

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ
MAGİSTRATURA MƏRKƏZİ

Əlyazması hüququnda

Şirinli Sevdə Şahin qızı

**“KİŞİ KOSTYUM GEYİMLƏRİNDƏ İSTİFADƏ OLUNAN YARIMYUN
PARÇALARIN ANALİZİ”**

mövzusunda

MAGİSTR DİSSERTASIYASI

İxtisasın şifri və adı: __060643 “Çoxişlənən malların texnologiyası mühəndisliyi”

İxtisaslaşma: “ Tikiş məmulatlarının texnologiyası”

Elmi rəhbər:

Magistr proqramının rəhbəri:

t.e.n.,b.m. T.Q.Səfərova

t.e.n.,b.m. T.Q.Səfərova

Kafedra müdiri

t.e.d. prof. M.H.Fərzəliyev

BAKİ - 2019

MÜNDƏRİCAT

GİRİŞ.....	3
I FƏSİL. KİŞİ KOSTYUM GEYİMLƏRİNİN ÜMUMİ MƏSƏLƏLƏRİ.....	6
1.1. Kişi kostyumlarının keyfiyyətini formalaşdıran amillər.....	6
1.2. Kişi kostyumlarının parçaları üçün tələblər.....	8
1.3. Kişi kostyumlarının keyfiyyətinə dair tələblər.....	12
1.4. Kişi kostyumlarının və kostyum parçalarının təsnifatı və çeşid xüsusiyyətləri	14
II FƏSİL. YARIMYUN PARÇALARININ ANALİZİ.....	33
2.1. Yarımyun parçaların fiziki xüsusiyyətlərinin müəyyən edilməsi.....	33
2.2. Yarımyun parçaların mexaniki keyfiyyətlərinin müəyyən edilməsi.....	41
2.3. Yarımyun parçalara qoyulan tələblər və keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturası	50
2.4. Yarımyun parçaların keyfiyyətinin texniki səviyyəsi kartının tərtib edilməsi...	51
III FƏSİL. KİŞİ KOSTYUM GEYİMLƏRİNDƏ İSTİFADƏ OLUNAN YARIMYUN PARÇALARIN ANALİZİ.....	53
3.1. Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan kamvol parçalar.....	53
3.2. Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan incə mahud parçalar.....	62
NƏTİCƏ.....	69
İstifadə olunmuş ədəbiyyat.....	71
Xülasə.....	73
Резюме.....	74
Summary.....	75

GİRİŞ

Mövzunun aktuallığı. Azərbaycanın ticarət müəssisələrinə geniş çeşiddə kişi kostyumları daxil olur. Burada müxtəlif xarici firmalar, eləcə də yerli istehsalçılar tərəfindən hazırlanan kostyumları tapa bilərsiniz. Bundan əlavə, mağazalarımızda həyatın bütün hallarına uyğun kostyumlar seçmək mümkündür. Hazır zavod istehsalı kostyumlarla yanaşı, çoxsaylı atelyelərdən birində fərdi ölçülərlə kostyum sifariş verilə bilər. Bu məhsulların hər bir növü ilə tanış olmaq asan məsələ deyil.

Yun və yarımyun parçaların istehsalı artıq əhəmiyyətli dərəcədə genişlənmişdir, onların çeşidi pambıqlı kətan, anqor, keçi yunu və fasonlu ipliklərin istifadəsi ilə yenilənmişdir. Hazır kostyum və ya başqa bir şeyin yaxşı görünməsi üçün yarımyun parçalardan istifadə olunur: süni və ya sintetik liflərin 10-90% -i daxildir.

Yarımyun parçalar 20% -dən 90% -ə qədər yun liflərindən ibarətdir. Sintetik liflərin tətbiqi parçaların dayanıqlığını və möhkəmliyini artırır, büzüşməni azaldır, amma belə parçalar sürüşür, tez çirklənir və daha parlaq olur və sətirələrin yerinə yetirilməsi zamanı parça yığıla bilər. Bundan başqa, hər hansı bir sintetik lifin tətbiqi parçanın hidroskopikliyinə azaldılmasına gətirib çıxarır.

Yarımyun təbii lifin süni və ya sintetik liflə toxunması nəticəsində yaranan materialdır. Çox vaxt nitron, viskoz, lavsan, akril, poliesterdən istifadə olunur. Nəticədə parça yeni xüsusiyyətlər əldə edir, müəyyən üstünlüklər və çatışmazlıqlar yaranır. Üstünlükləri sayəsində yarımyun parçalar daha çox populyarlıq qazanmışlar. Onlardan çox vaxt kostyumların, palto və digər geyimlərin tikilməsində istifadə edirlər. Çatışmazlığı istiliyi təbii materialdan yaxşı saxlamamasıdır. Yarım yun parçaların bəzi növləri elə pis sürüşür və ya uzadılır ki (ütü və par köməyiylə detallara lazımi forma verildikdə), yalnız kökləmə siluet yaratmağa imkan verir.

Bütün materiallar kimi yarımyun material da dartılma dərəcəsinə görə fərqlənir (yüksək, orta və aşağı). Yüksək və orta dartılmaya malik yarımyun trikotaja daha çox rast gəlinir: ondan yüngül və yarımistisi sviter, kemper, poliver, kardiyan, uzunboğaz və s. tikilir. Ev şəraitində belə parça yaratmaq üçün onu uyğun olan iplikdən millərdə və ya ev toxuma maşınında toxuyurlar.

Kostyumun keyfiyyətini təyin edən əsas şərt onların tikildiyi parçalardır. Yun ən əsas və bahalı kostyum materialı sayılır. Yunlu kostyum parçalar daranmış və aparat ipliklərindən hazırlana bilər, buna görə də onlar kamvol və mahuda bölünürlər.

Aydındır ki, müxtəlif növ liflər və onların birləşmələri müxtəlif növ material əldə etməyə imkan verir. Bundan əlavə, müasir bir toxuculuq maşınının texniki imkanları bir neçə parça növlərinin sayını artırır. Toxuma prosesində uzununa (əsas) və eninə (atqı) ipliklərin nisbi mövqelərinin bir çox mümkün variantları var. Bu, toxuma adlanır. Nəticədə tamamilə fərqli parçalar eyni ipdən əldə edilə bilər. Bu baxımdan kişi kostyumlarında yarımyun parçaların analizi aktualıq kəsb edir.

Tədqiqatın predmet və obyekt. Tədqiqat işinin obyektı kişi kostyumlarının hazırlanmasında istifadə edilən yarımyun parçalardır. Predmeti isə uşaq kostyumlarında istifadə edilən yarımyun parçaların analizi prosesidir.

Tədqiqatın əsas məqsədi və vəzifələri. Tədqiqatın məqsədi kişi kostyum geyimlərində istifadə edilən yarımyun parçaların analizidir.

Qarşıya qoyulmuş məqsədin həyata keçirilməsi üçün aşağıdakı vəzifələr nəzərdə tutulur:

- Kişi kostyumlarının keyfiyyətini formalaşdıran amilləri araşdırmaq
- Kişi kostyumlarının parçaları üçün tələbləri müəyyənləşdirmək
- Kişi kostyumlarının keyfiyyətinə dair tələbləri öyrənmək
- Kişi kostyumlarının və kostyum parçalarının təsnifatı və çeşid xüsusiyyətlərini tədqiq etmək
- Yarımyun parçaların fiziki xüsusiyyətlərini müəyyən etmək
- Yarımyun parçaların mexaniki keyfiyyətlərini müəyyən etmək
- Yarımyun parçalara qoyulan tələblər və keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturasına nəzər salmaq
- Yarımyun parçaların keyfiyyətinin texniki səviyyəsi kartını tərtib etmək
- Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan kamvol parçaları tədqiq etmək
- Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan incə mahud parçaları analiz etmək

Tədqiqatın informasiya bazası və işlənməsi metodları. Tədqiqatın informasiya bazası yerli və xarici müəlliflərin tədqiqatlarıdır. Yerli ədəbiyyatın öyrənilməsi zamanı aşkar edilmişdir ki, bu tədqiqat mövzusu ilə bağlı ölkəmizdə tədqiqat əsərlərinin sayı kifayət qədər deyil.

Tədqiqatın işlənməsində müqayisə, ümumiləşdirmə metodlarından istifadə edilmişdir.

Tədqiqatın elmi yeniliyi aşağıdakılardan ibarətdir:

- Kişi kostyumlarının və kostyum parçalarının təsnifatı və çeşid xüsusiyyətləri tədqiq edilmişdir
- Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan kamvol parçaları tədqiq edilmişdir
- Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan incə mahud parçaları analiz etdilmişdir

Tədqiqatın praktiki əhəmiyyəti. Tədqiqatın nəticələrindən ali məktəblərdə məqalələrin və tezislərin hazırlanmasında, tələbə tədqiqat işlərinin yazılmasında, yarımğun parçaların analizində istifadə oluna bilər.

İşin strukturu. Dissertasiya giriş, üç və ya altı fəsildən, nəticə və ədəbiyyat siyahısından ibarətdir.

I FƏSİL. KİŞİ KOSTYUM GEYİMLƏRİNİN ÜMUMİ MƏSƏLƏLƏRİ

1.1. Kişi kostyumlarının keyfiyyətini formalaşdıran amillər

Kostyumun keyfiyyəti bir çox amillərdən asılıdır. Bir kostyumun keyfiyyətini formalaşdıran ən vacib əhəmiyyətə malik amillər xammalın keyfiyyəti, dizaynı (modelləşdirmə və düzəltmə) və hazırlanmasıdır.

Parçaların, toxuculuq məmulatlarının və digər materialların keyfiyyəti, onların xüsusiyyətləri (estetikliyi, gigiyenikliyi, davamlılığı) kostyumun müvafiq xüsusiyyətlərini müəyyən edir. Materiallardan kostyumun funksional məqsədi, görünüşü və istehlakçıların yaşına uyğunluğu, eləcə də moda istiqaməti asılı olur. Materialların gigiyenik xüsusiyyətlərinin kompleksi saxlanıldığı yerin mikroiqliminin vəziyyətinə təsir edir, bu da öz növbəsində insanın çalışqanlığına və əhvalına təsir edir. Materialların elastoplastiklik, sərtlilik, üzlənmə və qəliblənmə xassələrindən həcmli pencək formasının yaradılması və onun istismar davamlılığı asılıdır.

Kostyumun hazırlanması prosesində onun həcmli forması və kompozisiyası, konstruktiv həllər, əvvəlcədən təyin olunmuş ölçülər, ayrıca hissələrin və parçaların qarşılıqlı təsiri və birləşdirilmə üsulları yaradılır. Bu mərhələdə yalnız bədii-estetik xüsusiyyətləri deyil, əlverişlilik, texnolojilik kimi vacib keyfiyyət göstəriciləri də təmin olunur.

Keyfiyyəti yaxşılaşdırmaq, müştərilərin tələblərinə cavab vermək və seçimi genişləndirmək üçün modelləşdirmə və dizaynın təkmilləşdirilməsi xüsusi əhəmiyyət kəsb edir.

Model hazırlama prosesi modelləşdirmə adlanır. Model sənətçi-dizaynerin düşüncəsini təcəssüm etdirən kostyumun əsas nümunəsidir. Model kütləvi və seriyalı istehsalda təkrar istehsal üçün nəzərdə tutulmuşdur. Keyfiyyət böyük dərəcədə modelin doğru hazırlanmasından asılıdır. Buna görə də modelləşdirmə istehsalın ən vacib mərhələlərindən biridir.

Moda evləri və laboratoriyaları yalnız yeni modellər yaratmırlar, istehlakçıların ehtiyaclarını öyrənməklə yanaşı, sərgilər təşkil edir, konfranslar keçirir, yeni modellərin

albom və jurnallarını dərc edir, həmçinin tikiş müəssisələrinə yeni modellər təqdim etmək üçün texniki yardım göstərirlər.

Modelləşdirmədə böyük diqqət materialların harmonik birləşməsinə, habelə kostyumun kompozisiyasına yönəldilir. Kompozisiyanın bütün elementləri əsas məqsədə tabedir və proporsional, mütənasib olmalıdır.

Kostyum istehsalında modelləşdirmədən sonra ən mühüm mərhələ kostyumun dizaynının hazırlanması - fason üçün ülgünün (lekal, biçmə nümunəsi) hazırlanmasıdır.

Dizaynın əsas məqsədi insan bədəninin dəyişkən həcmli çətin formalarını (konturlarını) müstəviyə çevirməkdir. Məhsulun kəsilmiş hissələrini əsas xətlər boyunca birləşdirdikdən sonra hazır məhsul bədən həcmli formasında əldə edilir. Belə bir problem riyazi, həndəsi və qrafik metodlarla həll edilə bilər.

Kostyum dizaynı məhsulun keyfiyyətinə böyük təsir göstərir. Müvafiq dizaynla kostyum təsdiq edilmiş modelə cavab verir, bədənə doğru oturur, ölçüsü, boyu və həcmi uyğundur, istehlak baxımından əlverişlidir.

Rahat pencək ölçüləri insan fiqurasına uyğun gəlir, əllərin hərəkətinə maneə törətmir. Pencək düzgün yığılanda və düzəldiləndə qatsız və qırıqsız olur.

Ülgü əldə etmək üçün əvvəlcədən gələcək məhsulun çertyoj hissələrinin hesablamaları aparılır. Sonra, bu təsvirlərə uyğun olaraq, müvafiq ölçülər nəzərə alınaraq nümunələr hazırlanır.

Biçmə mərhələsi parçanın hazırlanması və əsas əməliyyatları əhatə edir. Hazırlıq əməliyyatları arasında keyfiyyət və əlverişli parçaların qəbul edilməsi, onların biçimə hazırlanması, ülgünün düzəldilməsi, nümunə və şablonların hazırlanması, əsas əməliyyatlara isə parçanın sərilməsi, kəsilməsi, kəsilmiş hissələrinin seçilməsi və birləşdirilməsi daxildir.

Biçmə düzgünlüyündən məhsulların keyfiyyəti, hissələrin forması, onların konturlarının düzgünlüyü əhəmiyyətli dərəcədə asılıdır. Kəsimin keyfiyyətinə nəzarət böyük əhəmiyyət kəsb edir. Kəsilmiş parçaların keyfiyyətinin yoxlanılması ülgünün köməyi ilə həyata keçirilir. Yoxlama zamanı hissələrin ölçüsünün nəzərdə tutulan

ölçülərdən kənara çıxdığı anlaşılsa, bu hissələr əvəz olunur və ya onlardan daha kiçik hissələr hazırlanır.

İstehlak normalarından yüksək olan fərdi sifarişlərə (atelye üçün) uyğun olaraq hazırlanan məmulatlar üçün parça normaları mövcuddur.

Parçaların işlənməsi böyük ölçüdə parçaların uzunluq və eninin düzgün seçilməsindən və ülgünün yerləşdirilməsindən asılıdır.

Kostyumların istehsalında parçalara ekonomiya edilməsi həm qiymət xərclərinin azalması, həm də əlavə məhsulların buraxılması üçün böyük əhəmiyyət kəsb edir.

Tikiş prosesinin əsas məqsədi kostyumun detallarını birləşdirmək, parçanı kəsmək və modelə uyğun həcmli bir forma verməkdir. Parçaların birləşdirilməsi iplik tikişləri, hissələrin yapışdırılması və ya qaynaq üsulu ilə aparılır.

Nəm-isti emalı kostyumun düz detallarına həcmli bir forma və gözəl görünüş vermək, tikişləri emal etmək, parçaların kənarlarının qalınlığını azaltmaq və bükmək, səthlərini düzəltmək, xətləri götürmək, qırıqları aradan qaldırmaq üçün lazımdır.

1.2. Kişi kostyumlarının parçaları üçün tələblər

Kostyum parçalarının gözəl görünüşü olmalı, aşınma müqavimətinə və ölçü sabitliyinə malik olmalıdır. Rənglənməsi hava vəziyyətinə və sürtünmə hərəkətinə davamlı olmalıdır. Mövsüm, cinsiyyət və yaş xüsusiyyətlərinə görə kostyum parçalarına əlavə tələblər qoyulur.

Yaz-yay mövsümü üçün kostyumlarda pambıq, kətan və yüngül yun parçalar geniş istifadə olunur; onlar yüngül, möhkəm, kifayət qədər havakeçirən, açıq rəngli olmalıdırlar. Payız-qış mövsümü üçün kostyumlarda yun parçalar daha çox, pambıq parçalar isə daha az istifadə olunur; onların güclü istilikqoruyucu, biraz da havakeçirmə xüsusiyyətləri olmalıdır.

Kostyum parçalarının vacib xüsusiyyətləri onların az çirkənməsi, yüngül büzülməsi, əzilməməsi və aşınmaya qarşı müqavimətidir. Əzilmə və qırışmanı azaltmaq məqsədilə əsasən pambıq və kətandan olan kostyum parçalar xüsusi məhlul ilə emal olunurlar. Yun parçalara əzilmə və aşınmaya qarşı lavson və kapron materiallar əlavə edilir.

Sintetik lifləri olan kostyum parçalarının elektricləşməsinin qarşısını almaq məqədi ilə və aşınmasına qarşı antistatik maddələrlə emal olunurlar. Materiallara olan tələblər hazırlanarkən onların aşağıdakı qrup tələblərinə uyğunluğu nəzərdən keçirilməlidir:

Etibarlılıq tələbləri, davamlılığı təmin etmək, görünüş və formanın qorunması. Bura materialların cırılma və yırtılma, aşınma, bükülməyə qarşı davamlılıq, dəfələrlə dartılmalarda aşınmamaq; müxtəlif işıq və hava şəraitinə dözümlülük, quru təmizləmə və yüksək və aşağı temperaturda yuyulmada davamlılıq və s. xassələrini aid edə bilərik.

Erqonomik tələblər gigiyenik göstəricilərin səviyyəsindən asılıdır. Məhsulların gigiyenası tikiş məmulatlarının materiallarının keyfiyyəti üçün ən əsas meyarlardan biridir. Bu göstərici materialların aşağıdakı xüsusiyyətləri ilə xarakterizə olunur: rütubət, hiqroskopiklik, buxar keçiriciliyi, hava keçiriciliyi, elektricləşməsi, yapışqanlıq, toz tutma qabiliyyəti və s. [1, s.27]

Estetik tələblər dizaynın mahiyyətini, kompozisiyanın bütövlüyünü, istehsalın effektivliyini və məhsulun ticari şəklini müəyyən edir. Bunlara bədii və rəngli dizayn, rəng, parıltı, toxunma, dekorasiya, işləmə daxildir.

Dizayn və texnoloji tələblər yüksək keyfiyyətli paltar istehsalını təmin edir. Materialların aşağıdakı xüsusiyyətləri təsir göstərir: iplərin dartılması və tökülməsi, qalınlığı, qəlibləmə qabiliyyəti, parçanın iynə tikişinə qarşı müqaviməti, nəm-isti emalı zamanı daralma, ümumi deformasiya və onun komponentləri və s.

İqtisadi tələblər məhsulların hazırlanma və istehsal xərclərini müəyyənləşdirir. Bu göstəriciyə lif tərkibi, səth sıxlığı, eni, emal çətinlikləri, emal xərcləri, növ kimi xüsusiyyətlər təsir göstərir.

Kişi pencəyi üçün aşağıdakı material xüsusiyyətlərini seçmək olar:

Əsas material üçün - dağılma təzyiqi, yırtılma dözümlülüüyü, yuyulmağa davamlılıq, yaş prosedurlara dayanıqlılıq (kimyəvi təmizləmə), rəng dayanıqlılığı, səth sıxlığı, sərtlik, qırışmamaq, aralanmağa qarşı müqavimət, nəm-isti emalından ölçünün dəyişməsi, hava keçiriciliyi, hiqroskopiklik.

Astar parçası üçün - dağılma təzyiqi, yırtılma dözümlülüyü, yuyulmağa qarşı davamlılıq, yaş prosedurlara dayanıqlılıq (kimyəvi təmizləmə), rəng dayanıqlılığı, səth sıxlığı, sərtlik, qırışmamaq, aralanmağa qarşı davamlılıq, nəm-isti emalından ölçünün dəyişməsi, hava keçiriciliyi, hiqroskopiklik, tangensial müqavimət əmsalı, tökülməyə qarşı dözümlülük, parça tikişinin korlanması.

Yan tərəflərin astar parçaları üçün - dağılma təzyiqi, yaş prosedurlara dayanıqlılıq (kimyəvi təmizləmə), səth sıxlığı, sərtlik, qırışmamaq, nəm-isti emalından ölçünün dəyişməsi, hava keçiriciliyi, hiqroskopiklik, agenez.

Ekspert qiymətləndirməsinin nəticələri, müvafiq preyskurantların (malların qiymət siyahısı) tədqiqi, standartlar və texnoloji şərtlər əsasında materialların keyfiyyət və texniki səviyyə kartları yaradılır (cədvəl 1.1).

Cədvəl 1.1

Materialların keyfiyyət və texniki səviyyə kartı

Materialın adı	Artikul (Məhsul növü)	Lif tərkibi	Toxunması	İşləmə növü	Sapların xətt üzrə sıxlığı, tex		10 sm-ə düşən sap miqdarı	
					uzununa	eninə	əriş	arğac
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.
"Tverskaya" kostyum parçası	1331	NVis	-	-	22,2	22,2	297	216
Astar parçası	32290	NVis	-	-	13,3	13,3	500	305
Kətan astar	10122	VLn	Kətan	-	100	100	160	165

Cədvəl 1.1-in davamı

Hidros- kopik-lik, %	Nəm keçiriciyi, %	Hava keçiri- cilik əmsalı $\text{dm}^3/\text{m}^2\text{s}$	Suya davamlı- lıq, Pa	İstilikkeçiricilik, V_t/M	Ümumi elektrik müqa- viməti	Ağlıq səviy- yəsi, %	Rəng davam- lılığı, qrup	Tiftik- lənməyə qarşı davam- lılıq əd./ sm^2
11.	12.	13.	14.	15.	16.	17.	18.	19.
14	-	80	-	0,03	$4,9 \cdot 10^8$	-	Davamlı	0-2
14	-	80	-	0,04	$4,9 \cdot 10^8$	-	Davamlı	0
12	-	70	-	-	$1,4 \cdot 10^9$	-	-	-

Cədvəl 1.1-in davamı

Yaş emal zamanı xətti ölçülərdə dəyişikliklər		Əzilmə əmsalı (əzilməmə əmsalı, %)	Yuyul- mağa qarşı davam- lılığı, dövrələr	Parçalanma gərginliyi		Tam uzanma, mm		Genəlmə, qrup, %
uzununa	eninə			uzununa	eninə	uzununa	eninə	
19.	20.	21.	22.	23.	24.	25.	26.	27.
1,5	1,5	40	4000	50	35	30	20	3-5
1,5	1,5	30	1500	40	30	30	20	3-6
1,5	1,5	30	-	40	40	15	15	-

Üzlənmə əmsalı, %, qrup	Aralanması, daN	Bükülmə sərtliliyi, qrup, sN	Səth sıxlığı, qr/m ²	Eni, sm	Parakəndə qiyməti	Dəyər qrupu
28.	29.	30.	31.	32.	33.	34.
Qənaətbəxş 50-65	2,9	9	235	152	300	-
Qənaətbəxş 75-85	0,9	5	100	80	80	-
Qənaətbəxş 45-65	-	4	70	90	120	-

1.3. Kişi kostyumlarının keyfiyyətinə dair tələblər

Kişi kostyumları və onların istehlak xüsusiyyətlərinə bağlı bütün tələbləri aşağıdakı qruplara bölmək olar: kostyumun ergonomiklik, estetiklik və etibarlılıq tələbləri (xidmət müddəti). Bu qruplaşdırma istehlakçıların şəxsi istifadə predmeti olan kostyumdan gözlədikləri tələbləri əhatə edir. Kostyuma həmçinin kütləvi istehsalın iqtisadi məqsəduyğunluq tələbləri, məhsulun alınması, istismarı və istehlak xərcləri baxımından kişi kostyumunun əlverişlilik tələbləri irəli sürülür. Kişi kostyumunun tələblərinin təmin olunma dərəcəsi aşağıdakı kimi sistemləşdirilə bilən bir çox amildən asılıdır: [2, s.36]

- materialların xüsusiyyətləri; lif tərkibi, quruluşu, kolorist tərtibatı, fiziki-kimyəvi, sanitariya-gigiyenik xüsusiyyətləri ilə şərtlənir.

- kişi kostyumunun model və dizaynı (bədənə oturdulması, qat miqdarı, qatların ölçüsü və qalınlığı, paltarın oturmasında ötürmələrin böyüklüyü);

- məhsula əlavə xüsusiyyətlər vermək üçün emal edilməsi (kimyəvi emal).

Kişi kostyumları üçün əsas tələblər:

Erqonomik xüsusiyyətlər - bu tələblər "insan-paltar-ətraf mühit" sisteminin elementlərinin qarşılıqlı təsirini nəzərə alır. Bunlara antropometrik, gigiyena və psixofizioloji tələblər daxildir.

Antropometrik tələblər kişi kostyumunun insanın antropometrik xüsusiyyətlərinə uyğunluğudur, yəni kostyum insanın forma və ölçülərinə uyğun olmalı, nəfəs alması, qan dövranı və hərəkət etməsi üçün əlverişli şərait təmin etməli, yormamalı, istifadəsi rahat olmalıdır (asanlıqla geynilməli, bağlanmalı, çıxarılmalıdır).

Gigiyenik tələblər geyim sahəsinin altında lazımi mikroiqlim (istilik, rütubət, qaz tərkibi, buxar və hava keçiriciliyi, toksiklik, çirklənmə) yaratmaqdır. Gigiyenik şərtlər həmçinin kişinin əməyinin və məhsuldarlığı (məhsulun dizaynı, istifadə olunan materiallar, qat quruluşu və s.) ilə təmin olunur. Gigiyenik tələbləri yerinə yetirmək üçün kostyum aşağıdakı funksiyaları yerinə yetirməlidir: İnsan orqanizmini xarici amillərin təsirindən qorunmalıdır - soyuq, istilik, yağıntılar, günəş radiasiyası, külək, mexaniki zədələnmə, zərərli istehsal amilləri; insan həyat və fəaliyyəti üçün münasib şərait yaradır - bədən normal temperaturunu, tənəffüsü, qan dövranını, dərinin təmizliyini və patlar altında təmizliyi təmin edir, yəni kir, toz və mikrobu nüfuz etməsini aradan qaldırır.

Kişi kostyumunun psixofiziki tələbləri aşağıdakı amillərlə müəyyən edilir: estetiklik, bədənə yaxşı uyğunluq, insan əməyini yaxşılaşdırmağa və artırmağa kömək edən rahat şərtlər.

Gigiyenik və antropometrik tələblərə cavab verən kişi kostyumları eyni zamanda insanın fizioloji ehtiyaclarını da təmin edir. Bu tələblər həm də kostyumun çəkisi, öz qatları və dəri arasında sərtliyi və sürtünməsi ilə müəyyən edilir.

Kişi kostyumları üçün estetik tələblər insanın estetik zövqlə dilə gətirilən müasir tələblərinə, modada mövcud istiqamətlərə uyğunluğudur.

Estetik cəhətdən paltarların bu qiymətləndirilməsi insanın gözəllik haqqında düşüncələri, yəni ideali ilə müqayisə edildikdə ortaya çıxır. Bu, aşağıdakı amillərin

təsiri ilə ortaya çıxır: yaşayış səviyyəsi, iqlim, milli və fərdi xüsusiyyətləri (yaş, həyat tərz, iş, yaşayış yeri).

Kişi kostyumları üçün estetik tələblər tərz və modadan da asılıdır. Tərz tarixi şəkildə yaradılmış metod və bədii ifadə vasitələrinin sabit bir ifadəsidir. Moda üslubdan fərqli olaraq bədii ifadə vasitələrinin müvəqqəti cəmidir. Geyimdəki moda, kişi kostyumlarının dizaynında insanın təbii ehtiyaclarının davamlı yenilənməsi, zövqə uyğun məhsulların təkmilləşdirilməsi ilə əlaqədar müəyyən vərdiş və zövqlərin müəyyən bir sosial mühitində qısa hökmranlığı ifadə edilir. Kişi kostyumunun forması zamanla, iqlim şəraitinin təsiri altında və s. dəyişir.

Kişi kostyumu şərti olaraq funksional, konstruktiv, estetik formalara bölünür.

Funksional forma kostyumun məqsədi ilə müəyyən edilir.

Konstruktiv forma kişi kostyumlarının materialların xassələrinin, həcmələrinin, nisbətlərinin səmərəli istifadəsi ilə xarakterizə olunur.

Kişi kostyumunun istismar xüsusiyyətləri paltarın müəyyən bir müddət ərzində funksiyalarını yerinə yetirmək qabiliyyəti etibarlılığı ilə xarakterizə olunur və dayanıqlılıq, davamlılıq, təmirə uyğunluq xüsusiyyətləri ilə müəyyən edilir.

1.4. Kişi kostyumlarının və kostyum parçalarının təsnifatı və çeşid xüsusiyyətləri

Azərbaycanın ticarət müəssisələrinə geniş çeşiddə kişi kostyumları daxil olur. Burada müxtəlif xarici firmalar, eləcə də yerli istehsalçılar tərəfindən hazırlanan kostyumları tapa bilərsiniz. Bundan əlavə, mağazalarımızda həyatın bütün hallarına uyğun kostyumlar seçmək mümkündür. Hazır zavod istehsalı kostyumlarla yanaşı, çoxsaylı atelyelərdən birində fərdi ölçülərlə kostyum sifariş verilə bilər. Bu məhsulların hər bir növü ilə tanış olmaq asan məsələ deyil.

Buna görə, bu məhsulları digər məhsul qruplarında olduğu kimi müxtəlif meyarlara görə təsnif etmək lazımdır. Kişi kostyumları hazır ölçülərə uyğun hazırlanmış standart kostyumlara və fərdi ölçülərlə sifariş əsasında hazırlanmış xüsusi kostyumlara bölünür: Təyinatı üzrə iş kostyumları, Casual kostyumlar, idman kostyumları (blazerlər), mərasim geyimləri (smokinqlər, bayram və gecə kostyumları), xüsusi

(uniforma) kostyumlara bölünürlər. Mövsümə görə hər mövsümə uyğun kostyumlar, qış kostyumları, yay kostyumları (astarlı, astarsız). Üslubuna görə İngilis kostyumları, İtalyan kostyumları, Amerika kostyumları, Fransız kostyumları və s. Komplektliyinə görə ikili (pencək və eyni parçadan şalvar), üçlü (eyni parçadan pencək, şalvar və jilet). Tikilişinə görə biryanlı kostyumlar, ikiyanlı kostyumlar, smokinlər, fraklar, frençlər, kitellər.



frenç



idman kostyumu

Şəkil 1.1. Kişi kostyumlarının növləri

Kostyum müvəffəqiyyətli bir adamın qarderobunda məcburi bir xüsusiyyətdir. Müxtəlif növ kişi kostyumları var, buna görə də birinin lehinə seçim etmək çətindir. Baxmayaraq onlar bir-birinə bənzəyirlər, onları model, məqsəd və kəsiklə ayırd etmək olur.

Əlbəttə, kişilər üçün moda daha sabit və mühafizəkardır. Kəskin dəyişiklik qadınların paltarında olduğu kimi tez-tez meydana gələ bilməz, amma bir kişi öz qarderobunu seyr edirsə, o zaman kostyum və məqsədləri arasındakı fərqləri anlamaq arzusundadır.

Müasir mağazalarda müxtəlif üslublu məhsullar, eləcə də kişi kostyumlarının müxtəlif növ adları var.

Biryanlı kostyum. əgər "troyka"dırsa, o, pencəkdən, jiletdən və şalvarlardan ibarətdir. "Dvoyka" kostyumda isə jilet yoxdur. Son vaxtlar müasir kişilər "troyka"nı çox vaxt seçmirlər, çünki onun dəbi keçib. Onlar daha çox "dvoyka" əldə etməyə meyllidir. Həmçinin qeyd edək ki, demək olar ki, 95 faiz biryanlı pencəyə üstünlük verir. Bu model biznesmenlər üçün yayılmışdır və adət edilmişdir.



Şəkil 1.2. Biryani kostyum

Biryanlı pencəyin əsas xüsusiyyəti, arxa tərəfində bir və ya iki yarığın mövcudluğu, eləcə də düzbucaqlı formalı yaxaların olmasıdır. Düymələr iki və ya üç ədəd ola bilər.

İkiyanlı - bu rəsmi tədbirlər üçün daha rəsmi, ciddi modeldir. Pencəkdə düymələr iki sıra yerləşir, yarımlar dərin qoxuya malikdirlər. Daşıma qaydası – pencəyin bütün düymələri düymələnir. Ucaboy, arıq bədən quruluşlu kişilərdə əla görünür.



Şəkil 1.3. İkiyanlı kostyum

İkiyanlı kostyumun əsas fərqi itilənmiş formaya malik olan, yuxarıya yönəlmiş və əlavə olaraq arxadan iki yarıqlı yaxalıqlardır. Klassik ikiyanlı kostyumda altı düymə vardır, yuxarıda yerləşən ikisi dekorativ hesab edilir, lakin dörd düyməli pencəklər də var və onlar daha az rəsmidirlər.

Troyka kostyum çoxdan bəri klassik qəbul edilmişdir və o, valehedici zövqün təzahürü hesab edilir. Komplektə biryanlı pencək, şalvar və kiçik ölçüdə jilet daxildir. Onlar hamısı eyni materialdan hazırlanır. Belə ansamblı daha konservativ görünür və digərləri arasında seçilir.



Şəkil 1.4. Troyka kostyum

Klassik model əldə edərək sərf olunan pullara görə narahat olmağa dəyməz, çünki troyka kostyum heç vaxt moddan düşmür.

Eyni kostyum bütün hallarda geyinilmir. Kişi kostyumları təyinatına görə aşağıdakı şəkildə olur:

1. Təmtəraqlı - bu vizitkalar, smokinqlər, fraklardır.
- Vizitka - yarım frak növüdür, pencəyin tərəfləri aşağıya doğru daralır və arxa uzunluğu diz səviyyəsinə çatır. Bir düymə qaydası ilə düymələnir. Geyimi ağ köynəklə, kəpənək qalstukla, zolaqlı şalvarla, bir jilet və qara ayaqqabı ilə geyinmək tövsiyə olunur.



Şəkil 1.5. Vizitka

- Smokinq və ya klub pencəyi. Hal hazırda onu saat 5-6-dan sonra başlayan protokol tədbirlərə geyinmək qəbul edilmişdir.



Şəkil 1.6. Smokinq

Pencək biryanlı, eləcə də atlas parçadan geniş yaxalıqlı ikiyanlı ola bilər. Qara materialdan tikilir, isti iqlimi olan ölkələrdə ağ materialdan da tikilə bilər. Smokinq komplektdə ağ köynəklə və o cür kəpənəklə geyinilə bilər. Sinə cibində cib dəsmalı, jilet və geniş kəmərlə tamamlana bilər.

- Frak - bu ciddi dress-kodla ayrıca təntənəli hadisələr və ya rəsmi tədbirlər üçün axşam variantıdır. Pencək qabaqdan qısaldılmış, arxasında dar uzun ədəkləri var. Komplektə qayıqsız, amma yüksək qayışla dar şalvarlar əlavə edilir, yan tərəflərdə - ipəkdən, cibdə qar kimi örpəkdən və eyni əlcəklərdən ikiqat lampaslardan ibarətdir. Fraklar nişastalanmış ağ köynəklə, eyni rəng jiletə, kəpənək qalstuk, həmçinin qara, mütləq laklanmış ayaqqabılarla geyinilir.



Şəkil 1.7. Frak

2. Qeyri-rəsmi - hər gün üçün nəzərdə tutulmuşdur. Onlar müxtəlif parçalardan tikilirlər. Belə kişi kostyumu qeyri-rəsmi, hətta azca laqeyd obraz yarada bilər.

Bu qrupa daxil olurlar:

- Kejual - iş, dostlarla əyləncə gecələri və istənilən qeyri-rəsmi tədbirlərə yararır.



Şəkil 1.8. Kejual

Köynəyin açılmış yaxasıyla və qalstuksuz daşımaq olar. Əgər pencək və şalvarlar müxtəlif parçalardan tikilmişdirsə qalstuksuz geyinmək olar.

- Fashion item (dəb ikonu) - gündəlik geyinmək üçün və ya dostluq əyləncə gecələri üçün yarayan variantdır. Kətandan, pambıqdan tikilirlər və ya hətta ipək parçalar və laqeyd zərifliyin obrazını yaradırlar.

2. İşgüzar - ən yayılmış növdür və tikişin üsullarına görə fərqlənir.

Kəsikdən asılı olaraq kişi kostyumlarının növləri vardır. Materialların kəsilməsi öz aralarında fərqlənir. Bir neçə növ kişi kostyumları var:

1. İngilis sayağı- bu sadəliyin, ciddiliyin ifadəsidir. Tonlar sakit, yumşaqdırlar. Demək olar ki, bu elegantlıq və klassikadır. İki, bəzən də üç düymə, bölünmüş, yaxalıqlarda yanlar üzrə iki yarıq var. Belə məhsulla şalvar geyilir. Çiyinlər kiçik çiyin yastıqları ilə yüngül əyilmişdir. Kişi belə kostyumda bir düz çiyin və kürək xəttinə malik olur, olduqca incə, təəccüblü görünür. Bu seçim yaşa və kompleksə

baxmayaraq, demək olar ki, hər kəs üçün uyğundur. Hər tərəfdə olan kəsiklər əlləri cibdə saxlamağa imkan verir.



Şəkil 1.9. İngilissayağı kişi kostyumu

2. Fransızsayacağı - bu qısa, uzunluğu ombada daralmış bir kostyumdur, sinə xətti həcmli və çiyinlər yuvarlaqdır. O, ikiyanlıdır, bəldə bir düymə, geniş yaxaya malikdir. Belə bir kəsik fiquru çəkir, zəriflik verir. Qısaldılmış Fransız kostyumları daraldılmış belə malikdir, fiquru qısaldaraq qısa boylu kişilərə uyğun hala gətirmək mümkündür.



Şəkil 1.10. Fransızsayacağı kişi kostyumu

3. Almansayağı - bu stil, azadlığı və üslubu sevən kişilər tərəfindən qiymətləndirilir. İngilislərdən fərqli olaraq, bu, yüngül zərifliklə fərqlənir, lakin yüksək keyfiyyətli tikiş və parça ilə gözəl görünür. Qol yeri dərin, qolu geniş və böyükdür. Məhsulun tikildiyi yun keyfiyyətli parça qıvrılmamışdır, çünki iplər bükülmə və çəkilmənin xüsusi texnologiyasına malikdir. Belə bir kostyum uzun müddət xidmət göstərir. Bəzi modellərin qolları üzərində düymələri var. Bu seçim həm arıq kişilər, həm də orta çəkili kişilər üçün uyğun gəlir.



Şəkil 1.11. Almansayağı kişi kostyumu

4. İtalyansayağı, əgər bırıqlı variantı götürsək, onda o üç düymə və yan iki yarığa malikdir. Çiyinlər azca qaldırılmışdır və bir az genişləndirilmişdir. Yaxaları kəskin, cibləri çərçivədə kəsilmiş şəkildədir. Əgər ikiyanlı kostyum olarsa, bu halda bitişik siluətlə, çiyinlər dar, düymələr yüksəkdə yerləşdirilmiş şəkildə, sinə xətti üzrə həcm isə kiçik olacaqdır. Şalvarlar uzunluqları boyunca eyni enlikdə düz olur. Sadə parçadan, bəzən isə rəsmli parçadan istifadə edilir. Belə kostyumu daşıyanlar öz fərdilikləri ilə seçilir. Belə kostyum üçün kişi kompleksiya (dəri) hər hansı ola bilər. O, fiqurun çatışmazlıqlarını gizlədə bilər, buna görə hətta dolu kişilərdə əla görünür.



Şəkil 1.12. İtalyansayağı kişi kostyumu

5. Amerikansayağı - bu çox rahat məmulatdır. Onların görünüşü qeyri-rəsmidir. Kostyum dəqiq silueta malik deyil, çiyinlərdə qalınlaşma yoxdur, hətta qolları qatlamaq olar. Qol yeri sərbəstdir, pencək beldə daralır, yaxalar en üzrə bir qədər yuvarlaşmışdır. İki və yaxud üç düymə görmək mümkündür, bu düymələr arasında geniş məsafə vardır, yarıq bir dənədir, ciblərinin klapanı vardır. İkiyanlı pencək dərin yaxalıqlara fərqlənir, bel xəttində daha bir ədəd də düymə vardır. Şalvarlar geniş olur, bel tərəfdə yığılmalar ola bilər. Dolu bədən quruluşu olan kişilər üçün uyğundur, çünki komfortluq və sərbəstlik təmin edir. Təntənəli mərasimlər üçün uyğun gəlmir.



Şəkil 1.13. Amerikansayağı kişi kostyumu

6. Avropasayağı kostyum ingilis klassik kostyum kəsiyi kimidir, bir qədər görünüşü dəyişik və qısaldılmışdır. Pencək bir qədər uzun, çiyinləri genişdir, şalvarlar kifayət qədər həcmli və sərbəstdir. Pencək həm bilyanlı, həm də ikiyanlı tikilir, yarıqlar yoxdur. Çiyin xətti digərləri ilə müqayisədə bir qədər genişdir. Onunla yalnız geniş qalstuk taxmaq lazımdır. Aşağı düyməsi kişinin belini vurğulamaq baxımında bağlanır. Belə kostyumda oturmaq rahat deyil, bunun üçün düyməni açmaq lazımdır. Bədən quruluşu yaxşı olan uzunboy, qamətli kişilərə uyğundur.



Şəkil 1.14. Avropasayağı kişi kostyumu

Kostyumun keyfiyyətini təyin edən əsas şərt onların tikildiyi parçalardır. Yun ən əsas və bahalı kostyum materialı sayılır. Yun kostyum parçalar daranmış və aparat ipliklərindən hazırlana bilər, buna görə də onlar kamvol və mahuda bölünürlər.

Aydın ki, müxtəlif növ liflər və onların birləşmələri müxtəlif növ material əldə etməyə imkan verir. Bundan əlavə, müasir bir toxuculuq maşınının texniki imkanları bir neçə parça növlərinin sayını artırır. Toxuma prosesində uzununa (əsas) və eninə (atqı) ipliklərin nisbi mövqelərinin bir çox mümkün variantları var - bu toxuma adlanır, nəticədə tamamilə fərqli parçalar eyni ipdən əldə edilə bilər. Rahatlıq üçün oxşar istehlakçı xüsusiyyətləri olan parçalar qruplar halında qruplaşdırılır: forma, kostyum, palto.

Konkret olaraq sapların toxuculuq üsulu (təbii və ya qarışıq xam materiallar düz və ya kvadrat (düz), diaqonal (dillənmiş və atlaz) ola bilər.

İplərin toxunması üzrə parçaların növləri

Düz və ya kvadrat (kətanvari) toxuma

Kətan. Çox kətan parçalar düz toxumada, eləcə də "həsir" ilə hazırlanır. Çox kobud toxunmuş kətan çox davamlıdır və istiliyi yaxşı saxlayır. Baxmayaraq ki bu, tünd çalarlarda boyadır məhsullarda tez-tez təbii lif rəngindən istifadə edilir. Kətan parça paltar və kostyum qrupunda istifadə olunur.

Kətanın qırılması bir dezavantaj deyil, kətan paltarının təbii görünüşüdür, lakin rəsmi hallarda istifadəsini məhdudlaşdırır.

Panama. Parçanın adı "Panama" və ya "həsir" toxunmasından götürülüb: iki uzununa iplər (və ya daha çox) kətan prinsipinə uyğun olaraq eyni sayda çapraz iplərlə toxunur. Bu cür toxuma kostyum parçalar üçün istifadə edilir və Panama 2 x 2 və 3 x 3 müəyyən rəng effektləri ilə naxışlı parçalar istehsal etmək üçün istifadə edilə bilər.

Panama yun və qarışdırılmış seçimlərdən ibarətdir ki, isti mövsüm üçün çox yüngül bir materialdır, möhkəmdir və qırıqlara davamlıdır. Panamadan isti iqlim üçün gözəl kostyumlar tikilir.

Poplin. Yumşaq, sıx və hamar köynək (paltar) pambıq iplikçiliyinin mövsümi alt qruplarıdır. Məşhur "ada" poplin (Karib adalarından ən yaxşı uzun ştapel pambıqdan) köynəklər üçün idealdır. Merserizasiyadan sonra (xüsusi kimyəvi proses) parça çox dayanıqlı və parlaq olur. Yaz pencəkləri və şalvarları qalın poplindən tikilir. Zərif yaz kostyumları üçün sıx ipək poplin də var.

Flanel. Qış alt qrupunun pambıqdan ya da yundan bir və ya iki tərəfdən bir yığın ilə birbaşa birləşməsi üçün yumşaq isti parçadır. Merinos iplikləri və qarışıq parçalardan ibarət flanel kostyum və şalvar üçün idealdır, pambıq flanel kişilərin köynəkləri və şalvarları üçün yaxşıdır, lakin, flaneldən geyim tez aşınır, buna görə də hər gün geyinmək tövsiyə edilmir, kostyum üçün əlavə bir cüt şalvar almaq lazım gəlir.

Mahud. Parça, ön səthində toxunma nümunəsini gizlətməklə silindrlər nəticəsində bir keçə kimi meydana gəlmiş olan təmiz yun və yarımyun iplikdən hazırlanır. Çox vaxt toxuma, nadir hallarda sarja toxunuşu ilə hazırlanır. İplik tipinə və qalınlığına görə parça nazik və ya kobud olur. Palto, kostyum, forma və texniki ehtiyaclar üçün istifadə olunur.

Drap (Fransız drap - mahud). Aparat (mahud) əyirmə ipliindən mürəkkəb toxunan, ağır və sıx bir parçadır. Drap iki qatdan ibarətdir və yüksək istilik izolyasiya xüsusiyyətlərinə malikdir. Yüksək keyfiyyətli yun ümumiyyətlə ön tərəfə gedir, əks tərəf qarışıq liflərdən hazırlana bilər.

Diaqonal (sarja) toxunma.

Tvil. Diaqonallı toxumaların bütün növləri üçün ümumi adı yun, ipək və ya pambıqdan hazırlanmış dəmir toxunuşlu iplər. Çarpazlıqla asanlıqla tanınan, zəngin bir toxuma, xüsusi elastiklik, gigiyena və uzunömürlülük ilə xarakterizə olunur.

Kostyumluq parçalar – təmiz yunlu və yarımıyunlu olan incə naxışlı toxunmadan əldə olunan bu kostyum parçaları arasında ən geniş yayılmış qrupdur.

Təmiz yunlu kostyum parçalar, əsasən, çoxrəngli, melanj və onların üç rəngli muline ipliklərindən istehsal olunurlar, onları yumşaqlaşdırən və güvəyə dözümlü maddə ilə emal edirlər.

Yun qarışıqlı kostyumluq parçalar geniş çeşiddə istehsal olunur. Bu da istifadə edilən xammalın və quruluşun müxtəlifliyi ilə izah olunur. Onlar, əsasən, çox rəngli, zolaqlı və damalı istehsal olunur. Qarışıqların keyfiyyətli tərkibinə əsasən, iki və üç komponentli parça fərqləndirilir. İki komponentli parçalar lavsan, nitron və viskoz liflər ilə hazırlanır. [9, s.46]

Lavsanlı parçalar geniş yayılmışdır, onlar gözəl xarici görünüşə sahibdirlər və geyinilməyə davamlıdırlar. Parçalarda yunun miqdarı 35-70%, səth sıxlığı isə 200-280 q/m² təşkil edir. Lavsanlı parçalardan çoxunun çatışmazlıqlarından biri kiçik səth sıxlığıdır (200 - 230 q / m²). Bu parçalardan yüngül yay geyimləri hazırlamaq tövsiyə olunur. Astar materialları yanlış seçiləndə bu parçalardan olan kostyumlar qısa bir zamanda formasını itirirlər. Payız-qış mövsümündə istifadə edilən kostyum üçün daha sıx və ağır parçalar (250 - 280 g / m²) istehsal olunur.

Viskoz və lavsan əlavə olunmuş, yun tərkibi isə 25-40% olan parçalar çox məşhurdurlar.

r. Onlara aşağıdakı strukturlar xarakterikdir: viskoz və lavsan (30%) ilə qarışdırılmış arğacda burulmuş iplik; yun lavsan (lavsan 40%), kompleks viskoz sapla burulmuş iplik. Bu parçalar yaxşı struktura və qənaətbəxş xüsusiyyətlərə malikdirlər.

Viskoz və nitronun əlavə edilməsi ilə işlənmiş parçalar 23-40% yun tərkiblidirlər və iki strukturla hazırlanırlar: əriş və arğacda burulmuş viskoz və nitron (30%) tərkibli lplik; viskoz iplə burulmuş nitronla (50%) qarışdırılmış iplik. Yun parçalar çox elastik və aşınmaya davamlıdırlar.

Burulmuş viskoz lifli və kapron qarışığı iplikdən hazırlanan 30-50% yun tərkibli parçalar kobud olur və qırıxmırlar.

Burulmuş lavsan və kapron qarışığı iplikdən hazırlanmış 30-50% yun tərkibli parçalar sərt və elastikdir.

Burulmuş nitron və kapron qarışığı iplikdən hazırlanmış parçalar 40-45% yun tərkiblidirlər, daha yumşaq, elastik və aşınmaya davamlıdırlar.

Burulmuş belan (49%) iplə təmiz yun iplikdən hazırlanan parçalar muline edilmiş olur, gənc və kişi kostyumlarında istifadə olunaraq yüksək forma sabitliyi və uzunömürlülüüyü ilə xarakterizə edilir. [8, s.37]

Laykra tipli burulmuş poliuretan (20%) ipdən hazırlanan təmiz yun iplikdən parçalar. Onlar elastik, dartılan, kifayət qədər aşınmaya davamlıdırlar.

Qısa kətan lifi (15-20%) əlavəli lavsan və ya nitron iplikdən hazırlanan parçalar maraqlı quruluşa - yumşaq, elastik və yaxşı gigiyenik xüsusiyyətlərə malikdirlər.

Cins tipli parçalar ərişda yun-nitron qarışıq iplik və arğacda sarja toxumasıyla burulmuş pambıq-parça iplikdən hazırlanır. İncə toxunmuş kostyumluq parçalar kamvol parçalardan böyük qalınlıq, həcm və xovluluğuna görə fərqlənilər. Lif tərkibinə görə bu parçalar çox vaxt yarımıyunlu olurlar.

Cins kimi parçalar müxtəlif lif tərkibindən istifadə olunaraq atlaz və sarja hörgüsü ilə yarım yunlu iplik birləşmələrindən istehsal olunur. Parçalar berrəngli, fərqli cizgili (geniş, dar, kölgəli, yaxınlaşan), və damalı (xırda, şaquli dartılmış) istehsal olunur, kişi və uşaq geyimlərinin, şalvar və gödəkcələrin tikilişində istifadə olunurlar.

Tvid tipli parçalar neps effektiv fasonlu iplikdən, adətən kətan toxunma üsulu ilə hazırlanırlar. Parçalar sərtlik və elastikliyi ilə seçilirlər, kişi, qadın və uşaqlar üçün kostyum, şalvar, gödəkcələrin tikilməsində istifadə olunur.



Şəkil 1.15. Qış və payız-yaz mövsümü üçün kişi kostyumları

Pencəklik parçalar daha yüksək səth sıxlığı ilə (420 g/m^2 -ə qədər) fərqlənirlər. Onlar kətanı, sarja və birləşmiş toxuma üsulları ilə istehsal olunurlar; böyük və parlaq damalı, çoxrəngli və melanj istehsal olunurlar; kişi və uşaq gödəkcələrinin tikilməsi üçün istifadə olunurlar.

Kostyumluq parçalarda pambıq və kətan liflərinin istifadə təcrübəsi maraq kəsb edir. Hamar iplikdən başqa düyünlü, ilgəkli, muline effektiv kətan tərkibli müxtəlif növlü ipliklər əldə edilmişdir. Onlar, əsasən, incə naxışlı toxuma ilə, bəzən də jakkart üsulu ilə əldə olunur, çoxrəngli, melanj, bəzən berrəngli istehsal olunur, qadın və kişi kostyumlarının tikilməsi üçün istifadə olunur.

Pambıq-parça kostyumluq parçalar təmiz pambıqdan və ya kimyəvi lif əlavələri ilə (15-20% kapron və ya 25-33% lavsan) burulmuş iplikdən əldə olunurlar; xətt sıxlığı 25-70 tex və burulmuş xətt sıxlığı $14,4 \text{ tex}^2$ - 25 tex^2 -dir. [2, s.51]

Halqavari toxuma ilə yanaşı bu parçalar üçün pnevmomexaniki toxuma ipliği istifadə olunur. Kostyumluq pambıq parçalar sıxlığı ilə fərqlənir (60-100%), gərginliyə

davamlıdır və yaxşı gigiyenik xüsusiyyətlərə malikdirlər. Yüngül parçaların səth sıxlığı 180 - 280 g/m², ağır parçaların səth sıxlığı 280 - 415 q/m²-dir.

İşləmələrin xüsusiyyətlərindən və məqsədlərdən asılı olaraq kostyumluq parçalar berrəngli, xüsusi, melanj, çoxrəngli və qışlıq olurlar. Bir çox məmulatlar əzilməz və qırışmaz işləməylə merserləşdirilmiş istehsal edilirlər.

Kostyum tikilməsi üçün nəzərdə tutulan parçaların böyük qismini geyim qrupuna daxil edilirlər, amma xovlu parça qrupları, qismən də digər parça qrupları istifadə oluna bilər.

Triko struktur və işləmə xüsusiyyətləri ilə fərqlənən böyük miqdarda çoxrəngli parçaları birləşdirir. İstifadə olunan ipdən asılı olaraq, trikolar üç qrupa bölünür. Birinci qrupa ərş və arğacda eyni iplikdən, ikiciyə əsasda və arğacda burulmuş iplikdən, üçüncüyə ərşdə burulmuş iplik, arğacda təkqat iplikdən hazırlanan trikolar aiddir. Trikolar üçün təmiz pambıq iplik, həm də viskoz və lavsan lifli iplik istifadə olunur. Viskoz lifləri parçaya yumşaqıq və ipək hamarlığı verir. Lavsan lifləri parçanın əzilməsini azaldır və davamlılığını artırır. Bir sıra triko növləri pambıq-parça iplikdən istehsal olunur, bu da parçaya parıltı verən, ipək hamarlığı, boyanma keyfiyyətini artıran ərşdə və arğacda burulmuş viskoz ipin istifadəsinə görədir.



Şəkil 1.16. Fərqli naxışlı kostyum parçaları

Trikolara kostyumluq yun parçaların görünüşünü vermək üçün sarja və kombinləşdirilmiş toxumadan istifadə olunur; səth sıxlığı 230-250 q/m²-dir. Ümumiyyətlə trikolar daha çox zolaqlı, bəzən də damalı istehsal olunur, kişi və uşaq kostyumlarının tikilməsində istifadə olunurlar.

Trikoların tikilməsində çətinlik yaranmır, çünki çox az genəlmə, cırılma, daralma ola bilər, lakin bəzi trikolarda büzülmə müşahidə oluna biləcəyindən dizayn və kəsmə zamanı bunu nəzərə almaq lazımdır.

Koverkot - ərşdə burulmuş ikirəngli iplikdən, arğacda təkqatlı, berrəngli iplikdən diaqonal və ya atlaz toxuması ilə hazırlanan melanj parçadır. Sıxlıq ərşdə arğacdən ikiqat və daha çox olur. Koverkot hopdurulmuş və hopdurulmamış mersezə edilə bilər; hopdurulmamış koverkot kostyum tikilişində, hopdurulmuş koverkot plaş və gödəkcə istehsalında istifadə olunur.

Moleksin - xətti sıxlığı ərşdə 25 tex, arğacda 29,4 tex olan karda iplikdən qüvvətləndirilmiş satin toxuması ilə hazırlanan güclü parçadır; parçanın səth sıxlığı 180-347 q/m²-dir. Arğacdakı sıxlıq ərşdəkindən daha yüksəkdir. Meloksinin bir qədər səpələnəcək xüsusiyyəti var. Berrəngli və basma şəklində buraxılır, uşaq kostyumları, şalvarlar, ədəklər, xüsusi paltarların tikilməsində istifadə olunur.

Diaqonal - berrəngli və ya ağardılmış parçadır. Sarja və ya diaqonal toxunuşlu təkqatlı və ya burulmuş iplikdən əldə olunur, bunun nəticəsində onun üzərində diaqonal cərgələr aydın görünür. Kişi şalvarları, uşaq geyimləri və xüsusi geyimlər üçün istifadə olunur.

Reps - sıx toxunmuş parçadır. Arğacda daha qalın iplik istifadəsi hesabına eninə sərt şəkildə önə çıxan kanara malikdir. Arğacla müqayisədə ərşdə daha böyük sıxlıq olur.

Geyim qrupunun repsləri, əsasən, ərşdə və arğacda burulmuş və ya ərşdə burulmuş, arğacda təkqatlı darlanmış iplikdən əldə olunur. Bəzən 15% kapron lifli pambıq ipliklərindən istifadə olunur.

Repslər berrəngli, bəzən mersezləşdirilmiş və suitələyici işləmə ilə istehsal edilir, kişi və qadın geyimlərinin, idman gödəkcələrinin və s. tikilməsi üçün istifadə olunur.

Raqojka – ağardılmış, möhkəm və ya birrəngli ikilik və üçlük kətanı toxunma parçadır. Bunun nəticəsində onun səthində damalı şəkil əmələ gəlir. Parça sıxlaşdırılıb. Eyni zamanda yumşaq və elastikdir. Ərişdə və arğacda burulmuş iplikdən istifadəyə görə yaxşı elastik xüsusiyyətlərə malikdir və aşınmaya davamlıdır, lakin saçaqlanır. Raqojka kişi, qadın və uşaqlar üçün geyim, şalvar və digər məhsulların tikilməsində istifadə olunur.

Satin triko parçalar çətin ikiüzlü toxunma ilə əldə edilir, nəticədə ön tərəfdə incə maili diaqonal xətlər, arxa tərəfsə isə hamar satin alınır. Satin triko xətti sıxlığı 20-25 tex, səth sıxlığı 230 q/m² olan iplikdən hazırlanır, qara, qəhvəyi, tünd mavi və digər rənglərdə istehsal olunur. Parça əsasən arğacda çox sıx və davamlıdır; Davamlılıq tələb olunan xüsusi geyimlərin, idman gödəkcələrinin və başqa məhsulların tikilməsində istifadə olunur.

Cins parçalar ərişdə birrəngli burulmuş iplikdən, arğacda təksaplı qaba iplikdən xırda naxışlı və ya sarja toxunması ilə əldə olunur. Cins parçaların əsas rəngi mavidir. Parça başqa rənglərdə də istehsal olunur: tünd-mavi, qəhvəyi, qara və s. Modanın təsiri parçada zolaq, dama və parıltının yaranması ilə nəzərə çarpır. [16, s.58]

Forma davamlılığı və sərtlik vermək üçün parçalara qırışmağa qarşı məhlul vurulur. Xammal tərkibinə görə cins parçalar pambıq-parçalara və 25-33% lavsan tərkibli pambıq- polyester parçalara bölünürlər. Pambıq-polyester cins parçalar, cins pambıq parçalardan daha elastikdirlər.

Xüsusi təyinatlı parçalar birrəngli geyim parçalarıyla eyni tərkiblidirlər, amma onları aşağı keyfiyyətli daha qalın ipliklərdən hazırlayırlar. Ön yayılmış parçalar sarja toxunmasıyla əldə olunan spestriko, spesdiaqonal (diaqonal toxunma) və poludvunitkadır. Bu parçalar əsasən xüsusi geyimlərin tikilməsində istifadə olunur.

Kostyumların hazırlanmasında qışlıq geyim parçaları (mahud, zamşa və velveton) və xovlu parçalar da (məxmər, velvet-kord, velvet-rubçik) istifadə olunur.

Kostyumluq kətan parçalar məhdud çeşiddə istehsal olunur. Onlar təmiz kətandan, yarım kətandan olurlar, ərişdə pambıq-parçadan və ya əriş və arğacda 33, 50, 67 % lavsan tərkibli qarışıq iplikdən hazırlanırlar. İpliğin səthi sıxlığı 25-125 texdir.

Kostyumluq parçalar sadə və xırda nazışlı toxunma ilə əldə olunurlar. Sərt, yarıməg, ağ, berrəngli, çoxrəngli, melanj və basmalı istehsal edilir, qırışmamaq və daralmamaq üçün xüsusi emaldan keçirlər.

Kostyumluq təmiz kətan parçalardan kolomenok, raqojka və toxunma strukturunu təqlid edən parçalar istifadə olunur.

Kostyumluq ipək parçalar kimyəvi saplar və ştapel iplikdən əldə olunur. Onlar paltarlıq parçalardan daha sıx və ağırdırlar (160-340q/m²).

Kostyumluq ştapel parçalar quruluşca xovlu və pambıq parçalara bənzəyirlər. Bu parçaları müxtəlif lif tərkibli burulmuş iplikdən əldə edir və kişi, qadın və uşaq geyimlərinin tikilməsində istifadə edirlər. Şalvarlar üçün cins tipli əzilməyən və daralmayan parçalar istifadə olunur.

Digər liflərlə qarışığı olan sintetik lifli parçalara üstünlük verilir. 50-70% lavsan tərkibli kostyumluq viskoz-lavson parçalar elastik, yumşaq və yuyulmağa davamlı olurlar. Nitron lifli parçalar yuna bənzəyirlər və yüksək istilikqoruyucu xüsusiyyətləri var, lakin davamsızdırlar.

Bəzən ərşdə ipliklə yanaşı kompleks və teksturalı iplər, arğacda isə fərqli tərkibli birləşdirilmiş iplərdən istifadə olunur. Belə parçalar daha yüngül olurlar. Onların istismar xüsusiyyətləri daha yaxşı olur. Əlvan neps, düyün effektləri olan fasonlu və burulmuş iplikdən də istifadə olunur.

Kostyumluq parçalar əsasən kətan, sarja və kombinləşdirilmiş toxunma ilə əldə olunur. Onları çoxrəngli, melanj, bəzəndə berrəngli, qırışmayan, daralmayan, suyadavamlı işləmə ilə istehsal edirlər. Bəzi parçalar “japes” effekti ilə (fasonlu ipi təqlid edən alabəzək ip) istehsal olunurlar.

II FƏSİL. YARIMYUN PARÇALARININ ANALİZİ

2.1. Yarımyun parçaların fiziki xüsusiyyətlərinin müəyyən edilməsi

Toxuculuq materiallarının nəmliyi udmaq və buraxmaq qabiliyyəti materialların fiziki- mexanik xüsusiyyətlərinin icrasına əhəmiyyətli dərəcədə təsir edərək onların emalı və istifadəsi üçün şərtləri müəyyən edir.

Fiziki xüsusiyyətlərinə görə parçalar gigiyenik, istiyədavamlı, optik və elektrikli olmaqla müəyyən növlərə bölünür. Rahatlığa əhəmiyyətli dərəcədə təsir edən parçalar və onların istiliyədavamlılıq xüsusiyyətləri parçaların gigiyenik xüsusiyyətləri hesab edilir. Müəyyən məqsədlər üçün geyimlərin hazırlanmasında gigiyenik xüsusiyyətlər nəzərə alınmalıdır. Bunlara hiqroskopiklik (rütubəti özünə çəkmə qabiliyyəti), havakeçirtmə qabiliyyəti, buxar keçiriciliyi, suyadavamlılıq, toz tutma qabiliyyəti, elektricləşmə kimi xüsusiyyətlər daxildir. Onlar lifli quruluş, struktur parametrlərinə və parçanın işlənməsindən asılıdır. Toxuculuq materiallarının hiqroskopiklik xüsusiyyətləri istehsalın texnoloji proseslərinin, geyim və geyim istehsalı üçün vacibdir. Hiqroskopiklik göstəriciləri materialların nəmliyinin sərbəst-desorbsiya proseslərini xarakterizə edir. Bunlara nəm və hiqroskopiya daxildir.

Toxuculuq materialının nəmliyini və hiqroskopikliyin müəyyən etmək üçün nümunədən 50 ilə 200 mm arasında üç nümunə kəsilir. Kiçik bir maddə ilə yuxarıdakı xüsusiyyətləri 160 mm-dən 30 mm-dək nümunələrdə müəyyən etmək mümkündür. Hər bir nümunə əvvəldən ölçülüb-biçilmiş şalvarda yerləşdirilir və bağlı şalvarda 0.001 g (mf) dəqiqliyi ilə yerləşdirilir. Daha sonra açıq şalvarda olan nümunələr desikatora su ilə yerləşdirilir və eyni dəqiqliklə (m100) çəkildikdən sonra 4 saat ərzində saxlanılır.

Sabit kütləni müəyyən etmək üçün nümunə mc 1100 ° C temperaturda qurutma kabinetində qurudulur. Nümunələri qurdarkən, ilk çəkilən nümunələr 2-3 saat davam edən qurutmadan sonra həyata keçirilir. Qurutma zamanı qurutma şkafını açmaq qadağandır.

Rütubət aşağıdakı formula ilə hesablanır: $W_{\phi} = m_{\phi} - m_c / m_c \cdot 100, \%$

m_{ϕ} – nümunənin gerçək kütləsinin üç ölçümünün aritmetik ortalamasıdır, q.

m_c - nümunənin sabit kütləsinin üç ölçümünün aritmetik ortalamasıdır, q.

Hiqroskopiklik aşağıdakı düstur ilə təyin edilir: $W_{100} = \frac{m_{100} - m_c}{m_c} \cdot 100, \%$

m_ϕ - dörd saat ərzində 100% nisbi rütubətdə üç ölçmə nümunəsinin aritmetik ortalaması, g.

Nümunələrin çəkilməsinin nəticələri Cədvəl 2.1-də verilmişdir.

Cədvəl 2.1.

Materialın hiqroskopik xüsusiyyəti

Materialın təyinatı və nümunənin nömrəsi	Havanın rütubətində nümunənin kütləsi m_ϕ, Γ	100% nəm havada nümunənin kütləsi, $m_{100, \Gamma}$	Mütləq quru nümunənin kütləsi m_c, Γ
Birinci nümunə : özül			
İkinci nümunə: özül			
Üçüncü nümunə: Arğac			
Məbləğ			
Orta			
Nəmlik, %			
Hiqroskopiklik, %			

Toxuculuq materiallarının nəmlənmə qabiliyyəti kapilyarlıq, rütubətlənmə qabiliyyəti, maksimum və minimum suyun udulması ilə xarakterizə olunur.

Nümunənin kapilyarlığını müəyyən etmək üçün nümunədən 50 ilə 300 mm ölçüsündə uzununa iki və eninə üç zolaq kəsilir. Bir ucu kapilyarlılığı təyin etmək üçün alətin qısqacına bərkidilir, digərinin 1 sm-i eozin məhluluna salınır. 2,5 10,15, 30 və 60 dəqiqə sonra parçada xətkəş ilə nəmliyin artımının hündürlüyü ölçülür. Nəticə Cədvəl 2.2-də göstərilir.

Rütubətlənməni müəyyən etmək üçün nümunə ən azı 100 mm diametrli bir şüşə qabın üst hissəsinə sabitlənir. Daha sonra, nümunə səthindən 200 mm məsafədə pipetlə distillə edilmiş su tökülür və nəm udma müddəti müəyyən edilir. Cədvəl 2.2-də rütubətlənmə təyinatının nəticəsi göstərilir.

Cədvəl 2.2

Toxuculuq materiallarının kapilyarlığının müəyyənləşdirilməsi nəticələri.

Təyinat	τ , mm zamanda rütubətin yüksəlmə hündürlüyü					
	2	5	10	15	30	60
Özül	19	55	120	130	170	220
Arğac	20	65	100	100	160	200

Cədvəl 2.3

Rütubətlənmənin təyin edilməsinin nəticəsi

Səthin nömrəsi	Parçanın su damcılarını udma müddəti
1	3
2	3
3	3
4	3
	2
Orta	2,8

Su əmiciliyini müəyyən etmək üçün 0.001 q (m_H) ağırlığında çəkilmiş iki nümunə 100 mm-dək iki nümunə götürülür və üç dəqiqə distillə edilmiş suya qoyulur. Suyun maksimum əmiciliyini ölçmək üçün sudan çıxarılır, nəm çıxartmaq sıxılır və çəkilir (m_1). Nümunənin suyun minimum udulmasını təyin edərkən, filtrlənmiş kağız təbəqələri arasında bir az basıl və çəkilir (m_{B2}). Test nəticələri Cədvəl 2.3-də qeydə

alınır və suyun əmələ gəlməsi formullarla müəyyən edilir. Minimum və maksimum su udulmasının dəyərləri aşağıdakı formula ilə müəyyən edilir:

$$B_{\min} = m_{B2} - m_H / m_H \cdot 100, \%$$

$$B_{\max} = m_{B1} - m_H / m_H \cdot 100, \%$$

Cədvəl 2.4

Materialın maksimum və minimum dərəcədə suyu udması

Nümunənin nömrəsi	Nümunənin çəkisi, mq			Suəmiciliyi B, %	
	Batırmadan öncə (suya), m_H	Silkələmədən sonra, m_{l1}	Sıxıldıqdan sonra, m_{l2}	minimal	maksimal
1	0,58	2,22	1,30	178	274
2	0,66	2,42	1,40		
Orta	0,62	2,32	1,35		

Havakeçiriciliyi (parçanın)gigiyenik və istilik qoruyucu xüsusiyyətlərinin əsas göstəricilərindən biridir və geyim seçilməsində mühüm rol oynayır.

Onu Havakeçirgənliyi əmsalı ilə xarakterizə etmək adətdir, bu, müəyyən bir sabit vaxtın bir hissəsi üçün bir maddə və ya məhsulun bir hissəsi vasitəsilə havanın nə qədər hava keçdiyini göstərir.

B_p –nəfəsalmanın əmsalı ($\text{dm}^3/\text{m}^2 \cdot \text{c}$), burada dm^3 – havanın miqdarı , $S (\text{m}^2)$ – sahə, $\tau (\text{c})$ –vaxt vahidi. $B_p = \frac{V}{S \cdot \tau}$;

Nəfəsalma əmsalının düsturu: $B_p = \frac{V_{cp}}{S}$

V_{cp} - cədvələ görə yenidən hesablanmaqla tapılır.

Cədvəl 2.5

Havakeçiriciliyinin təyininin nəticəsi

Parçanın adlandırılması	U tipli manometr göstəricisi, мм.рт.ст. при P=50 Па.							Havakeçiricilik $B_p, \text{дм}^3/\text{см}^2 \cdot \text{с.}$
	1	2	3	4	5	Σ	сред.	
Pambıq								

Havakeçiriciliyi materialların gigiyenik və istilik qoruyucu xüsusiyyətlərinin əsas göstəricilərindən biridir və paltar seçərkən mühüm rol oynayır.

Havakeçiricilik toxumadan, materialın qalınlığından, məsaməlilik və gözənək ölçüsündən, materialın nəmliyindən asılıdır.

Buxarkeçiriciliyi əmsalının $Bh, \text{г/м}^2 \cdot \text{ч}$ formulu: $Bh = \frac{A}{S \cdot \tau}$,

Burada A - material nümunəsindən keçirilmiş su buğumunun kütləsi, (g), S - maddi nümunə sahəsi, (m^2); τ test müddəti (h).

$B_0, \%$, nisbi buxar keçiriciliyi material nümunəsindən keçən su buxarının kütləsinin eyni test şəraitində olan nümunədən buxarlanan nəm kütləsinə nisbətini göstərir.

Nisbi buxar keçiriciliyi formulu: $B_0 = 100A/B$,

A – test materialı ilə örtülmüş bir stəkandan buxarlanan nəmlik kütləsidir, (g), B – açıq stəkandan buxarlanan kütləvi nəmdir (g).

Eyniölçülü stəkana su tökülür. Şüşə kənarından olan məsafə 10 mm olmalıdır. Material iki analitik balansda çəkilmiş və 24 saat davam edən sabit atmosfer şəraitində iki stəkanda sabitlənmişdir. Bundan sonra, yenidən çəkin və buxarlanan hissənin miqdarını təyin edin. Eyni zamanda suyun səviyyəsinə 10 mm və hər bir fincan suyun səviyyəsinə 5 və 15 mm kənarına qədər olan iki açıq stəkan hazırlayın.

Buxarkeçiriciliyi ölçüsünün nəticəsi

Cədvəl 2.6.

Parça növünün adlandırılması	Bağlı fincanlardan buxarlanmış nəmin miqdarı, q.			Açıq fincanlardan buxarlanmış nəmin miqdarı, L= 10			Buxarkeçiricil iyinin əmsalı $\Gamma/M^2\cdot c$	Nisbi buxar keçiriciliyi, %
Yarıyun parça			orta			otra		

$$A=1,2$$

$$\tau=24 \text{ q}=86400 \text{ c}$$

Nisbi buxar keçid =%, orta. Nümunə kifayət qədər qalınlığa və yaxşı buxar keçiriciliyinə malikdir.

Nəm və tərə məruz qaldıqdan sonra toxuculuq materiallarının büzülməsi onların nizami ölçülərində dəyişiklik adlanır.

Nizami büzüşməni Y_O uzunluğuna və Y_Y eninə görə fərqləndirirlər.

Büzülmə müsbət hesab olunur (materialların həcmində azalma olduğu halda "+")

dəyəri, materialların həcmi artırsa mənfi "-").
$$Y = \frac{L_1 - L_2}{L_1} \cdot 100\%$$

L_1 – nümunənin uzunluğunun emaldan əvvəl nəzarət qeydləri arasında ölçülməsi nəticələrinin arifmetik ortalaması, mm.

L_2 – emaldan və qurutmadan sonra, mm.

Cədvəl 2.7.

Toxuculuq materiallarının sınağının nəticəsi

Sınağın təyinatı	Qeydlər arasındakı məsafə. mm					
	uzununa			Eninə		
	A ₁ B ₁	A ₂ B ₂	A ₃ B ₃	A ₁ A ₃	B ₁ B ₃	B ₁ B ₃
Sınağa qədər	200	200	200	200	200	200
Sınaqdan sonra						
Sınağa qədər orta	200			200		
Sınaqdan sonra orta						

Bu nümunə aşağı büzücülüüyü olan materiallara aiddir.

Sıxılma səbəbi:

1. İplik parça istehsalında güclü bir gərginlik yaşayır. Gərgin vəziyyətdə materiallar appretura ilə möhkəmlənir və sıxılır və s. Yuyularkən liflər və iplər gərginlikdən azad edilir. Rahatlayıcı proses baş verir.
2. Parçanın qabarması qabiliyyəti. Rütubətlənmə zamanı liflər şişir və həcmnin artmasına səbəb olur. Liflərin və liflərin uzunluğunun artması əyri bir dəyişməyə gətirib çıxarır, bükülür, yəni büzülmə baş verir.

Tədqiq olunan materialın fiziki xüsusiyyətləri

Xüsusiyyət	Mənası	
	Faktiki	əsas (norma)
Nəmlilik, %		
Hiqroskopiklik, %		
Su əmiciyi, %:		
Minimal	178	
maksimal	274	
Kapilyarlıq, mm:		
uzunluq istiqaməti	466	
eninə istiqamət	496	
Buxarlanmanın əmsalı Γ/M^2-c		
Havakeçiriciliyinin əmsalı $B_p, \text{дм}^3/(M^2-c)$		45-350
Büzüşmə, %:		3-dən az
Özülə görə	1	
arğaca görə	0,15	

Əldə edilən məlumatlara görə, bu nümunənin qeyd edilməsi lazımdır. Nəm zəifliyi əmələ gətirir; havakeçiriciliyi, nəmli iqlim şəraitində bu toxumadan məhsulların daha qalıcı olması üçün kifayətdir.

2.2. Yarımyun parçaların mexaniki keyfiyyətlərinin müəyyən edilməsi

Mütləq qırılma uzaması (IP), mm, yırtıq zamanı test nümunəsinin uzunluğunun artmasıdır. $l_p = L_K - L$

L - Nümunənin ilkin uzunluğu

L_K - fasilə zamanı test zolağının son uzunluğu, mm

Nisbi zərbəyə davamlılıq uzadılması,%, mütləq çəkilmə uzanmasının test zolağının ilkin (clamping) uzunluğuna nisbəti. $E_p = \frac{l_p}{L} \cdot 100\%$

Parçaların uzanması liflərin xüsusiyyətlərinə, ip və parça strukturuna və toxumanın bitirilməsinin təbiətinə bağlıdır. Liflərin uzanması nə qədər böyükdürsə, toxumaların uzanması da o qədər böyükdür. İplik bükülməsində artım, onun uzanması və nəticədə parça uzanması artmaqdadır. Normlara görə yükün sonuna qədər ümumi deformasiya əsasən 7%, ağacda isə 19% faktiki uzanma ilə müqayisədə olmalıdır.

Cədvəl 2.8

Bir tərəfli gərginlik altında parçaların geriləmə xüsusiyyətləri

Xassələrin xüsusiyyətləri Xassələrin xüsusiyyətləri	Şerti təyinat	Ölçünün vahidi	Rəqəmal dəyərlər
Özülə görə pozulma uzanması	Lp	Mm	21
Ağaca görə			34,3
Nisbi qırılma uzunluğu: özülə görə	Ep	%	21

Paçanın qeyri-bərabərliyini (əsasda və atqı üzərində) qırılma yükü və gərginlik gücü ilə təyin edirik.

Paralel zərbə σ_p , Pa, qırılma yükünün nümunə kəsik bölgəsinə nisbətini göstərir:

$$\sigma_p = \frac{P_p}{S};$$

Toxuculuq materialları üçün kəsişmənin sahəsi kütləsi onun kütləsindən çıxan nümunə kütləsi və kütlə həcmi əsasında hesablanır. Sonra qırılma zərbəsi bərabər

olacaq: $\sigma_p = \frac{P_p \cdot L \cdot \delta}{m}$ $\sigma_{po} = \frac{P_{po} \cdot L \cdot \delta}{m}$ $P_{oa} = \frac{P_p}{l \cdot b},$

a –toxuma miqdarının uzaqlaşması (kənara çıxması)

l - özül və ya arğac üzərindəki parçanın sıxlığı.

Nisbi qırılma yükü, P_o , даН·м/г qırılma yükünün vahid əraziyə kütlə nisbəti kimi müəyyən edilir. $P_o = P_p / M \cdot bc$

Qırılma yüklərinin və qırılma uzanmasının göstəriciləri parça keyfiyyətinin mühüm tənzimləyici göstəriciləridir. Qırılma zamanı toxumanın uzunluğu kifayət qədər artır, nümunə çox davamlı deyil. Bu yarıyun parçan geyim sənayesində və fərdi istifadə üçün istifadə edilə bilər.

Bu üsulla sərtliyin təyin edilməsi GOST 10550-75 uyğun olaraq PT-2 cihazı üzərində aparılır.

PT-2 cihazı səth tərəfi yuxarı simmetrik xətt nümunə zolağını təşkil edən (sahənin orta tərəfi tərpənmir\ lakin yan tərəfləri tərpənə bilər) horizontal sahəyə malikdir.

Parça və sahənin orta hissəsinə 500 sm ağırlığında 2 sm enində yük qoyulur və bir keçid köməyi ilə dəstəkləyici yastığın yan tərəflərini aşağı salmaq üçün mexanizmi işə salırlar.

Hər bir test nümunəsindən beş boyuna və beş eninə 160x30 mm ölçüdə zolaqlar (nümunələr) kəsilir.

Tekstil üçün şərti sərtlilik (yun) müəyyən edilir. $B_{\text{ycl.}} = E l = 42046 m/A$, где

m – beş nümunə zolağının kütləsi

A – nisbi büzülmə funksiyası (f_0). Cədvələ görə təyin edirik.

Nümunə zolaqlarının kütləsi m_0 11,86 q; ardıc üçün beş ədəd test zolağı kütləsi 11,76 q, əsasən. (A) əmsalı 16,57 bərabərdir; $Ardac$ 12.7 bərabərdir.

Cədvəl 2.9

Ölçünün nəticəsi

Təcrübənin təyinatı	Nümunənin yekun çəkilməsi										Σf	$\bar{f}$	Çəkilmə əlaqəsi f_0
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Çəkilmə a	Orta anla m.	
özül	64	61	63	61	65	61	62	61	68	62	625	62,5	
ardac	60	62	58	59	61	59	61	57	64	60	601	60,1	

Nümunə zolaqlarının nisbi çəkilməsi (mm.) $f_0 = \frac{f}{l} = \frac{f}{70}$

f - nümunə zolaqlarının yekun çəkilməsi (mm)

l – asılan zolaqların uzunluğu, 70 mm. $f_{\text{PROD}} = \frac{f'_1 + f'_2 + f'_3 + \dots + f'_{10}}{10}$

$f_{\text{ПОП}} = \frac{f''_1 + f''_2 + f''_3 + \dots + f''_{10}}{10}$

5 nümunə zolaqlarının təcrübəsinin nəticəsi

Xüsusiyyəti	Xüsusiyyətin işarəsi	Ölçünün kütləsi.	Xüsusiyyətlərin rəqəmsal göstəriciləri	
			uzununa	Eninə
5 nümunə zolağının kütləsi	m	z	5,64	5,76
Nümunənin yekun çəkilməsi	$\bar{f}$	MM	62,5	60,1
Nisbi çəkmə	f_o	-	0.9	1
əmsal	A	-	41,17	24,53
Sərtlilik	B_{ycl}	$MKH \cdot CM^2$	5760	9873

Konsol üsulunun sərtliyi, aşağıdakı formula görə nümunə zolaqlarının uzununa ve eninə görə ayrı-ayrı hesablanır: $B_{ycl} = E \cdot I = 42046 \frac{m}{A}$

Bükülmə sərtliyini, məhsulu və quruluşunu təşkil edən liflər və ipliklərin sərtliyindən asılıdır. Sərtlilik artan qalınlıqda əhəmiyyətli dərəcədə artır.

Bükülməzliyə qarşı bir materialın qabiliyyəti onun sərtliyindən asılıdır və orijinal vəziyyəti bərpa etmək qabiliyyəti, elastik xüsusiyyətlərə və qısa bir istirahət dövrü ilə elastik deformasiyanın bir hissəsindən asılıdır.

Parçanın qırıxıqlıq davamlılığının göstəriciləri

Təcrübənin təyinatı	Nərpa bucağı α , grad.							Qırıxıqlığa davamlılığın əmsalı K_H , %
	1	2	3	4	5	Σ	orta	
özül	133	122	137	129	137	658	131,6	73,1
arğac	117	125	134	123	69	568	113,6	63,1

Qırıxıqlığa davamlılıq bərpa küncünün tam çəkilmə küncü ilə əlaqəsinə görə xarakterizə olunur və % ilə ifadə olunur $K_H^o = \frac{\bar{\alpha}_o}{180} \cdot 100\%$

$$K_H^y = \frac{\bar{\alpha}_y}{180} \cdot 100\%,$$

Burada $\bar{\alpha}_o$ - uzunluq istiqamətində beş nümunənin bərpa buraxılışının aritmetik ortalaması

180° - tam qırıxıqlıq küncü

$\bar{\alpha}_y$ - beş nümunənin bərpasının orta aritmetik küncü

$$\bar{\alpha}_o = 131,6$$

$$\bar{\alpha}_y = 113,6$$

Parçanın qırıxıqlığa davamlılığına yönümlü çökmə üsulu ilə müəyyən edilmişdir. SMT (ЦНИХБИ) cihazı pambıq, ipək, kətan və qarışdırılmış parçalardan, toxunmamış

toxuculuqdan hazırlanmış ipliklərin qırıxıqlığa davamlılığının təyinatı üçün istifadə olunur.

Qırıxıqlığa davamlılıq xüsusiyyətinə görə, bu nümunə göstəricilər baxımından normadan yüksək deyil, yüksək elastikliyə malikdir və deformasiyadan sonra şəkli tez bir zamanda bərpa edə bilir.

Parçanın qalınlığının nisbətini ЦНННШП cihazında disk metodu ilə təyin etmək mümkündür.

Bunu etmək üçün nümunələri ipək parçalar üçün 150 mm diametr, digərləri üçün -, 200 mm diametr diametrlik zolaqlar kəsilir. Təcrübə aparılarkən kartondan hazırlanmış dairə, qalın kağızdan və ya eyni diametrdən olan şüşədən istifadə edilir. Cihaz masasına kağız yerləşdirilir və ikinci bir diskə sabitlənmiş olan cihaz diskinə bir nümunə yerləşdirilir. Nümunəni daimi bir forma vermək üçün nümunə disk beş dəfə qaldırılır və endirilir, sonra nümunə proyeksiya alət masasına yerləşdirilmiş bir kağız üzərində əks olunur.

Bundan sonra diskdən nümunə çıxarılır və nümunə ilə eyni diametrdə olan kartondan bir dairə yerləşdirilir və dairə proyeksiyası nümunə proyeksiyanın təsvir edildiyi eyni kağız üzərində əks olunur. Sonra dairənin proyeksiyası və nümunələri kəsilir və çəkilir.

Parçanın qalınlığının əmsalının hesablanma düsturu: $K_{\text{д}} = M_{\text{к}} \cdot M_{\text{н}} / M_{\text{к}} 100, \%$

Burada $M_{\text{к}}$ – dairə proyeksiyası kağızının həcmi

$M_{\text{н}}$ - nümunə proyeksiyalı kağızın həcmi

Parçanın qalınlığının (daramlığının) təyinatı

Göstəriciləri	Təyinatı	Ölçü vahidi	Parça dəyəri
1)material:			
1)dairə	mk	мг(г)	10,84
proyeksiyasından			4,70
kağızın kütləsi	mn	мг(г)	
2)nümunə			56,6
proyeksiyasından			
kağızın kütləsi	КД	%	
3)drapirliyin			210
əmsalı	B	см	200
4)xətlərin	A	см	1,05
uzunluğu:	X		
Özülə görə			
Ardaca görə			
5)eksenel xətlər			

Kağız üzərində nümunənin proyeksiyası nümunə boyunca və üzərində eksenel xətlərin mərkəzi vasitəsilə həyata keçirilir və B (əsasda) və A (ardacda) eksenel xətlərinin uzunluğunu müəyyənləşdirir və onların nisbətini hesablayır:

$$X = B/A = 210/200 = 1,05$$

Texnoloji xüsusiyyətləri geyim istehsalının texnoloji prosesinin bütün mərhələlərində işlənməsinə təsir göstərən parçaların xüsusiyyətləri aiddir.

GOST 3814-81 uyğun olaraq, təbii ipək parçalardan, kimyəvi liflərdən və ipliklərdən, eləcə də yun və kətan parçalardan ibarət olan yun və kətan parçalarının parçalanmasını müəyyən etmək üçün POT alətindən istifadə edilir. Cihazda iki kaset

üzərində 20 klip quraşdırılıb. Kasetlər cihazın iki dirəyində yerləşdirilib, aşındırıcıya nisbəti vintlərin yardımı ilə tənzimlənir. Cihazın yan divarında qolu açma dövrünün sayını saymaq hesab qurğusu quraşdırılmışdır. Fırça hərəkətinin hər bir dövrü üçün bir toxuma nümunəsi hər iki tərəfdən təsirə məruz qalır və zərbə, sürtünmə, əyilmə və sarsıntı keçirir.

Nümunə üçün , 30x40 mm ölçüsündə və 20 metr uzunluğunda 20 özül və ardac nümunəsindən kəsilir. Düşmə müqavimətinə əsasən, üç toxuma qrupu fərqlənir: 2,9 H gücündə az əzilən 3-dən 6-ya qədər ortagücdə dağılan, 6-dan yüksək dağılmayan.

Parçanın düşmə göstəriciləri

№	Düşmə göstəricisinin nəticəsi	
	özül	ardac
1	0.1	0
2	0	0
3	0.1	0
4	0.1	0.1
5	1.1	0.1
6	0	0
7	0	0
8	0.1	0.1
9	0	0
10	0	0
Orta dəyər	0.05	0,03

Parçalanma zərbə və şaquli ipliklərin təmas nöqtələrində kiçik tangensiv müqavimətin nəticəsidir, bünövrəsi toxumanın strukturunun mərhələsindən, iplik tipindən, iplərin səthinin təbiətindən, sərtliliyindən təsirlənir. Bu nümunə orta düşmə sinifə aid edilə bilər. Atqı və əsas ipliklərin qalınlığı böyükdür, iplik sərtliliyi mövcuddur və bu, parçanın parçalanmasına səbəb olur. Parçalanma parçanın əhəmiyyətli texnoloji xüsusiyyətlərindəndir və tikiş ehtiyatının həcmi ondan asılıdır. Bu nümunə üçüncü qrupa aiddir: asanlıqla parçalanan parça.

Materialın mexaniki xüsusiyyətləri

Xüsusiyyət	Xüsusiyyətin göstəriciləri	
	faktiki	Təməl
Qırma yük, daH: özül ardac	50 29	Az olmayaraq 50 35
Sərtlilik, мкН см ² : özül ardac	5760 9873	20000-100000
Draperliyin əmsalı, %	56,6	50–65
Qırıqlılıq dirənci əmsalı, %: özül ardac	73,1 63,1	He меее 90
Dağılma, mm: özül ardac	0,15 0,13	

2.3.Yarımyun parçalara qoyulan tələblər və keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturası

Müasir geyim mürəkkəb və müxtəlifdir. Eyni zamanda insanın istehlak və kütləvi istehsal obyektı olmaqla, məhsulun texniki və iqtisadi xüsusiyyətlərini və keyfiyyətini müəyyən edən çoxlu tələblərə cavab verməlidir.

Konkret olaraq, bu tələblər məhsulun insan fiqurasına, fizioloji uyğunluğa, cəmiyyətin müasir inkişaf səviyyəsinə, estetik uyğunluğuna gətirir.

Funksional tələblər əsasən məhsulun növü ilə müəyyən edilir. Funksionalılığın mükəmməlliyi, məhsulun forması, tərkibi, tərkib hissəsinin kəsilməsi də, insanın xarici görünüşünə və daxili məzmununa, cinsinə və yaşına uyğun olmalıdır. Qadın geyimləri üçün tələblər istifadə zamanı rahat bir vəziyyət yaranmasına yönəlib.

Paltarların istehsalı üçün materiallar üçün aşağıdakı tələblər mövcud olmalıdır. Bunlar arasında: yaxşı havakeçiriciliyi, qırışmaması və s. Geyim, hərəkət azadlığına məhdudiyyətlər gətirmədən rahat olmalıdır. Məhsulun kütləsinin böyük olmaması insan rifahına əhəmiyyətli bir təsir göstərir.

Məhsulun hazırladığı material yırtılmağa davamlı olmalıdır, məhsulun boyun xəttinə, çiyin hissəsinə, qol hissəsinə diqqət edilməlidir. Parçanın sürtünmə səbəbindən qırılmasının qarşısını almaq üçün aşınmaya qarşı daha çox müqavimət göstərilməlidir. Aşınma müqaviməti lifli kompozisiya növü, səth sıxlığı və toxuculuq növü ilə xarakterizə olunur.

İstifadə şərtlərinə uyğun olaraq, məhsulun bəzi sahələri sərtlilik artımı tələb edir.

Bədii və estetik tələblər istehlakçıların estetik zövqlərinə uyğun olmalıdır, bədii dizaynın müasir standartlarına və vizual qavrayış qanunlarına cavab verməlidir. Bu gözəllik, lütf, xarici formanın ifadəli olması fərdi xüsusiyyətləri vurğulayır. Estetik tələblər müasir üslub və moda modelinə uyğun olmalıdır. Stil müxtəlif geyim növlərini xarakterizə edən ümumi bir xüsusiyyətdir.

Estetik göstəricilər məhsulun görünüşü və daxili dekorasiyası ilə xarakterizə olunan məhsulun təqdimatı da daxildir.

Məhsulun əhəmiyyətli bir xüsusiyyəti, kəsilməsinin dizayn xüsusiyyətləridir. Düzgün kəsik sayəsində fiquranın mənfi xüsusiyyətlərini gizlədə və müsbət tərəfi vurğulayaraq, daha zərif və müntəzəm forma verə bilərsiniz. Aksesuarlar əsas məhsula uyğun olmalıdır və onun gözəlliyini və individuallığını vurğulamalı və əsas diqqəti özünə cəlb etməlidir.

2.4.Yarımyun parçaların keyfiyyətinin texniki səviyyəsi kartının tərtib edilməsi

Keyfiyyətin texniki səviyyəsinin xəritəsi müvafiq texniki və elmi məlumatların texniki tələblərinə uyğun olaraq hazırlanır.

Texniki keyfiyyət xəritəsi Cədvəl 2.13-də verilmişdir.

Cədvəl 2.13. Texniki keyfiyyət xəritəsi

Materiallar üçün tələblər	Keyfiyyət göstəricilərinin nomenklaturası	Ölçü vahidi	Keyfiyyət göstəriciləri	
			faktiki	Təməl
funksional	havalanması	$\text{Дм}^3/\text{м} \cdot \text{с}$		45-350
	buxarkeçiriciliyi	$\text{г}/\text{м} \cdot \text{с}$	2,7	40
	Su əmzikliyi: maksimum	%	274	
	minimum		178	
	Səthin sıxlığı	$\text{г}/\text{м}^2$	203	
	Sərtlilik Təməl Arğac	$\text{мкН} \cdot \text{см}^2$	5760 9873	20000- dən çox
etibarlılıq	Parçalanma gücü	даН		

	Təməl		50	
	Arğac		29	
	Suda saxlama	%	73,1	-
	Yuyulmadan sonra büzülmə	%		3-dən çox olmayaraq
	Rəsim			
	Naxış		Mürəkkəb	
Erqonomik	Rütubətlənmə qabiliyyəti	c	2,8	
	Rütubətlilik			7-13
	Dağılma qabiliyyəti	cm		
	Qalınlıq	mm	0,7	0,7-1,0

III FƏSİL. KİŞİ KOSTYUM GEYİMLƏRİNDƏ İSTİFADƏ OLUNAN YARIMYUN PARÇALARIN ANALİZİ

3.1. Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan kamvol parçalar

Yun materiallarına yeni xarakteristikalar vermək üçün onlara sintetik və ya süni liflər əlavə edirlər. Adətən əlavələr qismində lavsanın poliefir sapları çıxış edir. Onların tərkibi xammalın ümumi kütləsinin 60% -dən 30% -dək dəyişə bilər. Bundan əlavə, parçalara parlaqlıq və ipək kimi yumşaqlıq vermək üçün viskoz və ya kapron liflərindən istifadə edirlər.

Poliefir sapların qoşulması ilə yun parçalar yeni xassələr əldə edir. Onların möhkəmliyi və aşınmaya davamlılığı xeyli artır, lakin materiallar bu zaman daha sərt olur. Yarımyun parçaların digər xarakteristikalara aşağıdakılar aiddir:

- qırıxmır;
- daralmır;
- ütülənmiş qatları saxlamaq qabiliyyəti;
- qulluqda asanlıq.

Şalvarın dizlərdə, pencəyin dirsəkdə uzanmasının qarşısını almaq üçün təmiz yun materialları “pozmaq” əvəzinə parçaya likra əlavə edirlər.

Elastik lifləri sayəsində kostyum parçalar daha möhkəm olur və formasını daha yaxşı saxlayır. Streyc-yun ofis ətəyi (yubka) və ya şalvar tikmək üçün idealdir.

Kamvol kostyum parçaları lif tərkibinə əsasən təmiz yun və yun qarışıqlı ola bilərlər. Təmiz yunlu parçalar ən yüksək keyfiyyətlidir, onlar nazik və yarı nazik yundan, ən çox da burulmuş iplikdən hazırlanırlar.

Kamvol yun qarışıqlı kostyum parçaları öz lif tərkibinə və quruluşuna görə geniş müxtəlifliklə xarakterizə olunurlar. İstehsalı üçün nazik, yarı nazik və yarı sərt yun tətbiq edilir; pambıq parça və viskoz iplik; viskoz, asetat və kapron kompleks saplar; viskoz, kapron, polyester, nitron və digər kimyəvi liflər; pambıqlanmış kətan, tekstil saplar (belan, melan). Bu parçalarda yunun tərkibi 15-80% -dir. [17, s.34]

Aşağıdakı qarışıqlardan kostyum parçalar istehsal edirlər: yun və viskoz; yun, polyester və viskoz; yun, nitron və viskoz; yun və nitron; yun, viskoz və pambıq; yun,

polyester, viskoz və kapron; pambıq, kətan və yun və s. Bəzəkli parçalara parıltılı effekti və işildama vermək üçün profillənmiş sintetik iplər daxil edilir.

Kamvol parçalı kostyumlar toxunma üsulu ilə: daha çox sarjadan və onun törəmələri, birləşmələrindən, daha az kətan və diaqonal şəkildə hazırlanır. İşləmə növündən asılı olaraq, parçalar berrəngli, çoxrəngli, melanj, nadir hallarda ağardılmış olur. Müxtəlif xarici effektli parçalar (rəngli seqmentlər, neps), tvid kimi parçalar, rəng qatları və rəngli damalı parçalar istehsal edilir.

Kamvol kostyum parçaları 15,7 tex2 dan 31tex2 qalınlığa qədər burulmuş iplikdən, bəzəndə təkqat iplikdən istehsal edirlər. Parçaların səthi sıxlığı 210 - 400 q/m², daha müvafiq isə 280 - 330 q/m²-dir. Bu cür səthi sıxlığı olan kostyum parçalarından hazırlanan məhsullar uzunmüddət formasını qoruyur, yaxşı xarici görünüşlü və aşınmaya qarşı davamlı olurlar.

Yunlu kostyum parçaları arasında berrəngli kostyum parçaları və əlvan kostyum parçaları və fasonlu parçalar fərqlənir.

Əlvan və fasonlu kamvol kostyum parçaları bir və ya bir neçə rəngə boyanmış liflərdən, sarja və kətandan daha az, əsasən incə naxışlı toxunmayla istehsal olunurlar. Təmiz yun və yun qarışığından istehsal olunan bu parçaların çeşidi çox müxtəlifdir.

Təmiz yunlu çoxrəngli və fasonlu parçalar az qırışırlar, xoş oturlar, yaxşı üzlənirlər, onlar geyim zamanı berrənglilərdən daha az parıldayırlar. Əksik cəhəti aşınmaya qarşı davamsız olması və nəm vəziyyətdə qırışlanmasıdır. [16, s.27]

Yun qarışıqlı əlvan və fasonlu parçaların lif tərkibi və strukturu da müxtəlifdir. Sintetik lifləri olan parçalar daha yüngüldülər, az aşınırlar, adətən daha az daralır və az qırışırlar; bu parçaların əskik cəhəti sərt olmalarıdır.

Yun və yarımyun kostyumluq parçalar parlaq ifadə edilmiş şəkilli kamvol parçalara və kiçik tüklü örtük sap ilə gizlənən incə mahud parçalara bölünür. İncə mahud parçalar daha yüksək istilik izolyasiya xüsusiyyətləri ilə seçilir.

Kamvol (dişli) parçalar parça toxunmasının aydın ifadə edilmiş şəkilli hamar üz səthinə malikdir. Birsaplı, fırlanan və ya fasonlu dişli ayrılmış ipliklərdən istehsal edirlər. Əriş və arğac üçün ipliğin iki qat fırlanması sayəsində kostyum parçaların

möhkəmliyi və formayadavamlılığı artır, onların səthi təmizlik əldə edir. Paltar parçalarının əksəriyyətini əriş və arğac üzrə birsaplı iplikdən alırlar. Kamvol parçaların alınması zamanı müxtəlif toxunma tətbiq edirlər: kətan, sarja, kombinəedilmiş, kiçik naxışlı, iri naxışlı və digərləri, lakin sarja və kombinə edilmiş xüsusilə geniş yayılmışdır.

Əriş və arğac ipliklərin nisbətindən asılı olaraq, kamvol parçalar bərabər sıxlıqda və qeyri-bərabər sıxlıqda toxunmuş parçalara bölünür. Bərabər sıxlıqda, əriş və arğacın sıxlığı bir-birinə yaxındır, qeyri-bərabər sıxlıqda isə saplarda əriş ipləri üstünlük təşkil edir. Bu tip parçaların xüsusiyyətləri və xarici görünüşü fərqlidir. Beləliklə, bərabər sıxlıq nisbətən uzanmaya qarşı həssas olurlar, yumşaqdırlar, isti-nəm emalına asanlıqla təslim olurlar. Qeyri-bərabər sıxlıqlı parçalar sərtidlər, onları tikiş zamanı işləmək çətinidir.

Sintetik lifli kamvol parçalara lazımı xüsusiyyətləri bəzi əlavə əməliyyatlar prosesində verirlər: termostabilizasiyalar, yumşaldıcılarla, antistatik və “ləkə götürməyən” preparatlar vasitəsilə emal. Termostabilizasiya kamvol parçalara lavsan vasitəsilə istismar zamanı daralmama və formayadavamlılıq verir, işləmə zamanı əyrilik və qatların əmələ gəlməsinin qarşısını alır. Termostabilizasiya olmadan və ya onun pozulması zamanı lavsanlı parçaların xüsusiyyətləri qeyri-stabildir, bu da istismar zamanı məmulat ölçüsündə əks olunur. Beləliklə, belə parçanın ütülənməsi zamanı lavsan liflər bərabər vəziyyətə keçir, bu isə parçanın daralmasına səbəb olur. Bundan başqa, parçada ayrı-ayrı liflərin eyni olmayan daxili gərginliyi səbəbindən lavsan qeyri-bərabər şəkildə darala bilər, parçada qırıqlar yaranır, çətin gedən ütülənmiş qatlar əmələ gəlir. [19]

Müxtəlif temperatur zamanı stabilizasiya keçən poliefir parçanın əyri qatları sonrakı temperatur emalından asılılığa görə 180°C temperaturda stabilizasiya keçən parça, 160°C temperaturda ütü vasitəsilə sonrakı emalı zamanı 1% qat yaranır, parçanı isə hazırda iplikdə müxtəlif lif qarışıqlarından istifadə edirlər (%-lə): yun - 50 və lavsan - 50 və ya nitron - 50; yun - 70 və lavsan - 30; yun 30, lavsan - 50 və viskoz lif - 20 və digərləri.

Yuxarıda göstərilən qarışıqlardan daha incə iplik alına bilər. Qalınlığın azaldılmasına yun ipliyyə kaprin və ya lavsan sapların bağlanması hesabına nail olunur. Bağlanmada istifadə olunan kapron saplar yun ipliyyə yaxın ümumi uzanma üzrə və deformasiyaların tərkib payları üzrə olmalıdır.

Əks təqdirdə, təkrarlanan yüklənmə zamanı fırlanmış iplikdə plastik (qalıq) deformasiyalar yığılacaqdır ki, bu da iplikdə ipin parçalanmasına, görünüşün dəyişməsinə və məhsulların vaxtından əvvəl aşınmasına səbəb olur. Nəzərə almaq lazımdır ki, sintetik sapları yun ipliyyə bağladığında, parçalar bir qədər sərt alına bilər. Kostyum parçası üçün sintetik liflərdən arğacda birsaplı iplikdən istifadəyə maraq yaradır. Bu halda, təmiz yun ipliyyə (əriş) parçaya böyük yumşaqlyq, xoş bir görünüş və kimyəvi liflərdən arğac isə - hərəkətlilik və artan möhkəmlilik xüsusiyyətləri verir.

Kostyum parçaları kamvol parçaları arasında kiçik xüsusi çəkiyə (təxminən 70%) malikdir. Kostyum kamvol parçalar çeşidinə təxminən 400 artikul daxildir. Onlar arasında ən geniş yayılanlara baxaq.

1.Boston. Sarja toxunuşlu tam yun parçadır, əsas xüsusiyyəti 450 bucaq altında gedən kiçik qabarıq zolaqlardır. Material çox istidir, hiqroskopikdir, deformasiyalara davamlıdır ki, bu da ona uzun müddət xidmət göstərmək imkanı təmin edir. Çatışmazlıqları vaxt keçdikcə dirsək və dizlərdə parıltının yaranmasıdır.

Boston, 1 m² 320-340 g kütləsi olan təmiz yunlu hamar boyanmış sarja toxunma (2/2 sarja) parçadır. Bu bərabər sıx bir parça, ərşdə və arğacda bükülmüş ipə malikdir, yüksək aşınmayadayanıqlıq ilə xarakterizə olunur və tikiş zamanı yaxşı işlənir. Əsasən geyimlər, eləcə də kişilər kostyumları üçün istifadə olunur.

Boston və krep kimi təmiz yunlu berrəngli parçalar məhdud çeşiddə istehsal olunurlar.

Boston əsasən sarja arğac toxuma (sarja 2/2) üsulu ilə burulmuş sapdan hazırlanır, tünd mavi, qəhvəyi, bej və digər rənglərdə boyanır. Boston yüksək dayanıqlıq xüsusiyyətinə malik, eyni sıxlığı olan, tikilmə zamanı yaxşı işlənən parçadır, əsasən formalı kişi və qadın geyimlərinin istehsalında istifadə olunur. Bostonun əksik

cəhəti - istismar zamanı parça parıldayır, lakin nəm-isti emalından sonra parlaqlıq yox olur.

Təmiz yun kostyum parçalarının əsas kütləsi rəngarəng (70 %) və melanj tərtibata malik olur və ya mulin iplikdən (15%) hazırlanır, digərlərinin tərtibatı hamar boyanmış olur. Təmiz yun parçalar yeni toxunma növlərinin (məsələn, diaqonal), nazik prosnovkaların daxil edilməsi ilə daha nazik yundan hazırlanan iplik rənglərinin müəkkəb kombinasiyasının tətbiq olunması, kiçik klassik şəkillərin yaradılması hesabına yarım Yun parçalardan sərfəli olması ilə fərqlənməlidir. Ticarət qiymət siyahısı üzrə təmiz yun və yarım yun kamvol kostyum parçaları iki alt qrupa ayrılır: hamar boyanmış kostyum parçalar və rəngarəng və fasonlu kostyum parçalar.

Yarım yun kostyum parçalar müxtəlif kimyəvi liflərlə hazırlanır. Onlarda yun lifinin olması geniş hədlərdə - 25-dən 75%-ə qədər dəyişə bilər. Buna görə də, yarım Yun və qarışıq parçaların istismar xüsusiyyətləri heç də eyni deyil. Hamar boyanmış kostyum parçalarının qrupunda böyük sayda parça qısa viskoz liflə hazırlanır. Tipik hamar boyanmış yarım Yun parçalar – şeviot, kostyum krep, kreosbred diaqonal, triko kostyum parçalardır.

2. Şeviot. Əsas qismində pambıq və ya viskoz saplarının əlavə edilməsi ilə yaranan yarım Yun parçadır. Yun materiallarla müqayisədə qiyməti azdır, ona görə də çox vaxt forma və ya məktəb kostyumlarının hazırlanmasında istifadə edilir.

Şeviot, boston kimi sarja toxunma ilə hazırlayırlar, kətan və ya liflərdə əsasən tünd tonlara rəngələyirlər. Parça böyük sərtliyi ilə xarakterizə olunur. Onun açıq görünən xovlu səthinə tüklü ipliğin və ya ipliğin ağacında kiçik əyrinin olması halında yüksək əyilmənin tətbiq edilməsi ilə nail olunur. Kamvol şeviotlar əsas lif tərkibi ilə fərqlənir.

Şeviotlar - Boston tipi ilə istehsal olunan ucuz yun qarışığı parçalardır; onların istehsalında yun sapa burulmuş müxtəlif kimyəvi liflər və pambıq ipliklərdən istifadə olunur. Şeviot bostondan daha sərt parçadır, arqacda az burulmuş iplik, burulmuş iynə və ya yüngül basmaya görə səthi xovlu alınır. Şeviotlar berrəngli (tünd rənglər) istehsal olunurlar və kişi gecə və forma kostyumlarında istifadə olunurlar.

Diaqnollar – diaqonal toxunma ilə, hamar boyanmış, sıx, fırlanan iplik qeyri-bərabər sıx parçalardır, ağır parçalar (1 m² - 400-500 q kütlə) qrupuna aid edilir, yüksək aşınmaya davamlılığı ilə xarakterizə olunur. Forma geyimlər, o cümlədən kostyum və paltoların hazırlanmasında istifadə olunur.

3. Krep. Bu yüngül, biçmədə və tikişdə tez uyğunlaşan və eyni zamanda sıx parça yun və ya yarımıyun ola bilər. Material formasını saxlayır, müxtəlif rənglərə asan rənglənir. Elastik parça yaxşı uzanır və hərəkətləri məhdudlaşdırmadan fiqura oturur. Çox baha olmayan ofis və ya məktəb kostyumlarının tikilməsi üçün uyğundur.

Kostyumluq kreplər - nazik burulmuş ipdən krep, atlas və diaqonal toxunma ilə hazırlanmış təmiz yunlu parçalardır. Burulmuş krep ipliklərindən istifadə parçalara xarakterik krep təsiri verir. Parçalar elastikdir, demək olar ki əzilmirlər. [21]

Yarımyunlu kreplər çox vaxt kimyəvi liflərdən (nitron, lavsan, viskoz, neylon) olan burulmuş iplikdən krep toxuması ilə istehsal olunur. Onların keyfiyyəti istifadə edilən liflərin növü və miqdarı ilə müəyyən edilir. Bir qayda olaraq, kreplər qara rəngə boyanaraq kişi gecə və forma geyimlərində istifadə olunur.



Şəkil 3.1.Qabardin

4. Qabardin. Həm 100% yundan, həm də sintetika əlavəsindən ola bilər. Parça daha çox təbii kətanlarda görünə bilən xarakterik kiçik qabarıq zolaqlara malikdir. Qabardin bütün fəsillərdə istifadə edilə bilən material sayılır: qışda isti saxlayır, yayda isə sərin. Parça islanmaya davamlıdır və qulluğu çətin deyil, müxtəlif ləkələri bu parçadan təmizləmək asandır.

5. Triko. Kiçik naxışlı toxunuşlu və zolaqşəkilli yun və ya yarımyun parçadır. Melanj, rəngarəng və ya hamar boyanmış buraxılır. Material asan biçilir və tikilir, yuyulma zamanı isə kiçik daralma ola bilər ki, bunu da pencək və ya şalvar alarkən nəzərə almaq lazımdır.

Triko - əsasən burulmuş iplikdən kombinləşdirilmiş toxuma ilə əriş və arqacda hazırlanan kostyumluq parçalar qrupudur. Hörülmə zamanı çox vaxt rəngli xətlərlə nəzərə çarpan uzununa zolaqların optik təsirləri əldə edilir. Triko çoxrəngli, berrəngli və melanj formada istehsal olunur.

Təmiz yunlu trikolar - adətən berrəngli və cizgili çoxrəngli, bəzən kombinləşdirilmiş biryarımliq toxumadan istehsal olunan keyfiyyətli materiallardır.

Yarım yunlu triko müxtəlif kimyəvi liflərdən istehsal olunur, işləməsi isə melanj və çoxrəngli olur.

Trikoların texnoloji xüsusiyyətləri yun liflərinin tərkibindən asılıdır. Təmiz yunlu trikolar tikilərkən çətinlik yaratmır, amma nəm-isti emalı çətin olur. Uzunlmasına zolaqların olması səbəbi ilə, bu parçalar nümunələrin dəqiq bir şəkildə müəyyənləşdirilməsini tələb edir.

Triko kostyumun əksəriyyətini ərişdə və arqacda 22,2 teks (№ 45/2) kamvol fırladılan ipliindən istehsal edirlər. İplik yunun (36%) və qısa lavsan lifinin (64%) (merinosun) incənin qatışığından ibarətdir. Parçalarının strukturu ərişin saplarının bəzi üstünlüğü ilə bərabər sıxlıqdadır. Triko əl ilə yoxladıqda bir qədər sərt, nə böyük miqdarda sintetik lifin qoyulması hesabınadır. İpliğin hazırlanması üçün müxtəlif rənglərə boyanmış liflər tətbiq edirlər, onların müxtəlif nisbətlərdə qarışdırılması zamanı açıq rəngdən tünd rəngə qədər melanj ipliği alırlar. Alınmış ipliği sarıyırlar, toxuculuq zamanı müxtəlif boyanmış fırladılan saplar növbələşir, nəticədə rəngarəng

effekt alırlar. Parçalar kiçik oturuşa (1,5%-ə qədər) malikdir ki, bunu kostyumların tikişi zamanı nəzərə almaq lazımdır, qatları yaxşı saxlayır və az əzilirlər. bu parçaların 1 m²-i 210-dan 250 q.-a qədərdir.

Kostyum parçalarının hazırlanması üçün 41,7 tekstura X 2 - 15,7 tekstura X2 (№ 24/2-64/2) qalınlıqda dişli fırlanan təmiz yun və qarışıq iplikdən istifadə olunur. Fırlanmış iplik çoxsaylı yüklənmə zamanı yaxşı möhkəmlik xüsusiyyətləri, formaya davamlılıq, bu parçalardan olan məmulatların az qat əmələ gəlməsini şərtləndirir. Bəzi kostyum parçalarına müəyyən effekt vermək üçün süni və sintetik sapların bağlanması, onların rənglənməsi üçün profilli sintetik lif və metallaşdırılmış saplar tətbiq edilir.

Kostyum parçalar paltar parçalardan yüksək sıxlığı (nisbi sıxlıq 65-100 %) və 1 m² - 200 - 300 q kütləsi ilə fərqlənir. 1 m² - 200 - 250 q kütləsi olan parçalar yüngül, 250-300 q - orta, 300 q-dan çox parçalar isə ağır sayılır. Parçaların eni 142-152 sm-dir. Kostyum parçalar üçün sarja, kombinə edilmiş, kiçik naxışlı və az sıxlıqlı və diaqonal toxunma geniş istifadə edilir. İşləmə üzrə bu parçalar hamar boyalı, melanj, əsasən isə rəngarəng (xüsusən yarımıyun, sintetik liflərlə qarışdırılmış) ola bilirlər. Təmiz yun kostyum parçalar nazik (70 və 64-cü keyfiyyətdə merinos, I və II uzunluqda) və yarım nazik yundan hazırlanır, bu yüksək keyfiyyətli kamvol kostyum parçalarıdır. Yüksək yaxşılıqda olan parçalar keyfiyyətinə görə toxuma qüsurları olmadan homogen, bərabər, hamar, möhkəm iplikdən, bərabər ölçüdə toxunmuş, təmiz işlənmiş, möhkəm və xüsusi möhkəm rəngləndiricilərlə boyanmış hazırlanmalıdır. Onların yumşaq qatlaması, təzə rəngi və yaxşı şəkili olmalıdır, daralma 2-3 %-i keçməməlidir. Kostyum parçaları sıx, yumşaq deyil, uzanmaya davamlıdır, elastikdir, lakin sərt deyil.

İstifadə olunan iplik və lif kompozisiyasına əsasən, bütün təmiz yunlu kamvol parçalar iki növə bölünür: nazik iplikdən olan parçalar və yarımnazik iplikdən olan parçalar. Yüksək keyfiyyətli ən bahalı parçalara nazik yun və 15,7 teks X 2 - 22,2 teks X2 (№ 64/2-45/2) fırlanmış iplikdən olan parçaları aid etmək olar. Bu qrupda 1 m² 280-330 q ağırlığında olan parçalar ən yüksək aşınma müqavimətinə və keyfiyyət amilinə malikdirlər. Belə bir kütlənin kostyum materialını əldə etmək üçün bərabər sıx parçaların əriş və arğac əsasında nisbi sıxlığı ən azı 100-110%, qeyri-bərabər sıxlığı 130-70, 140-70 olmalıdır. Digər məhsulların tikilməsi üçün nəzərdə tutulan ən çox

kostyum-yunlu və yarım yunlu parçaların kütləsi $300 \text{ q} \pm 30 \text{ g}$ -dən olmalıdır. Belə bir kütləsi olan parçalardan hazırlanan məhsullar uzunmüddətli dayanıqlılıq, görünüş, aşınma müqaviməti və digərləri uzun müddət saxlamaq və digər faydalı xüsusiyyətlərə malik olur. Bu qrupdakı tipik parçalar aşağıdakılardır: hamar rəngli kreplər (krep 64 art 1212, krep 48 art, 1233, krep kostyum art 1245 və s.), triko tipli parçalar. Bu qrupun tərkibində həmçinin mürəkkəb toxunuşlu və müxtəlif iplik qatının seçilməsi ilə nail olunan yarımqatlı strukturlu, açıq-kölgəli efektli parçalarda vardır.

Təmiz yun krepləri krepdən tikilmişdir, buna görə də xarakterik krep effekti var. Onlar yüksək nisbi sıxlığı, yaxşı xarici işləmə, aşağı qat yeri əmələ gəlməsi və yaxşı draplanması olan qara hamar boyanmış olurlar. Triko - ön səthdə toxuma və ya rəngarəng naxışlarla (zolaqlar, gizli və görünən damalı və s.) kütləvi məşhur kostyum parçasıdır. Triko çox vaxt melanj iplik və ya mulin iplikdən birləşmiş bir toxunması ilə hazırlanır, buna görə də o, hamar boyanmış parçalardan görünüşünə görə fərqlənir.

Kostyum parçaların çeşidində sintetik liflərlə hazırlanmış parçalar hazırda lavsan lifinin qoyulması ilə olan bütün parçalardan (ümumi parçalardan ümumi həcmnin 50%-dən çoxu) üstünlük təşkil edir. Lavsan parçalara və bunlardan hazırlanmış məmulatlara gözəl görünüşü və geyinmə zamanı davamlılığı səbəbindən tələbat var. Bu parçalar çox kiçik və orta damalarla çox rəngli olur; onların rəng tərtibatına çox diqqət yetirilir. Lavsanlı parçaların əksəriyyəti nisbi 0,9-0,98 dolma əmsalı ilə 22,2 teks X 2 (№ 45/2) fırlanan melanj iplikdən 45-60 % yundan və 40-55 % lavsandan hazırlanır. Halhazırda tətbiq olunan ikincili fırlanma əmsalı bu parçalar üçün aşağı salınmışdır - 90-95 və hamar boyanmış və mulin tipli iplikdən parçalar üçün eynidir. Xaricdə təmiz yun və yarım yun (qarışıq) ipliği 100-120 fırlanma əmsalı və 150-170 mulinləşdirilmiş hazırlayırlar, bu da kostyum parçalarının keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına şərait yaradır. Bir çox lavsan parçaların çatışmazlıqlarından biri kiçik çəkisi 1 m^2 - 200-230 q olmasıdır, belə ki astar, bortovka seçimində bu parçalardan məmulatlar formalarını tez itirirlər. Belə kütlədə parçalar payız-qış kostyumlarının tikilməsində tövsiyyə olunmur. Yüngül yay geyimləri hazırlamaq üçün istifadə edilən yüngül parçalarla birlikdə 1 m^2 daha böyük kütləsi olan daha sıx parçalar istehsal etmək lazımdır.

Lavsan ilə hazırlanmış kostyum parçalar da üçüncü tərkib hissənin- viskoz lifi ilə hazırlana bilər.

Kostyum parçası - bükülü lavsan-yun ipdən və boyalı viskoz ipliklərdən 22.2 X 16.7 teks (№45 / 60) və bükülü lavsan yun ipindən 22.2 tex X 2 (№ 45/2) əriş və arğac üzrə 1:1 nisbətində ipliklər toxuculuqda növbələşir. Parçada ümumi yun tərkibi 30%, lavsan 55, viskoz lifi isə 16% təşkil edir. Bu kostyum parçalarında prosnovka qismində istifadə olunan və müxtəlif rənglərə boyanmış viskoz saplar yarım yun ipliklərlə bükülür. Parçalar bir qədər əriş əldə olunması, kiçik naxışlı toxunma ilə hazırlanır. Onlar müxtəlif boyanmış prosnovka hesabına bəzəkli olur, yumşaqdır, açıq və tünd tonlarda kiçik, orta və iri damalı ola bilər.

Yüksək sıxlığı və ağırlığı (250-280 q) olan lavsanlı kostyum parçalar da istehsal olunur. Əsasən, bu parçalar 22.2 teks X 2 (№ 45/2) fırlanmış iplikdən, yəni 55% yun və 45% qısa lifli lavsanlıdır.

Lavsanlı kostyum parçalardan əlavə, nitron qısa lifli kostyum parçalar hazırlanır. Parçaların aşınmaya qarşı müqavimətini artırmaq üçün nəmli lifin 10-12% -i bəzən iplik qarışığına əlavə edilir. Qeyd edək ki, nitronun yüksək miqdarı olan bütün kostyum parçalar aşınmaya qarşı kifayət qədər davamlı deyil, buna görə çox miqdarda nitron ehtiva edən iki komponentli parçalar kostyum parçalar kimi istifadə edilməməlidir.

3.2. Kişi kostyum geyimlərində istifadə olunan incə mahud parçalar

İncə mahud parçaları incə, yarımincə və yarımkobud yundan hazırlanmış aparat (mahud) ayırməsi olan iplikdən hazırlayırlar. Əyrilmiş iplik üçün yun qarışığı çox müxtəlifdir: təbii yun, dişli daraq ağzı, bərpa olunmuş yun, süni və ya sintetik liflərdən hazırlanmış qısa lif. İncə mahud parçaların hazırlanmasında aparat təmiz yun və ya 250-50 teks (№ 5-20) qalınlıqda fırlanmayan qarışıq iplik istifadə edirlər. Bu parçalar üçün müxtəlif toxunmalar tətbiq olunur: tipik mahud üçün – kətan; incə şeviotlar üçün - sarja; kastor mahud hazırlanmasında - atlas; triko kostyumlar üçün - kombinləşdirilmiş; drapların hazırlanmasında - yarım və iki qatlı və s. İncə mahud parçaların əksəriyyəti, xüsusilə ağır olanlar (palto, drap, mahud) boyanmış liflərdən hazırlanır. İncə mahud

parçalar üçün melanj və müxtəlif boyanmış iplik, fasonlu rəngli iplik (eponj, petlis, nepslə və s.) tətbiq edilir. İncə mahud parçaların çeşidi təkcə xammal və struktur üzrə deyil, işləmənin xarakterinə görə (xovlama, ratinləşdirmə, darama, qırma) də müxtəlifdir.

İncə mahud parçaların əksəriyyəti qırma və ya qırma və xovun hesabına darama-xov nəticəsində alınan xovlu örtüyə malik olurlar. Xovlu və darama-xovlu örtüklə toxuma qismən və ya tam gizli olur.

Lakin bəzi incə mahud parçalar xovsuz (kostyum üçün) ola bilər, onlar azca və ya sıx düzülmüş hamar və budanmış səthə malik olurlar. Daranmış-xovlu parçaların üz tərəfində xov nisbətən uzun və azca qaldırılmış, qısa tük buraxılmış və presslənmemiş (velür), qısa bərabər budanmış və güclü preslənmiş (kastorlu) və ya fiqur, fasonlu (ratinləşmiş) yerləşir.

İncə mahud parçaların çeşidinə həm yüngül paltar parçaları, həm də ağır draplar daxildir; bu parçaların 1 m² kütləsi 250-dən 760 q-a qədərdir. Paltar parçalarının nisbi sıxlığı 50-60 %, mahud - 70-80, draplar - 100-140%-ə bərabərdir. İncə mahud parçalar emal prosesində düzülmüş, kəsilmiş, elastik, yumşaq olmayan ("bez" deyil), emal zamanı sərt deyil, plastiklə işlənmə zamanı daha çox daralma və lassa (ütüdən yaranan xovun preslənmiş zolaqları) verməməlidir. Kimyəvi liflər hazırlanmış matların düz fonunda heç bir nöqtə (çırpıntılar) olmadığı üçün, düzgün, bərabər rəngli bayraqlı (sintetik liflər) olmadan materialların qalınlığında bərabər paylanmalıdır. Kimyəvi liflər hörmələr olmadan (sintetik lif), yaxşı bərkidilmiş, bərabər boyanmış şəkildə materialların qalınlığında bərabər paylanmalıdır. Boyama elə olmalıdır ki, hazır parçaların hamar fonunda nöqtələr yaranmasın. [20]

Qiymətlər siyahısına görə, kostyum parçaları kostyum üçün hamar boyanmış və kostyum üçün rəngarəng və kostyum üçün fasonlu, eləcə də mahud parça kimi alt qruplara daxil edilir. Bütün kostyum parçaları qarışıq ipdən və ya viskoz və kapron yundan olan yundan və ya 20% -dən 50% yun məzmunlu pambıq ipdən hazırlanır, yəni analoji kamvol parçalardan daha azdır. Tətbiq olunan ipliğin qalınlığı 125-50 teks (№ 8-20)-dir. Kostyum parçalarının əksəriyyəti kiçik yun tərkibi ilə (20-25 %) yüksək sərtlilik, büzülmə, mal görünüşünü tez itirməsi ilə xarakterizə olunur. Kostyum parçalarının əsas

çeşidi triko, kostyum parçası və şeviotdur. Triko və kostyum parçasını əsasən açıq parça toxunma ilə asanlıqla tükü düşmüş, rəngarəng, kombinləşdirilmiş toxunmalarda buraxılır. İncə mahud trikoların hazırlanması üçün merinos, düdəmə yun və yarım kobud 70, 64, 60, 58, 56-cı keyfiyyətdə, müxtəlif uzunluqda, o cümlədən bərpa olunmuş yun, viskoz və kapron sapdan, qısa nitron və lavsan lif (görünüş və sayına görə müxtəlif kombinasiyalarda) tətbiq edirlər. Quruluşu, o cümlədən işləməsi ilə incə mahud trikoları kamvol parça görünüşü verməyə çalışırlar. Lakin onlar xovlu səthə və az ifadə olunmuş toxunmaya malik olurlar.

Mahud şeviotlar - sarja toxunmalı hamar boyanmış və melanj parçalardır, kamvol parçalardan fərqli olar aydın ifadə olunmuş şəkli yoxdur, belə ki onları aparat iplikdən alırlar və zəif qırmaya məruz qoyurlar. Onlar yarımıyun və qarışıq olurlar: yarım yun parçaların əsasında pambıq və ya viskoz-lavsan iplik, arğacda təmiz yun və ya qarışıq mahud iplik; ərşdə və arğacda isə qarışdırılmış - yundan və viskoz ştapel lifdən qarışıq iplik. Yarımıyun şeviotlar arğac-örtük sraja ilə hazırlanır, bu zaman üz örtük mahud iplik hesabına yararır. Şeviotdan kişi kostyumlarını, həmçinin departament geyimlərini tikirlər. İncə mahud parça - tək qatlı hamar boyanmış və melanj parçalar, həm təmiz yun və həm də qısa (şpatel) viskoz lifli və pambıq əsaslı yarım yunlu (parça / o) qarışıq parçalardır. Mahud - ağır parçalar (1 m² kütlədə 350-750 q) arğac və ərş üçün qalın iplik - 100-200 teks (№ 5-10) və uzunmüddətli qırılmanın tətbiq edilməsi ilə nail olunur. Qırılma prosesində parça qalınlaşır və sıxışdırılır, xətti ölçülər əhəmiyyətli dərəcədə dəyişilir (eni üzrə 40%-ə və uzunluq üzrə 20%-ə qədər), nəticədə parçada toxunma rəsmini tamamilə bağlayan keçəyəbənzər örtük yararır. Mahudun hazırlanması üçün həm eyni, həm də müxtəlif liflərdən qarışdırılmış incə, yarım incə və az hallarda yarım kobud yundan istifadə edilir. Mahud çox vaxt kətan və az hallarda sarja və atlas (mahud kastor) toxunma ilə hazırlayırlar. Yarım yun və qarışıq mahudlarda 50-80 % yun vardır. [24]



Şəkil 3.3. Mahud şeviot parça

Mahud yüksək istilik və küləkdən qoruyan xüsusiyyətlərlə, yaxşı aşınmaya davamlılıq və formayadavamlılıqla xarakterizə olunur. Üzvi leptik qiymətləndirmə zamanı aşağıdakı göstəriciləri nəzərə almaq lazımdır: örtmə, parça toxunması ayırməsi, əl ilə toxunmada elastiklik (yumşaqlıq), yoğunluq, qalınlıq, sıxlıq və keçəyə bənzər örtüyün yuvarlanmasına davamlılıq, parçanın boyanması. Yaxşı tikilmə qabiliyyəti sayəsində mahud kostyumların hazırlanmasında geniş istifadə edilir. Onlardan kişi kostyumları, şalvarları, baş geyimləri və s. tikilir.



Şəkil 3.4. Yundan mahud parça

Kostyumluq yarım yunlu mahud parçalarda pambıq-parça ipliklər, qısa lifli kətan iplər; viskoz, kapron, polyester və nitron lifləri; yun iplə burulmuş viskoz və kapron qarışıq iplər; müxtəlif effektiv fasonlu ipliklər geniş istifadə olunur. İpliğin tərkibinə qısa lifli xammal - bərpa olunmuş yun, istehsal tullantıları əlavə oluna bilər. Bu parçalarda yun tərkibi 15-65% arası dəyişir.

Kostyumluq zərif mahud parçalar üçün, əsasən 62-170 tex qalınlığında aparat hörgülü təkipli iplik istifadə edilir, bu parçaların səth sıxlığı 280-380 q / m²-dir.

Kostyumluq zərif mahud parçalarının bir çoxu biraz döymə əməliyyatına məruz qalır, nəticədə parçanın səthində hörgü şəklinin yaxşı göründüyü xov yaranır. Bəzi zərif mahud parçalar kamvol tərzində istehsal olunurlar; bu cür parçalar xovlamaya məruz qalmırlar, hörgü rəsmi açıq görünür.

Kostyumluq incə mahud parçalar (şeviotlar, triko, mahud) kamvol parçalarla müqayisədə daha yüksək istilik qoruyucu xüsusiyyətə malikdirlər. [4, s.18]

İncə mahud şeviotlar - sarja toxunmalı berrəngli və melanj parçalar. Kamvol parçalardan fərqli olaraq, onlar toxuma şəklini biraz gizlədən tüklü səthə malikdirlər,

belə ki aparat iplikdən istehsal olunur və valkaya məruz qalırlar. Şeviotlar yarım yunlu iki strukturda istehsal olunur: ilk strukturda ərişdə pambıq parça, viskoz-lavsan iplik, arqacda yarım yunlu və ya qarışıq mahud iplik; ikincidə ərişdə və arğacda qarışıq yun-viskoz və ya yun-lavsan iplik. Şeviotdan kişi və qadın kostyumları, eləcə də idarə geyimləri tikilir.

İncə mahud trikolar azacıq basmalı kətanı, sarja və qarışıq toxuma ilə istehsal olunmuş çoxrəngli parçalar qrupudur. Triko melanj, berrəngli, rəngli cizgili və cizgisiz istehsal olunurlar. Kamvol trikolardan fərqli olaraq, onlar tüklü bir səthə və az nəzərə çarpan hörgü şəklinə malikdirlər, çox yumşaq və qalındırlar. İncə mahud trikoların istehsalı üçün merinos, düdəmə və yarisərt yun istifadə olunur, həmçinin bərpa olunmuş yun, viskon və kapron ipi, müxtəlif kombinasiyalarda və miqdarda qısa nitron və lavsan lifləri də istifadə edilə bilər. Çoxrəngli və fasonlu kostyumluq parça çeşidləri böyük miqdardadır. Bütün bunlar istehsal metodu, quruluşu və görünüşü baxımından kostyumluq trikolardan fərqlənmirlər və buna görə də sonuncunun növləri hesab edilir. Bir sıra kostyumluq parçalarda (lavsan və kapron liflər) tiftik yaranır, bu kamvol parçalarla müqayisədə lifin ipliyyə və mahud parça tərkibinə daha zəif, boş bərkidilməsi ilə izah olunur.

İncə mahudi toxunmuş mahud parçalar- həm yunlu, həm yarım yunlu tək qatlı berrəngli və melanj parçalardır: ərişdə burulmuş pambıq-parça iplikdən və arğacda təmiz yunlu və ya qarışıq iplikdən olurlar. Qarışıq mahud parçalar daha çox qalınlığı 83-200 tex yun-viskoz ipdən, parça sıxlığı 350-750 q/m² olan aparat toxunma yun-kapron iplikdən daha az hazırlanır. Bu parçalardakı yunun miqdarı 40- 80% arası dəyişir. Mahud - daha az sarja və atlazdan, xüsusən, kətan hörülməsi ilə toxuma şəklini gizlədən keçəyə bənzər hamar səthli yaxşı basılmış sıx parçadır. Yarı yunlu mahud bəzən xovlanmış istehsal olunur; qadın və uşaq geyim və paltolarının, kişi kostyum və şalvarlarının, məktəb geyimlərinin, uniformaların tikilməsi üçün istifadə olunur. Təmiz yunlu mahud parçalar məhdud miqdarda istehsal olunur və idarə uniformalarının tikilişi üçün istifadə olunur. Flanellər - kətan, sarja hörgülü bəzən yüngül daranmış, təkqatlı incəldilmiş parçalardır. Fanellər yumşaqlığı ilə seçilir, onlar berrəngli və ya melanj,

təmiz yunlu və yarım yunlu stehsal olunurlar, qadın və kişi geyimlərinin tikilişində istifadə olunurlar.

Qeyd edildiyi kimi, incə mahud parçalar təmizyun və qarışıq ola bilirlər. Kamvol parçalardan fərqli olaraq, onlarda materiallara yumşaqlyq verən və onları əl ilə toxunduqda xoşa gələn xovlu örtük vardır.

NƏTİCƏ

Kişi kostyumlarının istehsalı üçün əsas materiallar yun və yarım yun parçalar, poliester və toxunmuş ipliklərdən hazırlanmış parçalar, xovlu parçalar və formaya davamlı trikotaj parçalardır.

Yarım yun kamvol parçaları kişi kostyumlarının istehsalı üçün istifadə edilən parçaların əsas qrupunu təşkil edir.

Yarım yun lavsanla (poliefirnoe lif) kamvol parçaları əsasən iki qrupa bölünür: 40% yun və 60% lavsan tərkibi; 60-70% yun tərkibli və 40-30% lavsan tərkibli.

Kişi kostyumlarının istehsal üsullarının təhlili göstərir ki, onlar müştərilərin tələblərini tam şəkildə ödəmirlər və aşağıdakı istiqamətdə keyfiyyət səviyyəsini artırmaq üçün daha çox iş tələb edirlər:

- formaya davamlılıq göstəricilərini təmin edən yüksək keyfiyyətli materiallardan istifadə;

- qabaqcıl texnologiya və yüksək performanslı avadanlıqların istifadəsi.

İstehsal olunan kişi kostyumları üçün materialların təhlili əsasında müəyyən olunmuşdur:

- hazır məhsulun formayadavamlılığı əsasən materialların elastikliyi və sərtliyi ilə bağlıdır;

- istismar prosesində kişi kostyumlarının formayadavamlılığına işıq-istilik təsiri, quru təmizləmə və aşınma kimi göstəricilər təsir edir. Kompleks içində bu göstəricilər istismar vaxtından asılı olaraq kostyumların keyfiyyətini proqnozlaşdırmaqda istifadə olunmalıdır;

- elastiklik və sərtlik dərəcələri yüksək olan materialların müvafiq seçimi ilə formayadavamlılığın artması təmin edilə bilər.

İqtisadi baxımdan tələbat və tədarükü balanslaşdırmaq, tələbat və istifadəyə dair məlumatların səmərəliliyinin artırılması məsələsinin həll edilməsi, əhalinin kişi kostyumlarına tələblərinə uyğunluğunun müəyyənləşdirilməsinin elmi və metodik səviyyədə respublikaya bu malların tələbatının və ehtiyacının öyrənilməsi və

formalaşdırılması ümummilli sisteminin yaradılması və həyata keçirilməsi ilə köməklik göstərilməlidir.

Bazar şəraitinin dərin öyrənilməsi, ictimai tələblərin proqnozlarını əldə etmək məsələsi aydın şəkildə göstərilməlidir.

Son illərdə Azərbaycan Respublikasında kişi kostyumlarının istehsalı əhəmiyyətli dərəcədə artmışdır. Azərbaycanda iqtisadi idarəetmənin radikal islahatı kişi kostyumlarının tədarükünün planlaşdırma sisteminin, tədarük üçün müqavilə əlaqələrinin tənzimlənməsinin, məhsulların keyfiyyəti üçün təchizatçı və ticarət müəssisələrinin məsuliyyətinin əsasını dəyişdirir. Ticarət xidmətinin, sözün tam mənası ilə, yeni düşüncə sistemində yenidən formalaşdırmaq, əsaslı şəkildə işləmək lazımdır. Hal-hazırda respublikamızın müəssisələri aşağıdakı vəzifələrə malikdirlər:

- effektiv tələbat nəzərə alınmaqla rəqabətqabiliyyətli məhsulların genişlənməsinə kömək edən elmi, texniki və investisiya siyasətini həyata keçirmək;
- müxtəlif keyfiyyətli materiallardan istifadəyə əsaslanan kişi kostyumlarının çeşidini genişləndirmək və təkmilləşdirmək;
- beynəlxalq standartların (ISO 9000 seriyası) tələblərinə cavab verən keyfiyyət idarəetmə sistemlərinin inkişafı və inkişafı, həmçinin keyfiyyət sistemlərinin və istehsalının sertifikatlaşdırılması;
- mövcud standartların yenidən nəzərdən keçirilməsi və beynəlxalq standartlara keçid;
- mövcud sənaye sahələrinin texniki yenidən qurulması;
- idxal olunan xarici analoqların yerini dəyişdirmək məqsədilə yerli istehsal materialları və aksesuarlar istehsalının təşkili.

İstifadə olunmuş ədəbiyyat

1. Ассортимент, свойства и технические требования к материалам для одежды./ Под ред. К.Г.Гущиной.- М.: Легкая индустрия. 1978.-160с.
2. М.Н. Fərzəliyev “Maşın və mexanizmlər nəzəriyyəsi” Bakı-2005
3. Бузов Б.А., Модестова Т.А., Алыменкова Н.Д. Материаловедение швейного производства: Учеб. пособие для вузов. Под ред. Бузова. -4-е изд., перераб. и доп.- М.: Легпромбытиздат, 1986.-424с.
4. М.Н. Fərzəliyev “TMM-360 tipli çoxəsnəkli toxucu maşınlarında parça əmələgətirici mexanizmin kinematikası və dinamikası” Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyi , Bakı-1944
5. V.N. Huseynov “Toxuculuq materiallarının texnoloqiyası” Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyi, Bakı 2004-cü il.
6. Гущина К.Г. и др. Ассортимент, свойства и технические требования к материалам для одежды – М., 2002.
7. Дзахмишева, И.Ш. Товароведение и экспертиза швейных, трикотажных и текстильных товаров: Учебное пособие / И.Ш. Дзахмишева, С.И. Балаева и др. - М.: Дашков и К, 2015. - 346 с.
8. Додонкин Ю.В., Кирюхин С.И. Ассортимент, свойства и оценка качества тканей – М., 2001.
9. Замедлина Е.А. Товароведение и экспертиза товаров. Учебное пособие для ССУЗ. - М.: «РИОР», 2005.
10. М.Н. Fərzəliyev “Toxuculuq , yüngül sənayə, məişət xidmətinin texnoloji maşınlarının və avadanlıqlarının layihələndirilməsi” ADİU, Bakı-2011
11. Конструирование одежды с элементами САПР/ Е.Б. Коблякова, Г.С.Ивлева, В.Е. Романова и др.; Под общ. ред Е.Б. Кобляковой.- М.: Легпромбытиздат. 1988.-464 с.:ил.

12. Мальцева Е.П. Материаловедение текстильных и кожевенно-меховых материалов – М., 2000.
13. Николаева М.А. Товароведение потребительских товаров. – М.: НОРМА, 2002.
14. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий: Учебник для высших учебных заведений/Под редакцией А.В.Савостицкого.- 2-е изд., перераб. и доп.-М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982.- 440с.
15. Сероштан, М.В. Коммерческое товароведение: Учебник / В.И. Теплов, М.В. Сероштан, В.А. Панасенко, В.Е. Боряев . - М.: Дашков и К, 2013. - 696 с.
16. М.Н. Fərzəliyev “Toxuculuq istehsalatının texnoloji maşınları və avadanlıqları” Bakı 2008
17. Скопичев, В.Г. Товароведение продовольственных товаров (практикум): Учебное пособие / В.Г. Скопичев, И.О. Боголюбова. - СПб.: Лань, 2014. - 240 с.
18. Славнова, Т.П. Товароведение и экспертиза одежно-обувных и пушно-меховых товаров: Учебное пособие / Т.П. Славнова. - М.: Дашков и К, 2015. - 168 с.
19. Тимофеева, В.А. Товароведение продовольственных товаров: Учебник / В.А. Тимофеева. - Рн/Д: Феникс, 2013. - 494 с.
20. Товароведение и экспертиза промышленных товаров: учебник. Под. ред. Неверова А., М.: «МЦФЭР», 2006.
21. Шабалина Н.В. К вопросу организации швейного производства по выпуску изделий платьевого ассортимента.//Швейная промышленность. 2003,№ 3, с.41-42
22. Шевченко В.В. Товароведение и экспертиза потребительских товаров. - М.: Инфра-М, 2006.
23. Эксплуатационные свойства материалов для одежды и методы оценки их качества: Справочник К.Г.Гущина, С.А.Беляева и др.- М.:Легкая и пищевая промышленность, 1984.-312с.

24. Савостицкий Н. А., Амирова Э. К. Материаловедение швейного производства. <https://drive.google.com/file/d/0B1iXVky3o-FoOWEzZDBkZTAtNGNmNS00YWE5LWE0ZDItdZDVjOTJiOTkyOWM4/view>
25. Тонкосуконные ткани - http://www.materea.ru/06_03.php
26. Камвольные ткани - http://www.materea.ru/06_01.php
27. Шерстяные тканые полотна - <http://www.5rik.ru/better/article-208813.php>
28. Какая шерстяная ткань подходит для пошива пиджаков и костюмов - <https://izvolokna.com/materialy/tkani/sherstyanaya-dlya-pidzhakov-i-kostyumov.html>
29. Полушерстяные ткани - <https://protkani.com/vidy/kostyumnaya-tkan-elegantnost-i-stil.html#i-5>

Xülasə

Yun və yarımyun parçaların istehsalı artıq əhəmiyyətli dərəcədə genişlənmişdir, onların çeşidi pambıqlı kətan, anqor, keçi yunu və fasonlu ipliklərin istifadəsi ilə yenilənmişdir. Hazır kostyum və ya başqa bir şeyin yaxşı görünməsi üçün yarımyun parçalardan istifadə olunur: süni və ya sintetik liflərin 10-90% -i daxildir.

Yarımyun parçalar 20% -dən 90% -ə qədər yun liflərindən ibarətdir. Sintetik liflərin tətbiqi parçaların dayanıqlığını və möhkəmliyini artırır, büzüşməni azaldır, amma belə parçalar sürüşür, tez çirklənir və daha parlaq olur və sətirlərin yerinə yetirilməsi zamanı parça yığıla bilər. Bundan başqa, hər hansı bir sintetik lifin tətbiqi parçanın hiqroskopikliyinə azaldılmasına gətirib çıxarır.

Kişi kostyumlarının istehsalı üçün əsas materiallar yun və yarım yun parçalar, poliestər və toxunmuş ipliklərdən hazırlanmış parçalar, xovlu parçalar və formaya davamlı trikotaj parçalardır.

Yarım yun kamvol parçaları kişi kostyumlarının istehsalı üçün istifadə edilən parçaların əsas qrupunu təşkil edir.

Yarım yun lavsanla (poliefirnoe lif) kamvol parçaları əsasən iki qrupa bölünür: 40% yun və 60% lavsan tərkibi; 60-70% yun tərkibli və 40-30% lavsan tərkibli.

Son illərdə Azərbaycan Respublikasında kişi kostyumlarının istehsalı əhəmiyyətli dərəcədə artmışdır. Azərbaycanda iqtisadi idarəetmənin radikal islahatı kişi kostyumlarının tədarükünün planlaşdırma sisteminin, tədarük üçün müqavilə əlaqələrinin tənzimlənməsinin, məhsulların keyfiyyəti üçün təchizatçı və ticarət müəssisələrinin məsuliyyətinin əsasını dəyişdirir. Ticarət xidmətinin, sözün tam mənası ilə, yeni düşüncə sistemində yenidən formalaşdırmaq, əsaslı şəkildə işləmək lazımdır.

Резюме

Производство шерсти и полушерсти в настоящее время значительно расширено с использованием хлопкового белья, якоря, козьей шерсти и фасонной пряжи. Полушерсти используются для изготовления готовых костюмов или чего-то еще: 10-90% из искусственных или синтетических волокон.

Полушерстяная ткань состоит из шерстяных волокон от 20 до 90%. Применение синтетических волокон улучшает стабильность и долговечность деталей, уменьшает усадку, но такие ткани блестят, быстро становятся грязнее и ярче, а кусочки можно собирать во время выполнения струн. Кроме того, применение любого синтетического волокна приводит к снижению опасности частиц.

Основными материалами для производства мужских костюмов являются шерсть и полушерсть, ткани из полиэфирной и тканой пряжи, ворсовые ткани и однородные трикотажные детали.

Полушерстяные замаскированные изделия составляют основную группу деталей, используемых для производства мужских костюмов.

Полушерстяной костюм (полиэфирное волокно) делится на две группы: 40% шерсти и 60% лавсанового состава; содержит 60-70% шерсти и от 40 до 30% лавсана.

В последние годы производство мужских костюмов в Азербайджанской Республике значительно возросло. Радикальная реформа управления экономикой в Азербайджане меняет основы закупок мужских костюмов, регулирование договорных отношений на поставку, основы ответственности поставщиков и торговых предприятий за качество продукции. Коммерческая служба, в буквальном смысле, должна быть реорганизована в новую систему мышления и работать глубоко.

Summary

The production of wool and half-woollen is now significantly expanded using cotton linen, anchors, goat wool and fancy yarn. Half-woollens are used to make ready-made suits or something else: 10-90% of artificial or synthetic fibers.

The half-woollen fabric consists of wool fibers from 20 to 90%. The use of synthetic fibers improves the stability and durability of parts, reduces shrinkage, but such fabrics shine, quickly become dirtier and brighter, and pieces can be collected during the execution of strings. In addition, the use of any synthetic fiber reduces the risk of particles.

The main materials for the production of men's suits are wool and half-woollen, fabrics of polyester and woven yarn, nap fabrics and uniform knitwear.

Half-woollen disguised products make up the main group of parts used for the production of men's suits.

The half-woolen suit (polyester fiber) is divided into two groups: 40% wool and 60% polyester; contains 60-70% of wool and from 40 to 30% of lavsan.

In recent years, the production of men's suits in the Azerbaijan Republic has increased significantly. A radical reform of economic management in Azerbaijan is changing the basis for the procurement of men's suits, the regulation of contractual relations for the supply, the bases for the responsibility of suppliers and trading enterprises for product quality. Commercial service, literally, must be reorganized into a new system of thinking and work deeply.