruksiyasından, məmulatın texnoloji emalından və digər amillərdən asılıdır. Göstərdiyiniz bütün bütün amilləri nəzərə almadan müasir tələbə uyğun gözəl, yaraşqlı, yaralı zövqü və tələbi ödəyən, istehlakçılar bəzəyən uşaq geyimlərini yaratmaq olmaz.

Uşaq geyimlərinə verilən gigiyenik tələblər insanların həyat fəaliyyəti üçün olduqca zəruridir. Uşaq geyimlərinin gigiyenik olması istehlakçıların normal həyat fəaliyyətini təmin edir. Belə ki, paltarın gigiyenik xassələrinin yüksək olması istehlakçının bədənində daimi temperaturun saxlanması üçün şərait yaradır, orqanizmi mühafizə edir və müxtəlif iqlim şəraitində əmək qabiliyyətini saxlamağa şərait yaradır. Uşaq geyimlərinə verilən tələblər insan orqanizmini fizioloji xüsusiyyətləri ilə sıx sürətdə bağlıdır.

Göstərilən tələblərin vacibliyinə və uşaq geyimlərinin təyinatına gəldikdə aydın olur ki, bütün paltar üçün gigiyenik tələblər eyni ola bilməz. Istehlakçılar olduqca müxtəlif iqlim şəraitində yaşayır və işləyirlər. Respublika ərazisi soyuq, mülayim, isti və xüsusi iqlim zonalarına bölünür. Uşaq geyimlərinə verilən gigiyenik tələblər iqlim zonasından asılı olaraq dəyişir. Sdoyuq iqlim zonası üçün olan tikili mallar birinci növbədə bədəni soyuqdan mühafizə etməli, yaxşı isti saxlamaq xassəsinə malik olmalı, bədənə əksər hissəsini örtməli, bədənə kip oturmalı, yüngül olmalı, müxtəlif təsirlərə qarşı əks dayanan olmalıdır.

Uşaq geyimlərinin gigiyenik xassələri qiymətləndirildikdə məmulatın rəngini də nəzərə almaq zəruridir. Paltarın rəngini günəş şüasının udulması və əks

etdirilməsinin də böyük əhəmiyyəti vardır. Məlumdur ki, ağ rəngli əşyalar günəş şüasını demək olar ki, təmamilə əks etdirirlər. 98% qara rəngli əşyalar isə təmamilə udurlar. 99,5% qırmızı rəngli əşyalar isə istilik şüalarını yaxşı əks etdirirlər, tutqun rəngli materiallar isə gec çirklənirlər.

Istehlakçının normal həyat fəaliyyəti üçün uşaq geyimlərinin yumşaqlığının və şəkisinin də əhəmiyyəti vardır. Paltarların çəkisi onun materialının şəkisindən və paltarın ölçüsündən asılıdır.

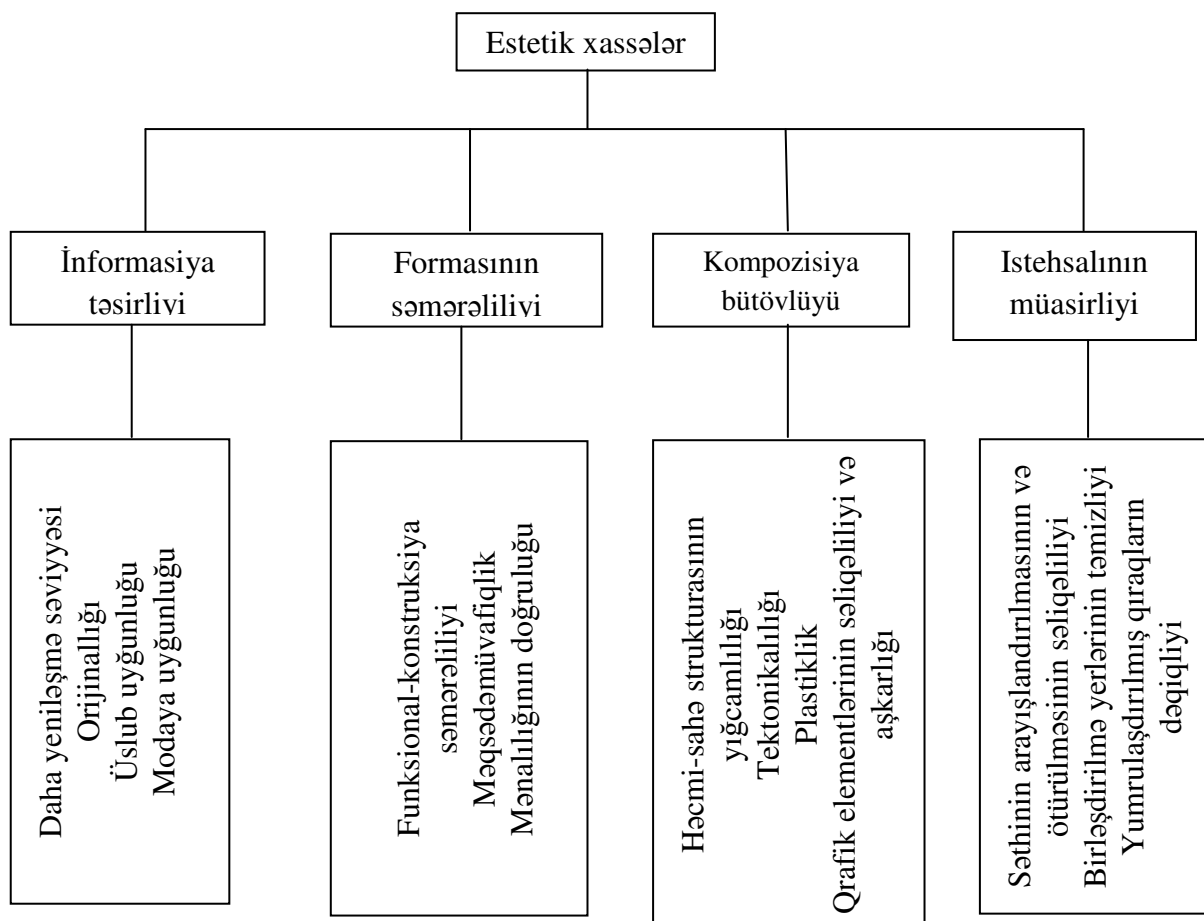
Uşaq geyimlərinin çirklənmə və elektricləşmə dərəcəsi birinci növbədə onun materialının təbiəti ilə sıx sürətdə əlaqədardır. Bir qayda olaraq süni və sintetik liflərdən hazırlanan paltarlar daha çox elektricləşdirmə xassəsinə malik olurlar. Elektricləşmə paltarın çirklənməsinə də böyük təsir göstərir.

Yuxarıda göstərdiyimiz tələblərə yanaşı uşaq geyimlərinə verilən ən mühüm tələblərdən biri də onlara verilən istismar müddəti və ya xidmət müddətidir.

3.4. Kostyumların ekspertiza xüsusiyyətləri

Bildiyimiz kimi, xalq istehlak xassələri içərisində estetik xassələrin xüsusi payı vardır. Hətta elə növ məmulatlar da vardır ki, onların estetik xassəsi ilə funksional səviyyəsinin qiymətləndirilməsində estetik xassələrin daha dəqiq təhlil edilməsi çox vacibdir. Odur ki, məmulatın bədii-konstruksiya ekspertizasının keçirilməsi son dövrlərdə texniki estetikanın əsas problemlərdən biri olmaqla kompleks proses sayılır və malların yaralıq ölçüsünün ictimai faydalılığı və bütövlükdə əşya mühitinin formalaşması dəyərlərinin əsasını təşkil edir. Təsadüfi deyildir ki, son vaxtlar bədii layihələndirmədə xüsusi qiymətləndirilmə, yəni istehlak xassələrin ekspert qiymətləndirilməsi növü formalaşmasıdır.

Istehlak əşyalarının estetik xassələrinin qiymətləndirilməsi zamanı tətbiq ediləcək metodların işlənilib hazırlanmasında praktikada hökm sürən əşyaların gözəllik ideyalı, ictimai-faydalılığı, bədii yararlılığı üzrə toplanmış təcrübələr əsas kimi qəbul edilir. Bütövlükdə sənaye sənaye mallarının estetik xassələrinin strukturasının aşağıdakı 1 sayılı şəkildən görmək olar.



Şəkil 3.4.1. Malların estetik xassələrinin struktur elementləri

Təcrübədə əşyaların estetik xassələrin qiymətləndirərkən tətbiq olunacaq üsulların vacibliyini aıkar edərkən və onların ümumi təsnifatını verməyə çalışarkən ekspert qiymətləndirmənin aşağıdakı prinsiplər və xüsusiyyətlərini mütləq nəzərə almaq lazımdır.

Bildiyiz kimi, malların estetik xassələrinin qiymətləndirilməsinin məqsədi istehlakçıların estetik tələblərini ıdəyə bilən, onlarda estetik həyacanlanma yaradan amillərin aşkar edilməsindən ibarətdir. Estetik qiymətləndirmənin məqsədindən asılı olaraq bu prosesdə ya bir ekspert, yaxud da ekspert komissiyası iştirak edə bilər. Qiymətləndirmənin kombinəlaşdırılmış üsulla, daha doğrusu, ekspertlə və komissiya üzvlərinin iştirakı ilə başa çatdırmaq olar. Qiymətləndirmənin yekununu ya keyfiyyət və yaxud da kəmiyyət formasında qeydiyyatdan keçirirlər.

Eksper dəyərliliyin keyfiyyət xarakteristikası “bədi-qeyri-bədi”, “gözəl-çirkin”, “xoşa gəlir-gəlmir” və bəzən də “daha pis - ən yaxşı” qiymətləndirmə kimi mühakimə edilir.

Estetik qiymətləndirmənin kəmiyyət xarakteristikası estetik mülahizə və fikirlərin balla qiymətləndirilməsini xarakterizə edir. Məsələn, 5 ball şkala üzrə “yüksək bədiiliyə”, “çox gözəl” kimi mühakimə olunmaları 5 bal, “bədiidi5r”, “gözəldir” – 4 bal, “fərqi yoxdu” – 3 bal, “bədiiliyi yoxdur” və “gözəl deyildir” – 2 bal və “çox çirkindi” – 1 bal qiymətləri artır.

Ekspertizada malların estetik xassələrinin qiymətləndirilməsində kəmiyyət metodlarından daha çox istifadə edilməsinin əsa səbəbi estetik qiymətləndirmədə obyektlərin kütləvililiyi (çoxluğu) sayılır ki, bu da onların rənglərə bölünməsinə və qiymətləndirilməsinə şərait yaradır. Bu zaman müxtəlif mütəxəssislərin (ekspert komissiyasının üzvləri) mülahizələrinin müqayisə edilməsi və nəhayət estetik xassələrinin qiymətləndirilməsində digər növ göstəricilərinin əlavə edilməsi və yekun qiymətləndirmənin şıxarılması mümkündür.

Ekspertizanın məqsədindən asılı olaraq qiymətləndirmənin 3 növündən istifadə edilir ki, buraya bütöv, kompleks və qarışılıq qiymətləndirmə aiddir.

B ü t ö v q i y m ə t d i r m ə malların estetik kətfiyəti haqqında ekspertlərin mülahizələrinə əsaslanır. Bu cür bütöv fikirlər və mülahizələr bölünmür və izahata ehtiyac duyulmur.

K o m p l e k s q i y m ə t d i r m ə estetik xassələr qrupuna daxil olan ayrı- ayrı göstəricilərin qiymətləndirilməsi hallarında tələb olunur. Məsələn, məmulatın informasiyalı görkəmini, kompozisiyasının bütövlüyünü, formasının səmərəliliyini və s. kimi estetik xassə göstəricilərini qiymətləndirərkən bu üsuldən istifadə edirlər.

Q a r ı ş ı q m e t o d l a qiymətləndirmə zamanı həm bütöv və həm də kompleks qiymətləndirmə metodlarının hər ikisindən istifadə etməklə daha dəqiq və dolğun məmulat almaqda məmulatın estetik xassələrini söyləmək mümkündür. aşağıdakı 2 sayılı şəkildə bütöv, kompleks və qarışıq estetik qiymətləndirmə qaydasını ümumi çlok-sxemi verilmişdir ki, bunu da həm kəmiyyət və həm də

keyfiyyətə qeyd etmək mümkündür estetik qiymətləndirmənin keyfiyyət baxımından (kəmiyyətə təhlil aparmamaq şərtlə) təhlili zamanı əsas qaydaların sayı azaldılır. Ekspertlərin fikirlərinin razılığı ilə qiymətləndirmə prosesi sə sadələşdirilə bilər. Bu zaman sxemdə göstərilən 5-ci və 7-ci şərtlər aradan götürülür.

1-Məlumat haqqında informasiyaların öyrənilməsi		
2-Ayrı-ayrı estetik xassələrin təhlili		
a) estetik mühakimə	b) balla qiymətləndirmə	
3-Məmulatın estetik dəyərliliyi		
a) estetik mühakimə	b) balla qiymətləndirmə	
4-Ekspertlərin fikirlərinin razılığının aşkar edilməsi		
Yekun nəticə - bəli		xeyir
5-Nəticənin kollektiv qaydada müzakirəsi		
6-Ayrı-ayrı estetik xassələrin qiymətləndirilməsi		
a) estetik mühakimə	b) balla qiymətləndirmə	
7.Məmulatın estetik dəyərlərinin yekun qiyməti		
a) estetik mühakimə	b) balla qiymətləndirmə	
8.Bütöv və kompleks qiymətləndirmənin müqayisəsi		
9.Ekspertlərin aldıkları qiymətləndirmənin qrup halında müzakirəsi və korrektirovkası		
a) estetik mühakimə	b) balla qiymətləndirmə	

Şəkil 3.4.2.Eстетик xassələrin ekspert qiymətləndirilməsinin əsas prinsipləri

Əgər qiymətləndirməni ancaq bir ekspert aparırsa, bu zaman alınan mülahizələrin razılaşdırılması lazım deyil gəlmir və qiymətləndirmə 1-ci, 2-ci (bütöv qiymətləndirmə) və 1,2,3 (kompleks qiymətləndirmə) şərtlərə görə aparılır. əgər qiymətləndirmə ekspert və mütəxəssis komissiyası tərəfindən aparılırsa, bu zaman əlavə olaraq 9-cu şərtlərdən istifadə edilir.

Estetik qiymətləndirmənin keyfiyyət və kəmiyyət xarakteristikası, qiymətləndirmənin növləri və ekspert bölmələrinin tərkib fəəqi estetik qiymətləndirmə metodlarının sınıflaşdırılmasının bilavasitə əsasını təşkil edir. Bu isə aşağıdakı 1 sayılı cədvəldə öz əksini tapa bilir.

Cədvəl 3.4.1. estetik qiymətləndirmənin metodu və şərtləri

Qiymətləndirmə növləri	Ekspert bölmələrin tərkibi		
	Ekspert (fərdi qiymətləndir mə)	Qrup (ekspert komissiyası)	Ekspert və ekspert qrupu
I.Keyfiyyətə qiymətləndirmə			
Bütöv mühakimə edilmə	1, 3a	1, 3a, 4, 5, 7a	1, 3a, 4, 5, 7a, 9a
Kompleks mühakimə edilmə	1, 2, 3a	1, 2a, 3a, 4, 5, 7a	1, 2a, 3a, 4, 5, 6a, 7a, 9a
II.Kəmiyyətə qiymətləndirmə			
Bütöv qiymətləndirmə	1, 3	1, 3, 4, 5, 7	1, 3, 4, 5, 7
Kompleks qiymətləndirmə	1-3	1-7	1-7, 9
Qarışıq qiymətləndirmə	1-3, 8	1-8	1-9

Göstərilən qaydaların kombinəlaşdırılması hər bir qrup metodu uyğun gələn müxtəlif şərtlər yığımını xarakterizə edir. Bu şərtlər 2 sayli cədvəldə rəqəm və həriflərlə göstərilmişdir. Şaquli istiqamətdə göstərilən məlumatlar estetik qiymətləndirmənin nəticəsinin həm qeydiyyatını və həm də qruplaşdırma qaydalarını, yəni kəmiyyət və keyfiyyətə qiymətləndirmə metodları olduğunu göstərir.

Üfqə istiqamətdə bölünmələr ekspert yarambölmələrinin tərkibi üzrə qruplaşdırılmasını müəyyənləşdirir. Buraya fərqi qaydaad estetik mühakimələr, kollektiv estetik müzakirələr, keyfiyyətin ekspert və qruplarla bilikdə qiymətləndirmə üsulları aiddir.

Gostərilən hər bir üsulun özünəməxsus xüsusiyyətləri vardır. Ekspert işlərinin məqsədindən və ekspert işlərinin növündən asılı olaraq bu üsulların hər birinin özünə məxsus geniş imkanları vardır. Məsələn, sənaye məhsullarının keyfiyyət üzrə attestasiyası zamanı ekspert qrupu məmulatın texniki səviyyəsini bal qiyməti ilə kartlarda göstərilər. Layihələndirmə həllinin qiymətləndirilməsi zamanı kompleks qiymətləndirməni keyfiyyət-analitik metodlarından istifadə edilmənin

L a y i h ə p r o q n o z ü s u l u . Bu üsul istinilən layihəni, yaxud da tanış olmayan məmulatların estetik xassələrinin qiymətləndirilməsini həyata keçirən dizaynerlərin iş üslubunun empirik mülahizələrinə əsaslanır. Bu zaman ekspert-dizaynş məmulatla tanış olduqdan sonra onun yeniləşdirilməsi, funksional-konstruksiya və estetik üstünlüyünün həlli üçün eskizlər variantini axtarmaga başlayır. Sonra isə alınmış sxemi və eskizləri bir-birləri ilə tutuşduraraq bunların hansının qəbuledilməz və hansının isə perspektiv olmasını aşkar edir. Nəticədə ekspert-dizayner məmulat haqqında professional mülahizələrini formalaşdırır, özünün astarış qeydlərinə əsaslanaraq onun estetik cəhətdən çatışmazlıqlarını və üstünlüklərini mühakimə edir. Əgər elmi-texniki proqnozlar və bədii-konstruksiya lahiyələndirilməsi haqqında əvvəlcədən məmularlar əldə edilməklə yeni növ məmulatların estetik keyfiyyəti qiymətləndirilərsə, bu proses daha da yüngülləşir. Layihə proqnoz metodu ilə məmulatların estetik üstünlükləri qiymətləndirildikdən bir neçə mərhələlər əldə rəhbər tutulur.

I mərhələdə ekspert komisiyası təhlil olunan məmulatla tanış olur və aparılacaq təhlili istiqamətləri işlənilib hazırlanır. Bu zaman ekspertlər məmulatın bütün texniki səmədlərini, lahiyələndirmədən əvvəlki tədqiqatları nəzərdən keçirir, bədii-konstruksiya təklifləri və s. diqqətlə öyrənirlər. Bunun məqsədi isə bu adları

şəkilən işlərdə başverə biləcək nöqsanların aşkar edilməsidir. Bu proseslərin öyrənilməsində müəlliflərin şəxsi yaradıcılıq ideyalarının böyük əhəmiyyəti vardır.

II mərhələdə ekspert-dizaynşı məmulatın layihələndirilməsi prosesini öyrənərkən yeni ideyaların irəli sürülməsi məqsədilə lazımi məmulatlar toplayır. Sonra isə prinsipial layihələrin həlli məqsədilə lazımi diapozona malik olan variantda eskizlərin hazırlanmasına başlayır. Bununla da ekspert məmulatın kompozisiya həllinin növləri və tərkibinə daxil olan elementləri aşkar edir.

III mərhələdə layihələndirmə prosesinin nəticəsinin və qiymətləndirmə kriteriyasının formalaşdırılmasından ibarətdir. Aparılan təhlilin nəticələrinə görə ekspert öz fikirlərində layihələndirilmə həllini estetik qiymətləndirmə səviyyəsinə uyğun gələn variantı və proseslərinin özünə məxsüs rankasını formalaşdırır. Əgər bu variantlar çoxluq təşkil edirsə, layihə haqqında tam təssəvvür yaratmaq baxımından bu məmulatlar “estetik qiymətləndirmənin sahə kriteriyasını” yaradır.

IV mərhələ qiymətləndirmənin aydınlaşdırılmasından ibarətdir. Bu mərhələdə qiymətləndirən istifadə edərək ekspertlər bu barədə ekspertizanın nəticələrində qeydiyyat aparır. Bu zaman ekspertlərin fikirlərindən ortaya çıxan çatışmazlıqların da səbəbləri göstərilə bilər.

M ə n ə v i – d ə y ə r i l l i k qiymətləndirmə metodu oxşarı olmayan metod olmaqla ekspertlərin diqqətinin yeni növ məmulatların kütləvi estetik tələbatın ödənilməsi cəlb edilməsinə əsaslanır. Yəni ekspertlər aydın etməlidirlər ki, bu növ məmulat mədəniyyət sferasında estetik dəyərlilik obyektini rolunu oynaya bilərmi? Bunun üçün ekspertlər əvvəla istehlakçılar arasında sosioloji sorğular aparmalı və profesional bədii tənqidlərə diqqət yetirməli, digər tərəfdən isə bu məqsədlə ekspert qiymətləndirmənin xüsusi metodlarında istifadə edilir. Bunun da bir neçə mərhələləri vardır.

I m ə r h ə l ə keyfiyyətə yeni olan məmulatla tanışlıqdır. Bu mərhələdə ekspertlər qiymətləndirilən obyektin ilkin estetik təəssüratlarını qeyd edirlər. Burada ekspertlər məmulatla, onun funksiyası və konstruksiya əlamətləri ilə, habelə iştirak şəraiti və mühitin xarakteri və s. kimi hallarda yaxından tanış olurlar.

Daha sonra ekspertlər tədqiq olunan yeni növ məmulatların estetik dəyərliliyi haqqında ilkin təəssüratlarını formalaşdırırlar.

II mərhələdə məmulatın estetik dəyərliliyi haqqında istehlakçıların fikirləri öyrənilir. Bunun üçün ekspertlər konkret sosioloji tədqiqat üsullarından istifadə edərək istehlakçıların arasında sorğu aparırlar. Sorğu isə anket paylamaqla, şifahi sorğu və kənardan nəzarət etməklə başa çatdırılır. Lakin bu üsulla sorğu və eksperiment aparmaq nəinki çoxlu zəymət tələb edir, eyni zamanda uzunmüddətli kənardan seyr etmək heç də hər zaman mümkün olmur.

III mərhələ bədiiliyin profesional tənqid edilməsi vasitələri və üsullarından istifadə edilməsi mərhələsidir. Bədii tənqidin əsasən dizayn sahəsinə aiddir və məmulatın mədəniyyət sahəsindəki dəyərlilik səviyyəsinin aşkar olunmasından ibarətdir. Bədii cəhətdən tənqid ərəfəsində müxtəlif istiqamətlərdə söylənilən narazılıqlara əsasən məmulatın yaxşı və pis olması haqqında nəticə çıxarılır.

IV mərhələ estetik qiymətləndirmə kriteriyasının formalaşdırılmasından ibarətdir. Mədəniyyət sferasında formalaşmış estetik qiymətləndirmə kriteriyası ya ictimai norma və ideya formasında, habelə estetik xarakterə malik olan müəyyən qrup istehlakçıların fikirlərinə əsaslanmalı, yaxud da ümumi mədəniyyətin səviyyəsinə, üsluba, modaya, obrazlı görkəmə, kompozisiya bütövlüyünə, formanın səmərəli təşkil və s. kimi əlamətlərə cavab verən məmulatlara görə müəyyənləşdirilir. Bu məmulatlara görə də işlər istehlakçılar və istərsə də profesional tənqidçilər məmulatın estetik xassələrini mühakimə edirlər.

V mərhələ estetik qiymətləndirmənin nəticəsinin elan edilməsi adlanır. Qiymətləndirmə ekspertlər tərəfindən qəbul edilmiş kriteriyalara uyğun olaraq həyata keçirilir. Bu bir tərəfdən ekspertizanın məqsədi və vəzifələrinə, digər tərəfdən isə ekspertlərin profesional-nəzəri baxımdan müəyyən etdikləri kriteriyalara cavab verməlidir. Qiymətləndirilmə xarakteristikasının yekununa görə hər bir ekspert qiymətləndirilən obyekt haqqında estetik mühakimələr çıxarır. Bu

mühakimələrin yekununa əsaslanaraq obyekt haqqında ekspert komissiyası kollektiv yekun fikri söyləyirlər.

K o m b i n ə l ə ş d i r i l m i ş metod oxşarı olmayan metod hesab edilməklə layihə-proqnoz və mənəvi dəyərlilik metodlarını özündə cəmləşdirməklə sosioloji izahat tələb etmir. Bu metod daxilində məmulatın estetik yararlığının qiymətləndirilməsinə yanaşmada hər iki üsuldən istifadə edilmə nəinki biri digərini sıradan çıxara bilir, hətta biri digərini tamamlayır. Nəticədə daha düzgün, dəqiq və davamlı mühakimələr aparıla bilər.

NƏTİCƏ

1. Təcrübə nəticəsində tikili məmulatların keyfiyyətinə təsir edən ən başlıca səbəblərdən biri də, parça nöqsanlarının olmasıdır. Bu nöqsanlarında baş vermə səbəbləri xammalın keyfiyyətsiz olmasından və bu kimi digər amillərdən asılıdır. Buradan belə bir nəticəyə qəlmək olar ki, kostyumların keyfiyyətinə təsir edən amillərə kompleks şəkildə baxılmalıdır.
2. Kostyum məmulatlarının keyfiyyətinin formalaşmasında bu sahədə çalışanların peşəkərliyinin yüksək olmasının böyük rolu vardı lakin bu sahədə çalışanlar heç də hamısı öz sahəsinin mütəxəssisi olmadığından öz rolunu göstərir.
3. Məmulatın istehlakçıları lazımı səviyyədə çatdırılmasını təmin edən amillər olan məmulatların markalanması, qablaşdırılması, daşınması və saxlanması zamanı müəssisə püzünə sərf edən qaydada yox, normativ-texniki şərtlərə uyğun aparılmışdır. Çünki hal-hazırda fəaliyyət göstərən müəssisələrinin kphnəlməsi onların lazımı səviyyədə tikili məmulatları saxlamağa və qablaşdırılmağa imkan vermir.
4. Araşdırılma nəticəsində müəyyən olunmuşdur ki, respublikamızda fəaliyyətdə olan müəssisələrin əksəriyyəti hazır məmulatların yoxlanmasını həyata keçirir ki, bunun da mənfi cəhətləri olduqca böyükdür. Belə ki, hazırda dünyada məmulatların istehsalı bütün mərhələlərində nəzarət aparılır

ki, bu da keyfiyyətin yüksəldilməsinə kompleks şəkildə yanaşma tələb edir. Belə nəzarət nəticəsində zay məhsulun sayı kəskin azalır.

5. Keyfiyyət sahəsində müəyyən siyasətin həyata keçirilməsi təmin etmək və müəyyən edilmiş məqsədlərə nail olmaq üçün müəssisələrdə keyfiyyəti idarə etmək sistemləri qurulur. Lakin apardığımız araşdırma nəticəsində müəyyən edilmişdir ki, respublikamızda fəaliyyət göstərən tikij müəssisələrində heç biri beynəlxalq standart olan ISO 9001:2000 keyfiyyətin idarəetmə sistemini tətbiq etmir. Belə ki, bu standartın tətbiqi nəinki, məmulatın keyfiyyətinin artmasına həm də müəssisənin mallarının xarici bazara çıxmasına gətirir ki, bu da müəssisəyə əlavə gəlir deməkdir.

4. KOSTYUMLARIN KEYFİYYƏTİNİN YÜKSƏLDİLMƏSİNDƏ SERTİFİKATLAŞDIRMANIN ROLU

4.1. Tikili malların attestasiyası

Məhsulun texniki səviyyəsinin keyfiyyətinin yüksəldilməsi onun keyfiyyət kateqoriyaları üzrə attestasiyası ilə bağlıdır. Hər bir məhsul üçün gec tez elə bir an gəlir ki, bu məhsulun istifadəsi sərfəli olmur, estetik xassələrinin. Bunun yerinə yeni, yüksək keyfiyyətə malik məhsul gəlməlidir. Bu an təyin etmək üçün məhsulun attestasiyasından istifadə olunur.

Yüngül sənaye məhsullarının attestasiyası iki keyfiyyət kateqoriyası üzrə həyata keçirilir:

1. Yüksək
2. Birinci

Yüksək keyfiyyət kateqoriyasına o məhsullar aiddi ki, onlar özlərinin texniki iqtisadi göstəricilərinə görə ən yaxşı dünya nümunələri səviyyəsindədir və ya ondan yüksəkdir; onlar ölkənin xalq təsərrüfatında texniki tərəqqini təyin edir, xarici bazarda rəqabətə dözür. Bu cür məhsullar yüksək stabil keyfiyyət göstəriciləri ilə xarakterizə olunmalıdır.

Birinci keyfiyyət kategoriyasına o məhsullar aiddi ki, onlar normativ-texniki sənədlərin tələblərinə cavab verir, yəni seriyalı istehsal standartlarda nəzərdə tutulmuş tələblər səviyyəsindədir.

Yeni mənimsənilən məmulatın attestasiyası bir ildən gec olmayaraq xüsusi mürəkkəbliyə malik məmulatın attestasiya isə seriyalı istehsala başlayandan iki ildən gec olmayaraq aparılır.

Məmulatın keyfiyyətini yüksəltmək onun attestasiyası və ya istehsaldən məqsədi ilə sistemativ olaraq məhsulun keyfiyyəti qiymətləndirməlidir. Təyin edilmiş keyfiyyət baza keyfiyyəti ilə müqayisə olunur. Baza göstəricisi kimi etalon nümunənin keyfiyyəti və yaxud olkədə və ya xaricdə istehsal olunmuş bir neçə ən yaxşı nümunələr götürülür.

Tikili məmulatların texniki səviyyəsinin inkişafı ilə əlaqədar onlara olan tələbətin mühüm faktoru olan keyfiyyətin estetik aspektinə daha çox diqqət yetirilir. Estetik səviyyəsinin qiymətləndirilməsi o məmulata aid edilir ki, bunların yüksək texniki iqtisadi göstəriciləri olsun və ya attestasiya edilən verilən tələblərə uyğun gəlsin.

Tikili məmulatın formasını təhlil edərək ekspert onu təkcə müəyyən estetik cəhətdən ən yaxşı model etalonu kimi qiymətləndirmir, həm də onun qzərində faktiki ictimai dəyərləri müəyyən edir.

Büton formanin və onun hissələrinin tektonikliyi, miqyasını, ölçülərini, məmulatın təyinatını, konstruktor material strukturunu və ya istismar üsulunu uyğunlaşdırmadan onun səthi zahirən yanlış görünə bilər. Bunulla əlaqədar olaraq tikili məmulatlarının estetik xassələrinin tərn və dəqiq qiymətləndirilməsi üçün formam təkmilləşdirmə dərəcəsi ilə məmulatın dəyərini uyğunluqlunu müəyyən etmək lazımdır. Məmulatın estetik kriteriya səviyyəsini qiymətləndirilməsi üçün nəfa olka və xarici etalon nümunələri qurulmalıdır. Müxtəlif qiymətləndirilmə üsulları mümkündür, lakin istənilən halda vacibdir ki, estetik qiymətləndirmənin prosesində reaksiya hisləri, emosiya, həyəcan, təcrübəsi və duyğusu olan inəan yaddan çıxarılması. Tikili məmulatının estetik keyfiyyətinin qiymətləndirilməsinin

strukturu səviyyələrinə görə qurulur qiymətləndirilən nümunələrin ardıcıl olaraq məhiyyətini doöru dərənləşməsinə imkan verir.

Məmulatın attestasiya zamanı hənəi keyfiyyət kateqoriyyasının qiymətləndirilmiş məla aid edilməsi təyin edilir. Nəticə edilən ilə keyfiyyət kateqoriyası üzrə keyfiyyət səviyyəsi göstəricilərinin dərəcələrini müəyyən etmək lazımdır belə dərəcə malların keyfiyyət səviyyəsinin sahə metodikalarında verilir.

Tikili mallar üzrə qəbul edilmiş metodikaya uyöun olaraq üzvləri metodu ilə təyin etməklə göstəricilər üzrə aşağıdakı dərəcələr müəyyən edilmişdir:

- əla kateqoriya – 37-41 bal;
- birinci kateqoriya – 32-36 bal;
- ikinci kateqoriya – 31 bal və az.

Göründüyü kimi, tikili məmulatların attestasiyasının zaruri edən ən əsas göstəricilər modellərini mənəvi köhnəlməsinə səbəb olduğı üçün aparılır.

4.2. Geyimlərin standartlaşması və sertifikatlaşdırmanın ümumi prinsipləri

Standartlaşdırma və sertifikatlaşdırma xalq təsərufatın idarə olunmasında, məhsulun keyfiyyətinin yüksəldilməsində aktiv rol oynayır ki, bu də dövlət orqanlarının müəssisələrinin, fabrikatların müxtəlif birliklərin fəaliyyətində, texniki tərəqqinin yüksəldilməsində və məhsul keyfiyyətini yaxşılasdırılması istiqamətində, qanulların təşkili və məcburi qaydaların, norma və tələblərin tətbiqində özünü göstərir.

Kütləvi istehsal edilən tikiş məmulatına boyuna, döş dairəsinə və doluluq qrupuna görə bir neçə rəqəmlə dəmğa vurulur. Tikiş məmulatının kütləvi istehsalında müəyyən olunmuş ölçü şkalı əsas götürülür.

Məişət geyimləri kütləvi istehsalda müxtəlif ölçülərdə uzunluqda hazırlanır. Ölçü-döş, bel, omba dairələri, boy və moda ilə təyin edilir. Geyim istehsalı üçün 125 nümunəvi kişi fiquru, 37 nümunəvi qadın fiquru nəzərdə tutulmuşdur. Onlardan 32 nümunəvi kişi fiquru və 30 nümunəvi qadın fiquru üçün geyimlər

dərəcələr üzrə faizlə nəzərdə tutulan rayonlarda hazırlanmış (OST 17-325-81 və OST 17-326-81 – in cədvəllərində ikiqat cari və ya alınmışdır).

İncə bədən fiqurunun uzunluğu 40 yaşdan sonra azalmğa başlayır. Bu azalma qadınlarda 2 sm, kişilərdə 3,75 sm-dir. Bu azalma ümumi uzunluğun 1,5%0ni təşkil edir.

Kişi üçün geyim ölçüləri OST 170325081 “Tikiş məmulatı, trikotaj, xəz. Nümunəvi kişi fiquru. Geyimi layihə etmək üçün ölçü nişanlarına” uyğun döş dairəsi əsasən 88, 92,96,100...120 sm; boy – 158, 164,170...188 sm qəbul edilmişdir.

Qadın üçün geyim ölçüləri OST 17-326-81 “Tikiş məmulatı, trikotaj, xəz. Nümunəvi qadın fiquru. Geyimi layihə etmək üçün ölçü nişanlarına” müvafiq döş dairəsi əsasən 84,88,92...120 sm; boy – 146,152,158,164,170,176 sm qəbul olunmuşdur.

Nümunəvi qadın və kişi fiquru doluluguna 2 və 3 doluluq qrupu, qadın nümunəvi fiqurunun isə hər bir doluluq qrupu iki yarımqrupa bölünür.

OST 17-66-83 “Tikiş məmulatı, trikotaj, xəz. Nümunəvi qız fiquru. Geyimi layihə etmək üçün ölçü nişanlarına,” eləcə də oğlanlar üçün uyğun olaraq OST 17-67-83 əsasən:

- yeni yetmələr üçün – döş dairəsi 84,88,92 sm;
- qızlar üçün – boy 152,158,164,170,176 sm;
- oğlanlar üçün – boy 164,179,188 sm;
- yuxarı sinif şagirdləri üçün – döş dairəsi 68,72,76,80 sm, boy – 146, 152,158 və 164 sm;
- aşağı sinif şagirdləri üçün – döş dairəsi 60,64,68,72,76 sm, boy – 122,128,134,140 sm;
- məktəbə qədər yaşda uşaqlar üçün – döş dairəsi 52,56,60 sm, boy – 98,104,110,116 sm;
- körpələr üçün – döş dairəsi 44,48,52sm, boy – 74,80,86,92 sm nəzərdə tutulmuşdur;

Qızların və oğlanların nümunəvi fiqurları yaşlarına görə beş qrupa bölünür:

- 1.Yeniyetmələr – 14,5-18 yaşına qədər.
- 2.Məktəb yaşlı uşaqlar – 11-14,5 yaşına qədər.
- 3.AŞAĞI SİNİF .AGİRDƏRİ – 7-11 YAŞINA QƏDƏR.
- 4.Məktəbə qədər yaşlı uşaqlar – 3-7 yaşına qədər.
- 5.Körpələr – 3 yaşına qədər.

Kişi üst köynəklərində bədən üçün boşluq payı başqa etməli nisbətən çox saxlanır. Döş dairəsində ölçüləri arasındakı ədədi artım 4 sm nəzərdə tutulur.

OST 17-31 o-79 “Kişi və oğlanlar üçün üst köynəkləri ümumi texniki şərti”nə müvafiq olaraq döş və boyun dairəsi ölçüləri aşağıdakı kimi qəbul edilmişdi [8]:

- bağça yaşlı uşaqlar üçün 44/22, 48/23, 52/24;
- məktəbə qədər uşaqlar üçün 52/27, 56/28, 60/29;
- az yaşlı məktəblilər üçün 56/28, 60/29, 64/30, 72/32
- yuxarı sinif şagirdləri üçün 68/33, 72/34, 76/35, 80/36
- yeniyetmələr üçün 84/38, 88/39,....., 108/44
- kişilər üçün 88/38, 92/39, 96/40,....., 128/48 qəbul edilmişdir.

Boşluqlar üçün üst geyimləri 6(1-dən 6- ya qədər), bağça yaşlı körpələr üçün 1-2 başqa yaşdan olan uşaqlar üçün 1,2,3 yeniyetmələr üçün 1-5 uzunluqda nəzərdə tutulur.

Böyüklər üçün kişi üst köynəkləri 1-dən 4-ə qədər, yeniyetmələr, yuxarı sinif şagirdləri üçün 1-3, kiçik yaşlı məktəblilər və məktəbəqədər oğlanlar üçün 1-2,körpə uşaqlar üçün 1 uzunluqda nəzərdə tutulur.

Son illər mağazada xüsusi ilə geyimlərin ölçülərinin təyin edilməsi zamanı istehlakçılar üçün çətinlik yaradır.Bu çox vaxt mal alışını ləngidir və istehlakçılara narahat edir.Hal hazırda ölkəmizdə MDB –də mövcut olan standartlarda istifadə olunur.Bu da digər xarici dövlətlərin standartları ilə uyğunluq yaratdığı üçün bir çox problemlər yaradır.Geyimlərin ölçüləri arasındakı fərqlər aşağıdakı cədvəllərdə verilmişdir.[13]:

Cədvəl 4.2.1. Don, palto, yubka, şalvar və kostyum üçün ölçü fərqləri

Ölkələr	Ölçülər							
MDB	40	42	44	46	48	50	52	54
Avropa	34	36	38	40	42	44	46	48
İngiltərə	8	38	40	42	44	46	38	22
Amerika	6/8	10	12	14	16	18	20	22

Ölkələr	Ölçülər							
MDB	44	46	48	50	52	54	56	58
Avropa	38	40	42	44	46	48	50	52
İngiltərə	32	34	36	38	40	42	44	46
Amerika	10	12	14	16	18	20	22	24

4.3. Geyimlərin keyfiyyətinə qoyulan estetik, gigiyenik və istismar tələbləri

Geyim inənin xarını görünüşündə müəyyən gözəllik yaradan element və onu əhatə edən mühitin müxtəlif təsirlərindən qorumaq üçün mühafizə vasitəsi kimi yaradılmışdır. İnənin cəmiyyətin hər bir tarixi inkişaf mərhələsində geyimin forması dəyişir. Geyimlər istismar şəraitinə görə rahat olmalı, inənin hərəkətlərini məhdudlaşdırmamalı, estetik, gigiyenik və istismar tələblərə cavab verməlidir. Məhz buna görə də geyim məmulatlarının bədii tərtibatının böyük əhəmiyyəti vardır. Geyim o zaman yüksək estetik xassəyə malik olur ki, o müasir modaya və tələbə cavab verir.

Geyimin gözəlliyi cəmiyyətin, mədəniyyətin və istehsalın inkişaf səviyyəsi ilə əlaqədar olaraq dəyişir. Məlum olduğu kimi hər bir cəmiyyətin gözəllik barədə öz estetik – ideali vardır. Hazırkı vaxtda geyimin estetik ideallığı onun istifadəsinin rahatlığından, əmək şəraitinə uyğunluğundan, gözəl zövqə uyğun tərtibatından və indiki şəraitdə adəmə verdiyi gözəllikdən ibarətdir.

Geyimlərin estetik tələbinə müasir moda və üslub böyük təsir göstərir. Bədii üslub inənin cəmiyyətinin uzun bir dövrünü əhatə edir və həmin dövrün zövqünü

özündə əks edir. Ona görə də o geyimlərin xarici formasını köklü dəyişməsinə təyin edir.

Geyimdə modanın dəyişməsinə müxtəlif təsir göstərə bilər. Bu zaman geyimə olan perspektiv tələbat də nəzərə alınmalıdır. Geniş yayılmış modaya məmulatın hazırlandığı materialın qiyməti və yararlılığı də təsir göstərir [16].

Geyimin yayılması bu və ya digər formasına ideoloji amillər də təsir edir. Müxtəlif ölkələrin özlərinə məxsus modaları vardır. Bu və ya digər səbəbdən moda bir ölkədən digər ölkəyə keçir. Moda düzgün istiqamətləndirildikdə kütlə tərəfindən geniş yayılır.

Etməli verilən estetik tələblər və onların xassələri bir şeydən əvvəlcə geyimin təyinatını və istismar şəraitinə təmamilə uyğun olmalıdır. Göstərmək lazımdır ki, bu məsələlərin həllində paltarlar üçün tətbiq edilən materialların (parça və digər materiallar) rənginin, cədliliyinin, yumşaqlığının forma saxlamasını, draplaşmasının istismar zamanı qısalmasının (ölçü xətlərinin dəyişilməsinin), əzilmə dərəcəsinin, çirklənmə dərəcəsinin, üz səthi quruluşunun, naxış quruluşunun və s. xüsusiyyətlərin də böyük rolu vardır.

Geyimin estetik xassələri yalnız modadən deyil, onların hazırlandığı materialın xassəsindən, konstruksiyasından, həmin məmulatın texnoloji emalından və digər amillərdən də asılıdır. Yuxarıda göstərilən amilləri nəzərə almadan müasir tələbə uyğun, gözəl, yararlı, zövqü-tələbi oxşayan, istehlakçının bəzəyən geyimin yaratmaq olmaz. Qeyd etdiyimiz kimi burada söhbət estetik tələbatdan gedir, ona görə də moda kompozisiyası burada geniş danışmağa ehtiyac yoxdur.

Etməli verilən gigiyenik tələblər insanların həyat fəaliyyəti üçün olduqca zəruridir. Geyimlərin gigiyenik olması istehlakçıların normal həyat fəaliyyətini təmin edir. Belə ki, geyimlərin gigiyenik xassələrini yüksək olması istehlakçının istilik itirməsini azaldır, orqanizmi möhkəmləndirir və müxtəlif iqlim şəraitində əmək qabiliyyətini saxlamağa imkan yaradır. Etməli verilən gigiyenik tələblər insan orqanizminin fizioloji xüsusiyyətləri ilə sıx surətdə əlaqədardır.

Geyimlərin gigiyenik funksiyasını nəzərə alaraq bu tələbləri iki əsas qrupa bölmək olar.

1. bədənə onu əhatə mühitin və mexaniki təsirlərdən mühafizə edən gigiyenik tələblər bu amillərə aşağı və yüksək temperatur, gün, radiasiya, külək, duman, yağış, qar və mexaniki təsirli daxildir.

2. orqanizmin normal fəaliyyət göstərməsi üçün zəruri şəraitin yaradılması üçün olan tələblər – bura bədəndə sabit temperaturun saxlanması, bədəndən müəyyən maddələrin ayrılması (buxar, duz, tər və s.) bədənə təmiz saxlanması, normal qan dövranının təmin edilməsi, sərbəst nəfəsalma mənəəsiz adəmin hərəkəti və s. tələblər daxildir.

Göstərilən tələblərin vacibliyinə və geyimlərin təyinatına gəldikdə aydın olur ki, bütün paltarlar üçün gigiyenik tələblər eyni ola bilməz. Məsələn, qış paltarlarında birinci növbədə bədəni soyuqdan mühafizə etmək tələb olunduğu halda dəyişək məmulatlarından keçiricilik (halva, buxar keçirmə və bədənlə nəfəs almanın təmin olunması) tələb edilir. Bundən başqa göstərmək lazımdır ki, xüsusi təyinatlı etməli verilən tələblər ümumi təyinatlı (adi geyimlər) etməli verilən tələblərdən fərqlənir. Belə ki, xüsusi təyinatlı geyimlər bədəni kimyəvi radioaktiv, bakterioloji maddələrədn mühafizə etməlidir, habelə yanmamalıdır, mikroorqanizmlərə qarşı dəvamlı olması, xəstəlik törədici bakteriyaları məhv etməli və bu kimi digər tələbləri odəməlidir.

Geyimlərə verilən gigiyenik tələblərdə istehlakçının cinə - yaş xüsusiyyətlərinin də böyük əhəmiyyəti vardır. Bildiyimiz kimi uşaqlar daha zərif və həəsas olurlar. Ona görə də uşaq geyimlərinə bir sıra spüsifik gigiyenik tələblərdə verilir. Paltarların gigiyenik tələblərinin yerinə yetirilmə dərəcəsi onların hazırlandığı materialın xassəsindən də asılıdır.

İnsan orqanizminin normal fəaliyyəti üçün bədənin **36-37° C** temperaturun olması təmin edilməlidir.İnsan orqanizmi hər saat 80 kal qadər istilik ayırır. Burada paltarın praktiki əhəmiyyəti vardır.Məsələn, 15°C temperaturda geyinilməmiş (çılpaq) adam 174 vt, dəyisək geyinmiş adam 121 vt , yun kostuyum geyinmiş adan isə 96.5 vt istilik itirir.

Mühitə uyğun geyim bədənə düşən istinin 30-35% aşağı salır və bədən buraxılan təri isə 260 qram qədər azaldır ki, bunu da böyük gigiyenik əhəmiyyəti var. İnəan orqanizminin normal fəaliyyəti üçün bədənə sabit temperaturundan başqa dəri mübadiləsinin də böyük əhəmiyyəti vardır. Dəri vasitəsi ilə bədənə su, müəyyən qaz, duz yaölar və zülali maddələr ayrılır. Mayelərlər çirklənmiş və sıx parçadan olan dəyişəklər inəan dərisinin nəfəs alma sabitliyini 20% qədər pisləşdirir ki, bu da gigiyenik əhəmiyyəti böyükdür.

Belə bir hal inəan səhhətinin pösləşməsinə və onun əmək qabiliyyətinin aşağı düşməsinə səbəb ola bilər. Ona görə də geyimlərin keyfiyyəti də bədənə mikroiqlim şəraiti yaratmalıdır ki, bu da onu əhatə edən mühitə yaxın olmalıdır.

Geyimlərin mühüm gigiyenik xassələrindən biri də onların istiliyi saxlamaq xassəsidir. Məlum olduğu kimi hava parşanın və istilik verici materialların daxilində, eləcə də bədənə paltar arasında yerləşir. Bu hava nə qədər çox olarsa geyimlərin istilik saxlama qaqbiliyyəti bir o qədər çox olar. Habelə istiliksaxlama materialın lif tərkibindən də asılıdır. Məsələn, yundan olan geyimlər daha yüksək dərəcədə istiliyi saxlama xassəsinə malikdir.

İnəamn normal fəaliyyəti üçün məmulatın forma və ölçüsünün bədənə uyğunluğunu, onun buxar və hava keçirməsinin, hiqroskopikliyin, çəkisinin yuxarı olmasının, az çirklənməsinin, çərkdən asanlıqla təmizlənməsinin və elektricləşdirmə dərəcəsinin böyük gigiyenik əhəmiyyəti vardır. Azad nəfəsalma və normal qan dovranı üçün paltarın konstruksiyasının xüsusi əhəmiyyəti vardır. Geyimlərin buxar və hava keçirməsinin, hiqroskopikliyin, çəkisinin yuxarı olmasının, az çirklənməsinin, çərkdən asanlıqla təmizlənməsinin və elektricləşdirmə dərəcəsinin geyimin hazırlandığı materialın lif növündən, materialın quruluşundan, onun hopdurulma dərəcəsiindən və s. asılı olaraq müxtəlif ola bilər.

Geyimlərin gigiyenik xassələrinin qiymətləndirilməsinində məmulatın rəngini də nəzərə almaq lazımdır. Paltarın rənginin günəş şüasının udulma və əks etdirilməsinin mühüm əhəmiyyəti vardır. Paltarın rənginin isti iqlim üçün xüsusiyyəti var. Məlumdur ki, ağ rəng şüanı demək olar ki, təmamilə əks etdirir

(98%), qara rəng istini təmamilə udur, qırmızı rəng istilik şüasını əks etdirir və tutqun rəng isə geyimdə olan çirki gizlədir (bu gigiyenik xassəni pisləşdirir).

Geyimlərin çəkisi onun materialların çəkisində və məmulatın öiçüsündən asılıdır. İstiliyi saxlama qabiliyyətini özündə saxlamağı bacaran geyimlər mürskkəb konstruksiyası olmaqla onun hissələri bir neçə qatdan ibarət olur ki, bu da onların çəkisini əhəmiyyətli dərəcədə yuxarı olmasına səbəb olur. İstiliyi mühafizə edən təbəqələri ciddi məhdudlaşdırmaq lazımdır. Geyimlərin üst təbəqəsi təsirlərə qarşı davamlı olmaqla maksimum yüngül olmalıdır. Ona görə də çalışmaq lazımdır ki, geyimlər mümkün qədər yüngül olsun.

Geyimlərin çirklənmə və elektricləşdirmə dərəcəsi birinci novbədə onun materialının təbiəti ilə sıx əlaqədardır. Aparılan tətqiqatlar göstərir ki , bir qayda olaraq süni və sintetik liflərdən hazırlanan məmulatlar daha çox elektricləşmə xassəsinə malikdir. Qeyd etmək lazımdır ki, elektricləşmənin özü də paltarın çirklənməsinə təsir edən əsas amillərdəndir.

Yuxarda göstərdiyimiz tələblərlə yanaşı paltarlara verilən ən mühüm tələblərdən biri də onlara verilən istismar müddəti və ya xidmət müddətidir.

Geyimlərin xidmət meddəti dedikdə, məmulatın dağılana qədərki, istismar müddəti başa düşülür. Məmulatın istismar müddəti saat, gün, ay və illə təyin edilir. Məmulatın yararsız hala düşməsinin müxtəlif səbəblərdən ola bilər. Xalis xidmət müddəti fiziki cəhətdən istismar müddətinin başa vurmasıdır.

İstismar zamanı məmulatın yararlıq xassəsi pisləşə bilər və yaxud məmulat dağıla bilər. Geyimlərin köhnəlməsi və yaxud dağılması müxtəlif amillərin təsiri altında baş verir. Bu təsirlər ayrılıqda və kompleksdə ola bilər. Geyimlərin dağılmasında kompleks təsirə mexaniki-bioliji, fotokimyəvi və başqa təsirlər daxildir.

Geyimlərin istismar tələbində danışarkən uzunömürlülüklə istismar tələbində danışarkən uzunömürlülükdə istismar müddətini ayırmaq lazımdır. Uzunömürlülükdə geyimlərin istismar edilmədiyi vaxtda hesablanır. əgər məmulat müəyyən səbəbdən istismardan kənarlaşdırılmışdırsa onda uzunömürlük istismar müddətindən çox olacaq. Məmulatın xidməti müddətinə iki səbəb, təsir edə bilər-

məmulatın dağılması və yaxud istismar şəraitinin dəyişməsi ilə əlaqədar olaraq həmin məmulata istehlakçı tələbinin azalması. Buna həm də fiziki və mənəvi köhnəlmə demək olar.

Mənəvi köhnəlmə geyimlərin yararlı xassəsi köhnəlir, daha doğrusu məmulat xarici görünüşünə görə rətiq müasir modaya uyğun gəlmir. Bəzən məmulatın forma və ölçüsü tələbə ödəmir. Belə hallar uşaq geyimlərində daha çox rast gəlinir. Mənəvi köhnəlmə nəticəsində geyim istifadə edilmədən köhnəlir. Bu halda geyim ya sıradan çıxır və yaxud yenidən təmir edilib təkrar istifadəyə qaytarırlar.

Fiziki köhnəlmədə geyimlər istismar edilməklə və kompleks təsirlərin nəticəsində köhnəlir və sıradan çıxır. Bu təsirlərin dərəcəsi həmin məmulatın təyinatından və onun istismar şəraitindən asılı olaraq müxtəlif ola bilər. Məsələn, dəyişək məmulatlarında fiziki köhnəlməyə başlıca səbəb sürtünmə, yuma və isti ütüləmə olursa, üst paltarı üçün isə əsas təkrar qatlama, sürtünmə, dartılma, havanın təsiri və mexaniki təsirlərdir.

Geyimlərə olan mexaniki təsirlər birinci növbədə təkrar qatlanmadan ibarətdir. tikili məmulatların istismar tələblərinə düzgün cavab verməsi onun materialının möhkəmliyindən, detallarının birləşdirilməsi metodlarından, texnoloji rejimin düzgün yerinə yetirilməsindən və eləcə də həmin məmulatın konətruksiyasından asılıdır.

Materialların sürtünməyə qarşı kifayət qədr davamlı olması, məmulatın istifadə xarakteri, məmulatın istismar şəraiti, məmulatla düzgün rəftar qaydası istehlakçının fərqi xüsusiyyəti və sairələrdən asılıdır.

Fiziki köhnəlmə prosesində ümumi fiziki köhnəlmə ilə yerli fiziki köhnəlməni fərqləndirmək lazımdır. Ümumi fiziki köhnəlmədə məmulatın bütün sahəsində müəyyən zəiflik olur. Belə halda məmulat nəticədə istismar üçün təmamilə yararsız olur. Yerli fiziki köhnəlmədə məmulatın müəyyən hissəsi sırada çıxı bilər, müəyyən hissəsi hələlik istismar üçün yararlılıq qabiliyyətini saxlaya bilər.

Tikili malların bərpa edilib vətəktərən istifadəyə qaytarılmasının da əhəmiyyəti böyükdür. Məmulatın təmir və təkrarən istifadəsinin mümkünlüyü məmulatı modelindən vəkonstruksiyasından, detalların birləşdirmə metodlarından və s. asılıdır. Ona görə də layihələşdirmə zamanı bunların hamısı qabaqcadan nəzərə alınmışdır.

İstismar zamanı geyimlərin fiziki köhnəlməyə davamlılığını və yenidən təmirinin mümkünlüyündən başqa geyimlərin forma saxlanması və istifadəsinin rahat olmasının da praktiki əhəmiyyəti vardır. Əslində geyimlərin xidmət müddətinə təsir edən amillərdən biri də məmulatın möhkəm forma saxlanması vəistifadəsinin rahat olmasıdır.

Geyimlərin forma saxlanması parçanın emal keyfiyyətindən, istismarşəraitindən və s. asılıdır. Son zamanlara da yaxşı forma saxlama qabiliyyətinə malik məmulatlar buraxmaq üçün əzilməyən materiallardan və müasir texnoloji əməliyyatlardan istifadə edilir.

Geyimlərin istifadəsinin rahatlığı əsas etibarlı ilə bədən ölçüsünün düzgün götürülməsindən konstruksiya zamanı xətlərin quruluşundan, ayri-ayrı hissələrin forma, ölçü və yerləşdirmə xüsusiyyətindən, tikişlərin sayından birləşmənin növündən vədigər cəhətlərdən asılıdır. Bütün bu amillər məmulatın modelləşdirmə və konstruksiya əməliyyatlarında nəzərə almır. Model, konstruksiya, tikiş, forma vəs. hamısı məmulatına və istismar şəraitinə uyğun olmalıdır.

Eyni zamanda məmulatı rahat geyinmək,soyunmaq və düymələk məmulatın uzunligindən və enində, cibi və düymələrin forma və yerləşməsindən də asılıdır.

4.4. Keyfiyyət göstəricilərinin yoxlanması qaydaları

Tikiş məmulatının keyfiyyəti parça və başqa materialların keyfiyyətindən, texniki intizamdan, bəcimin dəqiqliyindən və digər amillərdən asılıdır. əməliyyatların əvvəldən axıra qədər düzgün işlədilməsindəişçilərin şəxsi təcrübəsi və standartlarından tələblərinəriayət olunmasında böyük rolu vardır.

Tikiş məmulatının keyfiyyətini yaxşılaşdırmaq üçün istehsalının bütün pillərində məhsulun keyfiyyətinə nəzarəti, nəzarətçinin bütün nəzarət formalarından istifadə etməsini lazımı səviyyəyə qaldırmaq lazımdır.

Yikiş müəssisəsinə daxil olan bütün əsas və köməkçi materiallar hazırlıq sexində seçilib yoxlanılır. Parçanın keyfiyyəti, xarici görünüşü, fiziki-mexaniki xassələri, rənginin davamlılığı, standartların və texniki sənədlərin tələblərinə uyğun gəldiyi dəqiqləşdirilir.

Tikiş məmulatının bilavasitə biçimin keyfiyyətindən daha çox asılıdır. Buna görə də bişilmiş məmulat hissəsini axın xəttinə buraxmazdan əvvəl son dərəcə diqqətlə yoxlamaq lazımdır. Bişimdə hissəcik və hissələrin yol verilən həddən artıq bişilməsi və qısalması müşahidə edildikdə onlar axına buraxılmır. Bişilmiş hissənin nəzarət üçün çəktiklərin düz gəlməsinə diqqət verilir. Bişilmiş hissənin keyfiyyəti onun hissəsini ülgünün üstünə qoymaqla yoxlanılır. Bu halda bişilmiş dəstin üstündən, altından və ortasından bir neçə qat çıxarılıb nəzərdən keçirilməlidir [25].

Üst geyimlər istehsalında yarımfabrikatların keyfiyyətinə nəzarət üçün bütün hissələrin işlənilmə əməliyyatının düzgün yerinə yetirilməsi, eləcə də onların üzü və astarı yoxlanılmalıdır. Çünki qüsurlar vaxtında aşkara çıxdıqca onların hazırlıq prosesində tez aradan qaldırmaq mümkün olur. Hazır geyimdə isə əlbəttə, bu çox cətin başa gəlir bəzən də heç mümkün olmur.

Tikiş məmulatının keyfiyyətini yoxladıqda çeşidə görə sahə standartına və modanın texniki təsvirində hazır geyimlər üçün nəzərdə tutulan tələblərə əsaslanmaq lazımdır. Hazır geyimləri keyfiyyət göstəricilərinə görə qəbul etdikdə onların xarici görünüşünə, ölçüsünə, işlənilməsinə, üz və astarın düzgün birləşdirilməsinə bəzəklərin, furniturların vəziyyətinə aid göstəricilər yoxlanılır və təsdiq edilmiş nümunəyə uyğun olaraq müəyyənləşdirilir.

Tikiş məmulatı çeşidinə, sahə standartına, texniki təsvirinə və moda nümunəsinə uyğun olaraq hazırlamalıdır. Bu cəhətdən həmin modanın texniki təsviri sahə standartına əlavə hesab edilir.

Tikiş məmulatın qəbul edilməsi qaydası QOST 4103-82 əsasən müəyyənləşdirilmişdir. Lakin bu standartlarda yoxlamanın ardıcılığı göstərilməmişdir. Praktikada hər bir nəzarətçi yoxlama ardıcılığı göstərilməmişdir. Praktikada hər bir nəzarətçi yoxlama ardıcılığını öz bacarığına uyğun ixtiyarı aparır. Buna görə də tikiş məmulatının yoxlanılma ardıcılığını səmərəli qaydada ayrılması məsləhətdir. bu, bütün hissələrinin dəqiq, düzgün yoxlanılmasını təyin edir.

Tikili malların keyfiyyət göstəricilərinin yoxlanmasının qaydası və ardıcılığının ayrı-ayrı tikiş məmulatları üçün necə aparılmasına baxaq.

Palto, yarım palto, pəncək və jaket keyfiyyətini yoxladıqda əvvəlcə geyim üz tərəfdən, ümumi şəkildə nəzərdən keçirilir. Sonra onun ayrı-ayrı hissələrinə baxılır. Məmulat manikənə geydirilir və geyim ümumən nəzərdən keçirilir. Sonra məmulat tərsinə çevrilib manikənə geydirilir, astarın geyim ölçülərinə uyğun gəlməsi və üzrə düzgün birləşdirilməsi yoxlanılır. Geyim manikədən çıxarılıb üz tərəfi yuxarı olmaqla stolun üzərinə sərilir və ümumi olaraq baxılmayan yerlər təkrərən nəzərdən keçirilir bundan sonra geyimin astar tərəfdən tikilişi yoxlanılır.

Şalvarın keyfiyyətinə nəzarət bu ardıcılıqla qurulur. O, bel yeri sol tərəfə olmaqla ütülənmiş halda stolun üstünə sərilir. Sağ və sol yarım hissələrin balağı, manjeti, sağ yarım hissəsi, miyaşağının kənarı üzərdən, kəmərin astarı, düyməaltı, oturacaq tikişi və kəsiklərin ilməklənməsi yoxlanılır.

Donların və köynəklərin keyfiyyəti stolun üstündə və manekəndə yoxlanılır. Köynəklər stolun üstündə yoxlanıldıqda əvvəlcə onların qabağı, sonra isə arxa hissə və içəri tərəfi yoxlanılır. Geyimin qovşağı və hissələri yaxalığı yerindən ələyə qədər müəyyən ardıcılıqla nəzərdən keçirilir.

Tikiş məmulatının nəzarət obyektinin onun xarici görünüşü, bədənə oturmağı və işlənmə keyfiyyətidir. İşlənmə keyfiyyətinin xüsusiyyətinə isə onun düzgün icra edilməsi, simmetrik hissələrin düzgün yerləşdirilməsi, tikişin düzgün işlənməsi, onun addımları və s. aiddir.

Əl tikişinin, liqek, sırtıq və bastırma tikişlərinin 5 sm məsafədəki tezliyini, liqəyin (pillənin) 1 sm-də ilməkləmə tezliyini və tikilişin enini miqyas xəttkeşi ilə

və mikroskop vasitəsilə saymaqla onların sahə standartı OST 17-835-80 "Tikişə, sırtığa verilən tələblər" ə uyğunluğu müəyyənləşdirilir.

Geyimin xarici görünüşünü təsdiq edilmiş nümunə ilə eyniliyi əsas parçanın astarın bəzədilməsi və furnituru texniki normanın və modanın texniki təsvirinin tələblərinə tam uyğun gəlməlidir.

Geyimi yoxladıqda onun bədənə oturmasını manekənə geydirilə düymələmək, arxa və qabaq hissənin, bortu, yaxalığı və qolları yoxlamaq lazımdır. Manekene geydirilməyən bortsuz üst geyimlərin bədənə düzgün oturması, onların qabaq hissəsinin simmetrikliliyi, eləcə də bütün koynəklər stolun üstündə yoxlanılır.

Yaxalığın boyun yerinə düzgün birləşdirilməsi alt yaxalığın orta tikişindən çiyin tikişinin ucuna qədər və çiyin tikişindən və yaxanın çıxıntısına qədər olan məsafəni ölçməklə yoxlanılır.

Geyimin bədənə oturmasının əsas xüsusiyyətləri qabaq və arxa hissənin ürərində əzilmə, sinmə, ayrılıq və s. olmasındandır. geyimin balansli qabaq hissənin sağ və sol tərəflərinin açılmamağı, yaxud bir-birinin üstünə modada göstəriləndən artıq keçməsi və deformasiyaya uğramamağı ilə müəyyənləşdirilir.

Yaxalığın və yaxanın ucbarı qatlanmamalı, yaxalıq əyri olmamalı, boyun yeri tikildikcə çözülməməli, yaxalıq boyuna lazımı qaydada yatmalıdır.

Qol öz yerinə tikiləndə nə irsli, nə də geri olmamalı, qoyun yığılması və onun konstruksiyaya uyğun qol yerində paylanması, eləcə də nəzarət çərtiklərinə bir-birinə düz gəlməsi zəruridir. Arxa şlının tərəfləri modadan göstərilən səviyyədə üst-üstə yatmalıdır, yəni aralamamalı, biri o birinin üstünə artıq keçməməlidir.

Astar və istilik saxlayan ara materialı qısa və ensiz olmamalı, çep birləşmə nəticəsində geyimin üstündə deformasiya alınmamalıdır.

Cüt hissələr aşağıdakı qayda ilə yoxlanılır [11]:

- Yaxa və yaxalığın uclarının, çıxıntısını simmetrikliliyini yaxalığı ortadan qatlayıb, tin tikişlərinin üst-üstə qoyub bərabərləşdirməklə, eləcə də bortun uzunluğunun simmetrikliliyini bərabərləşdirməklə;
- Hissələrin kənarlarından tikişə bütünlərə, relyef xəttinə qatlara, dilə yerinə qədər olan məsafəni ölçməklə;

Modaya keyfiyyətli məmulat, tikiş məmulatının ümumi texnologiyasının tətbiqi ilə tikilir. Lakin onun üçün aşağıdakı əlavə tələblər müəyyənləşdirilmişdir: yüksək keyfiyyətli məmulat xüsusi hazırlanmış müasir modalarda, yüksək konstruktiv səviyyə və texnoloji qaydada istehsal edilməlidir.

Geyimin və qolun ağzını qatlanma payı, bortaltının əmək hissəsindəki şalvarın bel yerindəki tikiş payının eni sahə standartı OST 17-651-85 “Yüksək keyfiyyətli tikiş məmulatı. Ümumi texniki şərtlər”in tələblərinə uyğun gəlməlidir.

Ara materiallarının miqdarı, bortaltının icəri kəsiyi, donun döş cibi yerlərinin çıxıntısı, geyimin ələyinin hasiyələnməsi və əlavə tələblər modanın texniki təsvirində göstərilir.

Nəticə və təkliflər

Müasir dövrdə Azərbaycan respublikasında tikiş istehsal sənayesinin inkişafının sosial-iqtisadi amillərini və strukturunu, onun müəssisələrdə istehsalın təşkili xüsusiyyətlərini və keyfiyyətinə təsir edən amilləri nəzərdən keçirdikdən sonra aşağıdakı nəticələrə gəlmək olar.

1. Araşdırılma zamanı müəyyən olunmuşdur ki, müxtəlif kostyum mallarının unifikasiya edilməsi əl əməyinin maşın əməyi ilə əvəz edilməsinə, yüksək məhsuldar avadanlıqlardan istifadə edilməsinə imkan verir. Eyni zamanda istehsal olunan kostyumların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına şərait törədir.

2. Ölkəmizdə yaradılan modalar əsas ehtibarı ilə əhalini maraqlandıran bəzəkli və müasir tələblərə cavab verən olsa da, milli adətənənələrımız nəzərdə alınmalıdır.

3.İstehsal texnologiyasının köhnə olması müasir modanın daima dəyişən yeniliklərini dərhal müəssisədə tətbiqinə yol vermir.

4.Əhalinin müxtəlif tikili mallara olan tələbi maddi-rifah halının yaxşılaşdırılması, mədəni səviyyəsinin yüksəldilməsi, texniki tərəqqi və sosial-iqtisadi inkişafı ilə əlaqədar olaraq daimi dəyişir. Lakin tikiş sənaye müəssisələri gündəlik fəaliyyətində bunu nəzərə almırlar və marketinq apasdırmalıdır.

5.Hal-hazırda süni və sintetik materialların kostyum məmulatlarının istehsalında normadan artıq olunması insan orqanizmi üçün gigiyenik baxımdan çox ziyanlıdır. Ona görə də kodtyumluq yun parçalardan istifadə bu baxımdan çox mühümdür. Kostyumluq yun parçaların keyfiyyətinin formalaşmasında keyfiyyətə qarşı qoyulan tələblər, istehlakçının maddi və mənəvi həyat səviyyəsinin inkişafından, ilk növbədə kostyumların təyinatından, istehlak şəraitinin müxtəlifliyindən, geyilməsi mövsümündən, habelə yaş-cins xüsusiyyətlərindən və s. amillərdən asılı olaraq müxtəlif səviyyədə dəyişir.

6.Məhsulun keyfiyyətinin formalaşması onun tsiklinin bütün mərhələlərində,yeni tədqiqatların aparılması və işləmələrin əsaslandırılması kostyum məmulatının işlənilib hazırlanması, sitehsalı, istehlakı və mərhələlərində baş verir.

7. Kişi və qadın kostyumlarının yüksəldilməsində bu sahədə çalışan fəhlə və mühəndis-texniki işçilərinin peşə hazırlığının yüksək olması da böyük rol oynayır. Keyfiyyətə nəzarət üzrə siyasəti müvəffəqiyyətlə həyata keçirmək üçün kostyum istehsalı müəssisədə keyfiyyəti idarə etmə sistemi etibarlı qurulması, marifləndirmə və daimi yetirilməlidir. Nəzarət işləri yerinə yetirilməlidir.

8. Kostyum mallarının keyfiyyətinin qorunub saxlanması hazır məhsulun standartlarının tələblərinə uyğun olaraq qablaşdırılması, saxlanması və daşınması xüsusi əhəmiyyətə malikdir. Daşınma və saxlanma rejiminə düzgün əməl edilməsidir ki, nəticədə kostyumların istehlak xassəsini az da olsa itirməsin. Təcrübə nəticəsində tikili məmulatların keyfiyyətinə təsir edən ən başlıca səbələrdən biri də, parça nöqsanlarının olmasıdır. Bu nöqsanlarında baş vermə səbəbləri xammalın keyfiyyətsiz olmasından və bu kimi digər amillərdən asılıdır. Buradan belə bir nəticəyə gəlmək olar ki, kostyumların keyfiyyətinə təsir edən amillərə kompleks şəkildə baxılmalıdır.

9. Kostyum məmulatlarının keyfiyyətinin formalaşmasında bu sahədə çalışanların peşəkərliginin yüksək olmasının böyük rolu var. Lakin bu sahədə çalışanlar heç dəhamısı mütəxəssisi olmadığından öz rolunu göstərir.

10. Məmulatın istehlakçıların lazımı səviyyədə çatdırılmasını təmin edən amillər olan məmulatların markalanması, qablaşdırılması, daşınması və saxlanması zamanı müəssisə özünə sərf edən qaydada yox, normativ-texniki şərtlərə uyğun aparılmışdır. Çünki hal-hazırda fəaliyyət göstərən müəssələrinin köhnəlməsi onların lazımı səviyyədə tikili məmulatları saxlamağa imkan vermir.

11. Araşdırılma nəticəsində müəyyən olunmuşdur ki, respublikamızda fəaliyyətə olan müəssələrin əksəriyyəti hazır məmulatların yoxlanmasını həyata keçirir ki, bunun da mənfi cəhətləri olduqca böyükdür. Belə ki, hazırda dünyada məmulatların istehsalı bütün mərhələlərində nəzarət aparılır ki, bu da keyfiyyətin yüksəldilməsinə kompleks şəkildə yanaşma tələb edir. Belə nəzarət nəticəsində zay məhsulun sayı kəskin azalır.

12. Keyfiyyət sahəsində müəyyən siyasətin həyata keçirilməsi təmin etmək və müəyyən edilmiş məqsədlərə nail olmaq üçün müəssisələrdə keyfiyyəti idarə

etmək sistemləri qurulur. Lakin apardığımız araşdırma nəticəsində müəyyən edilmişdir ki, respublikamızda fəaliyyət göstərən tikiş müəssisələrrində heç biri beynəlxalq standart olan İSO 9001:2000 keyfiyyətin idarəetmə sistemlini tətbiq etmir. Belə ki, bu standartın tətbiqi nəinki, məmulatın keyfiyyətinin artmağına həm də müəssisənin malların xarici bazara çıxmasına gətirir ki, bu da müəsisəyə əlavə gəlir deməkdir.

ƏDƏBİYYAT

1. AZS ISO 9000-2000 Keyfiyyətin idarəetmə sistemi. Tələblər. – Bakı: Azərdövlətstandart, 2006
2. Məmmədov N.R. Sertifikatlaşdırmanın əsasları: Dərs vəsaiti. – Bakı: Elm, 2001
3. Məmmədov N.R. Standartlaşdırmanın əsasları: Dərslik. – Bakı: Elm, 2002
4. Aslanov Z.Y. Nuruyev M.N., Əfəndiyev E.M. Yüngül sənaye məhsullarının standartlaşdırması və sertifikatlaşdırması. Dərslik Bakı, elm, 2014.
5. Сергеев А.Г. Метрология, стандартизация и сертификация: учебник. – М: Издательство Юрайт. 2013. Ə.P. Həsənov, T.R. Osmanov və b.
6. Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizasının praktikumu; Bakı: 2014
7. Ə.P. Həsənov, T.R. Osmanov və b. İstehlak mallarının ekspertizası. Dərslik. Bakı. 2014
8. Козорикова В.Н. Красота, вкус, экономика М. Экономика. М. Экономика, 1985
9. Д. Корнелл. Гардеров современной женщины. М: 1996
10. Зайцев В.М. этот многоликий мир моды. М.: 1982
11. Складников В.П. Потребительские свойства текстильных товаров. М.: Экономика 1982
12. Ə.P. Həsənov, T.R. Osmanov N.N. Həsənov və başqaları. «Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizası». I hissə. Dərslik. Bakı. 2006.
13. Ə.P. Həsənov, T.R. Osmanov N.N. Həsənov və başqaları. «Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizası». II hissə. Dərslik. Bakı. 2006.
14. Ə.P. Həsənov, T.R. Osmanov N.N. Həsənov və başqaları. «Gön ayaqqabı və xəz mallarının ekspertizası». Dərslik. Bakı. 2006.
15. Ə.P. Həsənov, T.R. Osmanov N.N. Həsənov və başqaları. «Zərgərlik məmulatının ekspertizası». Dərslik. Bakı. 2009.
16. Ə.P. Həsənov, T.R. Osmanov N.N. Həsənov və başqaları. «Çini saxsı mallarının texnologiyası». Dərslik. Bakı. 2008.

17. Ə.P.Həsənov, C.M.Vəliməmmədov və başqaları. «Əmtəəşünaslıq və kimya». Dərslik. Bakı. 2006.
18. Ə.P.Həsənov, T.R.Osmanov N.N.Həsənov və başqaları. «Toxuculuq, geyim, ayaqqabı və xəz mallarının laboratoriya praktikumu». Dərslik. Bakı. 2006.
19. Ə.P.Həsənov, T.R.Osmanov N.N.Həsənov və başqaları. «Mədəni-məişət və təsərrüfat mallarının laboratoriya praktikumu». Dərslik. Bakı.
20. Vəliməmmədov, N.N.Həsənov. «Xalq istehlak mallarının estetikası». Bakı. 1987.
21. Н.М.Чечеткина, Т.И.Путилина. «Экспертиза товаров». Москва. 2000.
22. С.В.Семенко. «Экспертиза товаров». Белгород. 1999.
23. А.П.Ситко. «Экспертиза качества стеклянных бытовых товаров». Белгород. 1999.
24. Н.М.Чечеткина. «Управление качеством продукции и экспертиза». Ростов-на-Дону. 1998.
25. М.А.Николаева. «Товарная экспертиза». Москва. 1998.
26. «О защите прав потребителей» (с изменениями и дополнениями, принят 5 декабря 1995 г.).
27. «Об информации, информатизации и защите информации» (20 февраля 1995 г. № 24-ФЗ).
28. «О санитарно - эпидемиологическом благополучии населения» (19 апреля 1991 г.).
29. «О ветеринарии» (14 мая 1993 г. № 4979/1-1).
30. «Об экологической экспертизе» (23 ноября 1995 г. № 174-ФЗ).
31. Бешелев С.Д., Гурвич Ф.Г. «Математико-статистические методы экспертных оценок». М.; Статистика. 1974. 159 с.
32. Вольпер И.М., Гримм А.Н., Зайцев В.Н. и др. «Органолептические методы оценки продовольственных товаров». М.; Экономика. 1967.
33. Воронов Ю.П., Ершова Н.П. «О моделировании принятия решений в группе экспертов. Социологические исследования». Материалы 1-ой

- научной конференции молодых экономистов и социологов Сибири и Дальнего Востока. Вып.8. Новосибирск. 1986.
34. Горбунова В.П., Тесля Э.П. «Порядок и сроки приемки товаров по количеству и качеству». М.; Экспертное бюро. 1998.
35. Колесник А.А., Елизарова Л.Т. «Теоретические основы товароведения продовольственных товаров». М.; Экономика. 1990.
36. Малюгин В.Д. «Оценка компетентности эксперта в процедурах принятия коллективного решения». Международный симпозиум по проблемам организационного управления и иерархическим системам. Баку. 1971.
37. Михалов П.М., Левит Б.И. «Приборы для измерения температуры». М.; Пищевая промышленность. 1979.
38. Николаева М.А. «Товароведение потребительских товаров. Теоретические основы». М.; Норма. 1997.
39. Николаева М.А., Карташова Л.В., Положишникова М.А. «Средства информации о товарах». М.; Экономика. 1997.
40. Николаева М.А., Лычников Д.С., Неверов А.Н. «Идентификация и фальсификация пищевых продуктов». М.; Экономика. 1996.
41. Николаева М.А., Парамонова Т.Н. «Пути совершенствования органолептической оценки качества пищевых продуктов». М.; ЗИСТ. 1988.
42. Плужников М.С., Рязанцев С.В. «Среди запахов и звуков». М.; Молодая гвардия. 1991.
43. «Правовые основы деятельности санитарно-эпидемиологической службы в Российской Федерации». М.; Ось-89. 1995.
44. Райхман Э.П., Азгальдов Г.Г. «Экспертные методы в оценке качества товаров». М.; Экономика. 1974.
45. Родина Т.Г., Вукс Г.А. «Дегустационный анализ продуктов». М.; Колос. 1994.

46. «Современные методы биофизических исследований». А.А.Булычев, В.Н.Верхотуров, Б.А.Гуляев и др. Под ред. А.Б.Рубина. М.; Высшая школа. 1988.
47. «Современные методы исследования качества пищевых продуктов». Снегирова И.А., Жванко Ю.Н., Родина Т.Г. и др. М.; Экономика. 1976.
48. «Современный словарь иностранных слов». М.; Русский язык. 1992.
49. Стенрзат М.С. «Метрологические приборы и наблюдения». Л.; Гидрометрологическое издательство. 1968.
50. Тильгер Д.Е. «Органолептический анализ пищевых продуктов». М.; Пищепромиздат. 1962.
51. Федоров В.П. «Товароведческие экспертизы». М.; Международные отношения. 1968.
52. Федько В.П., Альбеков А.У. «Маркировка и сертификация товаров и услуг». Ростов-на-Дону. РГЭА. 1997.
53. «Экспертиза потребительских свойств новых товаров». Валицкий С.П., Заденесец Е.Е., Зотова И.А. и др. М.; Экономика. 1981.
54. «Инструкция о порядке проведения экспертизы товаров экспертными организациями системы Торгово-промышленной палаты Российской Федерации». М.; ТПП. 1997.
55. Р.А.Фатхутдинов, д.э.н., проф. «Инновационный менеджмент». Москва. 2000.
56. М.М.Радкевич, д.т.н., проф. И.И.Сидоров, д.э.н., проф. «Методы оценки качества и управления качеством промышленной продукции». М.; 2001.

S u m m a r y

The clothing industry is one of the largest branches of light industry. The main task of clothing industry satisfaction of need of people in clothes of high quality. The decision of this problem is carried out on the basis of the raised production efficiency, acceleration of scientifically technical progress, growth of labour productivity, all-round improvement of quality and perfection of manufacture.

Dissetational work consists of 4 chapters, the conclusion and the offer and the used literature.

In the first chapter the information on sewing manufacture introduction of the high-effeciency equipment, product lines, expansion of assortment, improvement of quality of clothes, release of products using is given by the raised demand provides. The assortment of qarments should be updated as a result of expansion of assortment and improvement of a raw-material base of a clothing industry.

In the second chapter it is specified estimation of quality of manufacturing of sewing production it is carried out by means of certification which means test of production? Delivery of the certificate of conformity, marks of productijn (a sign on conformity) and the control over a condition of the subsequent manufacture by means of control tests.

In the third chapter it is spogen that, quality of production is based on standardization which represents the normative and technical basis defining progressive requirements to production, made for needs of a national facilities, the population, defense and export. For preservation of a packaging and quality of products, marks,packing and storage of garments has great value. The order of marks, packing, transportation and storage of these products is stipulated in corresponding.

And in the fouth chapter it is considered about control systems of quality and benefits of their application in a clothing industry.

Резюме

Швейная промышленность является одной из крупнейших отраслей легкой промышленности. Главная задача швейной промышленности – удовлетворение потребности людей в одежде высокого качества. Решение этой задачи осуществляется на основе повышенной эффективности производства, ускорения научно-технического прогресса, роста производительности труда, всемерного улучшения качества и совершенствования производства.

Диссертационная работа состоит из 4 глав, заключения и предложения и использованной литературы.

В первой главе дается информация о совершенствовании швейного производства. Предполагается внедрение высокопроизводительного оборудования, поточных линий, расширения ассортимента, улучшение качества одежды, выпуск изделий пользующихся повышенным спросом. Ассортимент швейных изделий должен обновляться, ассортимент и улучшения качества сырьевой базы швейной промышленности.

Во второй главе указано конечная оценка качества изготовления швейной продукции осуществляется с помощью сертификации, которая означает испытание продукции, выдачу сертификата соответствия, маркировку продукции (знак соответствия) и контроль за состоянием последующего производства с помощью контрольных испытаний.

В третьей главе говорится что, качеством продукции базируется на стандартизации, которая представляет собой нормативно-техническую основу, определяющую прогрессивные требования к продукции, изготавливаемой для нужд национального хозяйства, населения, обороны и экспорта. Для сохранения товарного вида и качества изделий, важное значение имеет маркировка, упаковка и хранение швейных изделий. Порядок маркировки, упаковки и хранения швейных изделий. Порядок маркировки, упаковки, транспортировки и хранения этих изделий оговорен в соответствующей нормативно-технической документации.

А в четвертой главе рассматривается о системах управления качеством и выгодах их применения в швейной промышленности.