

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ
«MAGİSTRATURA MƏRKƏZİ»

Əlyazması hüququnda

Hacıyeva Gülər Namiq qızı

(MAGİSTRANTIN A.S.A)

**« Kişi kostyumlarının istehlak xassələrinin formalaşdırılmasına
texnoloji proseslərin təsirinin qiymətləndirilməsi » mövzusunda**

MAGİSTR DİSSERTASIYASI

İstiqamətin şifri və adı: 060644

**İstehlak mallarının ekspertizası və
marketingi**

İxtisaslaşma:

İstehlak mallarının keyfiyyət ekspertizası

Elmi rəhbər:

Prof.R.Ə.Səidov

Magistr rəhbərinin proqramı:

prof.R.Ə.Səidov

Kafedra müdiri:

prof.Ə.P.Həsənov

BAKİ – 2019

PLAN

GİRİŞ	3
I FƏSİL. ƏDƏBİYYAT İCMALI	9
I.1. Tikili malların keyfiyyətinə qoyulan ümumi istehlak tələbləri	9
I.2. Kütləvi istehsal üçün tikili malların layihələşdirilməsi mərhələləri	15
I.3. Texnoloji proseslərin tikili malların keyfiyyətinin formalaşdırılmasında rolu	23
II FƏSİL. TƏDQİQAT HİSSƏSİ	33
II.1. Qüvvədə olan standart metodlara görə üst tikili malların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi	33
II.2. Müxtəlif əlamətlərinə görə bir neçə modeldə kişi kostyumlarının çeşidinin xarakteristikası	40
II.3. Kişi kostyumlarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində əmtəəşünaslıq ekspertizasının tətbiqi	49
III FƏSİL. KİŞİ KOSTYUMLARININ KEYFİYYƏT SƏVİYYƏSİNİN QIYMƏTLƏNDİRİLMƏSİ	56
III.1. Quraşdırma əməliyyatının kişi kostyumlarının istehlak xassələrinə təsirinin ekspertizası	56
III.2. Kişi üst geyimlərinin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması texnologiyasının	64
III.3. Avtomatlaşdırma proseslərinin tətbiqinin tikili malların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasında əhəmiyyətinin təhlili	68
NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR	72
ƏDƏBİYYAT	75

GİRİŞ

Əhali tərəfindən geniş istehlak olunan mallar içərisində tikili mallar xüsusi yer tutur. Tikili mallara olan əhali tələbinin ödənilməsinə bir neçə amillərin təsiri vardır. Bunların içərisində ən vacibi ictimai istehsalın inkişafı, əhalinin maddi və mədəni inkişaf səviyyəsi, əhalinin sosial və yaş-cins xüsusiyyətləri, insan orqanizminin xüsusiyyətləri və psixoloji amilləri, təbii iqlim şəraiti hesab olunur. İlk növbədə əhalinin tikili mallara olan tələbatının ödənilməsində istehsalatın inkişaf səviyyəsindən çox asılıdır. Çünki tikiş sənayesinin maddi-texniki bazasının möhkəmləndirilməsi ən yeni texnologiyanın istehsala tətbiqinə geniş imkan yarada bilir. Eyni zamanda materialdan, xammaldan səmərəli formada istifadə edilməsi, kimyəvi liflərin tətbiqi, davamlı boyaq növlərinin istifadə də tikiş sənayesinin inkişaf etməsinə öz müsbət təsirini göstərməkdədir.

İstehlak bazarında tikili mallara olan tələbatın ödənilməsi və bazarın malla təchiz olunması yüksək keyfiyyətli tikili malların istehsalının mənimsənilməsini, habelə xarici ölkə firmalarının birgə istehsalı ilə geyim məmulatlarının hazırlanmasını tələb edir.

Əhalinin sosial vəziyyətinin və mədəni həyat səviyyəsinin yaxşılaşdırılması tikili mallara olan tələbatın, çeşid və keyfiyyətinin yüksəldilməsini tələb edir. İstehlakçının qarderobunda müxtəlif funksional təyinatlı estetik, ergonomik tələbləri ödəyir, lazımi xidmət müddətinə uyğun gələnlazımi səviyyədə tikili məmulatlar olmalıdır. Əhalinin tərkibi və yaş xüsusiyyətləri də geyim mallarına, çeşid quruluşuna olan tələblərin ödənilməsinə də həlledici təsir göstərir. Yaş-cins xüsusiyyəti, daha doğrusu kişilərin, qadınların və uşaqların say münasibəti də bu qrup istehlakçıların tikili mallara olan çeşid quruluşunun təyin edilməsinə şərait yaradır. Müxtəlif yaş qruplarına aid edilən insanlar öz qarderobunu müxtəlif cür formalaşdırır. Belə ki, əgər gənclər öz qarderobunu yaradarkən birinci növbədə istifadə etdikləri geyimin modaya uyğunluğunu, onun dəstliliyini nəzər almaqla geyilməyə qarşı davamlılığını əsas kimi qəbul etmirlər. Lakin yaşlı nəsil

geyimlərin sərfəli, komfortlu və nisbətən çox xidmət müddətinə malik olmasını əsas kimi qəbul edirlər.

Əhalinin sosial tərkibi də geyim mallarına olan tələbatın ödənilməsində xüsusi yer tutur. Belə ki, tələbələrin, qulluqçuların və digər sosial qrupa aid olan adamların geyim qardərobunun tərkibi bir mənalı olaraq eyni də eyni deyil. Eyni zamanda şəhər və kənd rayonlarında yaşayan əhalinin tərkibi də geyim mallarına olan tələbatın fərqlənməsinə səbəb olur. Bu deyilənlərə əsaslanaraq tikili malların çeşidinin formalaşdırılmasında alıcıların orta məxrəcə gətirilməsi əsas kimi qəbul etmək olmaz. Burada müxtəlif kateqoriyalı istehlakçıların tikili malların çeşidinə və keyfiyyətinə qarşı differensiyalaşdırılmış və konkret tələblərin nəzərə alınması daha məqsəduyğundur. Təbii iqlim mühitinin müxtəlif materiallardan olan tikili malların istehsalının və çeşidinin formalaşdırılmasını tələb edir. İnsan geyimi qardərobunda olan geyim növlərinin miqdarı, məsələn yundan, ipəkdən, pambıq və kə tandan və s. olan parçalardan tikilmiş geyim növlərinin sayı iqlim şəraiti ilə izah edilir. O cümlədən, Azərbaycanda iqlim şəraitinin çox soyuq və sərt keçməməsi, sözsüz ki, geyimlərə olan tələbatın ödənilməsinə və çeşid quruluşunun formalaşdırılmasına təsir göstərməyə bilməz.

Tikili mallara qarşı qoyulan tələblərin ödənilməsi üçün bütün geyim əşyaları kompleks istehlak xassələrinə cavab verməlidir. Belə bir şəraitdə geyim mallarının istehlak xassələrinin qiymətləndirilməsi və buna cavabdeh olan mütəxəssis-ekspertlərin, əmtəəşünasların, texnoloqların rolu və fəaliyyəti də artmalıdır. Son dövrlərdə istehlak mallarının keyfiyyətinin ekspert qiymətləndirilməsinə tələbat da durmadan artmaqdadır. Belə ki, əvvəllər yerli istehlak müəssisələri tərəfindən müxtəlif çeşiddə tikili mallar istehsal edildiyi bir şəraitdə malların keyfiyyətinə müəssisədə cavabdeh olan şəxslər texniki nəzarət şöbəsinin işçiləri idi. Son illərdə ölkə iqtisadiyyatında baş verən dəyişikliklər respublikanın tikiş sənayesinin tamamilə geriləməsinə səbəb olduğundan, tikili məmulatların istehsal inkişafı haqqında o qədər də müsbət danışmağa dəyməz. Əhalinin tikili mallara olan tələbatının ödənilməsinə müxtəlif amillərin təsiri

vardır. Bunlardan ən çox əhəmiyyətli olanlara geyimlərin ictimai istehsalının inkişafı, əhalinin maddi və mədəni səviyyəsinin inkişafı, əhalinin say tərkibi, istehlakçıların morfoloji və psixoloji amilləri, təbii iqlim şəraiti kimi amillər aiddir. Bunların hər birisinin tikili mallara olan tələbatın ödənilməsində özünəməxsus əhəmiyyəti vardır. İlk olaraq tikili mallara olan əhali tələbi və onun ödənilməsi səviyyəsi istehsalın vəziyyətindən çox asılıdır. Burada tikış sənayesində müasir texniki avadanlıqlar və cihazlardan istifadə səviyyəsi çox vacib əlamətlərdəndir. Eyni zamanda xammaldan, materialdan səmərəli istifadə, kimya sənayesi məhsullarından lazımınca istifadə edilmə, xarici firmalarla birgə məhsul istehsalı, əhalinin tikili mallara olan tələbatının öyrənilməsi hesabının düzgün qurulması, xidmət müddətinin artırılması üçün sənayeyə səmərəli təkliflərin verilməsi və s. çox vacibdir. Bu deyilənləri öz ölkəmizdə şəhər və kənd yerlərində yaşayan əhalinin timsalında tikili mallara olan tələbatın ödənilməsi sahəsindəki bəzi fikirlərimizi izah etməyə çalışaq. Respublikamızda paltarlara olan əhali tələbinin vəziyyəti və ödənilməsi bir neçə amillərdən asılıdır. Bizim əhalinin müxtəlif geyimlərə tələbatı daima dəyişir. Bunu isə respublikamızın toxuculuq və tikış sənayesi, həm də ticarət təşkilatları gündəlik fəaliyyətində mütləq nəzərə almalıdırlar. Azərbaycan Respublikası Sovet İttifaqı daxilində olarkən bu vəziyyət belə idi. Hal-hazırda respublikamız müstəqil yolunu seçərək iqtisadi yönümünü də dəyişmək üzrədir. Sərhədlərin açılması ilə əlaqədar olaraq ölkəmizə külli miqdarda xarici mallar idxal olunduğundan yerli müəssisələr tərəfindən istehsal edilən mallar rəqabətə dözə bilməmişdir. Çünki istehlakçıların dəyişən və artan tələbinə əhalimizin artım və tərkibinin dəyişməsi, əhali tipologiyası, milli xüsusiyyətlərimiz, insan orqanizminin fizioloji və psixoloji xüsusiyyətləri, insanları əhatə edən mühitin təsiri, təbii iqlim şəraiti, satışa çıxarılan məhsulun keyfiyyət səviyyəsi və s. amillər böyük dərəcədə öz təsirini göstərir. Keçmiş Sovet məkanında respublika əhalisinin paltara olan tələbinin ödənilməsinə birinci növbədə tikış sənayemizin inkişaf səviyyəsi təsir göstərirdi. İndi isə bu birincilik ticarət təşkilatlarının əlindədir və əhalinin artmaqda olan tələbinin dolğun

ödənilməsində istehsal həcmnin yox, idxal həcmnin və çeşid quruluşunun düzgün planlaşdırılmasının əhəmiyyəti böyükdür. Respublikamızın coğrafi ərazisini və başqa respublikalarla iqtisadi əlaqələri nəzərə alaraq ölkəmizdə böyük bir ticarət bazası yarandığını nəzərə çatdırmaq lazımdır.

Son dövrlərdə şəhərdə əhali artımı sürətlə getdiyindən, əhalinin məşğuliyyət bölgüsündə də əhəmiyyətli dəyişikliklər baş vermişdir. Tikinti, nəqliyyat, rabitə, səhiyyə, maarif sahələrində çalışan əhalinin sayı kəskin sürətdə artmış, kənd təsərrüfatı sahələrində işləyənlərin miqdarı isə azalmışdır. Orta təhsilli, həmçinin ali təhsilli mütəxəssislərinin, eləcə də tələbə və şagirdlərin sayı artmış, fəhlələr arasında kişilərin ümumi sayı artmaqla qulluqçuların sayı əksinə azalmışdır. Bunlar da öz növbəsində paltarlara olan əhali tələbinə və çeşid quruluşuna əsaslı sürətdə təsir göstərir. Həyat şəraiti yaşxıya doğru dəyişdikcə, əhalinin asudə yaxtlarından istifadə xarakter idə dəyişmişdir. Elə bu səbəbdən turizm, idman, diskoteka və ziyafət təyinatlı paltarlara tələbat artmaqdadır. Yuxarıda deyilənlərlə yanaşı, ölkəmizin iqlim şəraitini qeydə almaq lazımdır. Çünki Azərbaycan öz coğrafi yerləşməsinə görə 11 iqlim zonalardan 9-nu özündə əks etdirir. İlin eyni mövsümündə Azərbaycanın bir tərəfində adi yüngül paltar geyildiyi halda, digər tərəfində isti geyimmək lazım gəlir. Bundan başqa, iqlim şəraitinə görə, istehlakçının qarderobunda olan paltarın materialı, xidmət müddəti, miqdarı və çeşidi müxtəlif ola bilər. Qeyd olunsun ki, Azərbaycanın bəzi yerləri (Bakı-Şirvan zonası) özünün güclü küləyi, yüksək rütubəti (80%) və iyun-sentyabr aylarında çox isti keçməsi ilə səciyyəvidir. Qışı isə zəif şaxtalı və yaxud şaxtasız keçir. Amma buna baxmayaraq güclü xəzri küləyi ilə fərqlənir. Bu iqlim şəratində istifadə edilən paltarlar maksimum yüngül, havakeçirən, insan orqanizmini günəş şüası və tozlu güzlü küləyin təsirindən mühafizə etməlidir.

Respublikamızın şimal rayonları (Quba-Qusar-Xaçmaz zonası) uzunsürən şaxtalı qışı və yüksək temperaturu olmayan təsirsiz yayı ilə xarakterikdir. Bu iqlim şəraiti üçün əsasən yağışdan, qarı və sulu qardan mühafizə edən yun trikotaj, yüngülləşdirilmiş və istiləşdirilmiş paltarlara üstünlük verilir. Belə növ paltarlar

orqanizmi kəskin temperatur dəyişməsindən mühafizə etməklə normal nəfəsalma və qan dövrəni prosesini təmin etməlidir. Onu da göstərmək lazımdır ki, iqlim şəraiti nəinki paltarların çeşid quruluşunun formalaşmasına, eyni zamanda geyim üçün sərf edilən parça materiallarının növünə, onun lif tərkibinə və eləcə də toxunma strukturuna da əhəmiyyətli təsir göstərir. Bildiyimiz kimi, modanın da tez-tez dəyişməsi amillərinə görə istehlakçının qarderobunda olan geyim əşyaları tez bir zamanda mənəvi köhnəlməyə məruz qalır. Bu səbəbdən də istehlakçı geyindiği paltarın estetik, gigiyenik, istismar xassələrindən razı olsa da, geyimini (qarderobunu) dəbə uyğun seçdiyinə görə paltarını tez bir zamanda təzələmək məcburiyyətindədir. Bu isə istehlakçı üçün sərfəli deyil. İqlim şəraitinin müxtəlifliyindən asılı olaraq bəzi rayonlarda antropoloji ölçülər də eyni deyildir. Bu əhalinin tikili mallara olan tələbatına təsir göstərir. Məsələn, Gədəbəy, Naxçıvan, Qusar zonalarında yaşayan əhali əksər halda ucaboy və dolu olurlar. Azərbaycan Sovet İttifaqının tərkibində olarkən tikili mallar istehsalında Moskva Dövlət Universitetinin Elmi Tədqiqat Antropoloji İnstitutu tərəfindən aparılan insan ölçüləri şkalasından istifadə olunurdu. Bu şkalaya görə ölkəmizdə yaşayan əhali ortaboylu hesab edilirdi. Hal-hazırda biz yalnız köhnə, yəni indiki Rusiya ölçü şkalasından yox, Avropa və Asiya ölçü şkalalarından istifadə etmək məcburiyyəti qarşısaydıq və bu ölçü şkalalarında olan müxtəlifliyə yenidən baxılması tələb olunur. Hesab edirik ki, buna xüsusi diqqət yetirilməlidir, çünki tədqiqat zamanı müəyyən olunmuşdur ki, Çindən gətirilən bütün tikili mallar kiçik ölçülü, Türkiyədən gətirilən cins şalvarlar uzun, gödəkçələri isə qısa və enli olurlar. Bunlar isə öz ölçülərinə görə əhali tələbinə uyğunlaşmır. Çünki müxtəlif ölçü, boy, doluluq və yaş həddinə görə öz qarderobunu özü istədiyi kimi formalaşdırır. Əgər cavanlar öz qarderobunu formalaşdıran zaman əsas fikrini müasir modaya, onun dəstliyinə, qarşılıqlı əvəz olunmasına yönəldirsə, onun geyilməyə qarşı davamlılığına ikinci dərəcəli əhəmiyyət verirsə, yaşlı adamlar isə geyimlərin dözümlülüyünə, rahatlığına, uzun müddət istifadəyə yararlı olmasına daha çox fikir verirlər. Əhalinin imkanlarını

nəzərə alsaq, ölkəmizə gətirilən geyimlər tək dəblə uyğunlaşmamalı, eyni zamanda rahatlıq və dözümlülük də nəzərə alınmalıdır. Bundan başqa geyimlərin standartlara uyğunluğuda əsas şərtlərdəndir. Aldığımız geyimlər əsasən gigiyenik cəhətdən istehlakçıların tələblərini ödəməlidir. Yay geyimlərinin açıq rəngli olması, material cəhətdən yaxşı hava keçirməsi və s. əlamətləri əsas şərtlərdəndir. Qış geyimləri əsasən yundan olub, yaxşı hava saxlamalı və s. əlamətlərə malik olmalıdır.

I FƏSİL. ƏDƏBİYYAT İCMALI

I.1. Tikili malların keyfiyyətinə qoyulan ümumi istehlak tələbləri

Tikili mallar ən mürəkkəb mal qruplarından birisidir. Bəzi məlumatlara görə tikili mallar ümumi qeyri-ərzaq malları sırasına daxil olan mal dövriyyəsi içərisində 30%-ə qədər təşkil edir. Əhalinin milli gəlirləri artıqca, ölkənin iqtisadi inkişafı, istehsalın təkmilləşdirilməsi, parça materialları xammalı növlərinin istehsalı, tədarükü, emalı və s. proseslərinin təkmilləşdirilməsi tikili mallara olan əhali tələbinin ödənilməsində vacib rol oynayır. Tikili malların istehsalı üçün yeni növ kimyəvi liflər istehsal edilir, toxunmamış parça materialları, xüsusi arayıqlandırıcı maddələr hazırlanır. Suyu, küləyə və digər amillərə əks dayanan parçalar istehsal olunur. Bunlardan əlavə, müxtəlif növ polimer materiallar, bəzəkverici, rəngləyici boyaqlar, sintetik gön materialları və s. kimi yarımfabrikatlar da istehsal edilir.

Əhalinin geyim mallarına olan tələbatının ödənilməsinə müxtəlif amillər təsir göstərir. Bunların içərisində ümumi istehsal prosesinin inkişafı, əhalinin maddi və mədəni səviyyəsinin inkişafı, əhalinin say tərkibi, əhalinin ölçü tipləri, insan orqanizminin fizioloji və psixoloji xüsusiyyətləri, əhalinin ətraf mühitlə qarşılıqlı əlaqəsi, təbii iqlim şəraiti və digər amillərin təsiri çox böyükdür. Əhali tələbinin tam ödənilməsi məsələlərinin təhlil edilməsində tikili malların çeşidinin formalaşdırılmasının düzgün təhlil edilməsi də çox vacibdir. İnsanların geyim mallarına olan tələbatının ödənilməsi, hər şeydən əvvəl, tikili malların keyfiyyətinə qarşı qoyulan tələblərin səviyyəsindən də çox asılıdır.

Paltarların əsas vəzifəsi insanı ətraf mühitin zədələnmələrindən və mexaniki təsirlərdən qorumaqdır. Geyim əşyalarının tərtibatında estetik funksiya da həlledici rol oynayır. Çünki o, insanı bəzəməyə qadirdir. Paltarlar təkcə istehsal məhsulu deyil, eyni zamanda tətbiqi incəsənət obyektlərindən olub əsas hesab edilir. Geyim istehsalında müxtəlif növ materiallar tətbiq edilir. Buraya parçalar, toxunmayan parça materialları, penoplast iştiraklı çoxtəbəqəli materiallar,

trikotaj,xəzlər,plyonkalar və başqa növ materiallar aiddir.Tikili məmulatın istehlak dəyəri başqa mallar kimi kompleks xassə ilə müəyyən olunur.İstehlakçıların əsas tələbi malın dözümlülüyü,gigiyenikliyi,rahatlığı və gözəl olmasıdır.Bunlarla yanaşı,hazırkı vaxtda bir çox material növündən və müasir texniki avadanlıqların tətbiqindən istehlakçıların tələbini ödəyən geyimlər istehsal etmək olar.Geyimlərə qoyulan tələblər aşağıdakılardır:

- 1)estetik
- 2)gigiyenik
- 3)davamlılığını müəyyənləşdirən

Bu tələblərin arasında olan fərq məmulatın təyinatına görə və istehlak şəraiti ilə müəyyənləşdirilir. İstehlak şəraitinə və təyinatına görə bir sıra geyimlər üçün dözümlülük və gigiyeniklik digərlərinə görə isə qəşəng xarici görkəm vacib tələblərdən hesab edilir.Misal üçün metal əridici zavodlarda çalışan işçilərin geyimlərinin rahatlığına,davamlılığına,gigiyenikliyinə diqqət yetirilməlidir.Bundan başqa bu geyimlər insanları bu metal ərintilərindən qorumalıdır.Sintetik materialdan hazırlanmış alt dəyişikləri əlverişli olsada,lakin gigiyeniklik tələblərinə uyğun sayılmır və çox istifadə edilmir.Sintetik materiallardan hazırlanmış üst geyimləri alt geyimlərindən fərqli olaraq daha çox tədqiq olunur.Yüngüllüyü,rahatlığı,gözəl görünüşlüyü xassələri ilə bu geyimlər digər istehlak tələbləri ödəmiş olur.Bu tələbləri ödəyən geyimlər keyfiyyətli hesab edilir.Bu səbəbdən bu tələblər bir-biri ilə sıx surətdə bağlıdır.Uzun müddətli istifadə üçün nəzərdə tutulmuş gigiyenik tələblərə və təyinata uyğun olub, xarici görünüşcə istehlakçının tələblərini ödəməyən geyimlər keyfiyyəti yüksək hesab edilə bilməz.

Geyimlərin estetik tələbləri.İnsanların gözəl görünməsində geyimlərin böyük rolu var.Bu səbəbdən də geyimlərin düzgün quruluşla tərtibatı vacib,hətta birinci dərəcəli əməliyyat hesab edilir.Geyimlər yalnız öz-özlüyündə qəşəng olmamalıdır,həmdə insana gözəl görünüş verməlidir.Modası müasir tələblərə cavab

verən, istehlakçıların tələblərini ödəyən geyimlər estetik normalara uyğun hesab edilir.

Geyimlər gigiyenik cəhətdən 2 qrupa bölünür:

- 1) orqanizmi xarici mühit təsirlərindən qoruması
- 2) orqanizmin normal funksiyası təmin edə bilməsi üçün normal şəraitin yaradılması

Buraya bədən temperaturunun sabitliyi; bədənədən suyun, duzların, yağların kənar edilməsi; bədənəin təmiz saxlanılması; tozdan, çirəkdən, mikroorqanizmlərdən bədənəi qoruması; qan dövranının düzgün işləməsini təmin etməsi; bədənəin normal nəfəs almasını və sərbəst hərəkəti təmin etməsi daxildir. Əhəmiyyət dərəcəsi müxtəlif təyinatlı geyimlər üçün fərqli olsada bütün geyimlər bu tələblərə cavab verməlidir. Qış geyimləri üçün əsas gigiyenik tələblər aşağıdakılardır: bədənəi şaxtadan qorunmalıdır; alt geyimlərində isə bədənəde baş verən maddələrin mübadiləsi məhsullarını cəlb edib ətraf mühitə verməkdən ibarətdir. Müxtəlif təyinatlı geyimlər orqanizmi radioaktiv, bakterioloji, kimyəvi təsirlərdən qorumaqla, həm də yanmamalı, zəhərli maddələri absorbsiya etməli, xəstəlik törədən mikroorqanizmləri və bakteriyaları zərərsizləşdirməlidir. Böyüklərdən fərqli olaraq uşaqların bədənələrinin mühafizə edilmə gücü zəifdir, elə buna görə də uşaqlar üçün olan geyimlərin mühafizə etmə gücünə xüsusi nəzarət edilir və bir neçə əlavə spesifik tələblər də qoyulur. Orqanizmin normal fəaliyyəti üçün geyimlər bədənəə dar olmamalıdır, qan dövranına mane törətməməlidir, yumşaq, hərəkət zamanı rahat olmalıdır, az kirlənməlidir. Gigiyenik tələblərə həmçinin materialın xassəsi yəni parçanın quruluşu, lifin növü, rəngi, hava keçirməsi, boyun nahiyəsinin biçimi və s. məmulatın konstruksiyasından, detalların birləşmə forması və s. aiddir. Bildiyimiz kimi insanlar müxtəlif hava şəraitində işləyir, yəni Arktikadan tutmuş tropik iqlim şəraitlərinə qarşı yerlərdə işləyirlər. Müxtəlif iqlim şəraiti üçün təyin edilmiş geyimlərin istisaxlama qabiliyyəti fərqlidir. Məsələn, keçmiş SSRİ-də isti iqlimi olan ölkələrə Moldova, Ukraynanın cənub hissələri, Orta Asiya respublikaları, Qafqaz daxil idi. Bu

yerlər yayda yüksək rütubətli (80%) malik olduğundan, insanın normal iş fəaliyyəti üçün xoşagəlməyən mühit yaradır. Məhz buna görə də bu yerlərdə geyinilən geyimlər yüngül olmalıdır, hava keçirməsi yüksək olmalı, bədəni günəş şüalarının birbaşa təsirindən qorunmalıdır. Üst geyimlərində isə islanmaya, çürüməyə davamlı materialdan olmalıdır. Digər tərəfdən bilirik ki, Qafqazın, Altayın, Orta Asiyanın, yüksək dağlıq rayonları xüsusi iqlim şəraitli zonalara daxildir. Bu zonalar dənizin səviyyəsindən (2.000-3.000 metr) yüksəklikdə olduqda uzunmüddətli şaxtalı qışa uyğun olub sərt və küləkli olur. Buna görə ki, bu ərazilərdə xəz, təbii ipək, yundan, yun trikotajdan olan materiallardan hazırlanmış geyimlərdən istifadə məqsədəuyğundur. Amma respublikamızda geyim istehsalatında bu amillərə ciddi nəzərə alınmır. Geyim əşyası insan siluetinin 80% kimisini örtməklə gün şüasından, istidən, küləkdən, yağışdan qorumaqla, orqanizmi artıq istilik itirmədən və qızmadan qoruyur. Bədənlə geyim arasında mikroiqlim mühiti yaranır ki, bu isə xaricdən temperatura, rütubətə, qaz qarışıqına, hava axınının sürətinə görə fərqlənməklə insan orqanizmi üçün «komfort zona»nın yaranmasına səbəb olur. Dinc vəziyyətdə insan orqanizmi 80 kkal istiliyi xarici mühitə ötürür. Xarici temperatur aşağı olduqda orqanizm daha çox istilik ötürür. Məsələn: paltarsız halda havanın temperaturu 15°C dərəcə olduqda:

Paltolarda	174
alt paltarlarında	121
yun kostyumlarda	96,5

vt istilik verir.

Təbiətdə ən pis istilikkeçiricilik qabiliyyətinə hava malikdir. Elə ən aşağı istilikkeçiricilik əmsalı havaya məxsusdur. Bu əmsal parçadan 2,5-4 dəfə, sudan isə 24-25 dəfə azdır.

İsti yay vaxtı insan daimi temperaturu qorumaq üçün 1 saatda təqribən 1 litrə yaxın tərləyə bilər. Bu zaman insan öz sağlamlığını qorumaq, istilik səviyyəsini

qorumaq məqsədi ilə fərqli geyimlər geyməlidir. Çünki geyim istilik axınını 30-85% azaldaraq təbii buxarlanmasını hər 1 saatda 260-a sala bilər. Paltarların əsas xassələrindən biri də istilik izolyasiya bacarığıdır. Materialda istilik izolyasiya qabiliyyəti bu materialda olan havadan və istilik keçirmə xassəsindən asılıdır. Paltarlarda hava parçasının içində və materialda, həmçinin bədənə geyim arasındakı boşluq qatında yerləşir. Paltarlarda havanın çox təbəqəli olması orqanizmin istiliyinin izolyasiya edilməsində çox əhəmiyyətlidir. Tədqiqatlar nəticəsində məlum olmuşdur ki, 20°C temperaturda müxtəlif geyimlərin xarici təbəqəsində temperatur müxtəlifdir:

Paltoda	12,5 oC
alt dəyişəyində	20 oC
kostyumda	15,3 oC
bədənə səthində	33 oC
bədənə alt geyim arasında	31 oC

İstifadə zamanı rütubətdən və əzilmənin təsirindən liflər bir qədər qalınlaşıb, havanı getdikcə sıxmaqla materialın istilik izolyasiya qabiliyyətini azaldır. Ən yaxşı istilik izolyasiya qabiliyyətinə sintetik liflərdən –lavsan; təbii liflərdən –yun lifləri misal göstərmək olar. Normal həyat fəaliyyəti üçün paltarlar formaca insan ölçüsünə uyğunluğun olmalı, hava keçirməli, higroskopikliyi, çəkisinin ağır olmamalı, az çirklənməli, elektriklişməməli. Bununla bərabər, insanın normal fəaliyyətinin təmin olunmasında geyim altı hava təbəqəsində karbon qazı və hava buxarlarının az olmasının da əhəmiyyəti vardır. Gigiyenik tələblərə rəngidə misal göstərmək olar. Günəş şüasının qəbul olunmasında, rədd edilməsində rəngin böyük rolu var. Ağ material 98%, qara isə 99,5% dəf edir. Qırmızı rəng materialı qızmaqdan qoruyur. Qara materialda çirklər daha az bəlli olur və bu onun gigiyenik xassələrinə mənfi təsir edir. Çəki və

yumşaqılıqda gigiyenik xassələrinin göstəricilərindəndir. Belə ki, üçüncü boyda olan 48 ölçülü kişi qış geyiminin çəkisi, 9-10 kq-a bərabər olmalıdır.

I.2. Kütləvi istehsal üçün tikili malların layihələşdirilməsi mərhələləri

Hazırkı istehlakçılar geyimlərin keyfiyyətli olması üçün böyük tələb qoyulur. Xarici baxımdan üst geyimləri gözəl olmaqla yanaşı rahat olması da vacibdir. Axır vaxtlar istehsal müəssisələrində geyimlərin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması istiqamətində xeyli işlər görülməkdədir və yeni modellər istehsal edilir. Bu modellər əhalinin tələblərinin ödənilməsinə kömək edir və günbə-gün çeşidi yenilənir, təsdiqlənmiş etalon nümunənin kütləvi istehsalı həyata keçirilir. Üst geyimlərinin istehsalında əsas vəsait kimi dizaynın təkmilləşdirici rolu böyükdür. Dizayn-sənaye mallarının formasını müəyyən etmək üçün edilən yaradıcı fəaliyyətdir. Buraya xarici görünüş, struktur, funksional cizgiləri müəyyən etmək vəzifəsi daxildir. Dizaynın sosial-estetik vəzifələri sırasına əhalinin iqtisadi imkanlarını nəzərə alaraq, əmək sərfinin azaldılması, məhsuldarlığın artırılması, materialdan və müasir texnoloji avadanlıqların səmərəli şəkildə istifadəsi aid edilir. [1,2]

Dizayner yaradıcılığı-əşya qarmaqarışıqlığını aradan qaldırmaqdan ibarətdir. İstehsal prosesinin səmərəliyi üçün istehsal edilən malların müxtəlif çeşidi yaradılmalıdır. Bu zaman hər bir əməliyyat nəzərə alınaraq tələbatı ödəməlidir. Paltarların layihələndirilməsi məsələlərinə paltarın forması ilə təyinatı arasında əlaqənin yaradılması aiddir. Düzgün formanın tapılması funksional tələblərin ödənilməsinə şərait yaradır. Bunun üçün dizaynerlər müasir paltarların funksiyasını, materialın xassələrini və strukturunu, eyni zamanda istehsal müəssisələrin və s. texniki imkanlarını qeydə almalıdır. Bu məsələlərin həllini tapan dizayner cəmiyyətin sosial tərkibindən irəli gələn vəzifələrdən çıxış edir, müasir geyimlərin funksiyasını öyrənir, xalqın geyim istehsalındakı təcrübəsini, kompozisiyanın qanunauyğunluqlarını, materialların quruluşu və xassələrini, habelə istehsal müəssisənin texniki imkanlarını və s. mütləq nəzərə almalıdır [3].

Bədi cəhətdən üst geyimlərin layihələndirilməsi istehsal olunacaq

məmulatın estetik yaradılmasını təşkil edir. Layihələndirmənin əsasını məhsulun forması ilə təyinatı, materialı ilə hazırlanma texnologiyasının qarşılıqlı əlaqəsi və konstruksiyası təşkil edir. Dizaynerin sadalanan bu amillərdən düzgün istifadəsi gələcəkdə istehsal ediləcək məhsulun estetik keyfiyyətinə təsir göstərir.

Mexanikləşdirilmiş, avtomatlaşdırılmış istehsal daha səmərəli formanın yaradılması metodlarından istifadəyə imkan yaradır. Funksional və estetik, texnoloji, texniki-konstruktiv amillərin bir-biri ilə uyğunlaşmasından yeni formaların və modellərin yaranması mümkündür. [4-7]

Dizaynerin yaratdığı model əşyanın istehsalının başlanğıcıdır. Bu iş istehsalda reallaşmış məhsulun istehlak prosesinə daxil olur. Təzə modellər əhali üçün nümayiş etdirilir. Bəzən isə sənaye məhsullarının heç də hamısı istehlakçılar tərəfindən bəyənilməyərək model yığımına uyğun gəlmir. Buna səbəb dizaynerin buraxdığı səhvlər, həmçinin təsdiq olunmuş modeli istehsala buraxan şirkətin səhvidir. İstehsal zamanı yeni modelin hazırlanmasında rəngi, materialı, bəzədilməsini və s. dəyişdikdə belə məsələlər ortaya çıxır. Təcrübədən gördüyümüz kimi, istehsal olunmuş model həmişə yaxşı nəticə vermir. Texnoloji və konstruksiya cəhətdən model düzgün işlənmədikdə çoxlu əmək tutumu istifadə edilir, çoxlu material istifadə olunur. Bəzi hallarda modeli düzgün işlənməmiş geyimlər köhnə materialdan hazırlandığından, keyfiyyəti aşağı olur və alıcılar tərəfindən bəyənilmir. Malların keyfiyyətinin aşağı olmasının səbəbləri gizli qalır. Buna səbəb həm bir müəssisə daxilində mütəxəssislər arasında anlaşılmaqların olması, həm istehsal üçün material göndərən təşkilatlarda baş verən nöqsanlar.

İstehsal edilən üst geyimlərinin keyfiyyətinin yüksəldilməsi istehsal müəssisələrində ixtisaslaşmanın, standartlaşdırma və unifikasiya edilmənin, detalların tipləşdirilməsi səviyyəsinin və s. kimi məsələlərin həlli ilə sıx surətdə bağlıdır. Kompozisiya bütövlüyü və harmoniklik istehsal prosesində elementlərin elementlərin unifikasiyası və standartlaşdırılması məsələlərinin həlli olmadan təsəvvür etmək olmaz. Kütləvi istehsal prosesində özünü doğruldan ən vacib

metodlardan birisi geyim modelinin bir baza modeli və konstruksiya əsasında modelləşdirilməsi özünə bəraət qazandırmışdır.

Kütləvi geyim istehsalı prosesində lazımi modelin yaradılmasında əsas cəhəd onun iqtisadi tərəfdən səmərəliliyidir. Geyim əşyalarını seçərkən onun iqtisadi cəhətdən səmərəliyi diqqət yetirilməlidir. İqtisadi səmərəlik hər şeydən öncə məmulat üçün istifadə olunan materialların sahəsindən detalların biçilməsində maksimum səviyyədə istifadə olunması sayılır.

Digər tərəfdən, insanlar hər hansı geyimin formasına tamaşa etməklə, ona qiymət verməklə o nümunənin tələb olunan keyfiyyət göstəricilərinə cavab verib, verə bilmədiyini aşkar etməyə səy göstərir. Nisbətən sadə formaya malik materialdan qənaətlə istifadə etmək, konstruksiyanın davamlı və möhkəm olması, istifadəsinin rahat və yüngüllüyü həmin nümunənin məqsədə tam uyğunluğu ilə izah edilə bilər. Bütün bunlar isə şəxsiyyətin estetik cəhətdən tərbiyə edilməsinə və inkişafına müəyyən təsir göstərən amillərdəndir. Nəticə etibarilə bunlar insanların mövcud olan ən gözəl əşyaların seçilməsini, onların üstünlüklərini dərk etmək bacarığını aşılayır.

Hər bir mədəni şəxsin özünəməxsus zövqü vardır. Əgər kimsə başqa bir şəxsin timsalında özünün estetik mədəniyyətini yüksəltmək istəyirsə, o, həmin şəxsin zövqünə hörmət etməlidir və ondan öyrənməyə çalışmalıdır. Hazırda yüngül sənaye sahələrində çalışan rəsam-modelçilərin, texnoloqların, mühəndislərin, konstruktorların, bir sözlə dizaynerlərin öhdəsinə çətin, məsuliyyətli və həm də şərəfli bir vəzifə düşür ki, bu da insanlara sevinc bəxş edir. Onun məişətinə uyğun gələn geyimlərin yaradılması üçün özlərinin professionallıq bacarığını nümayiş etdirməkdən ibarətdir. Daha doğrusu, «hər şey insan naminə» devizi altında fəaliyyət göstərməkdir.

İnsan geyiminin tərbiyə vasitəsi o zaman meydana çıxır ki, o, özünə ağıllı surətdə geyim növü sevir, buna müvafiq ayaqqabı modeli seçir və nəticədə onun geyimi bütöv bir ansamblı xatırladır. Daha doğrusu, geyimlə ayaqqabının üslub və plastik əlaqəsi tamamilə üzvi surətdə əlaqələnmiş olur.

Geyimləri layihələşdirməkdən qabaq, başlanğıc mərhələ kimi ilkin nümunənin təhlili sayılır. Bu deməkdir ki, ilk növbədə ən yaxşı etalon öyrənilməlidir. Buna görə dizayner öz bacarıqlarından istifadə etməklə dünya ölkələrinin bu yöndəki təcrübəsini öyrənir. Buna görə istehsal ediləcək geyimin ictimai vacibliyi müəyyən olunur. Daha sonra onun keyfiyyəti təyin edilir. Son mərhələ kimi isə istehsal olunacaq geyimin hansı həcmdə istehsala veriləcəyini müəyyən etməyi qeyd etmək lazımdır.

Hər bir əşyanın, o cümlədən geyimlərin layihələndirilməsi zamanı morfoloji və ictimai faydalılıq tərəfdən təhlili vacibdir. Hər iki təhlil növü modelin yaradılmasında böyük əhəmiyyətə malikdir. Dizaynerlər bu cəhətlərin hər ikisindən istifadə edərək, modelin ilkin formasını yaradır. Dizayner fəaliyyəti hər zaman akseoloji və morfoloji əlaqə növlərinin $A \leftrightarrow M$ sistemi daxilində yerinin dəyişməsinə əsaslanır. Layihəçi modeldə insan-əşya əlaqə tipinin maksimum uyğunluğunu taparsa demək, həqiqətə uyğundur. Bu hal morfoloji əlaqənin, yəni ətraf əşya mühitinin dəyişməsinə səbəbdirsə, bu $I \leftrightarrow \Theta$ əlaqəsinə tam uyğundur və nöqsansızdır. Dəqiq desək, ilkin variantda nəzərdən keçirilən eskizdə baş verən nöqsanlar signal halında modelin yekun variantında nəzərə alınaraq müsbət signallara çevrilir.

Layihəçi modeldə insan-əşya əlaqəsinin uyğunluğunu taparsa, demək, bu həqiqətə uyğun gəlir.

Layihələndirmə cəhətdən dizayner fəaliyyətinin ilk və son məhsulları arasında yalnız prinsipial fərq yoxdur, həm də əlaqə də var. Çünki ilkin hal özündə nəticənin necə olacağını göstərir. Mənfi signallar vasitəsi ilə yekun variantda olan nöqsanları aşkar edə bilir. Son variantda bu nöqsanlar nəzərə alınaraq düzəldilməlidir. Yaradıcılıq prosesində dizayner hər bir məhsula düzgün forma verməklə estetika üsullarından tətbiq edilir. Bütün növ geyim istehsalı zamanı, dizayner modaya əsaslanaraq 1 nomrə altında göstərilən şəkildəki prinsiplərdən istifadə edir.

Sənaye mallarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində əsas amil kimi götürülən bu prinsiplər aşağıdakı kimi xarakterizə olunur:

a) istifadə zamanı məmulatın etibarlılığı, rahatlığı, bədən quruluşuna uyğunluğu, materialdan səmərəli istifadəsi, düzgün avadanlıqla emalı və s.- faydalılıq keyfiyyətinin formalaşdırılması prinsiplərinə aiddir

b) əmtəənin obrazlı şəkildə, yəni formasının bədii tərtibatın məzmununu ilə uzlaşması, materialla geyim formasının üst-üstə düşməsi, kompozisiya həlli-estetik xassələrin formalaşması prinsiplərinə aid edilir.

c) məzmunluluq ilə konstruksiyanın vahidlik təşkil etməsi

Paltarların layihələndirilməsində istifadə olunan prinsiplər aşağıdakılardır:

1) yararlılıq keyfiyyətini formalaşdıran

2) estetik keyfiyyəti formalaşdıran

Yararlılıq keyfiyyətini formalaşdıran prinsiplərə

Səmərəlilik

Erqonomiklik

Qənaətlilik

Texnologiyalılıq

Konstruksiyalılıq daxildir

Estetik keyfiyyəti formalaşdıran prinsiplərə

Obrazlılıq

Ünsiyyətlik

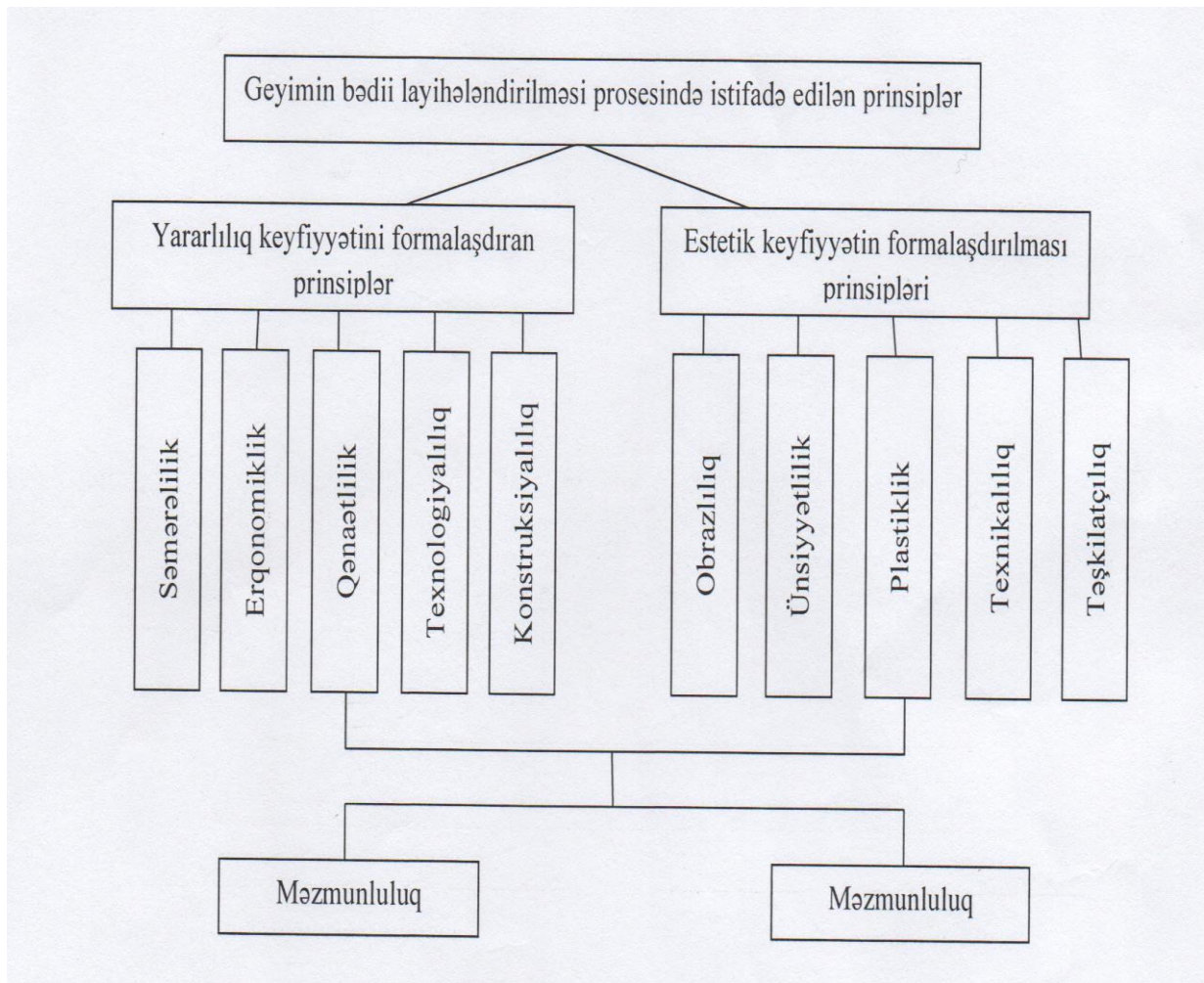
Plastiklik

Texnikalılıq

Təşkilatçılıq daxildir.

Hər iki prinsipə məzmunluluq xasdır.

Sxematik olaraq isə şəkil 1-də göstərilir



Şəkil 1

Bütün keyfiyyət göstəricilərinə riayət olunmaqla və kütləvi istehsalat üçün nəzərdə tutulub layihələndirilmiş məhsullar birlikdə onların bədii-estetik üstünlüklərini yaradır. Bu təkrar istehsal edilmiş modelin strukturası sxeminə daxil olmaqla sənaye mallarının qiymətləndirilməsinin əsasını qoyur. İstehlak mallarının keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasında bədii-texniki yaradıcılıq səviyyəsi və yeni modellərin hazırlanmasında bunlardan istifadə qaydası böyük rol oynayır. Dünya ölkələrinin dizaynerləri son vaxtlar yeni məmulatların hazırlanmasında bədii-texniki yaradıcılıqdan istifadə qaydalarına ciddi fikir verməkdədilər. Buna görə də, bütün müəssisələr layihələşdirmə zamanı texniki-iqtisadi göstəricilərini nəzərə alaraq, beynəlxalq standartların tələblərinə cavab verən modelləri hazırlayıb istehsalat

yönləndirməkdədir. Konstruktiv, texnoloji, texniki cəhətdən geyim mallarının müsbət həlli bədii –konstruksiya fəaliyyətinin nəticəsi sayıla bilməz. Bədii-konstruksiya həlli elə əlamətlər cəminə malik olmalıdır ki, yeni nümunələrin hazırlanmasında həlledici rol daşıyıb məmulatın xarici quruluşunu yaratmış olsun. məhsulların layihələşdirilməsində bədii konstruksiya həlli:

- olmalıdır və analoq nümunədən fərqlənməlidir;
- estetik tələblərinə cavab verməklə, informasiyalı və bədii səlistliyi, kompozisiya bütövlüyü, lazımı formaya uyğunluğu olmaqla, iqtisadi tələbləri ödəməlidir
- istehsal və istehlak zamanı səmərəli olub, sosial, iqtisadi, texnika və s. faydalılıq nəticəsi yaratmalıdır.

Məmulatın layihələşdirilməsində kütləvi istehsal vaxtı əsas məsələlərdən biri də, təyinatdan, materialdan, konstruksiyadan, hazırlanması texnologiyasından asılı olaraq formanın yaradılmasıdır. Məhsulun estetik yararlığı dizaynerin yuxarıda sadalananlardan istifadə qaydasından asılıdır. Mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış istehsal forma yaratma metodlarının istifadəsinə əsaslanır. Bu zaman təsadüfi və artıq işlərində düzəldilməsinə şərait yaranır. Hətta ,texnoloji, texniki-konstruktiv, estetik və funksional mülahizələrin birləşməsindən yeni forma yaratmaq mümkündür. Amma mütəxəssislər bu sahədə daha çox incəsənət prinsiplərindən istifadəyə üstünlük verirlər. Yaradılmış modelin estetik tələblərinin ödənilməsi üçün, dizayner düzgün rəngin, forma həcmnin, estetik proporsiyaların seçilməsinə xüsusi diqqət yetirməlidir. Yeni geyim modelin yaradılmasında həmin geyim növünün insan silueti ilə vəhtət təşkil etməlidir. Üst geyimləri üçün forma yaratma və forma nəzəriyyəsinin başlanğıcını T.V.Kozlova qoymuşdur. Onun fikrincə geyim elementlərinin insan fiquru və ətrafla eyni strukturlu olması geyimin forması kimi başa düşülməlidir.

Geyimlərin formasının əsas mənbəyi məmulatın konstruksiyasının, təyinatının quruluş elementləri ilə birləşməsi sayılır.

Funksional-konstruktiv amillərdən düzgün istifadə etməklə geyimin sərbəst formasını yaratmaq olar. Gözəllik və faydalılığı burada bir-birindən ayırmaq olmaz. Öz funksiyasına görə məmulatın material və konstruksiyası bir-bir ilə uyğunlaşıb və alıcıların tələblərinə cavab versə bu halda geyimin estetik tələbləri ödənməmiş olur.

Məqsədə uyğunluq prinsipində geyimlərin, ayaqqabıların texnoloji, iqtisadi, estetik, funksionallıq məsələləri öz əksini tapır. Məqsədə uyğunluq prinsipi dedikdə estetik amillərin bütöv birləşməsini başa düşmək olar.

İqtisadi amillər sırasına materialdan səmərəli istifadə qaydası aiddir. Modanın tələblərini ödəyən materialdan istifadə etməklə müxtəlif miqdarda fərqli modellər hazırlamaq olar. Bu da yalnız qeyri-adi forma hesab edilir. Bu geyimlərlə istehlakçılar sərgilərdə tanış olurlar.

Geyimlər, ayaqqabılar, üst geyim əşyaları o zaman bir-birini tamamlayır ki, onu yaradanın poetik fikirləri həmin məmulatlarda özünü sərbəst biruzə versin. Üst geyimlərində forma kateqoriyası ən vacib yerlərdən birini tutur. Geyim forması və forma yaratma prosesi burada aydın şəkildə özünü göstərir.

Paltarlarda, ayaqqabılarda və başqa əşyalarda-formanın yaradılması plastiklik anlayışı ilə bağlıdır. Forma, forma hərəkətinin daimiliyi, bir elementdən başqasına sərbəst keçid, forma bütövlüklüyünün yaradılması-plastiklik deməkdir. Kütlə anlayışı və qavranışı formanın strukturundan xətdə doldurulma sıxlığından asılıdır. Geyimin formasının öyrənilməsində material rəngi və tərtibi böyük rol oynayır. Müxtəlif çalarlı geyimlər insan əhval-ruhiyyəsinədə böyük təsir edir. Rəng seçimi mövsümə eyni zamanda modaya əsasən aparılır. Məmulata düzgün formanın verilməsində ictimaiyyətin tələbləri, əhəlinin sosial-iqtisadi rifah halı və s. məsələlərin həlli vacibdir. Modasının köhnəlməsindən asılı olmayaraq rahat geyimlər hər zaman praktiki cəhətdən sərfəlidir. Təyinatdan asılı olaraq belə geyimlərin istifadəsi zamanı insan hərəkət etməkdə, iş görməkdə çəkmir. Əksər insanlar günlük həyatda sport geyimlərdən istifadə edirlər. Bu geyimlər istehsal olunan geyim forması içində rahatlığına görə xüsusi çəkiyə malikdir.

I.3. Texnoloji proseslərin tikili malların keyfiyyətinin formalaşdırılmasında rolu

Məlumdur ki, tikili malların hazırlanmasında texnoloji proseslər yekunlaşdırıcı mərhələ sayılır. Bu mərhələdə hər bir növ məmulatın əsas keyfiyyət göstəriciləri formalaşdırılır. Bu mərhələ məmulatın xarici görkəmini, insan bədənində oturması keyfiyyətini, habelə onun xidmət müddətini də müəyyənləşdirə bilir.

Texnoloji proseslər özündə ilkin əməliyyatları, o cümlədən geyim əşyasının hissələrinin biçilməsini, ilkin emalını, geyimin yığılması üçün son əməliyyatları, habelə məmulata həcmi formanın və əmtəə görünüşünün verilməsi kimi əməliyyatları özündə cəmləşdirir.

Bu göstərilən əməliyyatlara müvafiq olaraq lazımi keyfiyyətli məmulat istehsalında aşağıdakı tələblərə dəqiq əməl olunmalıdır:

- təsdiq edilmiş ilkin nümunəyə (etalona) uyğun olaraq məmulatda düzgün və dəqiq həcmi formanın təmin edilməsi;

- istehlak prosesində məmulatın daha yüksək səviyyədə davamlı forma saxlamasının təmin edilməsi;

- detalların və qovşaqların emalı zamanı texnoloji tələblərə daha ciddi əməl edilməsi, geyimin insan qamətinə daha yaxşı oturmasının təmin edilməsi, yaxanın və boyunluğun küncələrinin məmulata düzgün oturması, boyunluğun geyimin boğaz hissəsinə yaxşı oturması, qolun geyimin bədənində düzgün birləşdirilməsi, geyimin kürək hissələrinin və arxa kəsiklərinin bir-birinə yaxşı birləşdirilməsi və oturdulması, məmulatın astarının üz materialına birləşdirilməsində köndələnliyinə yol verilməməsi;

- detalların birləşdirilməsi çox dəqiq olmalı, tətbiq edilən sap tikişləri düz olmalı;

- nəmli-isti emal üsullarının emalı keyfiyyətli olmalı, qatlanmalara, qabarma yerlərinə, əzilmə izlərinə, qorsalanma yerlərinə yol verilməməli;

-istifadə edilən furnitura detalları məmulata yaxşı tikilməli, lazımı davamlılığını təmin etməli, simmetrik olmalı;

-məmulatın və hissələrinin qırıqları düzgünlüyü qorumaq, dekorativ xətlərə uyğun gəlməli, modelin bu cəhətdən bütün əlamətlərinə cavab verməlidir; qoşa hissələr formasına və simmetrik yerləşmələrinə görə düzgün olmalıdır.

Məmulatın hazırlanması prosesində texnoloji və iqtisadi tələblərə dəqiq əməl olunmalıdır.

Tikili malların istehsalında ilkin əməliyyat parçalardan detalların biçilməsidir. Bütün biçim prosesində məmulatın istehlak xassələri formalaşır. Biçim prosesindən asılı olaraq hissələrin dəqiq ölçülərinə malik olması, məmulatın formasının və ölçülərin insan qamətinin forması və ölçülərinə uyğun gəlməsi, qoşa detalların simmetrikliyi, köndələn amillərin olmasına yol verilməməsi. Bu göstərilən xassələrin formalaşdırılması üçün biçim prosesində bütün qaydalara əməl olunmalıdır.

Biçilmənin ən yüksək keyfiyyətli olması biçilmiş geyim hissələrinin biçilməsi üçün tətbiq olunan ülgülərin formasına və ölçülərinə tam uyğun gəlməsi sayılır. Tikili mallar istehsalında müxtəlif xarici səth quruluşuna malik olan parça materiallarından istifadə olunur. Ona görə xovlu səthə malik olan parçalardan müxtəlif görünüş tonlu detallar biçilməsinə yol verilməsin deyərək xovların yatım istiqamətinin düzgünlüyünə ciddi əməl olunmalıdır. Bu ya yuxarıdan aşağı və yaxud da aşağıdan yuxarı istiqamətdə biçilməlidir. Biçilmə prosesində baş verən parça nöqsanları məmulatın görünən detallarına düşməsinə qətiyyənlə yol verilməməlidir. Bundan əlavə biçilmə zamanı materiallardan səmərəli istifadə edilməlidir. Material itkisi biçilmə zamanı yol verilməzdir. Bu kəmiyyət itkisi deməkdir.

Bütün biçilmə prosesi iki qrupa, yəni hazırlıq və əsas mərhələyə bölünür. Biçilmə prosesinin hazırlıq əməliyyatlarına materialın qəbul edilməsi, konveksiyləşdirilməsi, sərilmək üçün parçaların sortlaşdırılması, parça

kəsiklərinin hesablanması və ya şəbəkə vasitəsilə və yaxud da tabaşirlə cizgilərin aparılması daxildir.

Materialın qəbulu tikiş müəssisəsinə daxil olan geyim üçün bütün parça materiallarının keyfiyyətcə qəbul edilməsi ilə başa çatdırılır. Bu əməliyyat xüsusi təyinatlı zaylaşdırıcı dəzgahlarda yerinə yetirilərək onların markalanmasına və sortlaşdırılmasına ciddi nəzarət edilir. Yoxlama zamanı rast gələn nöqsanlar tabaşirlə qəyd edilir ki, biçilmə zamanı həmin nöqsanlar geyim detallarına düşməsin.

Konveksiyalaşdırma prosesi hər bir model üçün üzlük, astarlıq, istilik saxlayıcı, xəz, arayışlandırıcı, furnitura, tikiş sapları və s. kimi materialların artikuluna, rənginə, naxışına görə seçilməsinin texniki təsvirə və ticarət müəssisələrinin sifarişinə görə seçilməsindən ibarətdir.

Parçanın stol üzərində sortlaşdırılması prosesi başa çatdırıldıqdan sonra biçiləcək parça materialları çoxlu sayda polotno biçim stolunun üzərinə sərilir. Biçilmənin yüksək keyfiyyətli aparılması materialların yenidən sortlaşdırılmasına ciddi əməl edilməsindən çox asılıdır. Biçilmə zamanı stol üzərinə sərilmiş parçalar lif tərkibinə, eninə, naxışlarının xarakterinə, fiziki-mexaniki xassələrinə, rənginə görə eyni olmalıdır.

Parçaların biçilməsində karton materialından geyim detallarının ölçüsünə uyğun gələn kənarları dəşdəkli polotno kimi başa düşülür. Trafaret şəbəkə uzun müddət fasonu dəyişilməyən geyim növləri üçün nəzərdə tutulur. Məsələn, məktəbli formaları, dəyişək məmulatları və s. kimi geyim əşyaları buraya daxildir. Şəbəkəni biçim stoluna sərilmiş materialların birinci qatının üzərinə qoyularaq şəbəkənin dəşilmiş yerlərinə tabaşir tozu və digər materiallar səpilir və detalların kənarları qeyd edilir.

Biçim prosesinin əsas proseslərinə parçanın sərilməsi, sərilmiş materialın doqranması, biçilmənin keyfiyyətinə nəzarət və biçilmiş detalların dəstləşdirilməsi aiddir. Parçaların sərilməsi prosesi çox məsuliyyətli proseslərdən birisidir. Bu proses detalların keyfiyyətinə təsir edən amillərdəndir. Parçaların sərilməsini ya

əllə və yaxud da xüsusi təyinatlı maşınla yerinə yetirilir. Sərilmiş parça təbəqəsinin qalınlığı 14-15 sm-ə bərabər olmalıdır ki, biçim aparan maşının texniki imkanlarına uyğun gələ bilsin. Sərilmiş parçaların uzunluğu ülgülərin material üzərində yerləşdirilməsi uzunluğundan asılıdır.

Sərilmiş materialların doğranması ən vacib və məsuliyyətli proses sayılır və yüksək ustalıq tələb edir. Bir qayda olaraq detalların biçilməsində elektrikle işləyən biçici maşınlardan istifadə edilir. Bu maşınlar hərəkət edən və etməyən maşın növlərinə ayrılır. Hərəkət edən maşınlarla iri ölçülü detallar, məsələn, geyimin kürək hissələri, yaxalar, şalvarın yarı hissələri doğranır. Daha sonra isə sərilmiş materialları ayrı-ayrı iri hissələrə bölürlər.

Biçilmiş detalların keyfiyyətinə nəzarəti yoxlamaq üçüə olan ülgülərlə ölçüb kənarlaşmanı aşkar edirlər. Daha sonra biçilmiş detallar (üs, astar, aralıq) təsdiq edilmiş modelə müvafiq olaraq ölçülərinə, uzunluğuna görə bir dəst halında komplektləşdirilir.

Qeyd etmək olar ki, biçilmiş detallarda müəyyən nöqsanlar baş verə bilər. Buraya qısaldılmış, köndələn, əyilmiş kimi detalların biçilməsi aid edilə bilər ki, ən pis nöqsanlardır. Bu nöqsanlar bir neçə səbəblərdən, o cümlədən biçmə stolunun üzərində parçanın düzgün yerləşdirilməməsi, ülgülərin köhnəlməsi və ya ölçücə qısılması, polotnoların bir-birindən sürüşməsi, detalların ətraf cizgilərinə görə düzgün biçilməməsi kimi nöqsanlar üzündən baş verə bilər. Parçaların keyfiyyətə yoxlanması prosesində diqqətsizlik üzündən buraxılan nöqsanlar ola bilsin ki, geyimin görünən yerinə düşsün. Konveksiyalaşdırma zamanı artkul üzrə parçaların düzgün seçilməməsi üzündən, üzlük materialının rənginin uyğunlaşmaması səbəbindən, astarın rənginin seçilməsindən yaranan nöqsanlar hazır məmulatın aşağı sortla salınmasına gətirib çıxara bilər.

Bəzək üzlük materiallarının naxışlı olması simmetrik detallarının naxışlarının istiqamətinin pozulmasına səbəb olur. Bu nöqsanın baş verməsi həm parçanın təbəqəsinin sürüşməsi üzündən və yaxud da ülgülərin parça üzərində düzgün yerləşdirilməməsi zamanı yaranır.

Tikili malların hazırlanmasının əsas texnoloji əməliyyatlarına detalların və qovşaqların birləşdirilməsi, onlara istənilən formanın və fiziki-mexaniki xassələrin verilməsi, tikişlərin emal edilməsi, detalların kənarlarının işlənməsi, son emal edilmə, məmulatın sonuncu dəfə formalaşdırılması və ona hazır əmtəə görünüşünün verilməsi. Hazır məmulata lazımi keyfiyyət göstəricilərinin verilməsi üçün normativ-texniki sənədlər mövcuddur.

Geyim istehsalında növbəti mərhələ detalların və qovşaqların birləşdirilməsidir. Bu əməliyyat saplarla, yapışqanla və termoplastik polimer materiallarının iştirakı ilə başa çatdırılır [9]

Bu texnoloji əməliyyatlar geyimlərin istehlak xassələrinin formalaşdırılmasında, xüsusilə xarici görkəminin insan bədənində oturməsi, davamlılığı, geyilməyə qarşı dözümlülüyü, uzunömürlülüyü kimi xassələrin yaxşılaşdırılmasında həlledici əhəmiyyətə malikdir.

Geyim detallarının sap tikişi üsulu ilə birləşdirilməsi daha çox istifadə edilən əməliyyat sayılır. Geyimin sırt elementləri detallar üst-üstə qoyulduqdan sonra ikiüzlü spalarla bir növ toxunmanı xatırladan tikişdir. Bu əməliyyat əsasən çelnoklu və zəncirli tikiş yaradan maşınlarla həyata keçirilir. İşlətdiyi tikiş saplarının sayına görə maşınlar bir, iki və üç saplı tikiş maşınları sinfinə ayrılır. Çelnoklu tikiş maşınlarının yaratdığı tikiş xətləri xarici görkəmcə xoşagələndir, lazımi davamlılığa malik olduğu üçün bu maşınlar üz detalların birləşdirilməsində istifadə edilir. Habelə astarlıq, aralıq, yüngül donların tikilməsində, baş geyimlərinin hazırlanmasında, müxtəlif təyinatlı tikili malların tikiş prosesində istifadə olunur. Bu tikiş növü 2 ədəd sapın iştirakı ilə yaradılır. Bu, eyni zamanda ayrı-ayrı qarmaqlı sırtların yaradılmasında, ilgəklərin vurulmasında, ciblərin küncünün emalında, furnitura detallarının və üstə qoyulan bəzəkverici elementlərin geyimə bərkidilməsində də istifadə edilir. Çelnoklu tikiş maşınlarının çatışmayan cəhətləri elastikliyin az olmasıdır. Buna görə də məmulatın istismarı zamanı daha çox dartılmaya məruz qalan detalların birləşdirilməsində istifadə olunmur.

Zəncirli tikişlər bir, iki və üç sap iştirakı ilə yerinə yetirilir. Bir saplı zəncirli tikiş növü sırınma zamanı, məmulatın ayaq hissəsinin, boyunluğun kənarlarının və s. emalı prosesində istifadə edilir. Bu tikiş növü ancaq bir üzdən görünəndir. Bu tikiş üsulu bir üzdən hər dəfə tikiş addımında yeni ilgək yaradır, digər üzündə isə qırıq xətlər kimi sıırıq görünür. Bu tikiş növünün çatışmamazlığı asanlıqla sökülməsidir. Cırılmaya qarşı daha davamlı tikiş alınması üçün ikisaplı tikiş üsulundan istifadə olunur. Bu tikiş üsulunda bir tərəfdə qırıq-qırıq xətləli sıırıq görünür, digər tərəfində isə özünəməxsus ilgəklər görünür. Birsaplı tikiş növündən fərqli olaraq ikisaplı tikiş üsulu daha mürəkkəb sıırıq sayılır [10]. Üçsaplı tikiş növü detalların qıraqlarının kəsiklərinin örtülməsini təmin etməklə daha yüksək elastikliyə malikdir və ikisaplı tikişdən fərqli olaraq közəmə tikişləri də yaradır.

Tikişlərin keyfiyyət göstəriciləri normativ-texniki sənədlərlə normalaşdırılır, yəni 1 sm sıırıq xəttində tikiş addımlarının sayı, pambıq və ipək saplarının nömrələri, parçanın lif tərkibi və təyinatı, maşının təyinatı və s. ilə uyğunlaşdırılır [11,12]

Məlumdur ki, istehlak prosesində tikiş xətləri müxtəlif mexaniki, fiziki-kimyəvi, kimyəvi təsirlərə, daha doğrusu dartılmaların, sürtülmənin, çoxsaylı qatlanmaların, yuyulmaların, ütülənmələrin, kimyəvi təmizlənmələrin, atmosfer yağıntılarının və s. təsirlərinə məruz qalır. Buna görə də tikili mallar bu göstərilən amillərin təsirinə qarşı əks dayanmaqla istənilən müddətli xidmət göstərilməlidir. Tikiş xətlərinin lazımi səviyyədə xidmət göstərilməsi öz növbəsində bir neçə amillərdən, o cümlədən tikişin konstruktiv quruluşundan istifadə edilməsindən, detalların qalınlığından, lazımi nömrədə sapdan və iynədən istifadə edilməsindən, tikiş addımlarının tezliyindən, təsiredici amillərin istiqamətindən və intensivliyindən, habelə tikiş xətlərinin məmulatın harasında yerləşməsindən də asılıdır. Buna görə də sap tikişləri birləşdirici, qıraq və bəzək tikiş növlərinə bölünür.

Birləşdirici tikiş növləri detalların hər iki üzündə yerləşən sıırıqdır. Bu tikiş

növü öz növbəsində üstdən vurulan tikişə, üstdən qoyulan sıırıq növünə, altdan vurulan tikişə, «qıfıl» formasında olan tikişə və ikiqat tikiş növlərinə bölünür. Üstdən vurulan tikiş daha davamlı tikiş sayılır və ikiqat tikiş sıırıqları kimi yerinə yetirilir. Məmulatın aralıq detalları görünmədiyinə görə üstdən qoyulan tikiş və sıırıqları açıq kəsikli olur. Qıraqların qatlanaraq tikilən detalların birləşdirilməsi üçün tətbiq olunan tikiş növü yüngül donların hazırlanmasında istifadə olunur. Calaq tikiş növü astarlıqla üzlük detalların birləşdirilməsində istifadə edilir. Bu tikiş növü detalların daha davamlı birləşdirilməsini təmin etməklə qalın olmur. Tikiş «qıfıl» kimi detalları ağız-ağıza sarıyır. Ən çox dəyişək məmulatlarının tikilməsində tətbiq edilir. Dəyişək məmulatları yuyulan, ütülənən və digər mexaniki dartılmalara dözümlü olsun deyə bu növ tikiş növləri tətbiq edilir. Relyev tikişləri detalların üz tərəfində əvvəlcədən işarə edilmiş xətlər boyunca parçanın qalınlığından asılı olaraq vurulur. Bu tikişlərin daha qabarıq forma alması üçün əsas detalın üzərinə parça zolağı yapışdırılır və sonra isə ütülənir. Geyimin detallarının birləşdirilməsində yapışqan və qaynaq üsullarından da istifadə edilir. Yapışdırıcı materiallar və bunların tətbiqi ilə yaradılan birləşdirmələr məmulatın xidmətinə qarşı qoyulan tələblərə uyğun gəlməlidir. Belə tələblərə yapışqan birləşdirilməsinin davamlılığı, estetik görünüşü, suya, kimyəvi maddələrə, şaxtaya qarşı davamlı olması, köhnəlməyə qarşı dözümlülüyü, zərərsizliyi, yapışdırıcı maddənin materialının üz səthinə çıxmaması aid edilir. Bu üsulla detalların birləşdirilməsi keyfiyyəti ən yüksək tələblərə cavab verməlidir. Tikili mallar istehsalında yapışqan üsulu ilə detalların birləşdirilməsində əsasən termoplastik xassəli polimerlərdən istifadə olunur. Belə materiallar iki detalın arasında aralıq material kimi termoyapışdırıcı plyonka təbəqəsi halında, hörümçək toruna bənzər yapışdırıcı, sap, ovuntu və s. formalarda tətbiq edilir. Termoyapışdırıcı material müxtəlif növ parça materialı olub, bir üzünə yapışdırıcı təbəqə çəkilir. Yaşıqanlı sap monosap adlanır və termoplastik polimerdən hazırlanır. Yapışdırıcı tor yüksək təzyiqli polietiləndən alınır və polietilen,

polivinilxlorid, lavsan liflərinə davamlılıq xassəsi verir. Bunlardan digər məqsədlərdə də istifadə etmək olur.

Yapışdırmaqla detalların birləşdirilməsini xüsusi təyinatlı maşınlarda yerinə yetirirlər. Bu zaman 120-170°C temperatur yaradılaraq 0,03-0,05 təzyiq altında 15-40 saniyə ərzində proses başa çatdırılır. Prosesin rejimi yapışdırıcı maddənin markasından və parçanın növündən asılıdır.

Qaynaq üsulu ilə detalların birləşdirilməsində termoplastik liflərdən və plyonkalardan istifadə edilir. Qaynaq edilmə zamanı lazımi temperatur və təzyiq yaradılır, yapışdırıcı material yumşalır və soyuqdan sonra detallar bir-birinə birləşdirilir.

Geyimin detallarının qaynaq üsulu ilə birləşdirilməsi o qədər də qalın olmayan təbəqə yaratmır, hermetik olur və gözəl xarici görünüşə malikdir. Davamlılığına görə heç də sap tikişindən geri qalmır və ultrasəs qaynaq üsulundan üstünlük təşkil edir. Lakin termostatlq birləşdirmə aşağı keyfiyyətli birləşdirmə üsuludur. Yapışqanla birləşdirmə üsulunun çatışmamazlığı soyulmaya qarşı davamsızlığı və həddən çox bərkliyidir. Odur ki, qaynaq üsulunun bərkliyini azaltmaq məqsədilə detalların qırıqları boyunca nöqtəvari qaynaq üsulundan istifadə edilir.

Tikili malların istehlak xassələrinin formalaşdırılmasında nəmli-isti emal mərhələsinin də həlledici əhəmiyyəti vardır. Nəmli-isti emal üsulları geyim əşyasında istənilən formanı yaradır, tikiş sırıqlarının xətlərini yaxşılaşdırır, əzilmələrin, çatlanmaların aradan qaldırılmasına şərait yaradır, məmulatın detallarının qırıqlarının qatlanma yerlərini formalaşdırır. Nəmli-isti emal üsulu yapışdırılmış xətlər istiqamətində aparılır, sonuncu arayışlandırma prosesində yerinə yetirilməklə məmulata əmtəə görünüşü verir.

Nəmli-isti emal zamanı parça materialları istiliyin, rütubətin və ütülənən səth təzyiqə məruz qalır. Bu zaman lifli materiallar yumşalaraq şüşəyəbənzərlik vəziyyətindən yüksək elastiki vəziyyətə düşür. Deməli, mexaniki gücün təsirindən məmulat istənilən formanı qəbul edir və soyuduqdan, rütubəti yox olduqdan sonra

alınan forma uzun müddət qal bilir. Daha yüksək emal keyfiyyətli məmulat almaq üçün əməliyyatın temperaturuna, rütubətinə, təzyiqinə və onun davam etdirilməsi müddətinə ciddi əməl olunmalıdır. Geyimlərin hazırlanması təcrübəsinə və bəzi elmi-tədqiqat işlərinin nəticələrinə görə müəyyən edilmişdir ki, emal olunan materialların səmərəli rütubəti 25-30%, təzyiq isə 0,1-1 kqsm² olmaqla tətbiq edilən avadanlığın növündən asılı olaraq dəyişə bilər.

Ütülənmə zamanı vaxt həddi və temperaturun səviyyəsi lifli materialların növündən, quruluşundan, təyinatından, habelə dəzgahın növündən çox asılıdır. Müəyyən edilmişdir ki, nəmli-isti emal üsulunun rejiminin pozulması zamanı emalın keyfiyyəti pisləşir, hətta temperaturun həddən artıq çox olması parçanın fiziki-mexaniki xassələrinin pozulmasına səbəb olur[13,14]. Nəmli-isti emal üsulu özündə bir neçə müxtəlif xarakterli əməliyyatları özündə birləşdirir. Buraya məmulatın ikiüzlü ütülənməsi, birüzlü ütülənməsi, ayrı-ayrı sahələrin ütülənərək məcburi qaydada qısaldılması, dartılması, nazikləşdirilməsi, detalların səthinin düzləşdirilməsi, detalın qırağının qatlanması, buxara verilməsi kimi əməliyyatlar daxildir.

Tikiş xətlərinin emalı zamanı tikiş sıırıqları ya hər iki üzdən və yaxud da bir üzdən ütülənərək yaraşıqlı görkəm yaradılır.

Detalların lazımi forma alması üçün bir daha yenidən ütülənir və dartılır. Bu proses məcburi olaraq detalın konturunun ütülənərək sahəsinin qısaldılması kimi başa düşülür. Nəticədə isə detalın ortasında qabarma halı yaradılır. Buraya məmulatın yaxasında, boğaz oymasında bort hissəsində, çiyin kəsiyində arxa tərəfdən kürək hissədə qabarıqlıq yaratmaq kimi halların əmələ gətirilməsi prosesi aiddir. Daha sonra qabarıqlıq halı yaradıldıqdan sonra dartmaqla bir qədər genişləndirilir ki, yaxşı forma ala bilsin. Məsələn, şalvarın arxa yarım hissəsi bədənə yaxşı otursun deyə ütüləndikdən sonra dartılır.

Geyimin bəzi detalları, məsələn, cibləri, yaxanın kənarları, ətəyi, boyunluğu xarici görkəmcə görünüşlü olsun deyə nazikləşdirməni tələb edir. Bunun üçün bu

detallar ya ayrı-ayrılıqda və yaxud da məmulat tikildikdən sonra səthi düzəldilir ki, gözəl əmtəə görünüşünü ala bilsin.

Məmulat mütləq buxara verilir ki, detallarda yaranan parıltılı görünüş, yatırdılmış xov təbəqəsi emal edilmiş olsun, liflərdə və parçalarda yaranan gərginlik ləğv edilsin və s.

Məmulatın ütülənməsi ütünün köməyi ilə əllə və yaxud müxtəlif çəkiyə malik olan mexanikləşdirilmiş dəzgahlarla 3-9 kq çəki altında başa çatdırılır. Ütülənməni həтта ağacdən hazırlanmış sıxıcılardan da istifadə etməklə yerinə yetirmək olar. Yataq dəyişəkləri, yeməcxana süfrələri kalandrlarda ütülənir. Ütülənmənin də özünəməxsus nöqsanları vardır ki, buraya daha çox əmək sərf olunur, dəqiq ütülənmə prosesinin rejimini yaratmaq olmur və nəticədə məmulatın keyfiyyətinə mənfi təsir göstərir.

Nəmli-isti emal prosesinin daha keyfiyyətli aparılması üçün bu mərhələdə presləmə üsulundan istifadə olunur. Presləmə məmulatın buxara verilməsi əməliyyatından bütün əməliyyatları tam əvəz edir. Bu proses avtomatlaşdırılmış rejimdə başa çatdırılmaqla məmulatın bütün istehlak xassələri qoyulan tələblərə çatdırıla bilər. Bunun üçün xüsusi formalı ütüləyici döşəkçələrdən istifadə edilir. Nəhayət presləmə əməliyyatı başa çatdırıldıqdan sonra məmulatın buxara verilməsi xüsusi aparatların köməyi vasitəsilə müqəvvalara geydirilmiş məmulatlara istənilən forma verilir.

Buxarla qarışıq havalı müqəvvalar məmulatların nəmli-isti emal mərhələsinin keyfiyyətini yaxşılaşdırır. Əmək məhsuldarlığını artırır, tikili mallara daha yaxşı əmtəə görünüşü verir.

Tikili malların istehsal texnologiyası son arayışlandırma əməliyyatı ilə başa çatdırılaraq son nəticədə onlara hazır mal görünüşü verilir. Buraya ilgəklərin hazırlanması, bərkidicilərin, düymələrin, qarmaqların, ilgək yerlərinin tikilməsi, knopkaların, qaytanların tikilməsi, son olaraq yenidən isti-nəm üsulunun yerinə yetirilməsi və buxara verilməsi əməliyyatları daxildir.

II FƏSİL. TƏDQİQAT HİSSƏSİ

II.1. Qüvvədə olan standart metodlara görə üst tikili malların keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi

Magistr dissertasiyasının bu fəslinin işlənməsində qüvvədə olan və ekspert mütəxəssislərinin hazırlanması üçün yazılmış laboratoriya kitabında öz əksini tapmış standart metodlardan istifadə etməklə üst tikili məmulatlarının müxtəlif əlamətlərinə görə keyfiyyət göstəricilərinin qiymətləndirilməsində istifadə etməyə çalışmışıq [15].

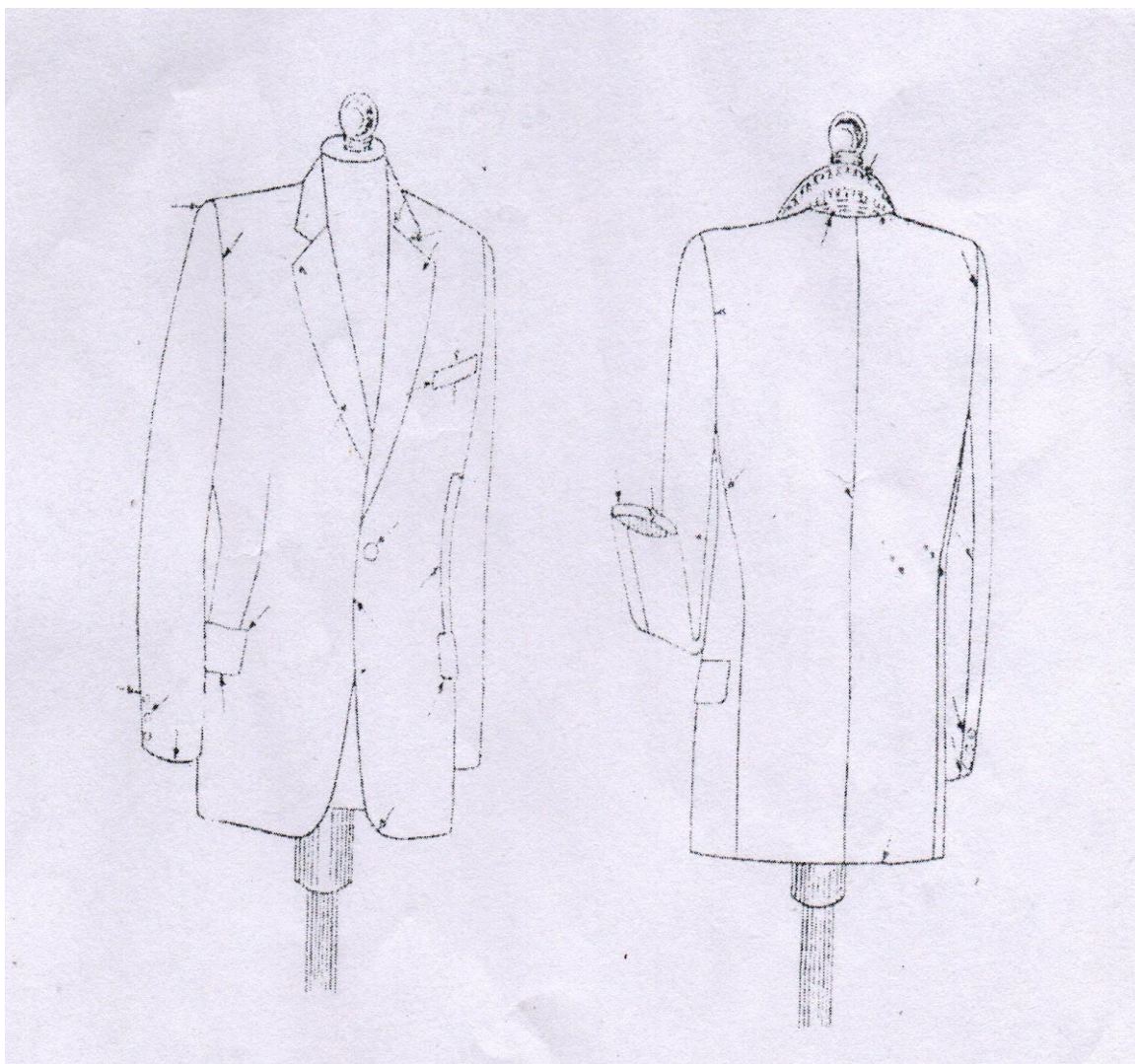
Geyimin bədəndə oturmasının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi.

2 nömrəli şəkildə gördüyümüz kimi geyimin oturmasını təyin etmək üçün

- a)onu müqəvvaya geyindirir,
- b)düymələrin hamısı bağlanır
- c)çiyin,kürək,yaxa,yaxalıq,qollar düzəldilir

Geyim bədənə düzgün oturmaqda həmin geyimin istehlak dəyəri aşağı düşür.Düzgün oturmayan çiyin,kürək,yaxa,yaxalıq,həmçinin qollar həmin geyimin öz formasını tam olaraq nümayiş etdirməyə imkan vermir.Bundan başqa geyimin bədənə düzgün şəkildə oturmasını təmin edən bir amildə geyinilmiş geyimin insan çəkisinə və boyuna uyğun olmasıdır.

2 nömrəli şəkildə müqəvvaya keçirilmiş pencəyin çiyin,yaxalıq,yaxa,qol hissələrinin formaya tam oturduğunu görmək mümkündür



Şəkil 2. Müqəvvədə məmulatın ümumi nəzərdən keçirilməsi

Geyimlərin həm arxa tərəfdən və həm də ön tərəfdən simmetrikliliyini kürək və çiyinin bir-birinə uyğun gəlməsinə görə qiymətləndirirlər.

Tikili malların insan qamətinə oturması keyfiyyətini çiyində olan kəmərin vəziyyətinə görə qiymətləndirirlər. Məsələn, pencəyin çiyinlərinin normal hündürlükdə insanın çiyində necə oturması vəziyyətinə uyğun müəyyənləşdirirlər. Bu vaxt pencəyin və ya paltonun arxa və ön tərəfində qırışlar, çəplik olmamalıdır.

Geyimin xətti ölçülərinin yoxlanılması. Hazır məmulatın xətti ölçülərinin texniki şərtlərdə, standartda verilmiş ölçülərə uyğunluğunu təyin etmək üçün ölçülər. Məmulatı mm və sm ilə işarələnmiş lent və ya xətkəşin köməyi ilə ölçülər. Palto və kostyumları müqəvvədə və masada, qalan bütün geyimləri isə masada ölçülər.

Bütün ölçmə yerləri, vasitə və qaydaları qüvvədə olan standartlar əsasında ölçülüb yoxlanılır.

Əsas ölçüləcək yerlər geyimin bədənə oturması və modelin dəqiqliyini təmin edəcək hissələrdir

Kürəyin ölçmə üsulu (şəkil 3a). Kürəyin ortası boyu boyunluğun tikiş xəttindən aşağıya qədər kürəyin uzunluğunu ölçülər (ölçmə 1), boyunluqsuz məmulatlarda isə boyunluğun yuxarı kənarından aşağıya doğru, kürəyin bel uzunluğu isə – kürəyin çiyinə yaxın hissəsindən kəməre qədər ölçülər (ölçmə 2). Koketkanın uzunluğu – kürəyin ortası boyu boyunluğun tikişindən koketkanın aşağısına qədər ölçülər (ölçmə 3). Şlissanın uzunluğu – şlissanın başlanan yerindən aşağıya doğru ölçülər (ölçmə 4). Kürəyin eni – qolların tikişləri arasında ən ensiz yerdən (ölçmə 5), qolsuz məmulatlarda isə (jiletlərdə) qol yerinin ən ensiz yerindən ölçülər.

Ön tərəfin ölçmə üsulu (şəkil 3b). Qabaq tərəfdən yaxanın ən yuxarı nöqtəsindən çiyin tikişinin ucundan aşağıya qədər yaxanın kənarı istiqamətində orta xəttə paralel aşağıya doğru ölçülər (ölçmə 1). Koketkanın uzunluğu – çiyin tikişinin ucundan və yaxalıqdan koketkanın aşağısına qədər ölçülər (ölçmə 2). Yaxalı məmulatlarda döş hissəsinin eni – qolların tikişindən yaxanın kənarına qədər ən ensiz yerdən, yaxasız məmulatlarda isə – qolların tikişləri arasında ən ensiz yerdən ölçülür.

Məmulatların aşağı hissəsinin enini – düz xətt üzrə kürəyin ortasından yaxanın kənarına qədər ölçülər.

Laskanların ölçmə üsulu (şəkil 3v). Yaxanın uc çıxıntısının uzunluğu boyunluğun birləşən nöqtəsindən laskanın ucuna qədər ölçülər, enini isə – əyilmə

xəttindən yaxalığın ucuna qədər, iti uclu laskalarda isə enini yaxanın üstündən çıxıntının ucuna qədər məsafə ilə ölçürlər (ölçmə 1), küt uclu laskalarda isə – əyilmə xəttinə perpendikulyar ölçürlər (ölçmə 2).

Qolların ölçmə üsulu (şəkil 3q). Qolların uzunluğunu çiyin endirməsinin yüksək nöqtəsindən qolun ortası boyu aşağıya qədər məsafəni ölçürlər (ölçmə 1).

Reqlan biçimli qolların uzunluğunu boyunluğun tikiş xəttinin ortasından və ya orta tikiş xəttinə paralel olaraq ölçülür. Qolun yuxarı hissədə yeri – qolun məmumatla birləşən yerin aşağı nöqtəsindən enini ölçürlər (ölçmə 2). Qolun dirsək yerində eni – qolun qatlanan yerinin enini ölçürlər (ölçmə 3). Qolun aşağıdan eni – manjetin aşağı qıraqları ilə ölçürlər (ölçmə 4).

Yaxalığın ölçmə üsulu (şəkil 3d). Dayaqlı və qatlanan boyunluğun uzunluğunu onların ucları arasında məsafəni düz xətt boyunca ölçürlər, köynəyin boyunluğunu dayaq boyunca düz xətt üzrə ilgəklərin xarici ucları arasında və ya ilgəklərin xarici ucundan düymənin mərkəzinə qədər (ölçmə 1), boyunluğun enini – bərkidilmə tikişindən arxaya yatım xəttinə qədər ortadan və qiraqlardan ölçürlər (ölçmə 2).

Ciblərin ölçmə üsulu (şəkil 3e). Üstdən tikilmiş və gizli ciblərin yerləşməsi düzgünlüyü çiyin tikişinin ucundan və boğazından cibin qabaq ucuna kimi olan məsafənin ölçülməsi ilə müəyyən edirlər. Qapağın enini, cibin təbəqə və haşiyəsini – qiraqlarından, təbəqənin uzunluğunu və cibin kəsiyi isə kəsiyin eninə, bəndlər arasındakı məsafəni və üstündən tikilmiş ciblərdə – cibin qabaq və arxa uclarındakı məsafəni ölçməklə müəyyənləşdirilir

Şalvarların ölçmə üsulu (şəkil 3e). Şalvarın uzunluğunu yan tikiş boyunca, onun kəmərdən ayağının ucuna qədər olan məsafəni ölçməklə təyin edirlər. Kəmərsiz məmumatlarda (alt geyimi, idman şalvarında) isə məmumatın yuxarı kənarından aşağıyaqədər məmumatın yanı boyunca ölçmə aparılır (ölçmə 1).

Tikiş addımının uzunluğunu tikiş xətti boyunca ilgəkdən aşağıyaqədər məsafəni ölçməklə təyin edirlər (ölçmə2).

Şalvarın enini 3 nöqtədən, yəni yuxarıdan, dizin qatlanan yerindən və aşağıdan ölçürlər. Yuxarıdan enini şalvarın ön hissəsinin qatlanacağından arxa hissəsinin qatlanacağınadək olan məsafə ilə, diz ətrafında – yan tikişdə arxa hissəyədək olan məsafəni ölçməklə təyin edirlər.

Şalvar balağının qatlanmış hissəsi hündürlüyü onun əyilmə qıraqları boyunca yuxarı ucundan aşağı ucuna qədər olan məsafə ilə təyin edilir.

Törpücəyinin uzunluğu – onun yuxarı ucundan aşağı ucunadək ölçülür (ölçmə 3).

Bantın uzunluğu – bantın qırağı ilə bərkidilən nöqtədən kəməre tikilən yerədək ölçülür (ölçmə 4).

Yubkanın ölçmə üsulu (şəkil 3c). Yubkanın uzunluğunu ön və arxa hissədən kəməre bərkidilən tikişdən aşağıyadək ölçürlər (ölçmə 1).

Kəmərin eni – onun yuxarı və aşağı qıraqları arasındakı məsafə ölçülür (ölçmə 2).

Bel xətti üzərində yubkanın eni – kəmərin və ya yubkanın üst qırağı (kənarı) ilə düymələnmiş vəziyyətdə ölçürlər (ölçmə 3).

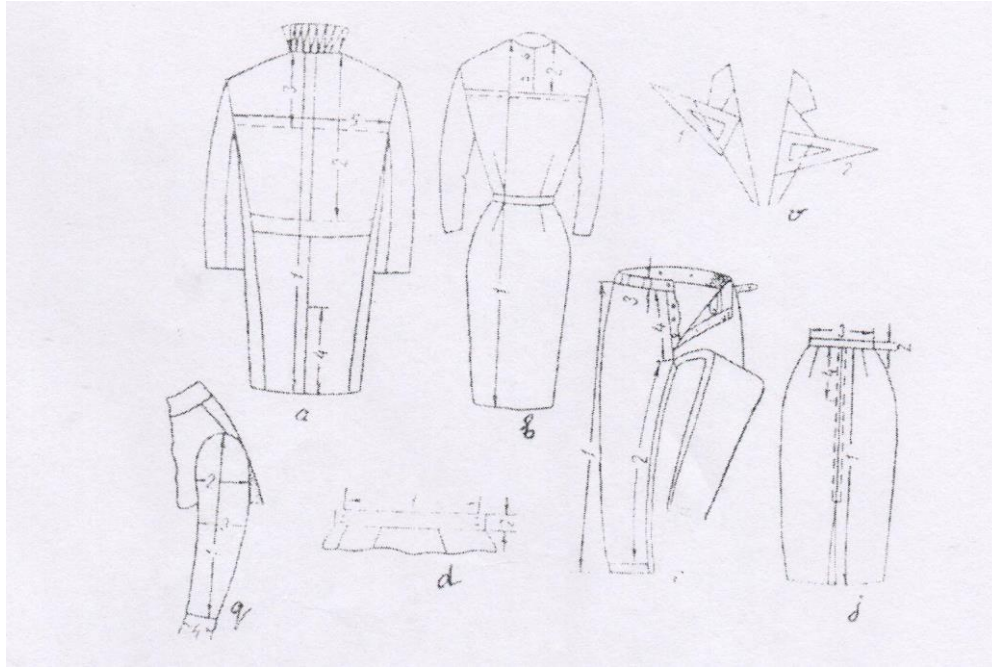
Yubkanın eni aşağıda – ön hissənin ortasından arxa hissənin ortasınadək ölçürlər.

Düymələnmə yerinin uzunluğu – kəmərin bərkidilmə tikişindən və ya yubkanın üst qırağından bərkidilmə nöqtəsinədək aşağıya doğru ölçürlər (ölçmə 4).

Qırçınlara düzgün yerləşməsinə onların arasındakı olan məsafəni ölçməklə təyin edirlər.

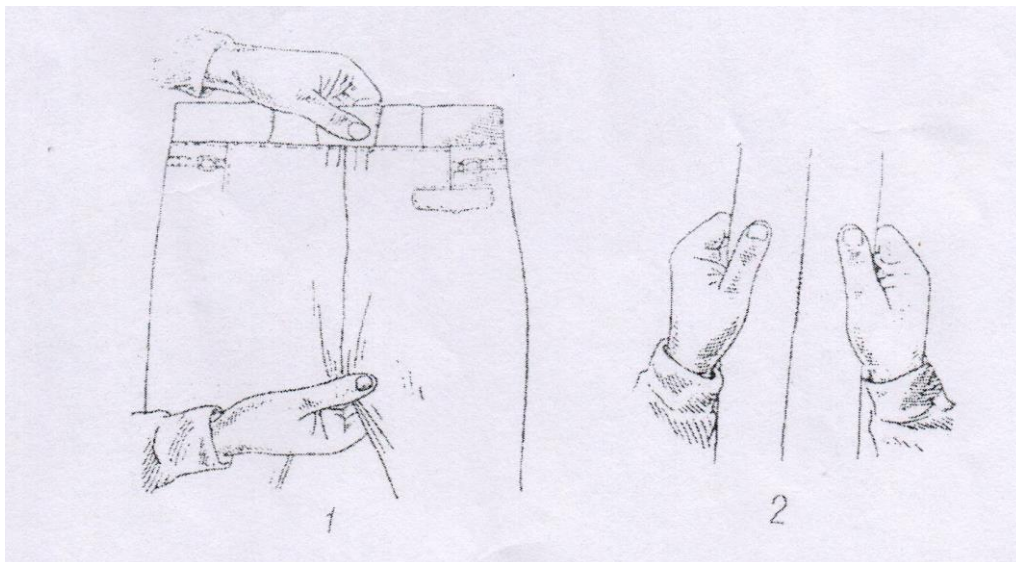
Yoxlanılmış məmulatda aşkar olunmuş nöqsan və kənarlaşmalar dəftərdə cədvəl formasında qeyd olunur.

Yoxlanılmış məmulatda aşkar olunmuş nöqsan və kənarlaşmalar dəftərdə cədvəl formasında qeyd olunur.



Şəkil 3. Məmulatın xətti ölçülərinin yoxlanılması

Məmulatın emalının keyfiyyətinin yoxlanılması. Tikili malların emal edilməsi keyfiyyətini ya manikenə geydirib və yaxud da işıqlı şəraitdə stol üzərində xarici və daxili tərəfinə baxırlar. Yoxlama zamanı lazımi texniki sənədlərdən istifadə edilir.



Şəkil 4. Uzununa (1) və eninə (2) dartılan tikişin dartılma davamlılığının yoxlanılması

Sırıqda ilgəklərin tezliyini tikişin uzunluğu boyu 2-3 yerdən 5 sm-lik məsafədə yerləşən ilgəkləri saymaqla yoxlayırlar. Nəticəni əldə etdikdən sonra ilgək, sıırıq və tikişlərə aid olan standartdan istifadə edərək müqayisə edirlər.

Nəmli-isti emalın yerinə yetirilməsi keyfiyyətinə, yəni məmulatın həcmi formasının düzgünlüyü, ütüləmə zamanı parçanın üzərində yarana bilən parıltı və yaxud yanıq yerlərinə fikir verilir.

Məmulatın bəzək əməliyyatının keyfiyyətinə – ilmələrin işlənilməsinə (hazırlanmasına), furnituranın, bəzək detallarının (əşyalarının) tikilməsinə və s. böyük diqqət yetirilir.

Emal keyfiyyətinin yoxlanması nəticələrini geyimin keyfiyyətə qəbulunun aparılması ardıcılığı ilə iş dəftərinə yazırlar.

II.2. Müxtəlif əlamətlərinə görə bir neçə modeldə kişi kostyumlarının çeşidinin xarakteristikası

Ümumiyyətlə götürüldükdə tikili malların çeşidi çox rəngarəng olmaqla xalqın istehlak edəcəyi mallar arasında özünəməxsus yerlərdən birini tutur. Belə mallar qrupu içərisində kişi kostyumları xüsusi yer tutur. Burada onun təyinatına, hazırlanmasına sərf olunan parça materialının növünə və lif tərkibinə, konstruksiyasına, fasonuna, dəstliyinə və digər əlamətlərinə görə çeşidinin təhlil edilməsi təcrübəvi baxımdan çox əhəmiyyətlidir.

Bildiyimiz kimi, əhalinin kişi cinsinə məxsus olan istehlakçıların kostyumlara olan tələbatı heç də digər qrup mallardan qətiyyənlə geri qalmır, əksinə günbəgün çoxalır. Təqribi olsa da demək olar ki, adambaşına düşən kişi kostyumlarının sayı 3-4 dəst təşkil etməsini nəzərə alsaq, onda bu tələbat hər il artar. Bu baxımdan kişi kostyumlarının müasir çeşidi çox mürəkkəb və rəngarəngdir.

Kişi kostyumlarının çeşidinin belə rəngarəng və bol olmasını nəzərə alaraq onların hər birinin növləri ilə yaxından tanış olmaq baxımından bunları müxtəlif əlamətlərinə görə qruplaşdırmaq çox əhəmiyyətlidir.

Kişi kostyumları dəstliyinə 2-li və 3-lü kostyumlara ayrılır. İkili kostyumlar pencək və şalvardan, 3-lü kostyumlar isə pencək, jilet və şalvardan ibarətdir. Kişi kostyumlarının geyilməsi mövsümünə görə qış üçün, yay üçün və mösümdənkənar dövrlərdə geyilən kostyumlara ayrılır. Bu yarımqrupa daxil olan kişi kostyumları öz daxilində müxtəlif əlamətlərinə əsasən bir-birilərindən fərqlənirlər.

Təyinatına görə kişi kostyumları, gündəlik geyilənlərə, gəzinti kostyumlarına və istirahət və istirahət üçün olan kostyumlara ayrılır. Lakin bunların içərisində gündəlik və gəzinti üçün olan kostyumlar xüsusi yer tutur. Fasonlarına görə kişi kostyumları qadın kostyumlarından fərqli olaraq az rəngarəng olsa da, daha dayanıqlıdır. Yəni kişi kostyumlarının fasonlarının yeniləşdirilməsi

onun siluetinin dəyişdirilməsi, ayrı-ayrı hissələrinin formasının yeniləşdirilməsi, habelə istehsalına sərf olunan parça materiallarının rənginin, tərtibatının yeniləşdirilməsi hesabınadır. Eyni zamanda pencəyin uzunluq ölçüsünün dəyişdirilməsi, çiynin genişləndirilməsi, şalvarının uzunluğu və balağının eninin dəyişdirilməsi hesabına da kişi kostyumlarının fasonunda yeniləşdirilmə yaradılır. Siluetinə görə kişi kostyumlarında pencəyin bel nahiyyəsinə oturmasına görə xarakterizə edilməsi xüsusi olaraq əhəmiyyət kəsb edir. Məsələn, qoyulmuş 2 yan cibli tikilir. “Bleyzer” tipli kişi kostyumları üstədən qoyulan 2 yancibli, metaldan olan düyməli və pencəyinin və şalvarının parçasının materialı isə müxtəlif rənglərdə olur.

Adətən kişi kostyumlarının mövsümlülüyü onun istehsalına işlədilən üzlük parça materialının növündən asılıdır. Məsələn, qış mövsümlü kostyumların tikilməsində adətən tutqun rəngli yun parçalarından, yay mövsümlü kostyumların hazırlanmasında isə açıq rəngli yüngül çəkili zərif mahud parçasından, kətan, pambıq və ipək növlərindən istifadə olunur.

Kişi kostyumlarının astarlıq materialları kimi xalis ipək, ayırım ipək və pambıq parça növləri tətbiq olunur. Adətən yay mövsümlü kostyumlar, xüsusilə kətan parçalarından olanlar astarsız olur. Astarlıq və furnitura materialları, habelə tikilməsi üçün işlədilən sapların rəngi belə bir-birilərinə uyğun gəlməlidir. Qara rəngli parçada tikildikdə onun astarlıq materialı mütləq qara rəngli olmalıdır. Xalis yun parçasından tikilən kostyumlar yüksək keyfiyyət kateqoriyasına malik olduğundan belə kostyumların daxili tikiş sapları pambıqdan olur. Qalan tikiş sapları isə ipək liflərindən olan saplardır. Əgər kostyumların tikilməsində kletkalı və zolaqlı parçalardan istifadə edilibsə, detalların birləşdirilməsi xəttlərində naxışlar üst-üstə düşməlidir.

Müasir modelli kişi kostyumları gündəlik təyinatlı olduğundan bunların pencəyinin çiyninin eni təbii ölçülü olmalıdır, qolları bilək hissəsinə qədər çatmalıdır. Gündəlik geyilən IV boya daxil olan pencəklərin ölçüsü 74-76 sm-ə bərabər olmalıdır. Pencəyin yaxasının eni 7-9 sm olmalıdır. Gəzinti üçün kişi

kostyumlarının silueti modasından asılı olaraq normal və bir qədər uzunlaşdırılmış, bel hissəsi nisbətən qaldırılmış və yüngülcə qeyd edilməlidir. Düz və sərbəst silueti kişi kostyumlarının pencəyi adətən “fantaziya” formalı konstruksiyalarda istehsal olunur. Bu baxımdan “fantaziya” formalı kostyumların pencəyi genişləndirilmiş yaxa altlıqlı, ipək parça astarlı, üstdən qoyulan yan və döş cibli konstruksiyalarda istehsal olunur.

İdman formalı kişi pencəklərinin yaxasının digər tərəfinin üstünə çıxma ölçüsü bir yaxalı ciddi formalı pencəklərdə olduğu kimidir. İdman formalı pencəklərdə kürək hissəsi qırçınlı və yaxud da bel hissəsinin ortasında kəsikli olur, kürək hissəsi ortadan sap tikişli və yaxud da şlisseli olur, 2 yan tikiş xəttlə xlyastikli və yaxud da bel hissəsi rezin bürüməli istehsal olunur. Cibləri daxildən və üstdən qoyulan da ola bilər. Pencəyin boyunluğunun, yaxalarının, ələyinin qırıqları sapla tikişli və ya tikişsiz də ola bilər. Belə pencəklərin astarı üçün zolaqlı ipək parçalarından istifadə edilir. Astarlıq materialının rəngi parçadan seçilməməlidir. Kişi kostyumları bel nahiyyəsinə yarım yapışan, yapışan, düz və sərbəst formalı ola bilər. Kişi kostyumlarında fason anlayışı, onun siluetini, biçilməsini, formasını və emalı xüsusiyyətini xarakterizə edir.

Kostyumların biçilməsi bilavasitə onun qol yerinin biçilməsi, boyunluğunun forması, düymələnməsi xarakteri, şalvarın biçilməsinə görə xarakterizə edilə bilər. Belə ki, kostyumlar bir yaxalı və 2 yaxalı, 1-2 və 3 düyməli, ciddi formalı və bəzən də idman formalı (cibləri üstdən və arxasında kəməri olan) ola bilər. Kişi kostyumlarında, xüsusilə pencəklərdə detalların sayı da çox müxtəlifdir. Pencəklər bir yaxalı və iki yaxalı olduqda fasonları da müxtəlifdir. Məsələn, biryaxalı pencəklərdə ələyinin ucu dəyirmiləşdirilmiş olmaqla sol yaxasının sağ yaxasının üstünə keçməsinin eni 3-4 sm və ikiyaxalı olduqda isə 8-10 sm-ə bərabərdir. Kişi kostyumları yaxasının kənarının formasına, boyunluğuna, arxa və yan tərəflərində kəsiklərinin olub –olmamasına görə də fərqləndirilir. Kişi kostyumları istehsalına sərf olunan üzlük parça materiallarının növünə görə də fərqləndirilir.

Kişi kostyumları istehsalına sərf olunan üzlük parça materiallarının növünə görə də fərqləndirilir. Bu baxımdan daha keyfiyyətli sayılanları xalis yun parçasından, özü də zərif yun növlərindən toxunmuş parçalardan tikilən kostyumlardır. Bununla yanaşı, kişi kostyumlarının tikilməsində kimyəvi lif qarışıqlı kostyumluq parçalardan, lakin yay mövsümlü kostyum istehsalında pambıq və kətan parçalardan da istifadə edilir. Yun parçaların tərkibinə müəyyən faiz miqdarında kimyəvi liflərin qatılması onun bəzi istehlak xassələrinin yaxşılaşdırılmasına, bu isə öz növbəsində kostyumların yaxşı forma saxlaması keyfiyyətinə əhəmiyyətli təsir edir. Bu baxımdan ticarət şəbəkəsinə girən gəzinti təyinatlı kişi kostyumları əsasən xalis yun parçalardan, eyni zamanda yun-lavsan və yun kapron liflərinin qarışığından toxunmuş yarımıyun komvol parçalardan tikilir. Zərif mahud parçalardan da, yəni melanək (müxtəlif rəngli liflərdən ayrılmış sap) və əlvan naxışlı triko tipli parçalardan da kişi kostyumlarının tikilməsində istifadə olunur.

Kişi kostyumlarının əsas siluətləri bədənə kip yapışan, yarımıyapışan və düz formalı olanlardır. Bunlardan kip və yarımkip yapışanı siluətli kostyumlar əsasən gənclər üçün məsləhət görülür, bir də ki, çıxış təyinatlı kostyumların istehsalında bu siluət növləri istifadə olunur. Düz siluətli kostyumlar gündəlik geyilənlərə məxsusdur.

Bədənə kip və yarımkip yapışan kişi pencəkləri ciddi formalı, bir və iki yaxalı, kürək hissəsi bütöv və yaxud yarıya bölünmüş, 2 yan tərəfləri kəsikli və kəsiksiz, ramka və yaxud klapanlı, 2 yan cibli, bir ədəd üst döş cibli konstruksiyalarda istehsal olunur.

Fantaziya və idman formalı kişi pencəkləri adətən biryaxalı, kürək hissəsi saya və yaxud koketkalı (birbaşa və yaxud fiqurlu), xlyastikli, kəsilib içəri salınmış və yaxud da üstdən.

Buraxılış işinin bu sayının işlənməsi üçün Bakı şəhərinin “Gənclik” yarmarkasına daxil olan kişi kostyumlarının müxtəlif əlamətlərinə görə çeşidinin xarakteristikasını verməyə çalışmışıq.

Pierre Cardin - Fransanın Paris şəhərinin dünya şöhrətli istehsal müəssisəsində istehsal olunan kişi kostyumlarıdır. Bu kostyumlar zərif yunlu ipliklərdən toxunmuş parçalardan 2 yaxalı konstruksiyada 52-60 ölçülərdə istehsal edilib, bir rəngli olmaqla qara, tünd mavi, açıq qəhvəyi, kofe rəngli parçalardan istehsal edilir. Astarı da üzərində firmanın adı ilə həkk edilmiş naxışlı, ipək parçalardandır. Yan cibləri daxildən olmaqla, qapaqlı, bütöv və yarıya bölünmüş kürək hissəli sərbəst siluetli istehsal edilir. Baha qiymətliidir.

Franko Ferrari - İtaliya firmasıdır, kişi kostyumları istehsal edir, bu kostyumlardan şəhərimizin mağazalarına bir yaxalı və bədənə yarımkip yapışan siluetli, 3 düyməli 54-60 ölçülərdə daxil olur. Istehsalında müxtəlif berrəngli və zolaqlı yun, yarımyun parçalarından istifadə edilib, arxasında bəzilərinin 2 yan tərəflərində kəsikləri var.

Stile Girci - bu da İtaliya firmasıdır, kişi kostyumları istehsal edir, biryaxalı, 3 düyməli, 46-54 ölçülərdə ticarətə daxil olmaqla, gənclər və yeniyetmələr, habelə kişilər üçün gəzinti təyinatlı kostyumlardır. Bunların istehsalında zolaqlı və berrəngli sayə toxunuşlu yarımyun parçalardan istifadə edilmişdir, belə yarımkip yapışan siluetli olmaqla gözəl xarici tərtibata malikdir. Təcrübə ərəfəsində bunlardan ancaq qara və açıq kofe rəngli materialdan tikilənlərə rast gəlinir. Bəzilərinin şalvarında kəməri də olur.

Zidane - İtaliya firmasıdır, bir və 2 yaxalı kişi kostyumları istehsal edir. Bakı şəhərinin ticarət yarmarkalarında bu növ kostyumlardan bir yaxalı, 2 və 3 düyməli olanlara rast gəlinir. 44-45 ölçüdə daxil olmaqla gənclər, kişilərə nəzərdə tutulmuş qış mövsümlü kostyumlardır. Bunların qara, qəhvəyi və açıq rəngli, sayə və xırda naxışlı toxunmuş parçalardan istehsal olunanları, arxası, xlyastikli, cibləri daxildən və üstən qoyulan – idman formaları da vardır.

Max-well - Yuqoslaviyada istehsal olunan kişi kostyumlarıdır, yay mövsümlü oluğundan əsasən kimyəvi lif tərkibli yüngül çəkili parçalardan istehsal edilməklə 2 yaxalıdır, sərbəst siluetlidir. Kürək hissəsi bütöv detaldandır, açıq ağ

rəngli, ipək astarlı 52-58 ölçülərdə satışa daxil olur. Satıcıların dediyinə görə daha tez satılan kostyum növlərindəndir.

Pierre leydin – Farnsa firması olub, kişi kostyumları istehsal edir. Təcrübə zamanı bu firmanın istehsal etdiyi 3 modeldə kişi kostyumlarına rast gəlinir. Bunlar bir yaxalı olmaqla 2 düyməli, yan cibləri daxildən qapaqlıdır, yaxası bir qədər enləşdirilmiş ölçülü olmaqla astarlıq materialı ipək və yarımipək parçasındandır, ticarətə 46-54 ölçülərdə daxil olmaqla gündəlik geyilən təyinatlı, gənclər və kişilər üçün olan kostyumlardandır. Bunların 2 yaxalı modelləri də vardır.

Cilberto – İtaliya firmasıdır, kişi kostyumları istehsalı ilə məşğuldur. Bu firmanın biryaxalı, 2 düyməli gənclər üçün mövsümlü təyinatlı, gündəlik geyilən kostyumları şəhərimizin ticarət müəssisələrində satışa rast gəlinir. 44-52 ölçülərdə, ciddi formalı, beli yarımkip yapışan siluetli, zolaqlı, berrəngli yarımyn parçalardan istehsal edilib. Bunun kürək hissəsi ikiyə bölünmüş detallı, cibləri qapaqlı olmaqla içəridən qoyulmuş və bir ədəd döş cibi vardır. Astarı xalis ipək parçadandır. Ələyinin qıraqları dəyirmiləşdirilmiş və arxa hissəsində ortadan kəsiyi vardır.

Senfoni – Almaniya firmasıdır, kişi kostyumları istehsal edən müəssisədir. 2 yaxalı, sərbəst siluetli, kürəyi bütöv detallıdır, ən çox hava və qəhvəyi rəngli yaz-payız mövsümlüdür, gündəlik geyilən, kəmərlə şalvarı, balağı uzadılmış, şalvarı yuxarıdan aşağıya doğru qısaldılmış fasonlarda tikilib. Təcrübə zamanı bu kostyumlardan 44-52 ölçülərdə olanlarına rast gəlinir, qara və tünd mavi rəngli, saya və kletkalı xırda naxışlı toxunmuş yarımyn parçalardan istehsal edilib. Ticarətdə Almaniyanın “Elpa” firmasının istehsal etdiyi kişi kostyumlarına rast gəlinir, yarımyn kimyəvi lif qarışıqlı kostyumluq parçalardan tikilib. İn life collection – İran İslam Respublikasında istehsal istehsal olunan kişi kostyumlarıdır. 2 yaxalı, 3 düyməli, düz və sərbəst siluetli, qara rəngli kimyəvi lif qarışıqlı yarımyn kostyumluq parçalardan tikilib, mövsümdən kənar təyinatlıdır. Bunların istehsalında bir rəngli, saya toxunuşlu parçalardan istifadə edilib. Bu

modeli kostyumların arxasında kəsiyi yoxdur, kürək hissəsi 2-yə bölünmüş detaldandır. Çiyinləri normal, yəni təbii formalıdır, ələyinin kənarları dairəvi formalıdır.

Quikc silver – İtaliya firması tərəfindən istehsal olunan modellərdə kişi kostyumlarıdır, mövsümdən kənar təyinatlı, 2 düyməli, 1 yaxalı yarımıyun parçalardan tikilir. Ticarətə 42-54 ölçülərdə daxil olur. Bir rəng tonuna malik olan parçalardan tikilmişdir. Ciddi siluet formasında, kürək hissəsi 2 detala bölünmüş konstruksiyalı tikilmişdir, astarı ipək parçasındandır, həm gənclər üçün və həm də kişilər üçündür

Platform – da İtaliya firmasıdır və kişi kostyumları istehsal edir. Bu modeli kostyumlardan Bakı şəhərinin ticarət mağazalarına daxil olanı bu firmada istehsal olunan 2 yaxalı 3 düyməli, ciddi siluet formasında sərbəst konstruksiyalı kostyumlardandır. Bunlardan ən çox rast gələnə bir rəngli xırda naxışlı xalis yun parçasından tikilən növləridir ki, 44-56 ölçülərdə daxil olanlarıdır.

Zeidan – Fransa firmasının istehsal etdiyi ciddi və sərbəst siluetli kişi kostyumlarıdır. Bir yaxalı 3 düyməli tikilməklə bir neçə rəngli, zolaqlı və sayə toxunuşlu yarımıyun parçalardan istehsal edilib. Satışda bu markalı kişi kostyumlarından qara və açıq rəngli olanları daxil olur, 44-56 ölçülərdə, şalvarı manjetli, əlavə kəmərlə, yuxarıdan bir qədər genişləndirilmiş sərbəst formalı tikilib. Pəncəyinin 2 yan cibləri və döş cibə vardır, ipək parçasından astarı vardır, emalı bərk formalıdır, 3-lü kostyumlar sıvarası aiddir, qış mövsümü üçün nəzərdə tutulur.

Titanic – “Avropa” modeli kostyumlar sırasına aiddir, bir naxışlı, 3 düyməli, ciddi silueti, ələyinin qıraqları sap tikişə ilə sırımış, nisbətən “fantaziya” formasına yaxınlaşdırılmış, boyunluğu bir qədər ensizləşdirilmiş və ipək parçası əlavə edilməklə çıxış təyinatlı kişi kostyumlarındandır, qara rəngli yarımıyun tərkibli, sayə toxunuşlu parçadan tikilib. Ticarətə 44-56 ölçülərdə daxil olur. Koba – Türkiyədə istehsal olunan biryaxalı, üçdüyməli, müxtəlif rəngli, əsasən xırda damalı, toxunmuş yarımıyun parçalardan istehsal edilib. Bu kostyumlar ciddi

formalı, sərbəst siluetli, arxasında kəsiyi olmayan, yan cibləri daxildə yerləşdirilmiş, qapaqlı və astarı ipəkdən olan kişi kostyumlarıdır.

Dipierro – İtaliyanın firması tərəfindən istehsal olunan 2-li kişi kostyumlarıdır. 2 yaxalı 3 düyməli, bədənə sərbəst yapışan, yun və yarımyun parçalardan istehsal edilib. Qara və açıq hava rəngli, astarı ipək parçasından olmaqla üzlük materialı saya toxunuşlu, xırda kletkalı materialdır. 2 yan cibləri daxildən və döş cibi də vardır. Kostyumun şalvarının balağı manjetsizdir. Gündəlik geyilən demosezonlu həm gənclər və həm də kişi üçündür, ticarətə 44-56 ölçülərdə daxil olur.

Sayyri Pimiya - İran İslam Respublikasında istehsal olunan kişi kostyumlarıdır, 2 yaxalı və 3 düyməli olmaqla, sərbəst siluetli, qara rəngli parçadan tikilib, xalis və qarışıq tərkibli özündən toxunuş zolaqları olan materialdan hazırlanıb, arxa tərəfində kəsiyi vardır, 3-lü kişi kostyumludur, ticarətə 46-50 ölçülərdə daxil olur.

Cater pillar – İran İslam Respublikasında tikilən gənclərə,kişilərə görə nəzərdə tutulan, 2 yaxalı və 3 düyməli qara rəngli yarımyun parçalarından qış mövsümlü tikilən kostyumdur. Astarı ipək parçasındandır, ticarətə 46-52 ölçülərdə daxil olur. 3-cü və 4-cü boylarda tikilir, qollarının ağzında alt tərəfdə 4 ədəd xırda düymələr tikilib, 2 yan cibləri və döş cibi vardır.

Sautcaast OF – İtaliya firmasında istehsal olunan 2 yaxalı, 3 düyməli qış mövsümlü kişi kostyumudur. Yun və yarəmyun qara rəngli parçaların tikilib, arxasında kəsiyi vardır, qara rəngli astarı süni ipəkdəndir, bədənə sərbəst oturan siluetli, qollarının ağzında 3 ədəd xırda düymələri var, şalvarı manjetsiz olub, 44-52 ölçülərdə daxil olur.

Cuarantee – Polşada istehsal olunan bir yaxalı, 3 düyməli açıq rəngli, demosezonlu, bədənə sərbəst oturan siluetli kişilər və gənclər üçün gündəlik geyilən kostyumlardır, lavsan qarışıq yarımyun parçalardan 44-56 ölçülərdə tikilib. Şalvarı manjetsiz, yuxarıdan aşağıya doğru daraldılmış biçimli, bel nahiyyəsində 4 yerdən qatlı tikişləri vardır, yüngüldür, açıq rəngli parçadan tikilib.

Ümumiyyətlə, Bakı şəhərinin ticarət mərkəzlərində təcrübəvi materiallar toplayarkən hiss edildi ki, əhalinin kişi cinsinə mənsub olan üst geyimləri, o cümlədən kostyumlar əsasən İtaliyadan, Almaniyadan, Fransadan, Türkiyə və İran İslam Respublikasından daxil olur. Azacıq da olsa, kişi kostyumları Polşadan və Rumıniyadan da daxil olur. Buradan göründüyü ki, yerli istehsal müəssisələrinin məhsullarından söz açmaq mümkün deyil. Hətta şimal qonşumuz olan Rusiyanın məhsullarına da rast gəlinir. Deməli, əhalinin tikili mallara olan istehlak tələbi əsasən yuxarıda adları çəkilən ölkələrin istehsal etdikləri mallar hesabına ödənilir.

II.3. Kişi kostyumlarının keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində əmtəəşünashq ekspertizasının tətbiqi

Qeyd edildiyi kimi, tikili malların keyfiyyəti müxtəlif amillərdən asılıdır ki, buraya xammaterialın növü, məmulatın layihələndirilməsi və quraşdırılması texnoloji proseslər aiddir. Bir qayda olaraq tikili malların keyfiyyətini istər orqanoleptiki, istər laboratoriya və istərsə də ekspert üsulu ilə qiymətləndirərkən ilk növbədə məmulatlarda rast gələn nöqsanlar əldə əsas kimi qəbul edilir. Malların istehlak xassələrinin qiymətləndirilməsi ticarət prosesinin təkmilləşdirilməsində böyük əhəmiyyətə malikdir. Bunun nəticələrindən tələbin proqnozlaşdırılması və tədqiq edilməsi üçün geyimlərin ticarət çeşidinin formalaşdırılması, ticarət işçilərinin zəhmətinin qiymətləndirilməsi, ticarətdə işçilərin əməyinin idarə edilməsi sisteminin müasirləşdirilməsi, istehlak bazarında əhalinin müxtəlif mallara olan tələbatının ödənilməsi vəziyyətinin təhlilində və başqa problemlərin həlli yolunda müvəffəqiyyətlə istifadə edilə bilər. Malların keyfiyyətinin ekspert qiymətləndirilməsi üsulu sosioloji üsuldan onunla fərqlənir ki, burada geyimlərin istehsal texnologiyası, istehlakçıların tələbi, modanın istiqamətlərinin dəyişilməsi, keyfiyyətin qiymətləndirilməsi və digər məsələlərə daha yaxşı bələd olan mütəxəssis-ekspertlərin fikirlərinin nəzərə alınmasına əsaslanır. Bununla yanaşı, ekspert üsulu istehlak xassələri nomenklaturasının seçilməsində, xassələrin sanballılıq əmsalının təyin edilməsində, məhsulun keyfiyyət attestasiyasından keçirilməsi prosesində və s. geniş tətbiq edilir [16-18].

Bəzi xassələrin təhlilində, məsələn, geyimin insan bədəninə oturması keyfiyyətinin, nəmli-isti emal üsulunun yerinə yetirilməsi, qolların məmulata birləşdirilməsi, konstruksiyasının rahatlığı və s. kimi xassələrin qiymətləndirilməsində subyektivliyin mövcudluğu bəzi çətinliklər törədir. Odur ki, ekspertlər geyimin hər bir xassəsini ayrıca olaraq qoyulan tələbin səviyyəsinə uyğun gəlməsi baxımından qiymətləndirirlər və keyfiyyətin qiymətləndirilməsini 4

ballı sistemlə, yəni «əla», «yaxşı», «kafi» və «pis» qiymətlə müvafiq olaraq 5, 4, 3 və 0 qiymətləndirməklə başa çatdırırlar.

Belə bir qayda vardır ki, malgöndərən müəssisələr istehsal edilmiş malları istehlak bazarına göndərməzdən əvvəl keyfiyyətə yoxlayır və standart normalarına uyğun istehsal edildiyini yəqin etdikdən sonra markalanma və qablaşdırma əməliyyatlarından keçirməlidir.

Bütün sənaye müəssisələri eyni zamanda tikiş müəssisələri istehsal etdikləri malın keyfiyyətli olmasına dair zəmanət verir. Amma bəzi hallarda ticarətdə texnoloji emalında, materialında qüsurlara yol verilmiş və bu səbəbdən keyfiyyəti aşağı olan mallara da rast gəlmək mümkündür. Əvvəllər ticarət müəssisələrində bütün növ tikili malları qəbul edərkən onların yoxlanması zamanı aşkar edilən keyfiyyətsiz və nöqsanlı mala görə malı göndərən müəssisə cərimə oluna bilərdi. Bu səbəbdən ticarət şəbəkələrinə keyfiyyətsiz və nöqsanlı məhsullar buraxan müəssisə və təşkilatlar məsuliyyət daşıyırlar. Bu baxımdan hər bir müəssisə istehlakçıların istehlakına yönləndirilmiş məhsulların keyfiyyətli olmasına görə cavabdehlik daşıyır. Qəbul olunan tikili məmulatı əsasən xarici əlamətlərinə görə yoxlayıb qəbul edirlər. Burada məmulatın nöqsansız olduğunu təyin etmək daha vacibdir. Hazır malların standartı uyğunluğu ilə bərabər həmçinin müxtəlif nöqsanlarında ola bilməsi mümkündür. Məhz bunun üçün mütəxəssislər mövcud nöqsanları, onların hansı səbəbdən əmələ gəlməsini, eyni zamanda necə qarşısının alınma üsullarını bilməlidirlər. Ümumiyyətlə, ticarətə daxil olan tikili məmulatın yun və ipək parçadan olan növlərinin 10%-i, pambıq parçadan olan məmulatların isə 5%-i keyfiyyətə yoxlanılır. Tikili məmulatın hansı keyfiyyətdə olmasının yoxlanması üçün gərək müəssisənin anbarı olsun və burada əmtəəşünas-brakçı üçün lazımi mühit yaradılsın. Həmin iş yerində stol, stellaj, müqəvvə, ölçmə alətləri, mal nümunəsi və s. olmalıdır. Burada sadə orqanoleptik yoxlama aparıldığı üçün adi lentdən, xətkəşdən, üçbucaqlardan, lupadan, tabaşirdən və s. istifadə edilə bilər. Ümumiyyətlə, zaylaşdırma zamanı belə bir qayda var ki, yoxlanılan məmulatın

yarlığı arxasında şəxsi şamp vurulur. Ekspertlərin fikrinə görə geyimləri və digər məmulatların keyfiyyətini təyin edərkən götürülmüş nümunədə aşağı keyfiyyətli malın miqdarı 3% olarsa mal çıxış hesab edilir və mal istehsalçısına geri qaytarılır. Aşkarlanmış nöqsanlar malgöndərən tərəfindən vaxtında düzəldilərsə, onda nöqsana görə malgöndərəndən 2%, vaxtında düzəldilməzsə 20%-ə kimi cərimə olunması tələb edilir. Standartın tələblərinə, nümunəyə və müqavilənin şərtlərinin tələblərinə çox uyğunsuzluq müəyyən edilərsə bu zaman akt tələb edilərdi. Ümumiyyətlə, tikili malların keyfiyyətə qiymətləndirilməsi 4103-63 nömrəli standartla həyata keçirilir. Bu standartda bütün istehsalçıların məmulatlarının keyfiyyətinin yoxlanması və markalanması göstərilir. Həmçinin bu müəssisələr öz istehsalının keyfiyyətinə zəmanət verməlidirlər. Daxil olmuş malların keyfiyyəti təşkilatlar tərəfindən nəzarə qaydası ilə yoxlanmalıdır. Nəzarət qaydası ilə yoxlanacaq malın miqdarı sifarişçi təşkilat ilə razılaşdırılaraq seçilir. Tikili malların keyfiyyətinin bu standartla qiymətləndirilməsində iyirmidən çox əlamətlər göstərilmiş ardıcılıqla aparılır:

- kostyumun xarici görünüşünün nümunəyə uyğun olması
- kostyumun insan fiqurasına oturmasının düzgünlüyü; formanın simmetrikliliyi və qoşa detalların yerləşməsinin simmetriyası;
- detalların qırıqlarının hamarlılığı; bəzək və hissələrin kənarı üzrə kantların, cib çərçivələrinin emalı keyfiyyəti;
- detalların yerləşməsinin – paylanması düzgünlüyü; parçanın naxış istiqamətinin düzgünlüyü və onların ayrı-ayrı hissələrinin birləşdirilməsində uyğunlaşdırılması;
- tikişlərin və sətirlərin keyfiyyəti; hissələrin daxildən bərkidilməsinin möhkəmliyi;
- hissələrin yapışqanla bərkidilməsinin möhkəmliyi;
- düymənin, bərkitmələrin, furnituranın emalının düzgünlüyü; pambıq (sırıqlı) aralıq materialının bərkidilməsi möhkəmliyi;

-daxili aralıq hissələrinin yerləşdirilməsi; biçmə zamanı dopuskların tətbiqi düzgünlüyü;

- kəsiklərin emalı keyfiyyəti;
- parçasında yerli və yayılmış nöqsanların olub-olmaması;
- istilik-nəmlik emalının keyfiyyəti; xəzin keyfiyyəti;
- məmulatın markalanması və qablaşdırılması düzgünlüyü;
- məmulatın ölçülərinin müəyyən edilməsi və qaydaları.

Göstərilən bütün məmulatların yoxlanılması üsulu və onları xarakterizə edən vacib əlamətlər də bu standartda göstərilib. Bundan belə çıxarış etmək mümkündür:bütün modellərdə yaxud hər malgöndərən üzrə ayrı-ayrı kostyumların keyfiyyətini nəzərdən keçirib, bir mövzu daxilində göstərmək olmur. Buna görə də bu sualı izah etmək üçün qadın paltolarının keyfiyyətə görə qəbul aktlarının tərtib edilməsi və məzmunu barədə məlumat verərək yetərlənirik

Ticarətə qəbul edilən tikili malların keyfiyyətə yoxlanılması qaydaları, şərtləri və şəraitinə əməl etməklə qəbul keçirildiyi zaman ekspertlər tərəfindən xüsusi akt tərtib olunmalı və bu akt qəbul zamanı malın keyfiyyətində fərqləri müəyyənləşdirən akt adlanır.

Aktda onun tərtib edildiyi yer və təşkilatın adı, aktın tərtib edilməsi vaxtı, akt tərtib edən komissiya üzvlərinin ad, ata adı,soyadı,onların iştirakı üçün vəsiqələrinin nömrəsi, mal göndərən təşkilat və müəssisənin adı, malın daxil olduğu nəqliyyat vasitəsinin adı, malın adı, hesab-fakturanın nömrəsi, mal göndərmə və mal qəbulu stansiyalarının adı, malın yüklənmə və məntəqəyə daxil olması vaxtı, mal göndərinin nümayəndəsinin çıxarmaq haqqında teleqramın nömrəsi və tarixi, yerlərin sayı və s. göstərilir. Sonra isə mal nümunələrinin yoxlanmasına dair cədvəl məmulatı tərtib edilir. Burada əmtəənin adı ,artikul,sortu, ölçüsü, miqdarı, ədədinin qiyməti, məbləği, nöqsanlarının təsviri, çıxdaş ediləndən sonra isə aşkar edilmiş sortu, miqdarı, qiyməti, məbləği, ucuzlaşma üzrə qiyməti və məbləğ fərqi, cərimənin faizi, qaytarılan malın məbləği, cərimənin məbləği göstərilir. Sonra isə yekun etibarilə aktda ticarət güzəştinin faizi

və miqdarı, ucuzlaşma və cərimənin məbləği və bütün iddianın yekunu ümumi şəkildə verilir.

Aktı tərtib edənlər aşağıda imza edir və aktı müəssisənin rəhbəri də təsdiq edib möhürləyirlər. Akt üç nüsxədən ibarət tərtib edilir. Onun bir surəti malgöndərəyə, bir surəti maliyyə orqanlarına göndərilir. Bir nüsxəsi isə ticarət şöbəsində qeydə alınıb mərkəzi mühasibata təqdim edilməlidir.

Bu yuxarıda göstərilənlər, əlbəttə ki, bir vaxtlar Ticarət Nazirliyinin qüvvədə olan əsasnamələrinə uyğun qaydada həyata keçirildiyi şəraitdə müəyyən səviyyədə ciddi nəzarət var idi. Lakin son illər respublikamız bazar iqtisadiyyatına keçdiyi bir şəraitdə, özəlləşdirmə və xırda sahibkarlıq fəaliyyətinin artırıldığı bir məqamda, əlbəttə köhnə dövrün bu göstərilən qaydalarından istifadə etmək çox çətin bir prosesdir. Məsələn, indi ticarət müəssisələrində hansı proseslər baş verir. Artıq mərkəzləşdirilmiş qaydada mal alışı, müqavilələr bağlayıb, bu yolla mal sifarişi verilməsi işləri daha da çətinləşib. Yəni ayrı-ayrı şəxslər və ya təşkilatlar hansı yollarlasa da xarici ölkələrdən mal alıb respublikamıza gətirirlər. Yəni istər mal alanın ölkələrdə yerində və istərsə də Bakı şəhərinə daxil olan məntəqələrdə malların keyfiyyətinə olan cavabdehlik tamamilə zəifləyib. Gömrük məntəqələrində malların keyfiyyət səviyyəsini bilən və onu qiymətləndirməyi bacaran mütəxəssislərin olmaması və bilavasitə, hətta malları respublikamıza gətirən şəxslərin məsuliyyətsizliyi nəticəsində keyfiyyətsiz, modadan düşmüş, mövsümə uyğun gəlməyən, ekoloji cəhətdən çirklənmiş məhsulların respublikamıza gətirilməsinə şərait yaradılır. Belə hallar özünü tikili malların respublikamıza gətirilməsində göstərir. Hətta təcrübəvi materialların toplanması ərəfəsində çoxlu sayda belə faktlara rast gəlinir. Gətirilən əksəriyyət növ tikili mallar, o cümlədən kişi kostyumları modasına, fasonuna, mövsümünə, materiallarının keyfiyyət göstəricilərinə və digər əlamətlərinə görə tələbata uyğun gəlməməsi aşkar olunur. Belə nöqsanlar sırasına detallarının kənarlarının konfigurasiyasının ayrılığı, yaxanın kənarlarının hər iki tərəfdə ölçülərinin qeyri-bərabərliyi, tikiş xətlərinin ayrılığı və yaxud da tikiş addımlarının pozulması, aralıq

materiallarının hər iki ədədə kənardan eyni aralı məsafədə qoyulmaması, məmulatın konstruktiv cizgilərinin, tikiş xətlərinin təsdiq edilən nümunə-etaldan fərqlənməsi, astarlıq materialının rənginin seçilməsi, düymələrinin rənginin və formasının uyğunsuzluğu, pencəyinin çiyin endirməsi yerlərində qeyri-simmetriyalılığı, yaxanın laskanın formasındakı rast gəlinən ayrılık, şalvarda qoyulmuş qatlamaların, tikiş xətlərinin pozulması, şalvarın bel və bedro hissəsi ölçülərinin həddən çox genişliyi, manjet tikişlərinin zəifliyi və dözümsüzlüyü, astarlıq materialının üz detallarının kənarından çıxıb görünməsi, boyunluq altı əlavə formasaxlayıcı material təbəqəsinin qoyulmaması, pencəyin fiquraya oturması keyfiyyətinin pozulması, detalların ölçülərinin normadan atıq olması, pencəyin əmək hissələrinin aşağıdan eyni bərabərdə olmaması, pencəkdə və ya şalvarda qırıqma və əzilmə yerlərinin olması, ciblərinin simmetriyasının pozulması, qolun arxaya doğru meyl göstərməsi, pencəyin boyun oyması yerinin arxaya doğru dartılması, şalvarın sağ və sol tərəflərinin balansının pozulması, son bəzək əməliyyatlarında rast gəlinən və s. nöqsanlar. Elə nöqsanlar vardır ki, onları ancaq mütəxəssis gözü görə bilər, lakin istehlakçılar bu nöqsanları hiss etmədiklərindən malın satılmasında bu nöqsanlar guya gizli nöqsan kimi gedir. Əfsuslar olsun ki, alınıb bir neçə gün istismar olunduqdan sonra bu nöqsanlar hiss ediləndə alıcının o malı geri qaytarmaq hüququ məhduddur və nəticədə istehlakçıların mənafeləri müdafiə olunmur.

Ekspert üsulu ilə tikili malların keyfiyyətinin faizlə aşağı düşməsi ekspert tərəfindən müəyyən edilir. Məmulatda 1 ədəddən artıq nöqsan olarsa, keyfiyyətin aşağı salınması faizi bu nöqsanın daha böyük olması ehtimalına görə, əgər 2 ədəddən çox nöqsan aşkar edilərsə, keyfiyyətin aşağı düşməsi 10-30%-ə bərabərdir.

Dəst halında olan kostyumların keyfiyyətinin aşağı düşməsi faizi əvvəlcə hansı əşyada nöqsan varsa, ona görə müəyyənləşdirilir və sonra isə bütün geyim dəstinə aid edilir.

Məmulatın qiymətinin aşağı salınması qaydası klassik modellər üçün aşağıdakı kimi hesablanır. Əgər kişi kostyumları pencək və şalvardan ibarətdirsə, pencəyin dəyəri 60% və şalvarınkı isə 40%-ə bərabər olur. Əgər kostyum dəsti pencəkdən, şalvardan və jiletdən ibarətdirsə, onda geyim dəstinin ümumi dəyərinin 50%-ni pencəyin, 35%-ni şalvarın və 15%-ni isə jiletin qiymətidir. Bu yolla ekspert qiymətləndirmə zamanı məmulatların keyfiyyət səviyyəsini qiymətləndirmək mümkündür.

III fəsil. Kişi kostyumlarının keyfiyyət səviyyəsinin qiymətləndirilməsi

III.1. Quraşdırma əməliyyatının kişi kostyumlarının istehlak xassələrinə təsirinin ekspertizası

Məlum olduğu kimi, geyimlərin keyfiyyətinə təsir göstərən faktorlara istehsalatda istifadə olunan material, istehsal texnologiyası pərakəndə və topdan ticarət müəssisələrinin istehsal müəssisələrinə təsir dərəcəsindən çox asılıdır. Tikili malların böyük qruplar üzrə kütləvi və seriyalı şəkildə istehsalı dövlət fabrikləri, müəssisələri və artellərdə həyata keçirilir. Bu məmulatların kütləvi şəkildə istehsalı müəyyən qayda ilə aparılır və bu malların istehsalı üçün istifadə olunan material təyinatına görə

- aralıq və əsas;
- istilik saxlayıcı;
- furnitura və bəzək
- hissələri birləşdirən

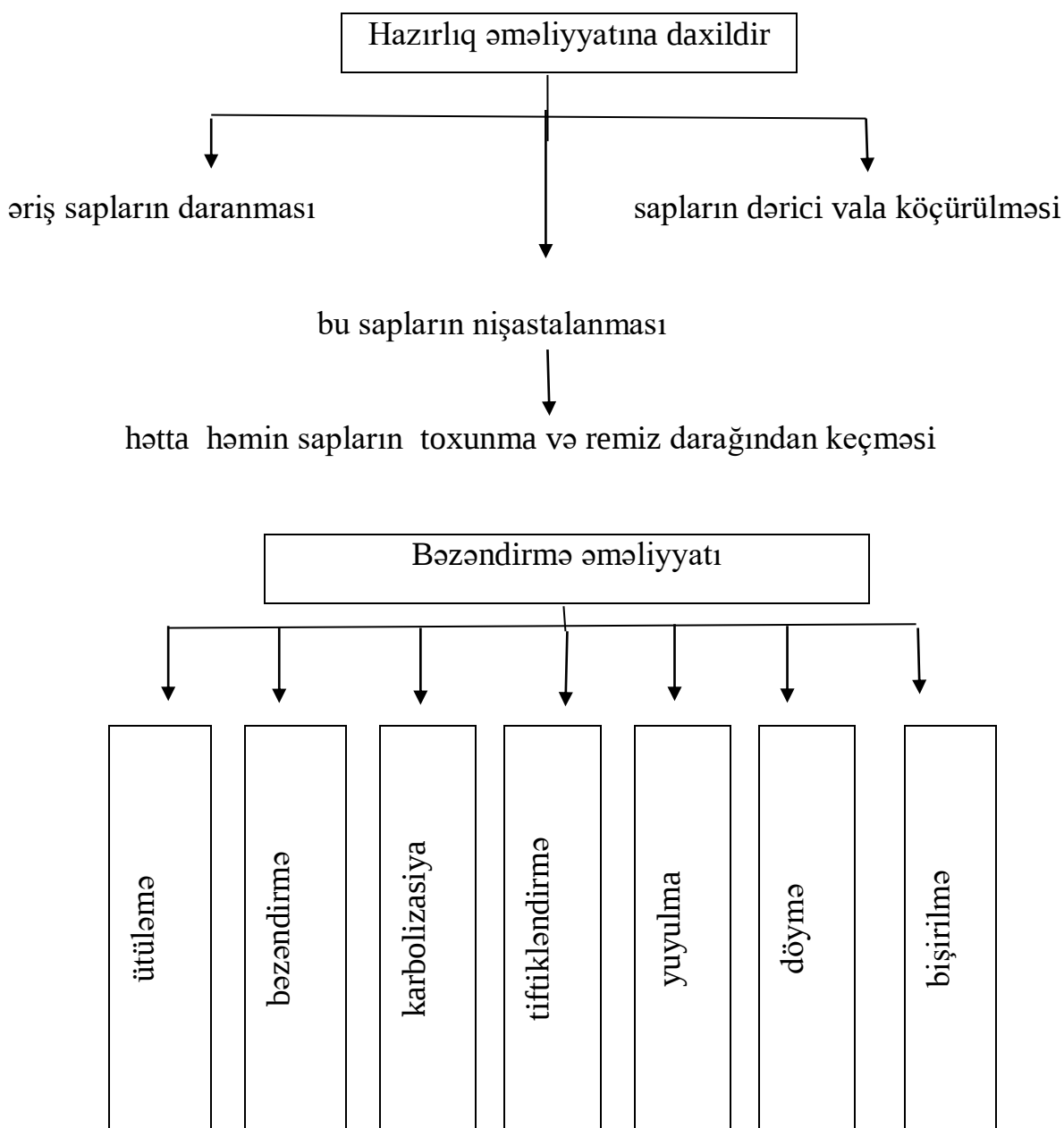
Tikili malların hazırlanmasında istifadə edilən materiallar quruluş, tərtibat və lifin tərkibindən asılı olaraq çox müxtəlif olurlar. Bütün bu materialların spesifik xassələri tikili malların keyfiyyətinə əhəmiyyətli təsir göstərir. Tikili malların hazırlanmasında pambıq parçalar mühüm yerlərdən birini tutur. Pambıq parçalar gözəl görünüşlə yanaşı, əzilmir, havanı yaxşı keçirir, təkrar yuyulmaya davamlıdır. Axır vaxtlar pambıqdan olan parçalara ipəkvari görkəm verilməsi üçün arayışdırma prosesləri keçirilir. Hal-hazırda ipəkdən olan parçalarında çeşidləri yenilənir. İpək parçalar sintetik saplardan, asetatdan, triasetatdan, burulmuş saplardan istehsal olunur. Onu da qeyd edək ki, tikili malların istehsalında ipək parçalar təkcə pambıq parçalara güzəştə gedirlər

Yun parçaların müasir çeşidi 1000-dən artıq artikulu özündə birləşdirir. Hazırda yun parçaların istehsalı üçün tətbiq edilən xammalın 15%-ni kimyəvi liflər təşkil edir. Yun parçaların çeşidinin yaxşılaşdırılmasında və onların sürtünməyə qarşı davamlılığını artırmaq üçün lavsan lifindən və viskozdan geniş istifadə

olunur. Tikili malların keyfiyyətinə parçanın istehsal texnologiyasının da böyük təsiri var. Parça istehsalı aşağıdakı əməliyyatlardan ibarətdir:

- hazırlıq
- toxuma
- bəzəndirmə

Yüksək keyfiyyətli tikili məmulatlar əldə etmək üçün bu əməliyyatlara ardıcıl və düzgün əməl olunmasının əhəmiyyəti olduqca zəruridir.



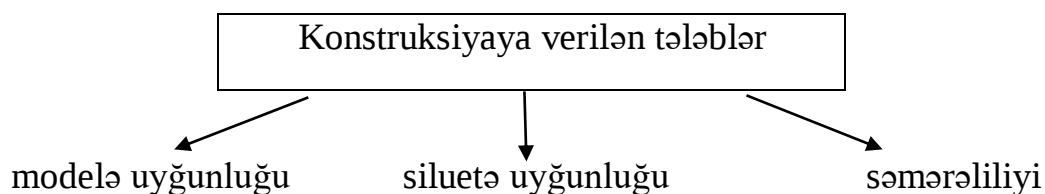
Tikili malların keyfiyyəti onların hazırlanmasında istifadə edilən parçanın keyfiyyətindən asılıdır. Bu faktorlara bəzədilmə əməliyyatının xüsusiyyəti, parçanın bükülməsi, standartı uyğun olaraq qablaşdırılıb markalanması, daşınma, saxlanma və s. aiddir. Aralıq material paltara elastiklik, möhkəmlik verməyə görə istifadə edilir. Buraya əmək, döş, tezma, cuna və s. aid edilir. Bərkidici-birləşdirici materiallara yapışqanlar, kapron, pambıq saplar və s. aiddir.

Muncuqlar, şüşə liflər, lentlər, knopkalar isə bəzək materiallarına aiddir. Tikili mallarda insan zövqünə və hissiyyatına kompozisiyanın təsiri böyükdür. Hər hansı bir geyim əşyasına baxdıqda, əvvəl onun müstəvi üzərində yerləşmiş kölgəsi – konturu gözü çarpır ki, buna da geyimin silueti deyilir. Siluetin düzgün tapılması modelləşdirmə prosesində əsas zövqi əlamətlərdən biridir. Siluet moda kimi hər mövsümdə dəyişilmir. Geyimin formasını – modelini yaratmaq üçün düzgün parçanın seçilməsi şərtidir. Modelin gözəl və effektiv alınması üçün əlbətdə ki, materialın rolu çox böyükdür. İstifadə olunan parçanın lif quruluşu, bəzəkləri, xassə göstəriciləri mütləq nəzərə alınmalıdır. Bu nöqtəyi nəzərdən də parça ilə model üst-üstə düşəndə alınan hazır geyim çox yüksək səviyyədə olur. Bu səbəbdəndə əgər biz geyim ilə parçanı uyğunlaşdırmasaq onu istədiyimiz formaya sala bilmərik və bu məmulat tez formasını itirər. Geyimlər formaca 3 cür olur:

Ciddi, idman və fantaziya formalı.

Astar materialları və fiqurlar modelləşdirmə zamanı üz materiala uyğun gəlməlidir. Bu amil nəzərə alındıqda rahat, qəşəng model yaratmaq olur. Bildiyimiz kimi bazarı marketoloqlar idarə edir. Bu nöqtəyi nəzərdən malı istehsal edən şirkətlər bütün keyfiyyət göstəriciləri ilə yanaşı məmulatın keyfiyyət səviyyəsini də nəzərdən qaçırmamalıdır. Əgər keyfiyyət göstəricilərinin hamısı 10 ballıq şkalada 10 balla qiymətləndirilərsə və bu malın satışı alınmırsa deməli həmin şirkət malın keyfiyyət səviyyəsini qiymətləndirməmişdir. Keyfiyyət səviyyəsi dedikdə malın cari ildə dəbə uyğunluğu nəzərdə tutulur. Keyfiyyət göstəricisi yüksək olan, lakin keyfiyyət səviyyəsi aşağı olan malın keyfiyyəti 0 bərabərdir. Geyimlərin

hazırlanmasında birinci dərəcəli əməliyyatlardan biri də quraşdırma hesab edilir. Bu əməliyyatın əsas məqsədi tikiş üçün ülgülərin hazırlanmasıdır. Hər bir hazırlanan modelin ilk öncə konstruksiyası hazırlanır. Bu proses çertyojla kağızda yaxud fərdi tikişlə parçanın üstündə qeyd olunur.



Geyimlərin keyfiyyətli olması yüksək dərəcədə parçanın biçimindən də asılıdır. Tikişin əsas məqsədi biçilmiş hissədən məmulatı yığib, modelə uyğun olaraq forma və görünüş verməkdən ibarətdir. Tikiş prosesi markalanma ilə sona yetirilir, sonra isə hazırlanmış mal standartın tələblərinə görə qablaşdırılır. Tikili malların hissələrinin birləşdirilməsi üçün müxtəlif metodlardan istifadə olunur. Detalların birləşdirilməsində əsas üstünlük sap üsuluna verilir. Tikişlər birləşdirici və kənar tikişlərdən ibarətdir. Adından göründüyü kimi, birləşdirici tikiş parça hissələrini bir-birinə birləşdirir. Kənar tikişlər isə parçaların kənarını tikmək üçün tətbiq edilir. Birləşdirici tikişlər mürəkkəb və sadə olur. Tikişlər möhkəm, elastiki, təmiz və standart normaya uyğun olmalıdır. Tikili malların tikilməsi üçün müxtəlif növ tikiş maşınlarından istifadə olunur. Bu üsulun tətbiqi tikili malların keyfiyyətini yaxşılaşdırır, əmək məhsuldarlığını yüksəldir, istehsalın kompleks mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırılması üçün zəruri şərait yaradır.

Kütləvi yolla istehsal olunan tikili malların keyfiyyətinin lazımi səviyyəyə çatdırılması mal görünüşünün istənilən vəziyyətə salınması üçün məmulatın konstruksiyasının dəqiqliyinə, emalına və texnoloji hazırlığı zamanı arayışlandırılmasına çox ciddi fikir verilməlidir. Belə ki, baş verən hər bir kiçik

nöqsan məmulatın keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində nəzərə alınmalıdır. Qeyri-bərabər tikiş xətti, qoşa detalların simmetrikliliyinin pozulması, nəmli-isti emal mərhələsində tətbiq olunan əməliyyatların pozulması hazır məmulatın keyfiyyət səviyyəsini aşağı sala bilər.

Modelçi tərəfindən hazırlanan və bədii şura tərəfindən istehsalə təklif olunan model ölçüsünə, boyuna, doluluğuna, materialının növünə görə kütləvi istehsal zamanı hazırlanan bütün texniki sənədlərinə görə ilkin modelə tam uyğun gəlməlidir. Texnoloji proseslərin yerinə yetirilməsinin keyfiyyətinə qoyulan tələblərin əsasını məmulatın hissələrinin və özünün ölçünün nəzarət ölçülərinə tam uyğun gəlməsi təşkil edir. Detaiların ölçülərinin dəqiqlik keyfiyyətinin qiymətləndirilməsi alınan nəticənin yol verilə bilən kənarlaşmaya uyğun gəlməsi ilə müəyyənləşdirilir. Təəssüflər olsun ki, tikiş sənayesində tikili məmulatlar üçün hələ də yol verilən nöqsanların tam müəyyənləşdirilməsi və əsaslandırılması dəqiqləşdirilmədiyindən texnoloji nöqsanların böyüklüyünün müxtəlif üsullarla təyini üçün lazımi üsullar axtarılır. Məmulatın texnoloji emalının dəqiqliyini subyektiv amillə qiymətləndirirlər ki, bu da müəyyən kənarlaşmalara gətirib çıxarır [18,19].

Üst tikili mallarının keyfiyyətinin yoxlanılması zamanı hər şeydən əvvəl lazımi şərait olmalıdır. Digər tərəfdən bu qrup malların keyfiyyətə qiymətləndirilməsi bacarıqlı, təcrübəli əmtəəşünas-ekspertlər tərəfindən həyata keçirilməlidir. İlk növbədə, üst geyimlərin keyfiyyət səviyyəsi orqanoleptiki və ölçü ləvazimatlardan istifadə etməklə ölçmə üsullarından istifadə olunmaqla başa çatdırılır. Bu üsullar vasitəsilə mütəxəssislər müqəvvalardan istifadə etməklə, məsələn, çiyinli məmulatlardan olan pencəklər, paltolar, plaşlar, gödəkçələr müqəvvalara geyindirməklə əvvəlcə xarici görünüşü diqqətlə nəzərdən keçirilir. Daha sonra onun insan qamətinə oturması keyfiyyəti, materialları diqqətlə yoxlanaraq rast gələn nöqsanlar aşkar edilir, detallarının emalının keyfiyyəti yoxlanılır.

Bunun üçün etalon nümunəsindən istifadə edilməlidir. Əgər etalon-nümunə yoxdursa, o zaman onun əvəzədisindən istifadə etməklə müqayisə aparılmalıdır. Yoxlanma zamanı geyimin silueti, konstruksiya xüsusiyyətləri, sap tikişinin keyfiyyəti, arayışlandırılmasının səviyyəsi, düymə yerlərinin işlənilməsinin keyfiyyəti, furnitura detallarının istifadəsinin düzgünlüyü səviyyəsi, tikiş saplarının məmulatın üzlük parça materiallarının rənginə uyğun gəlməsi kimi əlamətlər nəzərdən keçirilir.

Bəzən alınmış hər hansı üst tikili mallara dair etalon-nümunə olmadığı halda mütəxəssislər müqavilə əsasında əlavə edilmiş modelin təsvirindən, tərtib edilmiş albomlardan, kataloqlardan da istifadə edirlər. Əslində kişilər üçün üst tikili məmulatlar müqəvvaya geyindirildikdən sonra soldan sağa istiqamətdə onun xarici görkəminə baxmaqla yoxlanılır. Kişi kostyumları, paltoları və digərləri əvvəlcə ölçücə nəzərdən keçirilərək hansı ölçüyə daxil olması müəyyənləşdirilir. Bunun üçün ölçücü ləvazimatlardan istifadə edərək əsas parametrlərin ölçülərinin yekununa görə təyin olunur. Bu prosesdən sonra ölçülər üzrə alınmış nəticə əvvəlcədən bağlanmış müqavilənin şərtləri və yaxud həmin mal növü üzrə qüvvədə olan texniki şərtlərin göstəriciləri ilə müqayisə edilir. Ticarət şəbəkələrinə tikili mallar partiyalarla daxil olur. Malların keyfiyyətə qəbulu şərtlərinə uyğun olaraq mal partiyasından seçmə qaydasında nümunə götürülür. Əgər daxil oloan mal partiyasından yoxlamaq məqsədilə tək halda məmulat təqdim edilibsə, o zaman məmulatda verilən markalanmada onun ölçüsü haqqında məlumat verilməyə bilər. Belə halda zaman ölçülərin təyin edilməsi həmin partiyadan olan analoji məmulatla tutuşdurularaq müqayisə edilir. Məmulatın daxili tərəfində nəzarət yarlığı tikilir və həmin nəzarət yarlığından istifadə etməklə üzərindəki yarlıqla müqayisə edilərək geyim məmulatının ölçüsü dəqiqləşdirilir. Belə olan halda tikili məmulatın keyfiyyətinin təyini zamanı əsas sənəd kimi 4103-63 sayılı dövlət standartından istifadə edilir.

Üst tikili malların ölçüsünü, boyunu, doluluğunu təyin etmək üçün xüsusi qaydalar vardır. Ölçünü və boyu təyin edərkən əsas ölçülər kimi götürülən geyim hissələrinə aşağıdakılar aiddir:

Üst geyimlər üçün məmulatın qol yerinin eni, əməklərin ən az olan ensiz yerində en ölçüsü, kürək hissəsinin ən ensiz yerindən en ölçüsü; əgər məmulat yubkadırsa, onun bal və omba xətti üzrə eni ölçüsü; şalvar üçün en ölçüsü kəmərin uzunluğunun yarısı məmulatın boy ölçüsünə daxildir; üst tikili məmulatlar üçün kürək və qolun uzunluğu; qadın yubkaları üçün onun arxa tərəfdən ələyinin ortasından olan uzunluq ölçüsü; şalvarlarda yan tikişinin boyunca uzunluq ölçüsü.

Ümumiyyətlə, üst tikili malların ölçüləri döş yarım çevrəsinin uzunluğu ilə ölçülür. Bu göstərici kişi geyimləri üçün

8 4	9 2	1 0 0	1 0 8	1 1 6	1 2 4
8 8	9 6	1 0 4	1 1 2	1 2 0	1 2 8

-ə bərabərdir.

Qadınlar üçün isə

8 4	9 2	1 0 0	1 0 8	1 1 6	1 2 4	1 3 2
8 8	9 6	1 0 4	1 1 2	1 2 0	1 2 2	1 3 6

ya bərabərdir.

Üst geyimlərin boyu ayaqqabısız başın ən yuxarı nöqtəsindən döşəməyə qədər olan uzunluğunun sm-lə ölçüsüdür.

Qadınlarda,kişilərdə üçün bu ölçü bir-birindən fərqlənir.Əgər aşağıda verilmiş ölçü nümunələrinə baxsaq kişilərdə bu ölçünün daha böyük olduğunu görmək olar.Bu ölçü kişilər üçün:

1 5 8	1 7 6
1 6 4	1 8 2
1 7 0	1 8 8

sm-ə bərabərdir.

qadınlar üçün isə

1 4 6	1 5 8
1 5 2	1 6 4
1 7 0	1 7 6

sm-ə bərabərdir.

III.2. Kişi üst geyimlərinin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması texnologiyasının ekspertizası

Bildiyimiz kimi, üst tikili mallarının keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması əmək prosesinin səmərəliliyinin və tutumundan daha yaxşı istifadə edilməsi ilə sıx surətdə bağlıdır. Çünki texnoloji proseslərin stabilliyi baş verə biləcək nöqsanların aradan qaldırılmasında əsas vasitədir. Tikili malların keyfiyyətinə daha çox təsir göstərən amillərdən birisi detalların kəsilmiş qıraqlarının bir-biri ilə daha dəqiq sap tikişi birləşdirilməsidir ki, bu amillər kəsik yerlərinin konfigurasiyasının və ölçülərinin saxlanılmasına şərait yaradır. Bunun üçün bir neçə texnoloji fəndlər və avadanlıqlar mövcuddur. Geyimlərin tikiş prosesində eyni sap tikişinin simmetrikliliyinə, qoşa detalların eyni məsafədə simmetrik yerləşdirilməsinə, məmulatın aşağı hissəsinin qatlanmasına, detalların üzərində dəqiq qeydlərin aparılmasına, tikiş xətlərinin düzgünlüyünə və s. ciddi fikir verilməlidir. Üst tikili malların bədii-estetik görünüşünün keyfiyyətinə açıq detalların ayrı-ayrı elementlərinin və bəzəndirilməsinin yüksək səviyyədə yerinə yetirilməsinin həlledici əhəmiyyəti vardır. Geyimlərin istehsalı prosesində detal və qovşaqların emalı metodlarına xüsusi fikir verilməsi məhz bu səbəblədir. Ayrı-ayrı geyim növlərinin detal və qovşaqlarının yığımına daxil olan elementlər müxtəlifdir və geyimlərin təyinatı ilə bağlı olan siluet həllindən asılıdır.

Məmulata verilmiş formanın və bu formanın xeyli müddət saxlanılmasında yapışdırılan və yapışdırılmayan aralıq materiallardan istifadə olunur. Yapışdırılan aralıq materiallardan istifadə olunan zaman nəinki onun boyunluqla yaxşı yapışmasına, eyni zamanda yapışqanlı astarlıq materiallarının daha da qısalmasına ciddi diqqət yetirilməlidir. Bunun üçün daha etibarlı konfigurasiyaya malik boyunluq yaradılmasında boyunluğu aralıq və astar təbəqəsi ilə birlikdə sırıyan yarımavtomat və avtomat tikiş maşınlarından istifadə etməklə keyfiyyətli görünüşə malik birləşdirmə alınır.

Tamaşaçı baxımından kişi pencəklərinin insan qamətinə oturması keyfiyyəti, qolların öz yerində dəqiq və simmetrik birləşdirilməsi, qolların yan tərəfdə düzgün oturması, laskanın bir-birinin üzərində simmetrik dayanması, boyunluğunun uclarının pencəyə düzgün yapışması, ciblərinin simmetrikliyi, qapaqlarının ölçüsünün bərabərliyi, ilgəklərin düzgün emalı və simmetrikliyi, qırıqma və əzilmə yerlərinin olmaması, isti-nəmli emal mərhələsinin keyfiyyətini yerinə yetirməsindən nöqsanların olmaması və s. pencəyin əmtəə görünüşünü yaradan amillərdir. Bunlardan əlavə yaxadakı yuxarı cibin emalı, pencəyin ətəyinin eyni uzunluğa malik olması, yaxada qırıqların olmaması çox vacib görünüş əlamətlərdəndir. Ksotyumların hazırlanmasında müxtəlif xarici görünüşə malik olan toxunma naxışları olan parça növlərindən istifadə olunur. Belə olan halda detalların birləşdirildiyi yerlərdə xətlərin bir-birinə uyğun yerləşdirilməsi estetik baxımdan çox əhəmiyyətlidir. Eyni zamanda parça naxışlarının şalvarın yan tikişində uyğunlaşması çox vacibdir. Şalvarın xarici görünüşünün keyfiyyətinin qiymətləndirilməsində yan və addım kəsiyində dartılma olmamalı, tikiş xətləri bir-birindən fərqlənməməli və s.

Kütləvi yolla istehsal olunan geyimlərin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması üçün mütəmadi olaraq geyim detllarının yığılması texnologiyasının müasirləşdirilməsinə, quraşdırılmasına və detallarının emalına daha çox diqqət verilir .[21,22]

Geyim detallarının birləşdirilməsində yapışdırma texnologiyasından da istifadə edilir. Belə üsul nəinki əmək məhsuldarlığını artırır, eyni zamanda detalların emal edilməsi keyfiyyətini yüksəldir, forma saxlamasını yaxşılaşdırır. İstənilən davamlılığı yaradır. Geyimlərin təyinatından asılı olaraq yapışdırıcı materialların seçilməsi detalların birləşdirilməsinin keyfiyyət göstəricilərindən çox asılıdır. İlk olaraq,yapışdırıcı materialların adgeziya qabiliyyəti daha yüksək olmalıdır ki, detalların birləşdirilməsi davamlılığı yüksək olsun. Habelə geyimin hazırlanması texnologiyasının seçilməsi, istehlak prosesində məmulata qulluq edilməsi, əsas və astarlıq materiallarının fiziki-mexaniki xassələri, tətbiq edilən

avadanlıqların növündən asılı olaraq hansı növ yapışdırıcı materiallar tətbiq edilə bilər. Bununla yanaşı, istifadə olunan yapışdırıcı maddələr nəinki üst geyim növlərinin, xüsusilə palto, kostyum, gödəkçə kimi əşyaların estetik və texnoloji tələblərini, eyni zamanda məmulatın əmtəə görünüşünün yaxşılaşdırılmasını, geyimin fiziki-mexaniki xassələrinin istehlak prosesində etibarlılığını təmin etməlidir, eyni zamanda istifadə prosesində insanların sağlamlığına mənfi təsir göstərməməli, qulluq qaydalarını pozmamalı və texnoloji xassələrə malik olmalıdır. Detalların yapışdırıcı maddələrlə birləşdirilməsi prosesi ərəfəsində yüksək dəqiqliyə malik olan yarımavtomat dəzgahlardan istifadə edilməklə bu yuxarıda göstərilənlərə nail olmaq mümkündür. Yapışdırıcı materiallara və birləşdirilmə keyfiyyətinə aşağıdakı tələblər qoyulur: yapışdırıcı materialın yaxşı adgeziya, daha doğrusu, məmulatın materialına yaxşı yapışması; əmələ gətirdiyi yapışqan birləşdirilməsinin lazımi davamlılıq göstəricisinə malik olması; yapışqan tikişinin elastikliyi və o qədər də qaba xassəyə malik olmaması; yapışqan birləşdirilməsinin suya, yuyulmaya, kimyəvi təmizlənmə üsullarına dözümlülüyü; yapışqan birləşdirilməsinin şaxtaya qarşı dözümlülüyü; yapışqan birləşdirilməsinin köhnəlməyə qarşı dözümlülüyü; yapışdırıcı maddənin parçanın səthinə çıxması; orqanizmə zərərsizliyi və yapışdırıcı maddənin bəhə olmaması.

Geyim malları istehsalında ən çox termoplastiki xassəli polimer maddələrindən istifadə edilir ki, bu göstərilən tələblərin ödənilməsinə şərait yarada bilər. Termoplastik xassəli yapışdırıcı materiallara misal olaraq termoyapışdırıcı aralıq və haşiyə materialları, torşəkilli yapışdırıcı təbəqələr, saplar, plyonkalar, ovuntu və pastalar aiddir. Geyim istehsalında termoplastik astarlıq materialları dedikdə, bunlar trikotaj polotnosu, toxunmamış parça polotnosu, parça materiallarıdır ki, bir üzü termoplastik xassəli yapışdırıcı maddə ilə örtülür. Belə materialların çeşidi çox müxtəlifdir. Bu materialların əsas təyinatı geyimin detallarına və qovşaqlarına istənilən formasaxlama xassəsinin verilməsi, habelə detalların qıraqlarının və kəsiklərin emal edilməsi əməliyyatlarının yerinə

yetirilməsindən ibarətdir. Bu yuxarıda adları çəkilən materialların hamısı lif əsaslıdır, tərkibi müxtəlifdir, quruluşu və səthi sıxlığı fərqlidir. Bu materialların səthinə ya bütöv halda və yaxud da səpilmiş halda yapışdırıcı maddə vurulur ki, bu da daha yüksək elastikliyə malik olan yapışqan birləşməsi yaradır.

Tikili mallar istehsalında yapışdırıcı materialların hazırlanmasında ən çox poliamidin sopolimerlərindən, yüksək təzyiqli polietilendən, poliuretan, poliefirdən, polivinilxloriddən tətbiq olunur. Bu növ polimerlərdən alınan yapışdırıcı materialların xassələri eyni deyil. Bu baxımdan bu yapışdırıcılar ən çox üst geyim növlərinin hazırlanmasında istifadə edilir. Ən çox davamlı olanı polietilen əsaslı yapışdırıcı materiallardır.

Yapışdırıcı materiallar həlledicilərin təsirinə qarşı dözümlüdür, həm də kimyəvi təmizlənməyə yararlıdır. -30-50°C-yə dözümlüdür. Buna görə üst geyimlərin istehsalında daha sərfəlidir.

Tikili malların istehsalında geyim hissələrinin bir-birinə yapışdırılmasında xüsusi məqsədli preslərdən və aparatlardan istifadə olunur. Əməliyyat zamanı 120-170°C temperatur, 0,03-0,05 təzyiq və 15-40 saniyə müddət ərzində başa çatdırılır. Bu proses yüksək temperatur altında yumşalaraq özülü vəziyyətə düşür və materialın tərkibinə daxil olaraq soyudulduqdan sonra yapışqan birləşməsini yaradır. Tikili malların istehsalında məmulatın keyfiyyətinin yüksəldilməsində kəsilmiş detalların təkmilləşdirilərək tikiş növlərinin tətbiqinin də xüsusi rolu vardır. Buna misal olaraq detalların birləşdirilməsində paralel olaraq salınan tikiş xətlərinin düzgünlüyü və qatlanan yerlərin bir-biri ilə bərabərləşdirilməsinə xüsusi diqqət yetirilməsi çox vacibdir. Elə bu səbəblə müxtəlif uyğunlaşdırmadan istifadə edilir. Özünün təyinatına və konstruksiyasına görə bu cür quraşdırmalar çox müxtəlifdir ki, bu da daha çox tikiş növlərinin olması və onların parametrlərinin, fiziki-mexaniki xassələrinin, sürtünmə əmsalının müxtəlifliyi, tikişlərin müxtəlif şəraitdə yerinə yetirilməsi, müxtəlif dayaq səthə malik olması və digər amillərlə sıx surətdə bağlıdır.

III.3. Avtomatlaşdırma proseslərinin tətbiqinin tikili malların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasında əhəmiyyətinin təhlili

Texniki tərəqqinin yüksəldilməsi hər bir istehsal sahəsində buraxılan malların keyfiyyətinin yüksəldilməsində əsas amillərdən birisidir. Məlumdur ki, 20-ci əsrin sonu və 21-ci əsrin əvvəllərindən başlayaraq elm və texnikanın, habelə kompüter texnologiyasının müxtəlif sahələrdə, o cümlədən geyim malları istehsalında tətbiqi xeyli dərəcədə irəliləyişlərə səbəb olmuş, müxtəlif yarımavtomat və avtomat cihazlarından istifadə edilmə həm buraxılan malların keyfiyyətinin və həm də əmək məhsuldarlığının yaxşılaşdırılmasına gətirib çıxarmışdır. Belə ki, tikili malların detallarının tikişlərin vurulması prosesinin avtomatlaşdırılması detalların qıraqlarının qatlanıb tikilməsini, detalların köndələnliyinə yol verilməməsini, qeyri-simmetrikliyin və s. tikiş əməliyyatlarında baş verən müxtəlif nöqsanların qarşısını almağa şərait yarada bilir. Tikili malların kütləvi yolla istehsalında düymələrin tikilməsində, ilgəklərin emalında, bərkidici elementlərin vurulmasında, furnitura detallarının bərkidilməsində yarımavtomat maşınlarından istifadə edilmə ənənəvi hal almağa başlamışdır. Geyimlərin istehsal texnologiyasının keyfiyyət səviyyəsinin yüksəldilməsində əksəriyyət dövlətlərin tikiş sənayesi müəssisələrində müxtəlif uzunluqlarda və konfigurasiyalarda tikiş xətlərinin salınmasında avtomatlaşdırılmış dəzgahlardan köməyindən istifadə olunur. Belə dəzgahlarda üst geyim növlərinin boyunluqlarının, kişi köynəklərinin boyunluğu və bilək hissələrinin, manjetlərin, üstdən qoyulan ciblərin tikilməsi və s. hallar məmulatın həm xarici görkəmini yüksəldir və həm də istehlak müddətini artırmağa şərait yaradır. Hətta kişi paltolarının, kostyumların, gödəkçə və plaşların yaxa və ətək hissələrinin qıraqları boyunca yaraşılıq sırtıq xətləri məmulatın estetik görkəmini daha da yaxşılaşdırır. Müxtəlif xarici ölkələrdə tikili malların istehsalında elm və texnikanın yeniliklərinin tətbiqi ilə xüsusi elmi-tədqiqat institutları fəaliyyət göstərir. İstər keçmiş SSRİ məkanında və istərsə də hal-hazırda Rusiya dövlətində Mərkəzi Elmi-

tədqiqat tikiş sənayesi institutu fəaliyyət göstərir. Bu institutun çoxillik təcrübəsi vardır və burada bacarıqlı mütəxəssislər fəaliyyət göstərərək bu sahədə xeyli müvəffəqiyyətlər əldə edilir. Burada detalların birləşdirilməsində tətbiq edilən yarımavtomat cihazların əsasında yeniləşdirmə aparmaqla, məsələn, kişi kostyumlarının istehsalında məkikli (çelnoklu) tikiş xəttini yerinə yetirən həm mürəkkəb və həm də eyni vaxtda detalların artıq qıraq hissələrinin kəsilib atılmasını başa çatdıran yarımavtomat cihazların hazırlanmasına nail olunmuş və hal-hazırda tətbiq olunmaqdadır. Cihazın kasetinin alt plastinkasına yapışqanlı aralıq materialı qoyulur, astarlıq materialı isə üzüyuxarı istiqamətdə qoyulur. Sonra bunların üzərinə bölüşdürücü plastinka yerləşdirilir, cibin qapağı üzəşəğı istiqamətdə qoyulur. Bölüşdürücü plastinka əsas üzlük materialdan olan cibin qapağının artıq hissəsinin buraxılmasına şərait yaradır ki, bundan da cibin haşiyəsini yaratmaqla hazır formaya salır. Cibin haşiyəsinin eni bölüşdürücü plastinkanın qalınlığından asılıdır. Daha sonra qalan əlavə əməliyyatlar avtomatlaşdırılmış qaydada yerinə yetirilir.

Mexaniki sistemə malik olan yarımavtomat cihazlardan istifadə etməklə daha çox səmərənin əldə edilməsi maksimum unifikasiyalaşdırılmış tikili malların stabil çeşidinin istehsalında almaq olar. Deməli, texnoloji proseslərin idarə edilməsi üzrə bağlı məsələlərin həllinin sadələşdirilməsini mikroprosessorlardan istifadə etməklə mümkündür.

Mikroprosessorlu idarəetmə sistemi qeyri-avtomat və yarımavtomat tikiş maşınlarında istifadə edilməsi mümkündür. Bu vaxt emal mərhələsinin avtomatik idarə edilməsini, tikiş sıırıqlarının salınması sürətini, tikilən detalların istiqamətinin dəyişdirilməsini və s. kimi əməliyyatları təmin etmək olar. Emal edilən detalların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması birinci növbədə salınan tikişlərin dəqiqliyi və digər konkret texnoloji tələblərin parametrlərinin yaxşılaşdırılmasından çox asılıdır. Mikroprosessorla təmin edilmiş maşınla işləyərkən əməliyyatı yerinə yetirən işçilər bu işləri görməlidirlər: detalları götürür və onun küncələrini dəqiqləşdirir və iynənin altına salır, maşını işə salır və sonra detallı işçi zonasından çıxarır. Detalın emal

edilməsindən əvvəl işçi idarəetmə sisteminin proqramını tətbiq edir. Qalan bütün əməliyyatların yerinə yetirilməsi avtomatik qaydada yerinə yetirilir: iynənin tuşlanması, emal prosesinin sürətinin seçilməsi, iynə addımlarının sayının dəqiqləşdirilməsi, sapların qırılmamasına nəzarət olunması, sapın kəsilməsi, maşının pəncəsinin qaldırılması və s. avtomatik qaydada başa çatdırılır. Daha yüksək səmərə almaq üçün mikroprosessorlu sistemlə təmin edilmiş tikiş maşınlarından istifadə edərkən müəyyən qrup əməliyyatlardan istifadə etmək mütəxəssislər tərəfindən tövsiyə olunur [24].

Birinci qrupa qısa kəsik tikişini təşkil edən sıırıqların yerinə yetirilməsi əməliyyatı daxildir. Belə əməliyyatlara mal nişanının tikilməsi, yarlıqların tikilməsi, dekorativ tikişlərin salınması, daha xırda detalların tikilməsi, şalvar balağının, ciblərin qapağının, boyunluğun tikilməsi aiddir. Bu əməliyyatların yerinə yetirilməsində tərtib edilən proqramma tikiş sahəsinin sayları, hər bir sahədə tikişlərin sayı, detalların düz və əks istiqamətlərdə verilməsi əməliyyatları daxildir. Detailların istənilən nöqtəyə qədər verilməsi və tikiş prosesi avtomatik qaydada müəyyənləşdirilir.

İkinci qrupa tikişin detalların qırıqlarına çıxan əməliyyatlar daxildir. Məsələn, qolların kəsik hissələrinin tikilməsi, qolun ağzının qatlanıb tikilməsi kimi əməliyyatlar bu qrupa aiddir. Bu əməliyyatları yerinə yetirən işçi tikiş prosesinin qurtarmasını gözləmir və detalın maksimum sürətlə emal edilməsini təmin edir.

Üçüncü qrupa arayışlandırıcı əməliyyatlar daxildir. Bu proses zamanı tikiş xətti detalın kənarlarından müəyyən məsafədə salınır ki, bu məsafə son dərəcə daha yüksək dəqiqliklə olmalıdır. Belə tikişlərə şalvarın balağının tikişi, ciblərin qapağının tikişi, boyunluğun, üstədən qoyulan ciblərin, yaxanın qırıqları boyunca vurulan tikiş xətlərini misal göstərə bilərik.

Dördüncü qrupa bir detalın digər bir detalın üstünə otuzdurulması əməliyyatı daxildir. Buna misal olaraq qolun qol oymasına qapalı tikişin salınması, geyimin yaxasının yığma kəsiyi tikişi ilə birləşdirilməsini göstərmək olar.

Beşinci qrupa detalın qırıqları boyunca 2 paralel tikişlərin salınması

əməliyyatı daxildir. Məsələn, pencəyin yan ciblərinin üstədən qoyularkən yan tikişlərinin paralel istiqamətdə salınan tikişlərin dəqiqliyi bu qrupa aid olan tikiş əməliyyatı hesab olunur.

Göstərmək olar ki, mikroprosessorlu idarə edilən tikiş əməliyyatlarını yerinə yetirən tikiş maşınlarının istifadə dairəsi yeni emal metodlarının alınması hesabına genişlənə bilər. Çünki mikroprosessorlu idarəetmə sisteminin tətbiqi nəinki əmək məhsuldarlığının çoxaldılmasına (20%-ə qədər) şərait yaradır, eyni zamanda görülən işlərin dəqiqliyinin daha hda artırılmasına kömək göstərir, həmçinin tikili məmulatın keyfiyyətinin yüksəldilməsinə də şərait yaradır. Mikroprosessorlu idarəetmə sistemi eyni zamanda yarımavtomatlaşdırılmış tikiş maşınlarında yalnız emal edilən detalların ötürülməsinin proqramlaşdırılmasında, habelə ciblərin kəsik hissələrindəki tikiş xəttinin uzunluğunun dəyişdirilməsində, ilgəklərin uzunluğu və eninin, ilgəklə düymələr arasındakı məsafələrin dəqiqləşdirilməsində də böyük əhəmiyyətə malikdir. Eyni zamanda mikroprosessorlar avadanlıqların nasazlıqlarının təyin edilməsində köməyə malikdir.

Yarımavtomatlaşdırılmış tikiş maşınlarında mikroprosessorlu idarəetmə sisteminin tətbiqi tikili malların istehsalında texnoloji proseslərin genişləndirilməsi imkanlarına da malikdir. Bu proseslə əməliyyatların avtomatlaşdırılması tikiş prosesinin parametrlərinin dəqiqliyini təmin edir, bununla da buraxılan malın keyfiyyətə yüksəldilməsinə nail olunur.

Texnoloji əməliyyatların avtomatlaşdırılmasının ən yüksək pilləsi avtomatik idarə edilən işçi texniki qurğuların yaradılması hesab oluna bilər. Bunun vasitəsilə emal olunan detalların avtomatik yolla işçi zonasına ötürülməsi, onların tikiş maşınlarının iynə platformasına yerləşdirilməsi, tikiş prosesində detalların yerinin dəyişdirilməsi, emal edilmiş detalların tikiş maşınından çıxarılması və düzəldilməsi əməliyyatları yerinə yetirilə bilər.

NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR

Son illərdə bütün dünya ölkələrinin tikiş sənayesində, demək olar ki, böyük dönüş yaradılmışdır. Xüsusilə, müəssisələr ən yeni texnika və texnologi avadanlıqlarla təmin edilmiş və nəticədə buraxılan malların çeşidinin yeniləşdirilməsi və keyfiyyət göstəricilərinin daha da yaxşılaşdırılması sahəsində müvəffəqiyyətlər qazanılmışdır. Eyni zamanda tikili malların ixtisaslaşdırılmış fabriklərdə hazırlanması prosesləri daha da təkmilləşdirilmişdir. Bütün bunların sayəsində istehsal olunan tikili mallar əhalinin səmərəli istehlak normasına uyğunlaşdırılmasına şərait yaratmışdır. Tikili malların çeşidinin çoxaldılmasında ən yeni süni və sintetik, habelə toxunmamış parça materiallarından da istifadə olunmanın həlledici əhəmiyyəti vardır. Eyni zamanda astarlıq, bəzəndirici, yaxaaltı yapışqanlı materiallardan tikili malların istehsalında istifadənin də rolu vardır. Son mərhələdə tikili malların arayışlandırılmasında əzilməyə qarşı, qısalmaya qarşı, suyu dəfətmə xassələrinin də verilməsi məmulatın həm uzunömürlülüüyünün və həm də estetik görünüşünün yaxşılaşdırılmasına böyük təsir göstərmişdir. Tədricən istehsalın təşkilində, xüsusilə fasiləsiz axın xətlərinin, aqreqatın qruplaşdırılması və şöbəli istehsal proseslərinin yaradılması tikiş sənayesinin qarşısında duran daimi problemlərdəndir.

Elmi-tədqiqat institutlarının tikiş fabrikləri ilə birgə əməkdaşlığı, modalar evi ilə aparılan işləri, məmulatların konstruksiyalaşdırılması və quraşdırılması sahəsində apardığı yeniliklər də təqdirəlayiqdir. Habelə cihazqayırma sənayesinin də burada rolu vardır. Belə ki, bu sənaye sahəsi tikiş fabriklərini çoxəməliyyatlı maşınlarla, məmulatların yarımavtomat və avtomatlaşdırılmış avadanlıqlarla təmin edilməsidir. Tikili malların çeşidi və keyfiyyətinin daha da yaxşılaşdırılmasında məmulatların modelləşdirilməsinin və quraşdırılmasının daha da müasirləşdirilməsi xüsusi əhəmiyyətə malikdir. Burada geyimlərin konstruksiyalaşdırılması prosesinin elmi əsaslarının kütləvi istehsal prosesinə tətbiqi də çox vacib amillərdəndir. Habelə ticarət işçilərinin də bu sahədə rolu sox

böyükdür. Belə ki, malların satışı zamanı yeni proqressiv formalardan istifadə edilmə, ixtisaslaşdırılmış firma mağazalarının, irihəcmli geyim evlərinin yaradılması, yarmarkaların müntəzəm qaydada keçirilməsi və s. kimi proseslərin də bu sahədə xüsusi xidmətləri çox ola bilər.

Bütün bu yuxarıda deyilənləri nəzərə alaraq magistr işinin sonunda praktiki əhəmiyyəti olan aşağıdakı təkliflərin verilməsini məqsədəuyğun hesab edirik.

1. Vaxtilə keçmiş SSRİ məkanında respublikamızda tikili malların yeni modellərinin hazırlanması və istehsalat tətbiqi sahəsində xeyli təcrübələr əldə edilmiş və bir neçə modellər evi yaradılmışdır. Ötən əsrin 90-cı illərindən başlayaraq bu sahədə geriləmələr baş verdi və demək olar ki, modellər evinin fəaliyyəti dayandırıldı. Yaxşı olardı ki, bu sahədə olan ənənəvi təcrübələrdən istifadə etməklə modellər evinin fəaliyyəti bərpa edilsin.

2. Təcrübə zamanı məlum olur ki, ticarətə daxil olan üst tikili mallarının istehsalında keyfiyyətli materiallardan istifadə edilsə də, onların hazırlanması texnologiyasında səhvlərə yol verilir. Buna misal olaraq kostyumların yaxasında aralıq materiallarının keyfiyyətsiz olması onun xarici görkəminin pozulmasına, daha doğrusu, qırışmasına və həcmi formasının itməsinə gətirib çıxarır. Yaxşı olardı ki, məmulatın detallarının yığılmasında aralıq yaxa materiallarının keyfiyyətinə ciddi əməl edilsin.

3. Tikili malların istehsalında son əməliyyat kimi bəzəndirilmə işlərinin aparılmasında da bəzi çatışmamazlıqlara yol verilir. Məsələn, ciblərin emalı, boyunluğun uclarının emalı, hətta düymələrin tikilməsi bunlara misaldır. Malların markalanması və qablaşdırılması prosesində bu çatışmamazlıqlara ciddi fikir verilməlidir.

4. Ticarət təşkilatlarının özündə də bəzi nöqsanların yerindəcə aradan qaldırılması üçün də şərait yaradılması, məsələn, paltarlarda əzilmə hallarının, düymələrin tikilməsi kimi proseslərin təşkili də məqsədəuyğun sayılmalıdır.

5. Üst tikili malların istehsalında, demək olar ki, ən müasir texnoloji əməliyyatlardan istifadə edilir ki, bunların da mərkəzində geyim detallarının və

qovşaqlarının yığılması rejiminə daha ciddi əməl olunması durur. Odur ki, texniki baxımdan bütün əməliyyatlara ciddi əməl edilməsi keyfiyyətin yüksəldilməsinin başlıca şərtlərindəndir.

6. Son dövrlərdə üst tikili malların detal və qovşaqlarının emalında termoplastik xassəli yapışqanlı aralıq materiallardan istifadə edilir. Lakin bunların bəziləri kimyəvi təmizlənmə prosesinə dözümsüz olduğundan, son anda çirkənmədən təmizləndikdən sonra məmulatın konstruksiyasında xoşagəlməz hallar baş verir. Bu baxımdan tədqiqatlar göstərir ki, yüksək təzyiqli polietilen materialları kimyəvi təmizlənməyə qarşı daha dözümlü olduğundan, bu sahədə istifadə edilməsi məqsədəuyğundur.

7. Təcrübədə tikili malların qəbulu zamanı mütəxəssis kadrların bilik və bacarığından olduqca az istifadə edilir. Xüsusilə, gömrük xidmətlərində, demək olar ki, əmtəəşünas-ekspertlərin təcrübəsindən istifadə edilmədiyindən, keyfiyyətsiz və texnoloji nöqsanlı mallar bazara yol tapır. Bu kimi nöqsanların aradan qaldırılması üçün əmtəəşünas-ekspertlərin malların keyfiyyətə qəbulunda istifadə edilməsi daha yaxşı səmərə verir.

ƏDƏBİYYAT

1. prof.Əli Həsənov Pənah oğlu; dos.Həsənov Nurəddin Nəsir oğlu; dos.Osmanov Tofiq Ramazan oğlu; dos.Babayev Mülkəsaib Ağabayram oğlu qeyri-ərzaq mallarının ekspertizası -bölmə I Bakı,Çaşıoğlu nəşriyyatı 2006-cı il
- 2.Гусеинова Тамара Товароведение швейных и трикотажных товаров/Гос-ая торговля, Москва: Экономика1991-288с.
- 3.Савостицкий Г.С Основы конструирования одежды/Из-во Легкая индустрия/издание №3 Москва : Экономика1980-448ст
- 4.С.М Кирпехин Основы проектирования рациональных размеров и формы одежды // Москва: Легкая промышленность1994год
- 5.Каган М.С Морфология искусств1972
6. М.А Коськов, М.С Каган Художественное конструирование// система практики, система оценки1973год-30с
- 7.Козлова Т.В - Художественное проектирование костюма /Пищ.и легкая промышленность /Москва : 1982-стр145
- 8.Черемных А.И. Основы художественного проектирования одежды//Москва: 1968
9. Полиуретаны в производстве искусственных материалов для одежды и обуви Москва: 1977 / Фредгейм К.И, Александров К.Н, Михайлов В.А, ,Алексеев В.И
10. Печененская И.А., Шепелев А.Ф. Товароведение и экспертиза швейно-трикотажных товаров//Ростов-на-Дону. Издательство Центр «МарТ».2001
- 11.С.И Русаков Технология машинных стежков и наладка швейных машин. Москва: 1959
- 12.Бурмистров А.Г и другие Исследование свойств и процесса образования двухниточной цепной нераспускаемой строчки. Журнал«Швейная промышленность».№3 1981
- 13.Советский А.В и др.-“Технология швейных изделий”.

- 14.Горохов И.К-“Справочник по швейномуоборудованию”. М:Экономика1981
- 15.prof. Əli Həsənov Pənah oğlu; dos.Həsənov Nurəddin Nəsir oğlu;dos.Osmanov Tofiq Ramazan oğlu qeyri-ərzaq mallarının laboratoriya tədqiqatı bölmə II Bakı 2005.
- 16.dos.Həsənov Nurəddin Nəsir oğlu ; dos.Osmanov Tofiq Ramazan oğlu qeyri - ərzaq mallarının ekspertizasının nəzəri əsasları
- 17.С.Семенко Экспертиза товаров/Белгород1999
- 18.Николаева М.А Товарная экспертиза/ «Издательский дом» Москва 1998-с.288
- 19.Кочегура Т.Н., Кокеткин П.П., Барышникова В.И. и другие Промышленная технология одежды /Москва :1988-640стр
20. Гушина К.Г., Куликова Т.И., Досова А.А., и др Основы промышленной технологии по узловой обработке верхней одежды/ Из-во Легкая индустрия/Москва: 1976-560стр
- 21.Л.П. Шершенова Качество одежды/ Изд-во Легкая индустрия //Москва: 1975
- 22.Т.И. Куликова, Кокеткина П.П. Основы промышленной технологии по узловой обработке верхних сорочек и белья //Москва: 1975
- 23.ГОСТ 10681-75-Материалы текстильные. Климатические условия испытаний
- 24.А.Ганулич Перспективы применения микропроцессоров и работа техники. Швейная промышленность//No 4. 1985
- 25.Кокеткин П.П Механические и физико-механические способы соединений деталей швейных изделий/Москва-1983-200с/Легкая и пищевая промышленность

REFERAT

İşin ümumi xarakteristikası.

Mövzunun aktuallığı. Məlumdur ki, tikili malların, o cümlədən kişilər üçün üst tikili malların çeşidi və keyfiyyətinin yüksəldilməsi ən vacib amillərdəndir. O cümlədən kişi kostyumlarının istehsalında istifadə olunan toxuculuq materiallarının keyfiyyət göstəriciləri, məmulatın istehsal texnologiyası, modelləşdirmə və quraşdırma proseslərinin səviyyəsinin tədqiqi aktual məsələlərdən biridir. İlk öncə müasir istehlakçılar belə bir fikirdədir ki, o, yaxşı geyinmək, özünün xarici görkəmini gözəlləşdirmək, mədəniyyətini yüksəltmək üçün, hər şeydən əvvəl, geyim əşyalarından istifadə edir və bu, insanın təbiətindən irəli gəlir. Bu baxımdan tikiş müəssisələrində çalışan işçilərin, xüsusilə modelçi-rəssamların qarşısında böyük vəzifələr durur. Bu mütəxəssislər əhali arasında müntəzəm sorğular keçirməli, alıcılıq konfranslarında, sərgi salonlarında olmalı, gələcək geyim əşyalarının modası və fasonunun hansı istiqamətdə dəyişməsinə müəyyənləşdirməni bacarmalıdır. Biz də az da olsa hazırkı magistr işində bu sahədə ötən dövrlərdə və hazırda hansı işlərin görülməsi barədə tədqiqat işlərinin aparılmasından bəhs edirik. Keçmiş SSRİ dağıldıqdan sonra bəzi sahələrdə təsərrüfat əlaqələrinin qırılması, xalq istehlak mallarının, o cümlədən respublikamızda tikili malların istehsalının azalmasına səbəb olmuşdur. Lakin 15 iyun 1993-cü ildən ulu öndər H.Əliyev hakimiyyətə gəldikdən sonra prezidentimizin apardığı düzgün xarici və daxili siyasət sayəsində inflyasiyanın qarşısı alınmış, ölkədə ictimai-siyasi sabitlik yaranmış, 60-dan çox inkişaf etmiş xarici ölkələrlə ikitərəfli idxal və ixrac əməliyyatlarına başlanmışdır. Əsrin neft kontraktı, özəlləşdirmə və digər islahatlar doğru yolla irəliləyən respublikamızın gələcəkdə iqtisadi və digər sahələrdə qələbə çalacağına böyük ümidlər vermişdir. Belə bir dövrdə respublikamızın istehlak bazarına daxil olan tikili məmulatların

çeşidi və keyfiyyətinə həsr olunmuş magistr dissertasiyası işinin mövzusunun əhəmiyyəti və aktuallığı heç şübhə doğura bilməz.

Tədqiqatın məqsədi. Dissertasiya işində əsas məqsədi əldə etmək üçün aşağıdakı məsələlərin həyata keçirilməsi qarşıya qoyulmuşdur.

Respublikada tikili malların istehsalının son vəziyyəti və mövcud problemlərin araşdırılması; Modelləşdirmə əməliyyatının tikili malların istehlak xassələrinə təsirinin təhlili; Quraşdırma əməliyyatının tikili malların istehlak xassələrinə təsirinin təhlili; Üst tikili malların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması məqsədilə hansı texnoloji yeniliklərdən istifadə etməklə bu qrup malların çeşidinin və keyfiyyətində baş verə biləcək dəyişikliklərin elmi cəhətdən araşdırılması.

Tədqiqatın metodu. Kişi kostyumları istehsalında istifadə olunan əsas toxuculuq materiallarından xalis və qarışıq tərkibli yarımyun parçaların fiziki-mexaniki xassələrinin öyrənilməsi məqsədilə standart laboratoriya metodikalarından istifadə edilmişdir.

Elmi yenilik. Hazırkı tədqiqat işində kişi kostyumlarının istehsalında istifadə olunan parça materiallarının bəzi fiziki-mexaniki xassələri üzrə alınan məlumatlar bu sahədə mütəxəssislər tərəfindən aparılan tədqiqat işlərinə uyğundur.

İşin təcrübəvi əhəmiyyəti. Ən başlıcası kişi kostyumlarının modelləşdirilməsi, quraşdırılması prosesləri və ən yeni texnoloji əməliyyatlardan istifadə edilməsi, geyimlərin detallarının birləşdirilməsində sap tikiş üsulundan əlavə, yapışqanla birləşdirilməsinin tətbiqi də praktiki cəhətdən çox əhəmiyyətli sayıla bilər.

İşin strukturu. Dissertasiya işi girişdən, 3 fəsildən, nəicə və təkliflərdən ibarətdir. İşin yazılmasında 25 adda ədəbiyyat mənbələrindən istifadə olunmuşdur.

Aprobasiya. Mövzu ilə bağlı 1 elmi məqalə çap edilmişdir.

ГАДЖИЕВА ГЮЛЯР НАМИГ КЫЗЫ

**ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ПРОЦЕССОВ НА ФОРМИРОВАНИЕ ПОТРЕБИТЕЛЬСКИХ
СВОЙСТВ МУЖСКИХ КОСТЮМОВ**

РЕЗЮМЕ

Настоящая магистерская диссертация посвящена изучению влияния технологических процессов на формирование мужских костюмов. Было выявлено, что для улучшения качества мужских костюмов, удовлетворяющих требования потребителей и расширения ассортимента особое значение имеет совершенствование моделирования и конструирования.

HACIYEVA GULER NAMIQ

**THE PROCESS OF FORMATION OF THE CONSUMER
PROPERTIES OF THE INVESTIGATION OF THE INFLUENCE
OF MALE COSTUME**

S u m m a r y

The current master thesis was dedicated to influence the formation process of the quality of the male costume. Using the latest technology and installation process modeling a big role in improving the quality of the male costume.