

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ АЗЕРБАЙДЖАНСКОЙ РЕСПУБЛИКИ
АЗЕРБАЙДЖАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ

ФАКУЛЬТЕТ: « Т о в а р о в е д е н и е »

СПЕЦИАЛЬНОСТЬ: «Экспертиза и маркетинг потребительских товаров»

ВЫПУСКНАЯ РАБОТА

ТЕМА: Экспертиза потребительских свойств обуви с верхом из
искусственных материалов

РУКОВОДИТЕЛЬ РАБОТЫ:

доц. Э.А.Самедов

СТУДЕНТКА:

Ф.М.Гейдарова

СЕКТОР: русский

ГРУППА: 311

«Утверждаю»

Заведующий кафедрой: _____ проф.А.П.ГАСАНОВ

« ____ » _____

БАКУ – 2015

ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
Глава I ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	
I.1. Потребительские свойства обуви с верхом из искусственных материалов и методы их оценки.....	6
а) эргономические свойства	7
б) гигиенические свойства	10
в) эстетические свойства и надежность	14
I.2. Требования, предъявляемые к качеству обуви с верхом из искусственных материалов.....	18
Глава II ПРАКТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ	
II.1. Характеристика основных дефектов и определение потери качества обуви с верхом из искусственных материалов	21
II.2. Порядок и методы проведения различных экспертиз обуви с верхом из искусственных материалов	33
а) экспертиза количества	34
б) экспертиза качества	37
в) экспертиза по заявкам судебно-правовых органов и по решениям арбитражных комиссий.....	46
ВЫВОДЫ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ	52
СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ	54

ВВЕДЕНИЕ

Обувь относится к предметам первой необходимости. Наибольший удельный вес в продаже обуви занимает кожаная обувь. В связи с неуклонным ростом материального благосостояния и культурного уровня людей спрос на высококачественную обувь опережает ее производство.

За последние годы значительные изменения произошло в технологии производства обуви. Разработаны новые способы формования верха обуви и крепления низа.

В связи с широкой химизацией производства большое распространение получили клеевые методы крепления подошвы, методы горячей вулканизации, литья под давлением, освоена технология изготовления клеевой обуви с применением предварительно обработанных и отделочных деталей низа.

Рост выпуска обуви с верхом из синтетических материалов в значительной мере отразился и на структуре её ассортимента. Постоянно растет производство модельной, утепленной обуви, а также обуви с верхом из эластичных кож. Расширение ассортимента обуви осуществляется также за счет освоения новых видов искусственных кож, тканей и нетканых материалов. В настоящее время примерно 76% кожаной обуви изготавливается на подошвах из искусственных материалов и 38%-с верхом из текстильных материалов - искусственных и синтетических кож.

Известно, что натуральная кожа, в особенности для верха обуви, до сих пор является непревзойденным эталоном обувного материала. Она удовлетворяет эстетические потребности покупателей своей фактурой и цветовым решением. Ей присущи хорошие гигиенические свойства (воздухо- и паропроницаемость, гигроскопичность), достаточная надежность в эксплуатации изготовленных из нее деталей обуви (устойчива к многократным изгибам с попеременным растяжением и сжатием, у ударным и истирающим воздействиям к действию пота, грязи и пыли, мало

изменяется по влиянием повторных увлажнений и высушиваний и др.).
Натуральная кожа соответствует технологическим требованиям: имеет хорошие формовочные, пошивочные и раскройные свойства.

Кожа для низа обуви имеет ряд ценные потребительских свойств: стойкость к истиранию, сжатию и многократному изгибу в сухих и влажных условиях; непроницаемость для наружной влаги и пониженную влагоемкость; достаточную прочность держания крепителей (шва, клея, винта, гвоздя, шпильки); удовлетворительную гигротермическую устойчивость; сохранение постоянства размеров деталей низа обуви при повторных увлажнениях и высушиваниях; хорошие гигиенические свойства; легкость и гибкость.

Искусственные материалы с каждым годом находят все большее применение в производстве обуви, одежды, галантерейных, и технических изделий. Искусственная кожа прочна, легка, имеет красивый внешний вид словом по своим свойствам не уступает натуральной коже, а нередко-по отдельным показателям-и превосходит ее. У искусственной кожи имеется большое преимущество перед натуральной-однородность свойств по площади, тогда как натуральная кожа неоднородна в разных топографических участках. И если искусственные материалы для низа обуви в настоящее время внешне удовлетворяют предъявляемым к ним требованиям, то искусственные кожи для верха обуви уступают натуральным по ряду показателей свойств. Искусственная кожа в настоящее время вырабатывается в большом ассортименте, который к тому же все время расширяется.

В условиях постоянное увеличения выпуска обуви, роста доходов населения, возрастающих требований покупателей к товарам все большее значение приобретают повышение качества продукции, формирование оптимального ассортимента изделий.

Успешное решение этих задач во многом зависит от работников торговли и прежде всего, от экспертов-товароведов, которые должны

правильно составлять заказы на обувь в нужном ассортименте на основе систематического изучения спроса покупателей, не допускать в продажу изделия низкого качества, активно воздействовать на промышленность в части обновления и расширения ассортимента товаров.

Глава I ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

I.1. ПОТРЕБИТЕЛЬСКИЕ СВОЙСТВА ОБУВИ С ВЕРХОМ ИЗ ИСКУССТВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ И МЕТОДЫ ИХ ОЦЕНКИ

Потребительские свойства кожаной обуви могут определяться органолептическим, лабораторным, экспертным, расчетным методами или путем социологических исследований.

Визуально (или органолептически) можно оценить внешний вид обуви, ее примерную массу, гибкость и другие единичные показатели, характеризующие удобство. Суждение о надежности и долговечности может быть только предварительным на основе знания износостойчивости материалов и конструкции подобного типа.

Лабораторные методы предполагают проведение испытаний без разрушения обуви, с частичным или полным ее разрушением. При частичном разрушении конструкция обуви может быть восстановлена, чего нельзя сделать при полном разрушении. Большинство лабораторных методов испытаний основано на определении единичных показателей свойств. Комплексные показатели свойств чаще всего определяют экспертным путем или испытанием обуви в опытной носке. Последний метод является объективным и надежным, однако он требует много времени.

Достаточно полное представление о качестве обуви можно получить при проведении социологических исследований. Этот метод широко применяется в нашей стране и за рубежом.

Перспективным является расчетный метод определения уровня качества изделий на основании определения единичных показателей.

а) Эргономические свойства

Эргономические свойства оцениваются покупателями при примерке обуви, однако не полностью, поскольку ряд свойств, и прежде всего гигиенические, проявляются в процессе эксплуатации. При примерке необходимо следить, чтобы обувь плотно охватывала стопу, но не сжимала ее, а между большим или вторым пальцем и носком обуви был нормальный припуск.

Удобство обуви зависит от внутренней формы и размеров изделия. На удобство обуви в значительной мере влияют ее масса и гибкость. Внутренняя форма и размеры обуви определяются формой и размерами затяжных колодок, при разработке которых учитываются размеры стоп, их изменения при ходьбе, степень допустимого сжатия стопы обувью. На внутреннюю форму и размеры обуви оказывают большое влияние толщина и жесткость материалов верха. При конструировании обуви из юфтевых кож ее внутренние размеры в поперечном направлении должны быть несколько больше размеров стопы, так как обувь из юфти при носке хуже приформовывается к стопе и, кроме того, эту обувь надевают на шерстяные чулки, носки (портянки) значительной толщины. Обувь же из тонких, тягучих материалов должна иметь внутренние поперечные размеры меньше, чем размеры стопы.

Внутренняя форма и размеры готовой обуви будут несколько отличаться от соответствующих размерных данных затяжной колодки, так как после снятия с колодки наблюдается усадка заготовки.

Характер усадки зависит от упругоэластических свойств верха. Наибольшая усадка верха происходит в союзке в поперечном направлении и составляет 4-5%; в продольном направлении усадка невелика и составляет 1,0-1,8% для хромовой обуви. Дальнейшее уменьшение внутренних размеров обуви происходит в процессе хранения, особенно при пониженной относительной влажности воздуха.

С внутренней формой и размерами связаны и внешние размерные данные обуви, ее форма, а следовательно, и внешний вид.

При конструировании обуви (разработке колодок и моделей) важно сочетание модного силуэта с целесообразностью и удобством.

Форма пяточной части обуви зависит от ее приподнятости или высота каблука. Высота подъема пятки стопы в рациональной обуви должна быть 20-40 мм. При большем подъеме перегружается передняя часть стопы и возможно развитие плоскостопия.

Из единичных показателей, определяющих удобство обуви, ГОСТами и техническими условиями нормируются отдельные размерные данные, масса, гибкость обуви и жесткость ее внутренних деталей (задника и подноски).

В ГОСТах на соответствующие виды обуви указаны высота обуви и ее жесткого задника для типового размера изделия, а также разница в высоте смежных размеров изделий. Высоту обуви допускается изменять по согласованию с потребителем в соответствии с образцом.

Показатели массы и гибкости обуви имеют важное значение, так как определяют утомляемость человека при ходьбе. При носке тяжелой и жесткой обуви увеличиваются энергозатраты человека на движение, а при чрезмерной жесткости появляются болевые ощущения, потертости и другие неприятные явления.

При повышенной жесткости низа обуви уменьшается площадь его соприкосновения с опорной поверхностью стопы, вследствие чего ухудшаются амортизационные свойства обуви.

Массы хромой обуви зависят в основном от деталей низа, которые составляют 80-85% общей массы. На массу юфтевой обуви влияют не только детали низа, но и заготовка, имеющая значительную площадь.

Массу обуви определяют взвешиванием отдельных полупар на технических весах с точностью до 1 г. Образцы обуви должны быть предварительно выдержаны при нормальных условиях температуры и влажности.

Нормы массы обуви различны в зависимости от ее половозрастного назначения, материалов верха, подошвы и метода крепления. Для женской обуви эти нормы установлены в пределах от 85 г (для домашних туфель) до 700 г для сапог (на полупары); мужской обуви-соответственно от 100 до 990 г, детской-от 70 до 440 г.

Гибкость обуви характеризуется усилием, необходимым для ее изгибания в пучковой части на угол 25° . Показатель гибкости тесно связан с жесткостью материалов низа обуви, их толщиной. Минимальную жесткость имеет обувь без стелек, со стельками из кож повышенной гибкости (например, из пол) или со стельками имеющими надсечки в пучковой части. Так, гибкость обуви «парко» со стельками составляет 5-6 кгс (50-60 Н) против 2-2,5 кгс (20-25 Н) для обуви «парко» без стелек. С увеличением толщины стелек с 3,0 до 4,5 мм сопротивление обуви изгибу повышается на 51%. Жесткость обуви зависит также и от материала подошвы. Так, гибкость женских полуботинок клеевого метода крепления на кожаной подошве 3,4 (34 Н), а на резиновой-2,2 кгс (22 Н). На гибкость обуви влияют также материал простилки и метод крепления низа. Жесткость низа оказывает существенное влияние не только на удобство, но и на характер износа подошвы. В жесткой обуви происходит интенсивный износ носочной части подошвы.

В соответствии с ГОСТ гибкость обуви колеблется от 0,20 кгс/см (2,0 Н) для гусариков и 0,25 кгс/см (2,5 Н) для туфель комнатных (без основной стельки) до 2,40 кгс/см (24 Н) для мужской, мальчиковой, школьной обуви ранто-клеевого метода крепления на подошве из пористой резины. Гибкость обуви определяют на динамометре со специальным приспособлением. При носке гибкость обуви повышается; жесткость ношенной обуви почти вдвое ниже жесткости обуви, не бывшей в эксплуатации, причем это снижение наступает в первый период носки после 500-1000 изгибов обуви.

При достаточной гибкости конструкции обувь должна иметь жесткие задники и подноски (подноски могут быть нежесткими, но упругими).

Мягкие задники для обуви недопустимы, так как они оседают и стаптываются.

Определение жесткости задника и жесткости (упругости) подноски основано на вдавливании шарового сегмента и замере деформации этих деталей (вместе с верхом и подкладкой). При таком испытании деформации жесткого задника не должна превышать 2,8 мм при нагрузке 8 кгс (80 Н); для обуви на пористой подошве эта величина не должна быть более 3 мм. Деформация жесткого подноски обуви, кроме детской и гусариковой, должна быть не более 2,5 мм при тех же нагрузках. Остальные показатели эргономических свойств не оцениваются и методы их оценки не разработаны.

б) Гигиенические свойства

В соответствии с классификацией гигиенические свойства характеризуются безвредностью, влагозащитными, влагопроводными, газообменными, теплозащитными свойствами, свойствами, обеспечивающими чистоту обуви.

Некоторые искусственные и синтетические материалы способны выделять токсичные вещества, вредно влияющие на кожу, вызывающие ее раздражение, воспаление. Так, синтетические кожи способны выделять, например, диметилформамид, искусственные материалы с поливинилхлоридным покрытием-хлористый винил, пластификаторы и т.д.

Влагозащитные свойства обуви характеризуются показателями намокаемости, промокаемости и водопроницаемости.

Под намокаемостью понимают способность обуви поглощать воду; это свойство зависит от намокаемости материалов и в меньшей мере от конструкции обуви. Наибольшей намокаемостью характеризуется обувь с верхом из текстильных материалов и хромовых кож; наименьшей-юфтевая обувь, а также обувь с верхом из искусственных и синтетических материалов. Намокаемость изделий на кожаных подошвах значительно

выше, чем на подошвах из резины, которые практически не поглощают влагу. О намокаемости обуви по увеличению ее массы.

Промокаемость обуви характеризуется скоростью прохождения воды через обувь в воздушно-сухом состоянии, а водопроницаемость-количеством воды, проходящей через обувь за определенный период времени. Детали низа обуви менее водопроницаемы, чем детали верха, так как имеют значительную толщину и промазаны клеем. Наиболее водопроницаемым является низ обуви, изготовленной методом горячей вулканизации, литая под давлением и клеевым. Сравнительно легко пропускает воду обувь прошивного метода крепления. Из материалов верха наибольшую способность пропускать воду имеют текстильные материалы и хромовые кожи, наименьшую-юфтевые кожи, а также искусственные и синтетические материалы. Водопроницаемость не всегда связана с интенсивной водопроницаемостью, поскольку на этот показатель влияет способность материалов обуви к набуханию.

Влагозащитные свойства чрезвычайно важны для юфтевых сапог, поэтому и нормируются только для этого вида обуви. По данным исследований, промокаемость и водопроницаемость юфтевых сапог после увлажнений и высушиваний уменьшается, очевидно, вследствие усадки юфти.

В лабораторных условиях влагозащитные свойства обуви определяют по показателю водопромокаемости. Сапоги считают водостойкими, если они не промокают в течение двух часов.

Влагопроводные свойства имеют для обуви важное значение. Для стопы характерно значительное выделение пота как в парообразном, так и в капельно-жидком состоянии. Важно, чтобы обувь не препятствовала удалению потовыделений, так как при их скоплении внутри обуви и заполнения влагой капилляров может произойти перегрев стопы в летнее время и охлаждение в зимнее. Изучение влагопроводных свойств обуви придается большое значение в связи с освоением и широким внедрением

искусственных материалов. Влага, выделяемая стопой, сначала поглощается носками, чулками, затем переходит во внутренние детали обуви (подкладку и стельку) и через материалы верха выводится наружу. Лабораторного метода определения влагопроводных свойств готовой обуви не существует; однако косвенные данные по этому показателю могут быть получены на основании исследования паропроницаемости, гигроскопичности и влагоемкости обувных материалов.

Установлено, что удаление пота из обуви в основном осуществляется через заготовку (прежде всего союзку) и через зазоры вследствие неплотного прилегания обуви к ноге. Поэтому показатель паропроницаемости определяют для материалов верха обуви, и в первую очередь искусственных. Установлено также, что не обязательно, чтобы вся влага из обуви испарялась в окружающее пространство. Однако необходимо, чтобы влага полностью была удалена с поверхности стопы и не содержалась в большом количестве в чулках и носках. Этого достигают, применяя внутренние детали низа с хорошей влагоемкостью и гигроскопичностью.

Для тяжелой и закрытой обуви с верхом из искусственных материалов рекомендуются сменные вкладные стельки, которые аккумулируют влагу и отдают ее после снятия обуви с ноги.

Теплозащитные свойства обуви. Под теплозащитными свойствами понимают способность обуви препятствовать излишней теплоотдаче от стопы во внешнюю среду. Теплозащитные свойства материалов и обуви определяют по их сопротивлению прохождению потока тепла, которое прямо пропорционально толщине материала и обратно пропорционально его теплопроводности. Тепловое сопротивление обуви выражается суммой теплового сопротивления ее элементов и прослоек воздуха, входящих в систему.

Сущность лабораторного метода заключается в следующем: в обувь закладывают резиновый баллон с теплой водой (ядро), который заполняет весь внутренний объем обуви. Суммарное тепловое сопротивление

определяют по скорости охлаждения воды в баллоне. Температура и влажность окружающего воздуха должны быть стандартными. Чем выше тепловое сопротивление обуви, тем лучше ее теплозащитные свойства. Отдельные конструкции кожаной обуви имеют суммарное тепловое сопротивление, близкое или превышающее показатель валяных сапог. Например, сапоги (ботинки) с верхом из натуральной кожи, на подошве из пористой резины с подкладкой из натуральной овчины или меха собаки. Следовательно, путем подбора материалов верха и низа обуви с различной теплопроводностью можно создать конструкцию обуви, не уступающую по теплозащитным свойствам валяным сапогам. Высоким тепловым сопротивлением характеризуется обувь, включающая детали из пористых материалов, которые содержат воздушные прослойки, например стельки из фетра и войлока, вкладные стельки из пенопласта, сетчатые вкладные утеплители в качестве межподкладки.

Особенно необходимы вкладные стельки для утепленной обуви, подошва которой прикреплена металлическими крепителями. Теплозащитные и влагозащитные свойства обуви взаимосвязаны. При намокании теплопроводность материалов возрастает, а следовательно, снижаются теплозащитные свойства обуви. Поэтому для обуви весенне-осеннего назначения целесообразны подошвы из пористых резин, так как их теплозащитные свойства стабильны и не зависят от намокания.

Обувь должна не только способствовать удалению потовыделений, но и не создавать препятствий для газообмена.

Газообменные свойства для обуви не определяются. Многие ученые полагают, что воздухо- и газообмен в обуви в основном осуществляется за счет «поршневого» действия стопы и обусловлен степенью прилегания обуви к ноге, наличием отверстий и проколов, просечек и перфораций, которые имеются в заготовке.

при оценке гигиенических свойств обуви в настоящее время не учитываются свойства электризуемости, легкости очистки внутренней

поверхности и некоторые другие, поскольку не разработаны показатели этих свойств и методы их определения.

в) Эстетические свойства и надежность

Внешний вид, или эстетические свойства, обуви оцениваются в баллах. Для оценки принята 40-балльная система, при которой учитываются:

1. Силуэт обуви (модная конструкция, модный фасон в целом и фасон каблука, в частности, конструкция заготовки и подошвы, современный характер фурнитуры).

2. Наружный вид и отделка обуви (качество и цвет материалов верха, качество исполнения заготовок, украшений и отделки обуви, четкость маркировки подошвы).

3. Внутренний вид обуви (качество материалов и сборки подкладки, ее соответствие цвету верха, качество клеймения и маркировки). Эстетические свойства обуви оценивают экспертным путем при аттестации продукции.

Не подлежат аттестации: в легкой обуви-чупяки, туфли больничные, спортивные, дорожные и пинетки; производственная обувь специального назначения.

Оценка внешнего вида в баллах производится дифференцированно для различных групп обуви.

Так, для оценки силуэта юфтевой обуви принято 8 баллов, внешнего вида-18, внутреннего-14, силуэт же хромовой обуви массового пошива и модельной оценивается в 15 баллов, внешний вид-18, внутренний вид-8.

Эстетические свойства кожаной обуви нормируются ГОСТами на кожаную обувь.

Приемка обуви техническим контролером предприятия-изготовителя и организацией-потребителем должна производиться по внешнему виду (моделям, фасонам колодки и каблука, согласованным с потребителем

материалам и расцветкам верха, применяемой фурнитуре, отделке верха и низа, маркировке) путем сравнения с образцом, утвержденным художественно-техническим советом Министерство легкой промышленности. Обувь, не соответствующая образцу, приемке не подлежит.

Из свойств, характеризующих надежность обуви, количественно оценивается только физическая долговечность и показатели, ее составляющие.

Свойства сохраняемости обуви, которые складываются из свойств сохраняемости материалов заготовок и формоустойчивости конструкции, в комплексе не оцениваются. Однако для некоторых искусственных материалов в ГОСТах предусмотрены показатели устойчивости к старению; формоустойчивость же обуви оценивается визуально при сдаче и приемке обуви. В настоящее время не оценивают и ремонтпригодность обуви.

Физическая долговечность обуви определяется износоустойчивостью деталей, а также креплений: ниточных, клеевых, гвоздевых и др. На долговечность влияют и скрытые дефекты обуви. Износ деталей и швов обуви зависит от характера и величины деформаций, которые они испытывают в эксплуатации, от действия внешних факторов (влаги, пота, пыли и др.), от конструкции изделий. Например, на характер износа подошвы влияют материал и толщина простилки, на износ союзки-длина жесткого подноски и т.д. Так как сроки носки материалов весьма различны, очень важно обеспечить равнопрочность деталей и швов обуви. Долговечность (срок службы изделий) устанавливают путем проведения опытных носок обуви. Эти испытания осуществляют в целях проверки новых материалов, конструкций и технологии изготовления обуви, а также при контроле серийной продукции, выпускаемой обувными фабриками. При проведении опытных носок также устанавливают сроки службы отдельных деталей обуви. Опытные носки проводят в основном как сравнительные, при этом одна полупара является контрольной, другая – опытной.

Согласно результатам опытных носок средние сроки службы верха хромовой обуви составляют 6-12 мес., юфтевой-7-8 мес. Сроки службы тканевого верха составляют не более 4,5-6 мес., верха из синтетической кожи-4,5, голенищ сапог из искусственных материалов-5,5-7,5 мес.

Сроки службы деталей низа также сильно разнятся в зависимости от вида материала: так, срок службы кожаных подошв хроморастворительного дубления составляет примерно 3,3 мес., хромового дубления-до 5, обыкновенных черных резин пористой и непористой структуры-6-9 мес., транспарентных резин-1-1,5 г и т.д.

Сроки проведения опытных носок весьма продолжительны. Кроме того, эти испытания требуют определенных материальных затрат. Поэтому в нашей стране ведется большая работа по созданию лабораторных методов оценки долговечности обуви.

О долговечности обуви можно судить по единичным показателям, регламентированным ГОСТами на обувные материалы и соответствующую обувь. Обувные материалы, особенно искусственные, испытывают с определением показателей, характеризующих их долговечность. При испытании определяют предел прочности и удлинение при растяжении, сопротивление истиранию, многократному изгибу и т.д. Для готовой обуви нормированы такие показатели, как прочность ниточных швов заготовки, прочность крепления деталей низа с верхом: подошвы с заготовкой (или рантом для рантовой обуви), а также ранта со стелькой, прочность крепления каблука. Наряду с этими показателями ГОСТами нормируется перечень материалов, применяемых для деталей обуви с указанием их толщины для обуви различных половозрастных групп.

Прочность швов заготовки определяют на разрывной машине. Для этого из заготовки вырезают образцы прямоугольной формы таким образом, чтобы шов проходил по середине образца.

Прочность швов выражают в кгс на 1 см длины шва. В соответствии с требованиями ГОСТов на обувь показатели прочности шва должны быть не

менее 6 кгс (60 Н) для хромовых кож при однорядном шве и 7 кгс (70 Н)-при двухрядном; минимальная прочность двухрядного шва для юфтевых кож-12 кгс (120 Н). Для швов с большим количеством строчек-16 кгс (160 Н). Прочность заготовочных швов легкой обуви должна быть не менее 5 кгс/см (150 Н) при однорядной строчке и 6 кгс/см (60 Н)-при двухрядной.

Прочность крепления подошвы в обуви клеевой или горячей вулканизации определяют, отрывая подошву от следа обуви, измеряя необходимую для этого нагрузку. Испытание проводят на разрывной машине со специальным приспособлением, имеющим скобу, в которой закрепляют надетую на колодку обувь. подошву предварительно отслаивают в геленочной или пяточной части. Прочность крепления подошва ниточными и шпилечными методами проверяют на тех же разрывных машинах, но на образцах, вырубленных из обуви. Такие образцы должны содержать все элементы, образующие крепления.

Минимальная прочность крепления подошвы при клеевом методе и методе горячей вулканизации должна составлять 12 кгс (120 Н), а для гусариковой обуви-5 кгс (50 Н); прочность крепления подошвы рантовой обуви не должна быть менее 9,5 кгс на 1 см длины шва, а шпилечной-не менее 10 кгс/см (не менее 95 и 100 Н).

Прочность крепления каблуков характеризуется нагрузкой, необходимой для отрыва каблука на разрывной машине. Нормы прочности крепления каблуков неодинаковы и должны составлять не мене 60 и 50 кгс (600 и 500 Н)-для женской и девичьей соответственно для низкого, среднего (или высокого) каблука.

Толщину деталей измеряют с помощью толщимера после полного разбора обуви.

Минимальные значения отдельных показателей даны для обуви 1-й категории. Они выше для обуви с государственным Знаком качества.

1.2. ТРЕБОВАНИЯ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫЕ К КАЧЕСТВУ ОБУВИ С ВЕРХОМ ИЗ ИСКУССТВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Обувь должна быть упакована в потребительскую и транспортную тару в соответствии с требованиями, указанными в договоре-поставке или в приложении к нему. Для упаковки применяют картонные коробки или пачки, бумажные пакеты и пакеты из полимерных материалов.

Обувь всех видов и назначения (кроме юфтевой и специальной) упаковывают в потребительскую тару попарно. Это производится с перестиланием бумагой или с укладыванием полупары в пакеты из полимерных материалов.

Допускается по согласованию с заказчиком:

- упаковка пинеток по 5-10 пар;
- упаковка дошкольной обуви по две пары, гусариковой- по 4 пары в коробку с предварительным укладыванием каждой пары в пакеты из полимерных материалов;
- упаковка обуви домашней и с верхом из текстильных материалов без перестилания бумагой.

В обувь, имеющую закрытую часть, должен быть вставлен вкладыш из коробочного картона или других материалов, предохраняющей ее от деформации при транспортировании и хранении.

В голенище сапог или сапожек каждой полупары (кроме обуви с верхом из текстиля) должен быть вставлен вкладыш из коробочного картона.

В качестве транспортной тары должны применяться:

- деревянные неразборные ящики;
- ящики разборные многооборотные;
- ящики из гофрированного картона.

Картонные коробки с обувью должны быть плотно уложены в транспортную тару.

Обувь юфтевую, специальную упаковывают в транспортную тару без потребительской упаковки. Также допускается упаковка обуви домашней в ящики из гофрированного картона с разделением на ячейки (по одной паре в каждую ячейку). Каждая пара обуви должна быть скреплена. При такой упаковке дно, стенки ящика и верхний ряд обуви должны быть выставлены оберточной бумагой.

Ящики из древесины с упакованной обувью должны быть по торцам обтянуты в замок металлической лентой шириной 20 мм или обвязаны проводкой, закрученной вокруг головки каждого гвоздя, и опломбированы с четким оттиском пломбы.

Картонные ящики с упакованной обувью должны быть оклеены по периметру бумажной или клеевой лентой с оттиском товарного знака предприятия-изготовителя.

Масса (брутто) одного упакованного ящика (места) не должна превышать 50 кг.

Каждая полупара обуви должна иметь четкую маркировку, которая содержит товарный знак предприятия-изготовителя, размер, полноту, модель. Эти реквизиты по согласованию с потребителем могут наноситься на кожаную подошву, вкладную стельку, полустельку, подпяточник, втачную стельку, подкладку под берцы; штаферку и клапан под застежку «молния». Товарный знак предприятия-изготовителя наносят несмываемой краской, горячим тиснением, в том числе и через фольгу. В некоторых случаях возможно нанесение товарного знака на ярлык, прикрепленный к вкладной стельке.

Каждая коробка с обувью на торцевой стороне должна иметь штамп или этикетку с обозначением товарного знака, размера, полноты, цвета, наименования предприятия-изготовителя.

В каждый ящик с обувью вкладывают упаковочный лист. Его также могут прикладывать на боковую сторону ящика. Упаковочный лист должен содержать те же сведения, что и на этикетке коробки, а также номер ящика,

дату упаковки, указание о количестве пар обуви в ящике, отметку о массе брутто.

Условия хранения обуви должны соответствовать ГОСТ 7296-81. Она должна храниться в складских помещениях при температуре не ниже -14°C и не выше $+25^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха 50-80%. Хранение обуви в потребительской таре должно производиться на стеллажах или деревянных настилах штабелями высотой не более 1,5 м. Расстояние от пола до настила или нижней части полки стеллажа должно быть не менее 0,2 м, расстояние хранящейся обуви от наружных стен склада, отопительных и нагревательных приборов должны быть не менее 1,0 м. Между стеллажами, штабелями и стенками склада должны быть проходы шириной не менее 0,7 м.

Обувь должна быть защищены от попадания прямых солнечных лучей, от воздействия паров, газов и химических веществ.

Складское помещение должно иметь достаточное естественное или искусственное освещение в соответствии с действующими нормами строительного проектирования.

Глава II ПРАКТИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

II.1. ХАРАКТЕРИСТИКА ОСНОВНЫХ ДЕФЕКТОВ И ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОТЕРИ КАЧЕСТВА ОБУВИ С ВЕРХОМ ИЗ ИСКУССТВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

В таблице даны формулировки дефектов для написания в акте экспертизы, их внешние признаки, причины образования и размеры потери качества обуви в процентах в зависимости от дефекта.

Таблица 1.

Дефект	Внешние признаки дефекта	Причины образования дефекта	Потеря качества, %		
			10	20	40
1	2	3	4	5	6
1.Отдушистость кожи верха	При изгибе кожи лицом внутрь под уг-лом 90 ⁰ появляются морщины, не полностью исчезающие после распрямления кожи	Производственный образуется в результате нарушения технологии производства кожи (чрезмерное разрыхление кожаной ткани при длительном золении, чрезмерное смягчение голя, интенсивная тяжка слабо или неравномерно обзоленной кожи), а также использование тощего сырья	Незначительная на всех деталях верха обуви	Незначительная на союзках, значительная на остальных деталях	Значительная на всех деталях
2.Воротистость (борушистость) кожи верха	Складки и морщины в виде борозд и выступов на лицевой стороне кожи	Производственный-образуется в результате разрастания эпидермиса и подкожной клетчатки. Встречается чаще всего в кожах, выработанных из шкур быков.	-	Значительная на всех деталях, кроме союзок	Резко выраженная на всех деталях
3.Разные по плотности кожи детали верха	Неодинаковые по толщине кожи одноименные детали. Определяется при изгибе кожи лицом внутрь	Производственный-образуется в результате подбора одноименных деталей, вырубленных из разных кож или участков кож	-	Значительная на всех деталях, кроме союзок	Резко выраженная на всех деталях
4.Выхваты, подрезы кожи верха	На поверхности детали заготовки выступают в виде отпечатков контура повреждения со стороны бахматы	Производственный-образуется в результате повреждений (подрезах, выхватах) шкур во время съемки и обработки ее с бахтармянной стороны	-	-	Задевающая дерму
5.Разные по оттенку цвета кожи (союзники, задники и т.д.)	Неодинаковый оттенок одноименных деталей верха обуви	Производственный (кроме кож с покрытием типа анилинового)-образуется в результате плохой подготовки кожи к крашению, применение красителей неудовлетворительного качества, неправильного комплектования деталей при рескрое, неравномерность нанесения слоя аппретуры на	Значительная на всех деталях, кроме союзок	Резко выраженная на всех деталях, незначительная на союзках	Резко выраженная на всех деталях

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
		кожи верха			
6.Липкость покрытия кожи верха	Наличие липкости на коже деталей верх	Производственный-образуется в результате неправильного составления покрытий для кож или нарушения режима сушки кож	На всех деталях заготовки верха обуви	-	-
7. Матовость лаковой пленки кожи верха	Отсутствие блеска или слабый блеск лаковой пленки на коже деталей верха	Производственный-образуется в результате неправильного состава компонентов лакового покрытия или нарушения температурного режима сушки обуви	На всех деталях, кроме союзок	На всех деталях верха обуви	-
8.Трещины лаковой пленки кожи верха	Наличие трещин лакового покрытия на коже деталей верха: а)при сохранении эластичности кожи б) при отсутствии эластичности кожи в местах трещин	Производственный-образуется в результате чрезмерного натяжения при затягивании (формовании) заготовки на колодку и недостаточной эластичности лаковой пленки. Непроизводственный-образуется в результате неправильной подготовки лицевой поверхности кожи перед покрытием, нарушение рецептуры покрытий, нарушение технологий крашения	На всех деталях, кроме союзок	На союзках	На всех деталях
9.Осыпание покрывной краски на коже верха	Отставание покрывной краски от поверхности кожи с образованием пятен с другим оттенком кожи	Производственный-образуется в результате неправильной подготовки лицевой поверхности кожи перед покрытием, нарушение рецептуры покрытий, нарушение технологий крашения	На всех деталях, кроме союзок	На союзках	На всех деталях
10.Осыпание аппретурного покрытия на коже верха	Отставание аппретурной пленки от поверхности кожи с образованием пятен с другими оттенками	Производственный-образуется в результате неправильной подготовки лицевой поверхности кожи перед покрытием, нарушение рецептуры покрытий, нарушение технологий крашения	На всех деталях, кроме союзок	На союзках	На всех деталях
11.Заросшие рубцы от повреждения лицевого слоя кожи верха	Местные различной формы искажения лицевого слоя кожи	Производственный-образуется в результате повреждения шкуры животного свищами, клещом, ударами, болячками, струпьями, следами оспы и др.	На всех деталях, кроме союзок	На союзках	На всех деталях
12.Стяжка лица кожи верха	Местное изменение естественной мереи в виде морщин или мелких трещин	Производственный-образуется в результате сильного связывания дубителя, вызванного высокой основностью соков, быстрая отдача кислоты гольем, недостаточное	-	В виде морщин на всех деталях	В виде трещин на всех деталях

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
		пикелевание голя, повышенная температура и вяжущая способность раствора танидов. Аналогичный дефект у жестких кож называется ломкостью			
13.Подтеки и пропуски аппретуры на деталях верха	Видимая неравномерность или отсутствие на отдельных участках кожи аппретурного покрытия	Производственный-образуется в результате несоблюдения технологии покрытия	На всех деталях кроме союзок	На всех деталях	-
14.Неустойчивость и маркость красителя кожи верха или подкладки	Неустойчивость красителя, определяемая степенью перехода красителя на белую ткань при пятикратном сухом и мокром трении о поверхности кожи	Производственный-образуется в результате нарушения рецептуры покрывной краски, недостаточной адгезии покрытия с кожей	-	На отдельных деталях кожи верха или подкладки	На всех деталях кожи верха или подкладки
15.Петли, подплетины на ткани верха	Петли, выступающие на поверхности ткани; несколько рядом лежащих переплетенных нитей	Производственный-образуется в результате нарушения технологии производства ткани	-	Группа петель на всех деталях, кроме союзок, 2-3 места длиной 1-2 см, кроме союзок	Группа петель на всех деталях более 3-х мест длиной более 2 см на всех деталях
16.Плешины, неровная высота ворса подкладки	Отсутствие волосного покрова на подкладке из натурального меха. Неодинаковая высота ворса на отдельных участках подкладочных ворсовых тканей	Производственный-образуется в результате нарушения первичного консервирования шкур, нарушения технологии обработки полуфабриката. Нарушения режима работы стригальной машины	На верхней части гленища или берца	В носочной или пучковой части	-
17.Разные по оттенку подошвы	Неодинаковый оттенок подошв в паре	Производственный-образуется в результате неправильного подбора подошв по оттенку или нарушения технологии покрытия подошв	Незначительная	Значительная	-
18.Трещины подошвы	Трещины различной глубины и длины без изменения структуры, цвета и жесткости материала	Производственный-образуется в результате неправильного состояния смесок и нарушения технологии производства подошвы	-	Глубиной более 5 мм, длиной более 10 мм	Сквозная трещина
19.Расщелины между деталями низа или заготовкой и низом	Видимые расщелины между деталями низа, между подошвой и каблуком, между каблуком и пяточной частью обуви, влияющие на качество	производственный-образуется в результате нарушения технологии соединения отдельных деталей низа, крепления низа и отделки деталей низа	В носочной или пучковой части длиной от 7 до 10 мм	Длиной от 11 до 25 мм	Длиной свыше 25 мм

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
20.Неровности на поверхности подошвы или основной стельки	Бугры, вмятины, вылегание промежуточных деталей или контура затяжной кромки и т.д.	производственный-образуется в результате наличия дефектов в материалах низа (раковины, выхваты, неодинаковая толщина и т.д.) нарушения технологии подготовки перед креплением низа, нарушение технологии крепления низа	-	В носочно пучковой части обуви	-
21.Утолщения в местах соединения деталей	Четко выраженные выпуклости на линиях соединения деталей заготовки, влияющие на качество	Производственный-образуется в результате неправильного спуска края деталей по ширине, толщине и контуру или нарушения технологии соединения деталей заготовки	Не беспокоящая стопу	Беспокоящая стопу	Грубая, беспокоящая стопу
22.Отклеивание загнутого края деталей заготовки	Участки, где имеется местное или полное отклеивание загнутого края детали заготовки	Производственный-образуется в результате недостаточной ширины загибы края детали, отсутствия клея на участках края деталей, предназначенных к загибе, низкой адгезии клея и др.	Местное отклеивание загнутого края деталей заготовки верха обуви	Полное отклеивание загнутого края детали заготовки верха обуви	-
23.Неправильное перфорирование деталей	Смещение, несквозная или с нечистыми краями перфорации	Производственный-образуется в результате нарушения технологии перфорирования деталей верха, применения на детали верха кожи неудовлетворительного качества	На всех деталях, кроме союзок	На всех деталях	-
24.Отклонение от симметрии расположения блочек, крючков, петель, кнопок, заклепок, пуговиц, декоративных УК-рашений	Смещение точек расположения блочек, крючков, петель, кнопок, заклепок, пуговиц и декоративных украшений относительно друг друга и края заготовки	Производственный-образуется в результате нарушения технологии сборки заготовки или формования обуви	Отклонение от симметрии на 3 мм	Свыше 3 мм	-
25.Повторная строчка на союзке, заднике длиной-мм	Заметное наложение повторной строчки или наличие проколов первой строчки, влияющее на качество	Производственный-образуется в результате нарушения технологии производства строчки	На всех деталях, кроме союзок	На всех деталях	-
26.Сваливание строчек с края (союзки, задники длиной мм)	Сваливание строчки с края деталей заготовки, отсутствие соединения деталей на определенных участках заготовки	Производственный-образуется в результате нарушения технологии пристрачивания (соединения) деталей заготовки	-	На всех деталях, кроме союзок	На всех деталях

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
27.Пропуск стежков строчки(канта, союзки и т.д.)	Пропущенные стежки, недостаточно натянутые нити, наличие проколов без укладки нитей	Производственный-образуется в результате нарушения технологии производства строчки	-	На всех деталях, кроме союзок	На всех деталях
28.Разрыв кожи (материала) заготовки по линии шва	Видимый разрыв разной формы и величины: а) без деформации верха в местах разрыва; б) с деформацией верха (вытянутость, выпуклость кожи заготовки от особенностей строения стопы и др.)	Производственный-образуется в результате применения низкого качества материала, нарушения технологи сборки заготовки (чрезмерный спуск края деталей, частая строчка и др.) Непроизводственный-образуется в результате чрезмерного физического воздействия вследствие особенности строения стопы или походки человека	На всех деталях, кроме союзок длиной от 5 до 10 мм	На всех деталях, кроме союзок длиной свыше 10 мм	На всех деталях заготовки верха длиной более 10 мм
29.Разрушение строчки соединения деталей	а) обрыв нитей на отдельных участках строчки; б) наличие в проколах остатков нитей с ровными краями, наличие разрушения строчки, повреждение материала верха, деформация детали по линии разрушения строчки	Производственный-образуется в результате низкого качества нитей, нарушение технологии производства строчки Непроизводственный-образуется в результате механического повреждения или чрезмерного физического воздействия в процессе эксплуатации	На всех деталях длиной до 15 мм	На всех деталях длиной до 20 мм	На всех деталях длиной свыше 30 мм
30.Трещины или разрывы кожи (материала) перпендикулярно канту	Видимые трещины или разрывы резной длины; а) без резкой деформации или чрезмерной вытянутости заготовки верха; б) с деформацией обуви и вытянутостью заготовки верха обуви	Производственный-образуется в результате чрезмерного утонения края верха, отсутствия или низкого качества усилительной тесьмы. Производственный-образуется в результате чрезмерного физического или механического воздействия вследствие несоответствия полноты обуви полноте стопы	Заходящие за строчку канта на 5 мм	Заходящие за строчку канта на 6-10 мм	Заходящие за строчку канта более чем на 10 мм
31.Разная длина, высота или ширина на мм одноименных деталей (союзок, носков, берцев и др.)	Несоответствие длины, высота или ширины одноименных деталей (союзок, носков, берцев и др.) между полупарами	Производственный-образуется в результате нарушения технологии подбора деталей заготовки, прикрепления низа обуви	-	Носков, союзок, задников, подносок, подшив длиной более 2 мм, берцев, задников длиной более 3 мм	-

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
32.Отклонение заднего шва или заднего наружного ремня от центральной линии пяточной части	Смещение продольной оси заднего шва или заднего наружного ремня от центральной линии пяточной части	Производственный-образуется в результате нарушения технологии формирования пяточной части обуви	Длиной от 2 до 3 мм	Длиной свыше 3 мм	-
33.Складки на подкладке (союзки, берцы и т.п.)	Складки или морщины подкладки, влияющие на качество	Производственный-образуется в результате нарушения технологии формования заготовки, применение низкого качества кожи подкладки	Хорошо оглаженные, небеспокоящие стопу	Недостаточно разглаженные, беспокоящие стопу	Грубые, беспокоящие стопу
34.Морщинистость или складки кожи верха (союзки, задники и т.п.)	Складки или морщины материала верха: а) без изменение формы деталей, структуры и эластичности материала верха и покрытия и т.д. б) с изменением формы деталей и структуры материала верха	Производственный-образуется в результате неправильного раскроя материала на детали, нарушение технологии формования обуви Непроизводственный-образуется в результате чрезмерного физического воздействия вследствие несоответствия полноте стопы, особенностей строения стопы	Незначительная на союзках или значительная на всех деталях	Значительная на союзках или резко выраженная на всех деталях	Резко выраженная на союзках
35.Вылегание промежуточных деталей на союзке, заднике и т.д.	Видима на заготовке верха обуви кромка задника, подноска и других промежуточных деталей	Производственный-образуется в результате нарушения технологии формования подноска и задника	Видимый контур промежуточных деталей на заготовке верха обуви, кроме союзок	Видимый контур промежуточных деталей на всех деталях заготовки верха обуви	-
36.Разные по форме пяточная, носочная части обуви между полупарами	Носочная и пяточная части обуви одной полупары не соответствуют по форме другой полупаре	Производственный-образуется в результате нарушения технологии формования носочной и пяточной частей обуви (неотформованные носочная и пяточная части)	-	Резко выраженная	-
37.Нависание заготовки верха обуви над гранью подошвы и пяточной, пучковой, носочной частях	Заготовка верха обуви нависает над подошвой а) без изменения первоначальной формы обуви б) с резким изменением первоначальной формы обуви	производственный-образуется в результате несовпадения контура следа заготовки с контуром подошвы утолщения деталей, вследствие применения основной стельки, не соответствующей следу колодки.	-	Незначительная на разных участках обуви	Значительная на разных участках обуви

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
		Непроизводственный-образуется в результате неправильного подбора обуви по стопе			
38.Разные по жесткости, упругости подноски и задники между полу-парами в паре	Ощутимая при прикосновении пальцами разница в жесткости и упругости носков и задников между парами в паре	Производственный-образуется в результате нарушения технологии формования подноски и задника	-	Не резко выраженная разница	Резко выраженная разница
39.Неправильное взвешивание затяжной кромки союзки, задники	Недостаточное или слишком глубокое взъершвание затяжки кромки заготовки выше грани подошвы	Производственный-образуется в результате нарушения технологического процесса подготовки затяжной кромки к операции приклеивания подошвы, неточной установки подошвы по контуру следа	-	Выше грани следа от 2 до 4 мм	Выше грани следа более 4 мм
40.Оседание задника, подноски	Заготовка верха обуви нависает за грань подошвы или каблука а) подноске(задник) у основания мягкий, теряющий форму. Обувь сохранила первоначальную форму; б) подносок (задник) у основания недостаточно жесткий, формоустойчивый. Обувь значительно расширена против первоначальной формы или имеет механические повреждения на коже верха в местах оседания	Производственный-образуется в результате нарушения технологии формования носочной (пяточной) части обуви Непроизводственный-образуется в результате неправильного подбора обуви по полноте стопы или механических повреждений обуви во время эксплуатации	Незначительное оседание задника или подноски	Значительное оседание задника или подноски	Резко выраженное оседание задника или подноски
41.Отклеивание подошвы в пучковой, носочной и других частях	Участки, где имеется несклеивание подошвы, местное (или сплошное) отслаивание подошвы от затяжной кромки по клеевому шву	Производственный-образуется в результате неправильной обработки затяжной кромки, отсутствия клеевой пленки на отдельных участках, нарушения технологии приклеивания подошвы	В крокульной или геле-ночной частях-длиной от 10 до 25 мм	В крокульной или геле-ночной частях свыше 25 мм, в пучковой или носочной-от 10 до 15 мм	В пучковой или носочной свыше 15 мм

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
42.Нарушение клеевого шва крепления подошвы	Местное отставание подошвы от затяжкой кромки. Край подошвы и основной стельки в месте отставания деформирован в виде изгиба, часть затяжной кромки находится на подошве и прочно удерживается. Подошка на смежных участках приклеена прочно	Непроизводственный-образуется в результате механических повреждений обуви при эксплуатации	В крокульной или геленочной частях длиной от 10 до 25 мм	В крокульной или геленочной частях свыше 25 мм, в пучковой или носочной-от 10 до 15 мм	В пучковой или носочной свыше 15 мм
43.Неправильное закрепление (окончание) ранта, обводки	Видимая расщелина между соседними концами ранта, обводки	Производственный-образуется в результате нечеткого использования технологии крепления ранта, обводки	Расщелина от 2 до 3 мм	Расщелина свыше 3 мм	-
44.Значительное отклонение нижней площадки каблука от горизонтальной поверхности опоры	Смещение каблука относительно вертикальной оси, неприлегание нижней площадки каблука к горизонтальной поверхности опоры	Производственный-образуется в результате неправильной установки каблука	-	Несовпадение ходовой поверхности каблука с горизонтальной поверхностью от 3 до 5 мм	Свыше 5 мм
45.Отклеивание порезки подошвы	Участки порезки подошвы, где видны стежки крепления подошвы	Производственный-образуется в результате нарушения технологии закрытия порезки подошвы	-	На разных участках длиной до 20 мм	Свыше 20 мм
46.Неправильная посадка (установка) каблука	Смещение каблука относительно оси или центра пяточной части обуви, и несоответствие контура каблука контуру подошвы в пяточной части	Производственный-образуется в результате неправильной установки каблука	-	Перекося каблука относительно средней линии пяточной части от 3 до 5 мм	Свыше 5 мм
47.Отставание каблука	Видимая расщелина между каблуком и пяточной частью, образующаяся при нажатии каблука большим пальцем	Производственный-образуется в результате неправильной установки каблука или нарушения технологии его крепления	Зазор между основанием каблука и пяточной частью от 3 до 5 мм	Зазор свыше 5 мм	-

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
48.Отрыв каблука	Каблук оторван от пяточной части: а) крепление каблука не обеспечивает прочность держания	Производственный-образуется в результате недостаточного количества крепителей или недостаточной их длины	-	Значительный зазор или полный отрыв каблука	-
49.Перелом или раскол каблука	Перелом или трещины каблука различной глубины: а) каблук или набойка не имеют дополнительных производственных крепителей, б) каблук или набойка имеют дополнительные производственные крепителя или механические повреждения, способствующие образованию дефекта	Производственный-образуется в результате нарушения технологии изготовления каблука или его крепления Непроизводственный-образуется в результате некачественного ремонта обуви или механического повреждения	-	-	С разрывом или без разрыва обтяжки каблука на 50%
50.Отстаивание, выпадение или отрыв набойки каблука	Расщелины между набойкой и нижней частью каблука или ее отрыв: а) без наличия механических повреждений, б) с наличием механических повреждений на набойке или обтяжке каблука	Производственный-образуется в результате нарушения технологии крепления набойки Непроизводственный-образуется в результате механического повреждения во время эксплуатации	Расщелины между набойками и нижней частью каблука	Отрыв набойки с перееломом штыря	-
51.Неисправная застежка «молния»	Разрыв текстильной ленты по линии строчки или крепления звеньев, не передвигается замок застежки «молния», не соединяются звенья «молнии», самопроизвольное разъединение звеньев застежки «молния»: а) без резкой деформации верха голенищ (берец), б) при наличии резкой деформации или чрезмерной вытянутости верха голенищ (берца)	Производственный-образуется в результате низкого качества застежки «молния» или нарушения технологии ее крепления Непроизводственный-образуется в результате чрезмерного физического воздействия вследствие несоответствия ширины голенищ (берец) объему ноги или голени	Отрыв или перелом замка застежки «молния»	Не передвигается замок, не соединяются звенья, самопроизвольное разъединение звеньев застежки	Разрыв текстильной ленты по линии строчки или крепления звеньев

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
52. Повреждение кожи (материала) верха, союзки, задники и др. в виде царапин, порезов, сдиrows и т.п.	Наличие на коже (материале) верха царапин, порезов, сдиrows и других повреждений со следами или без следов производственной заделки, влияющих на качество обуви	Производственный-у новой обуви без наличия следов от примерки (загрязнения или потертости ходовой поверхности подошвы, основной или вкладной стельки, подкладки, деформации верха) образуется в результате нарушения технологии производства. Непроизводственный-у новой обуви со следами примерки и у ношеной-образуется в результате механических повреждений обуви в процессе примерки и эксплуатации обуви	Не задевающие дерму кожи на всех деталях, кроме союзок	Не задевающие дерму кожи на всех деталях	-
53. Повреждение кожи (материала) верха, союзки, задники и др. в виде потертости	Наличие на коже (материале) верха повреждений	Производственный-у новой обуви вследствие неудовлетворительной упаковки обуви товаропроизводителем. Непроизводственный – образуется в результате механических повреждений обуви в процессе реализации или потребности	Незначительная на всех деталях кроме союзок	Незначительная на всех деталях	-
54. Непоподание подкладки под затяжку	Наличие свободного края подкладки, не попавшего под затяжку	Производственный-образуется в результате недостаточной длины затяжной кромки подкладки, нарушении технологического процесса формования заготовки верха обуви	В пучковой или геленочной частях длиной от 10 до 20 мм	В пучковой или гленочной частях длиной свыше 20мм	В пучковой, геленочной или носочной частях длиной свыше 20 мм
55. Трещины кожи верха заготовки обуви	Наличие на коже верха трещин	Производственный-образуется в результате низкого качества кожи верха заготовки или нарушения технологии производства обуви	На всех деталях, кроме союзок, длиной от 5 до 10 мм, на союзках длиной до 5 мм	На всех деталях, кроме союзок, длиной более 10 мм, союзках длиной от 6 до 10 мм	На всех деталях длиной от 10 до 20 мм
56. Загрязненность подкладки клеем	Наличие на подкладке следов клея, ухудшающих качество обуви	Производственный-образуется в результате нарушения технологии изготовления обуви	Незначительная на отдельных участках	Значительная	-

Продолжение таблицы 1.

1	2	3	4	5	6
57.Выпадение блочек, крючков, кнопок и другой фурнитуры	Выпадение блочек, крючков, кнопок и другой фурнитуры	Производственный-у новой обуви из-за нарушения технологии сборки заготовки или формования обуви	Выпадение блочек, крючков и т.д.	Выпадение с разрывом текстильной ленты по линии крепления	-
58.Раковины, углубления, пузыри, вздутия на подошвах или каблучках	Наличие на подошвах или каблучках раковин, углублений, пузырей, вздутий	Производственный-образуется в результате нарушения технологии изготовления подошв или каблучков	Незначительная длиной до 5 мм	Значительная до 1/3 толщины подошвы и длиной 10 мм	Крупная до 1/2 толщины подошвы и более
59.Разный рисунок мереи деталей заготовки	Детали верха обуви выполнены из заготовок, имеющих разную мерею	Производственный-образуется в результате неправильного подбора материала	Отдельные детали, кроме союзок	На всех деталях не ярко выраженная	Ярко выраженная

Таблица определения потери качества обуви в процентах является ориентировочной и разработана с использованием типовой таблицы Торгово-промышленной палаты на основании существующих принципов:

1. Потеря качества обуви устанавливается по наличию обнаруженных дефектов.
2. Оценка качества обуви производится по наиболее существенному дефекту.
3. Определение процента потери качества обуви производится по худшей полупаре.
4. Величина процента потери качества зависит от вида и выраженности дефекта.

В таблице приведены размеры потери качества а процентах новой обуви.

При определении процента потери качества ношенной обуви размеры его увеличиваются в зависимости от степени износа и внешнего вида обуви на 20-40%.

Степень естественного износа обуви характеризуется истиранием подошвы и фирменной набойки каблука, деформацией верха, загрязнением внутренних деталей.

Степень износа может быть незначительной, средней и значительной.

Незначительный износ-наличие потертости подошвы без изменения ее толщины на отдельных участках, истирание края набойки каблука, слабовыраженная деформация верха, отсутствие (или незначительные) загрязнения внутренних деталей обуви. Размер потери качества составляет 20%.

Средний износ-истирание подошвы или ее отдельных частей не более $1/3$ толщины, неполное истирание набойки каблука, наличие деформации верха без резкого изменения первоначальной формы, незначительное загрязнение внутренних деталей обуви. Размер потери качества составляет 30%.

Значительный износ-потертость подошвы или ее отдельных частей более $1/3$ толщины, полный износ фирменной набойки, резкая деформация и загрязнение внутренних деталей обуви. Размер потери качества составляет 50%.

II.2. ПОРЯДОК И МЕТОДЫ ПРОВЕДЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ЭКСПЕРТИЗ ОБУВИ С ВЕРХОМ ИЗ ИСКУССТВЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

В практической деятельности экспертиза осуществляется в соответствии с задачами, поставленными перед экспертом. Основанными видами экспертиза являются:

1. Экспертиза количества обуви
2. Экспертиза качества обуви
3. Экспертиза по заявкам железных дорог
4. Экспертиза по заявкам судебно-следственных органов
5. Экспертиза контрольная
6. Экспертиза повторная

Перед экспертизой обувных товаров необходимо обратить внимание на условия хранения, поскольку их качество способно изменяться при низких и высоких температурах и их колебаний, повышенной влажности и от воздействия солнечных лучей.

При пониженной влажности и повышенной температуре наблюдается усадка обуви, которая неодинакова для отдельных деталей. При этом обувь деформируется, т.е. появляются морщины и складки на заготовке, расщелины между подошвой и рантом, коробятся подошвы.

При высокой влажности воздуха вследствие различной гигроскопичности материалов появляются морщинистость верха, следы коррозии металлической фурнитуры, плесень на деталях. Несоблюдение температурного режима и режима влажности при длительном хранении может вызвать интенсивное старение материалов, что проявляется в появлении трещин и осыпании покрывной пленки верха, повышении жесткости и образовании трещин на подошвах из резины и т.д.

При хранении обуви с деталями из шерстяных и полушерстяных текстильных материалов или подкладке из натурального меха необходимо принять меры для предохранения ее от моли.

а) экспертиза количества

Экспертиза количества кожаной обуви может предусматривать проверки соответствия:

- количества мест данным товаросопроводительных документов;
- упаковки обуви условием контракта;
- количества обуви по наименованиям, артикулам, видам, моделям данным товаросопроводительных документов;
- маркировки артикула, размера и марки фирменным условиям контракта;
- маркировки полупар в паре;
- проверяемой обуви образцу-эталону или его описанию по контракту-поставке.

При ознакомлении с товаросопроводительными документами (спецификацией, железнодорожной накладной) эксперт выясняет общее количество мест партии, номер контракта, поставщика, фирму-производителя, номер вагона и железнодорожной накладной, время поступления товара. После этого полученные данные заносятся в рабочую тетрадь эксперта, и он ставит штамп, дату и свою подпись на предъявленных документах, записав при этом: «Предъявлено эксперту».

В рабочую тетрадь эксперт записывает фамилии, инициалы и должности ответственных лиц, назначенных заказчиком для участия в экспертизе, которые в дальнейшем подписывают констатирующую часть акта, а в случае несогласия с ней излагают свое особое мнение и прилагают его к акту экспертизы.

Проверке подвергается вся партия, представленная эксперту в ненарушенный упаковке поставщика. Определение количества обуви, предъявленной в распакованном виде, обычно не производится. Эксперт может это сделать только в случаях, предусмотренных инструкцией.

При проверке количества эксперт должен видеть вскрытие ящика и наличие в нем обуви. Для этого рекомендуется вскрывать не более 1-2

ящиков одновременно. В случае необходимости перерыва вскрытие транспортной тары на это время прекращается.

После внешнего тщательного осмотра транспортной тары вскрывается и проверяется содержимое ящика. При обнаружении повреждения тары эксперт обязан обратить внимание на это материально-ответственных лиц. Вскрыв ящик, эксперт проверяет модель, маркировку и размер обуви, находящейся в индивидуальной коробке (пакета), а также наличие механических повреждений на обуви (царапин, сдиров, проколов и т.п.). Каждый упаковочный лист, находящийся в ящике, подписывается экспертом и материально ответственным лицом заказчика. После окончания экспертизы он передается товарополучателю. В случае обнаружения несоответствия количества обуви количеству, указанному в документах поставщика, эксперт сообщает об этом руководителю отдела эксперт торгово-промышленной палаты или бюро товарных экспертиз до составления акта экспертизы. Ящик с недостатками обуви тщательно осматривается снаружи и внутри после изъятия из него содержимого. На упаковочном листе данного ящика ставится подпись эксперта и заказчика, количество пар обуви, дата проверки.

В практике работы экспертов имеются случаи установления фактов хищения обуви по внешним признакам упаковки.

При обнаружении недостатков в ящиках, обтянутых лентами, обращают внимание на следы от сдвига или снятия окантовочных лент. Ленты, обтягивающие ящик, могут иметь следы повторного приклеивания, в местах приклейки лента может быть частично отклеена. Возможность проникновения внутрь существует и в центральной части ящика, в месте стыка верхних клапанов. Пустая индивидуальная коробка в этих случаях или отсутствует, или деформирована. Имеются случаи, когда сверху поврежденной части ленты приклеена другая по цвету или форме. При этом будет наличие инородного клея под лентой. Эксперт делает в этом случае вырез части ленты вместе с частью ящика, где, по его мнению, лента была

приклеена. Данный образец (вырез) может быть подвергнут лабораторному анализу на идентичность клея ленты.

В ящике, верхние клапаны которого соединяются с боковыми посредством нескольких скрепок, осматривают отверстия по линии их крепления, а также металлические скрепки. Форма отверстий на нижнем клапане может свидетельствовать о повторном закреплении концов клапанов. Скрепки при повторном использовании имеют излишнюю деформацию.

При вскрытии деревянных ящиков, по торцевым стенкам которых прибита металлическая лента, концы которой соединены в замок, эксперт должен обратить внимание на состояние ленты, степень ее натяжения, наличие гвоздей и следов повторного крепления крышки, наличие деформации или повреждения внутренней водозащитной бумаги. В случае хищения обычно обнаруживаются следы повторного крепления планок ящика, металлической ленты и искривление гвоздей, которыми скреплены планки.

В данном случае эксперт проверяет количество обуви, поступающей в контейнерах, опломбированных пломбой товаропроизводителя или иного продавца. Обычно экспертиза количества обуви, поступившей в контейнерах, включает:

- проверку состояния контейнера и пломб;
- вскрытие контейнера и определение количества мест;
- проверку количества или количества и качества обуви, выгруженной из контейнера;
- составление акта экспертизы.

Эксперт должен внимательно осмотреть контейнер, обратить внимание на исправность дверей, замков (штырей), наличие или отсутствие повреждений. Данные оттиска пломбы у контейнера должны соответствовать сведениям, указанным в товаросопроводительном документе. Имеющиеся повреждения контейнера и его замков отражаются в коммерческом акте.

Пломба контейнера аккуратно срезается и после вскрытия контейнера сдается на хранение товарополучателю, о чем делается запись на упаковочном листе, на товаросопроводительном документе, в рабочей тетради эксперта и в акте экспертизы.

Вскрыв контейнер и проверив состояние водозащитной бумаги, эксперт определяет степень заполнения контейнера, обращает внимание на наличие в контейнере подмоченных или поврежденных коробок.

После выгрузки из контейнера всей партии эксперт проверяет его внутреннее состояние. Сверяет записи в своей рабочей тетради с данными товаросопроводительных документов (упаковочного листа). Если состояние ящиков, выгруженных из контейнера, не обеспечивает сохранность товара, эксперт должен предложить товарополучателю сразу же после вскрытия контейнера проверить количество обуви или погрузить ящики в тележку-контейнер, опломбировать ее пломбой отдела экспертиз Торгово-промышленной палаты или Бюро товарных экспертиз. Об этом необходимо сделать соответствующую запись в товаросопроводительных документах. Время вскрытия тележки-контейнера согласовывается с товарополучателем.

Последующее определение количества обуви в данных местах и оформление акта экспертизы проводится в соответствии с ранее изложенными положениями.

б) экспертиза качества

Экспертиза качества обуви, проводимая экспертами Торгово-промышленной палаты или Бюро товарных экспертиз, осуществляется по заявкам заинтересованных организацией и частных лиц. Заявка подается в письменном виде и может быть разовая или долгосрочная. На основании заявки эксперту оформляется наряд установленной формы, где указываются задачи экспертизы. В их число может входить определение:

- качества по дефектам внешнего вида в соответствии с требованиями контрактов и нормативной документации;

- процента снижения качества обуви от наличия дефектов;

- процента уценки;

- качества на основании результатов лабораторных исследований.

Экспертиза качества обуви проводится в соответствии с требованиями технических условий контракта, нормативной документации. «Инструкции о порядке проведения проверки качества и количества товаров экспертами Торгово-промышленной палаты».

Согласно требованиям нормативной документации, кожаная обувь должна соответствовать по внешнему виду, материалам, конструкции и методу крепления подошвы утвержденному образцу закупки (техническому описанию модели обуви).

Все одноименные детали в паре должны быть одинаковыми по плотности, толщине, форме, размерам, цвету и рисунку мерки.

Материалы, применяемые для верха и низа обуви, подкладки, специальные картоны и термопластичные материалы для промежуточных деталей должны соответствовать по качеству нормативам ГОСТов и технических условий (ТУ).

Материалы верха и низа зимней обуви и методы крепления должны быть рассчитаны для носки при температуре до -30°C , обуви из ПВХ- -20°C при сохранении эластичности верха. Подкладочные материалы должны иметь:

- крашение, устойчивое к сухому и мокрому трению;

- хорошо отшлифованную бахтармянную сторону кож бесподкладочной обуви;

- подкладку из натурального или искусственного меха с плотным, равномерным по высоте ворсом;

- обработанные, согласно ТУ контракта, верхний кант и передний край заготовки и подкладки;

- хорошо подклеенную подкладку в местах соединения при отсутствии ниточных швов;

- чистый верх обуви, без пятен, складок, морщин, трещин, осыпания покрытия, разрывов кожи по строчке и отдушистости;

- края деталей верха и подкладки, равномерно спущенные по линии скрепления, чистые и ровные;

- детали верха обуви, скрепленные обувными нитками, обеспечивающими требуемую прочность крепления.

Стачные швы должны быть тщательно разглажены, расстрочены или проклеены тесьмой. Декоративная фурнитура, украшения и застежки-прочно и симметрично закреплены. Строчка, соединяющая детали, должна быть ровная, чистая, без пропусков стежков и обрывов ниток. Стежки-равномерные, хорошо утянутые, на одинаковом расстоянии от края деталей и параллельные друг другу, концы нитей закреплены и обрезаны. Подкладка хорошо вытянута, без разрывов, складок, загрязнений, трещин и осыпания покрытия.

Форма, ширина, высота и длина деталей обуви должна быть в обеих полупарах одинакова. Подноски и задники в обуви-упругие и формоустойчивые, хорошо отформированы. Задники должны быть устойчивые по всему периметру, кроме верхней части на расстоянии 18-20 мм от края и в крыльях на расстоянии 18-25 мм от концов, хорошо приклеены к верху и подкладке обуви. Вкладные стельки-соответствовать контуру следы, не иметь складок и хорошо вклеены; поверхность затяжной стельки внутри обуви-ровная, гладкая, без выступающих гвоздей и скобок, соответствующая следу колодки по контуру и размеру. Детали низа должны плотно прилегать друг к другу и к деталям верха, без зазоров и расщелин. Урез подошвы и боковая поверхность каблука-обработаны, окрашены и отделаны соответственно материалу подошвы и каблука.

Открытый край подошвы должен равномерно выступать за грань следа обуви. Поверхность подошвы ровная, без вылегания промежуточных

деталей. Каблуки в паре одинаковые по форме, длине, ширине и высоте. Набойки должны быть хорошо закреплены на каблуке и обеспечивать возможность их ремонта.

Экспертиза качества обуви по внешнему виду, отсутствию или наличию дефектов производится органолептическим методом. При указанном методе полный осмотр обуви производится в соответствии со следующими приемами:

1-й прием: обувь располагается подошвами от себя. Внешним осмотром устанавливается парность обуви по материалам, цвету, крою, отделке; определяется качество выполнения основных и декоративных швов, состояние материалов верха, симметричность расположения одноименных деталей в паре и наличие перекоса деталей в полупаре. Дефекты (перекос деталей, несимметричность расположения носков, берцов, блочек и т.д.) измеряются и сопоставляются с требованиями НД.

Прощупыванием проверяется плотность кожевенных материалов и наличие отдушистости, правильность, установки жестких подносок и их жесткость, а также прочность соединения накладного носа с союзкой.

2-й прием: полупары располагаются пяточной частью к себе подошвами вниз. Внешним осмотром и измерением определяется перекос заднего наружного ремня или шва; внешним осмотром-качество формования пяточной части, установки и отделки каблуков и набоек, качество сборки кожного каблука, соответствие цвета каблука цвету заготовки. Прощупыванием определяется жесткость и высота задников, плотность прилегания каблуков к подошве.

3-й прием: полупары соединяются по линии заднего наружного ремня или шва подошвой вниз, наружный стороной к себе. Внешним осмотром и измерением проверяется парность обуви по высоте берцов задников, каблуков, наличие дефектов обувных материалов, качество выполнения соединительных и декоративных швов. Прощупыванием определяется симметричность расположения крыльев задника.

4-й прием: полупары располагаются подошвами к себе. Внешним осмотром проверяется состояние ходовой поверхности подошвы и каблука, правильность, расположения крепителей, заделки порезки и обуви ниточных методов крепления, парность обуви по размерам подошв и каблуков, состояние маркировки. В случае необходимости измеряется длина, ширина подошвы и каблука.

5-й прием: полупары совмещаются ходовой поверхностью друг к другу, при этом обувь поворачивается внутренней боковой стороной к себе. Внешним осмотром проверяется парность обуви по длине и толщине подошвы, наличие дефектов в материалах верха, качество отделки уреза подошвы и каблука, качество выполнения соединительных швов. Прощупыванием определяется наличие расщелин между верхом и каблуком, между фликами и кранцем, а также выступание грани стельки за подошву.

6-й прием: при внешнем осмотре каждой полупары устанавливаются дефекты материалов верха и качество отделки обуви, проверяется плотность материалов верха, утянутость и чистота строчек, правильность расположения блочек, крючков и т.п.

7-й прием: проводится для каждой полупары по отдельности. Проверяется упругость геленка, качество и гибкость подошвы с деталями верха.

8-й прием: проверяется состояние внутренней части каждой полупары обуви. Внешним осмотром и прощупыванием определяется наличие складок, бугров на внутренней поверхности подкладки и стельки, механических повреждений, соответствие высоты задника высоте задинок.

9-й прием: проверяется правильность и четкость маркировки на внутренней части каждой полупары обуви, состояние заднего внутреннего ремня, качество приклеивания подкладки к заднику, правильность установки подблочников и качество закрепления блочек и крючков, состояние швов на подкладке.

При контроле качества обуви органолептическим методом применяют различные инструменты и простейшие измерительные приспособления для определения линейных размеров обуви-высота, длины обуви, длины и ширины подошв и стелек, ширины берцов ботинок и голенищ сапог, высоты каблука, приподнятости носочной части обуви, длины и перекоса носков, высоты и перекоса задников, перекоса берцов и задника наружных ремней.

Высота обуви для различных видов обуви определяется:

для сапог-расстоянием по средней линии внешней стороны от верхнего края голенища до верхней грани подошвы или подложки;

верхнего края голенища до верхней грани подошвы или подложки;

ботинок-расстоянием по вертикали от средней точки верхнего канта внутреннего берца до верхней грани подошвы или подложки;

полуботинок и туфель-расстоянием по линии заднего шва или средней линии наружного заднего ремня от верхнего канта до подошвы, подложки или до каблука (в случае крепления его непосредственно к пяточной части обуви).

Длина обуви определяется расстоянием по горизонтали от наиболее выпуклой точки пяточной части до наиболее удаленной точки носочной подошвы.

Ширина берца-расстоянием по верхнему канту с внутренней стороны от линии заднего шва или середины ширины заднего наружного ремня до угла, образуемого верхним и передним краями берца. При закругленных углах берцов-до точки пересечения с касательной, перпендикулярно проведенной к переднему краю берца.

Ширина голенища- расстоянием в нижней части у верхней точки шейки переда и в верхней части перпендикулярно переднему краю голенища.

Высота каблука-расстоянием по вертикали от грани следа пяточного закругления по заднему шву до ходовой поверхности набойки за вычетом толщин деталей низа в пучковой части (подошвы платформы, декоративного ранта).

Длина носков-расстоянием от грани крепления подошвы к заготовке до середины прикрепления союзки.

Приподнятость носков-расстоянием по вертикале от горизонтальной плоскости, на которой установлена обувь, до нижней грани уреза подошвы в носочной части.

Высота задников у ботинок, полуботинок и туфель определяется расстоянием по вертикали заднего шва или по средней линии обуви с подошвой, подложкой, платформой или каблуком до верхней грани задника, определяемой на ощупь; у сапог-расстоянием по вертикале заднего шва от линии соединения пяточной части с подошвой или подложкой до верхней горизонтальной строчки.

Правильность установки каблуков в обуви характеризуется полным совпадением их ходовой поверхности с горизонтальной плоскостью и отсутствием перекоса каблука по отношению к средней линии пяточной части обуви.

Возможные перекосы деталей обуви определяются:

у берцев-разницей результатов измерения высоты внутренней и полевой сторон берцев полупары обуви; измерения производят по вертикали от середины краев берца до грани подошвы;

каблука-несовпадением прямой линии, перпендикулярной ходовой поверхности набойки, со средней линией пяточной части;

задних наружных ремней или задних швов-по несовпадению прямой, проведенной вдоль шва или ремня и разделяющей его на две равные части, со средней линией пяточной части обуви. Измерения производят у верхнего края и у основания. Перекосом считается максимальное значение отклонения.

В практике экспертизы качества обуви часто возникает вопрос соотношения размера и полноты поставляемой импортной обуви по отношению к отечественной системе нумерации. В мире принято пять основных систем нумерации обуви:

1. Российская система соответствует международному стандарту ИСО (ISO) 3355-77. Номером обуви считается размер стопы, измеренный в миллиметрах, без учета декоративных припусков колодок, припуска на теплые носки и т.п. Длина стопы измеряется от самой выступающей точки пятки до наиболее выступающего пальца.

2. Во французской системе размером обуви считается длина стельки. Единицей измерения служит штих, который равен 0,67 см. Длина стельки обычно больше длины стопы на так называемый декоративный припуск. В настоящее время он принят равным 10 мм.

3. Английская система-дюймовая (1 дюйм=2,54 см). Наименьший размер-4 дюйма-стандартный размер ножки новорожденного ребенка. Нумерация последующих размеров идет через 1/3 дюйма от 0 до номера 13, а затем вновь от 1 до 13.

4. Американская система аналогична английской, но нулевой размер в этой системе меньше, чем в английской, на 1/2 Дюйма (2,1 мм). Нумерация идет также через 1/3 дюйма.

5. Американская система для женщин еще больше сдвинута к началу измерения в сторону уменьшения и также имеет нумерацию от 1 до 13, но только для больших размеров.

Соотношение между различными системами нумерации обуви приведено в таблице 2.

Полнота. В России мужская и женская обувь выпускается в 12 полуполнотах. В дальнем зарубежье известно порядка 17 полнот. По английской системе разрыв между полнотами равен 5 мм, полноты обозначаются буквами (A, B, C, D, F). В этой системе есть еще 5 полнот в сторону уменьшения (2A, 3A, 4A, 5A и 6A) и пять полнот увеличенных (2F, 3F, 4F, 5F, 6F). Встречаются полноты E2, E3, E4.

Существуют и другие полнотные нумерации: буквенные-WWW, WW, W, M, S, SS, SSS; цифровые-от единицы до восьми. Цифровая нумерация

применяется в российской, французской и европейской системах: в двух последних разрыв между полнотами-3 мм, в российской- 4 мм.

Таблица 2.

Обувь мужская								
Россия (метрическая)	24,5	25	25,5	26,5	27,0	27,5	28,5	29,0
Россия (штрихмассовая)	38,0	39	40	41	42	43	44	45
США	6	7	7,5	8,5	9	10	11	12
Англия	-	6,5	7	8	9	9,5	10,5	11,5
Страны Европы	39	40	41	42	43	44	45	46
Обувь женская								
Россия (метрическая)	21,5	22,5	23,0	23,5	24,5	25,0	25,5	26,5
Россия (штрихмассовая)	34	35	36	37	38	39	40	41
США	4	4,5	5,5	6,5	7	8	9	9,5
Англия	2,5	3	4	5	5,5	6,5	7	8
Страны Европы	35	36	37	38	39	40	41	42

В случае если органолептическая оценка не дает возможности сделать окончательное заключение о качестве обуви, эксперт отбирает Контрольные образцы проверяемой обуви. Для проверки физико-механических свойств производится выборки от общего количества обуви в партии в следующих объемах:

- для определения общей и остаточной деформации подноски и задника, определения линейных размеров, гибкости-0,1%, но не менее одной пары;
- для определения прочности крепления деталей обуви, швов заготовок, крепления каблучков и набоек, толщины деталей-0,05%, по не менее одной пары;
- для определения водостойкости обуви-0,2%, но не менее двух пар.

Отбор образцов проводится непосредственно экспертом или под его руководством представителем заказчика экспертизы. Отобранные образцы

обычно упаковываются в полиэтиленовые пакеты и опечатываются или пломбируются пломбой отдела экспертиз Торгово-промышленной палаты (Бюро товарных экспертиз). Затем образцы обуви вместе с этикетками, заполненными экспертом, и актом отбора образцов направляются в независимую лабораторию на исследование. В акте отбора образцов обязательно указываются показатели, которые должна определить лаборатория (например, водостойкость, прочность ниточного шва и т.д.).

Результаты анализа обязательно отражаются экспертом в акте экспертизы. Протокол лабораторного исследования и акт отбора образцов обуви прилагается к акту экспертизы.

в) экспертиза по заявкам судебно-правовых органов и по решениям арбитражных комиссий

Судебно-правовая экспертиза-это исследование, проводимое экспертом в порядке, предусмотренном процессуальным законодательством, для установления по материалам уголовного или гражданского дела фактических данных и обстоятельств. По своей сложности она является особым видом экспертизы, проводится по специальному постановлению суда, прокурора, следователя или лица производящего дознание. В ней не участвуют заинтересованные лица (стороны), как это имеет место в других экспертизах. Эксперт проводит экспертизу согласно полученному наряду. Основанием для выдачи наряда являются:

1. Определение суда или постановление следственных органов, в которых должно быть указано: основание для назначения (по какому делу), наименование организации, которой поручается проведение экспертизы, объекты исследования, перечень материалов, предоставленных в распоряжение эксперта, цель экспертизы, вытекающая из материалов дела и не выходящая за пределы специальных познаний эксперта.

2. Письмо, гарантирующее оплату работы по проведению экспертизы, подписанное начальником отдела и главным бухгалтером организации, расследующей уголовное или гражданское дело.

Проведение обычной экспертизы регламентируется нормами административного права. Для следствия и суда акт обычной экспертизы как источник доказательства по делу является менее ценным и относится к категории «Иные документы».

Судебная товароведческая экспертиза проводится по нормам закона. Эксперт дает заключение от своего имени на основании проведенных исследований в соответствии с его специальными знаниями и несет за данное им заключение личную ответственность. Согласно законам, эксперт обязан явиться по требованию судебно-следственных органов и дать свое заключение или ответить на поставленные ему вопросы. Высказывания свое мнение, эксперт подтверждает его объективными данными. Проводя экспертизу и оформляя заключение, эксперт действует самостоятельно. Он не является представителем спорящих сторон, участвующих в процессе.

Эксперт имеет право:

1. Отказаться от проведения экспертизы и дачи заключения, если он не компетентен в поставленных перед ним вопросах
2. Знакомиться с документами и другими материалами дела
3. Лично производить эксперимент, испытания, анализы, расчеты, взвешивание, сравнение, сопоставления, пользоваться лабораторией
4. Присутствовать на допросах и задавать допрашиваемым вопросы, относящиеся к предмету экспертизы
5. Отказаться от дачи заключения, если товар не подготовлен соответствующим образом, если не созданы условия, позволяющие правильно провести экспертизу
6. Вносить изменения и дополнения в свое заключение, а также отказаться от заключения с обоснованием причин, побудивших его к этому.

Если по одному и тому же делу экспертизу проводит несколько экспертов, они могут совещаться между собой и составить общее заключение. Заключение подписывают все эксперты, участвующие в экспертизе, а также несут за него ответственность. Эксперт, который не согласен с мнением других экспертов, вправе отказаться от подписания общего заключения и дать отдельное заключение.

Судебно-товароведческая экспертиза обуви может включать:

- определение вида, артикула, размера обуви, страны-изготовителя;
- исследование качества обуви и его возможных изменений;
- выяснение соответствия качества обуви требованиям контрактов;
- определение стоимости обуви с учетом ее износа;
- выяснение, является ли обувь новой или же она подвергалась эксплуатации;
- установление причин возникновения дефектов;
- определение маркировки, установление способа изготовления обуви (промышленный или кустарный) и время выпуска;
- расшифровку маркировки и установление соответствия данных маркировки фактическому образцу обуви;
- исследование тары и упаковки, выяснение правильности затаривания;
- определение соответствия упаковки требованиям контрактов и т.д.

Заключение эксперта оформляется актом в свободной форме «Экспертное заключение» или по форме акта «Заключение эксперта».

Заключение эксперта является самостоятельным видом доказательств. Обычно заключение представляется в письменном виде. Однако при разборе гражданских дел допускается, по решению суда, дача заключения в устной форме. При этом выступление эксперта в обязательном порядке заносится в протокол суда и подтверждается его подписью.

Заключение эксперта состоит из трех частей-вводной, исследовательской и выводов. Оно должно отвечать следующим требованиям: не выходит за пределы компетентности эксперта, строиться в

соответствии с законами формальной логики, излагаться максимально просто, доступно и научно обоснованно, вытекать из обстоятельств и фактических данных дела и соответствовать точно установленным по делу данным, проверенным в ходе следствия.

Во вводной части указывается номер и наименование дела, по которому назначена экспертиза, дается краткое изложение обстоятельств, обусловивших назначение экспертизы, и приводятся:

- номер и наименование экспертизу;
- сведения об органе, назначившем экспертизу;
- правовое основание проведения экспертизы;
- дата поступления материалов на экспертизу и дата подписания заключения;
- сведения об экспертизе или экспертах-фамилия, имя, отчество, образование, специальность (общая и экспертная), ученая степень и звание, должность;
- наименование поступивших на экспертизу материалов;
- способ доставки, вид упаковки и реквизиты исследуемых объектов;
- вопросы, поставленные на разрешение эксперта.

При необходимости во вводной части указываются сведения о лицах, присутствующих при производстве экспертизы.

Если экспертиза является дополнительной или повторной, это также особо отмечается во вводной части заключения. В сведениях о предшествующих экспертизах указываются данные об экспертах и экспертных учреждениях, в которых они проводились, номер и дата заключения, полученные выводы, а также основания назначения дополнительной или повторной экспертизы, указанные в документах о ее назначении.

Использование дополнительных материалов также отмечается во вводной части с указанием направления на получение этих данных, даты и результатов решения.

В случае необходимости отражается и участие эксперта в получении образцов для сравнительного исследования, в осмотре места действия и т.д.

Вопросы, поставленные в документах о назначении экспертизы, должны приводиться в заключении в той же формулировке. Эксперт может только сгруппировать их, изложив в такой последовательности, которая обеспечит, с его точки зрения, наиболее целесообразный порядок исследования.

В исследовательской части приводится процесс проведения экспертного исследования, его результаты и дается объяснение установленных фактов. Здесь указывается состояние объектов исследования, используемые методы исследований, технические условия их применения, данные справочно-нормативных материалов и литературные источники.

Структура исследовательской части обычно строится в соответствии со схемой проведения исследований. Так, при исследовании товара выделяются следующие стадии:

- аналитическая (исследование отдельных показателей потребительских свойств объекта);
- сравнительная (установление соответствия и возможных отклонений показателей свойств объектов в сравнении с данными нормативно-технической документации);
- интегрирующая (комплексная оценка результатов исследования).

Иногда описание процесса исследования производится разными методами. Например, в разделе «Исследование мягких искусственных материалов для верха обуви» могут быть выделены следующие подразделы: «Микрохимический анализ материалов», «Хроматографический анализ материалов», «Спектрографический анализ материалов» и т.д.

Выводы представляют собой ответы на поставленные перед экспертом вопросы. Они являются конечной целью исследования.

По существу-это умозаключение эксперта, сделанное по результатам проведенных исследований на основе представленных данных и знаний об

исследуемых объектах. На каждый из поставленных перед экспертизой вопросов эксперт должен дать ответ по существу или показать невозможность его решения.

Основными требованиями к выводу эксперта являются:

- квалифицированность-формулируются только такие выводы, для обоснования которых необходима высокая квалификация эксперта, его специальные знания;

- определенность-недопустимы неопределенные, двусмысленные выводы, ведущие к различному толкованию;

- доступность-выводы эксперта должны быть понятны для всех заинтересованных лиц, не обладающих специальными знаниями, например, выводы исследований, связанных со строением и химическим составом мягких искусственных кож. Не обладая специальными знаниями, в данном вопросе невозможно правильно оценить доказательство вывода.

К заключению должны быть приложены справочные и сопоставительные таблицы, фотоиллюстрации, чертежи, макеты и др.

Несогласие с заключением эксперта заинтересованных сторон, арбитража, суда, а также других лиц, участвующих в деле, мотивируется и излагается письменно в соответствующем документе (заявлении, решении, постановлении и т.д.).

ВЫВОДЫ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ

1. В условиях постоянного увеличения выпуска обуви, роста доходов населения, возрастающих требований покупателей к товарам все больше значение приобретают появление качества продукции, формирование оптимального ассортимента изделий. Успешное решение этих задач во многом зависит от экспертов-товароведов, которых должны правильно составлять заказы на обувь в нужном ассортименте, не допускать в продажу изделия низкого качества.
2. Закономерный характер изменения форм искусственной обуви имеет объективный и субъективный характер: с одной стороны, развитие обуви подвержено влиянию воли человека-художника, социальным установкам, производственным процессам, с другой-изменения и трансформация форм могут быть отчасти связаны с психологией и биологическими ритмами человека. Ритмическое чередование форм связано с гармоничной сущностью самого процесса развития обуви, по системой организации.
3. При экспертизе качества искусственной обуви необходимо исходить из требований, которые заключаются в следующем: обувь должна иметь соответствующий внешний вид, отвечающий вкусам потребителей и направлению моды; надежно защищать ногу от проникновения влаги; быть удобной и прежде всего соответствовать форме и размерам стопы; иметь высокую износостойчивость.
4. Требования, предъявляемые к упаковке, маркировке и хранению искусственной обуви, должны устанавливаться по согласованию с заказчиком и с учетом особенностей конструкции и материалов, применяемых для изготовления обуви.
5. Некоторые из дефектов искусственной обуви, которые делятся на дефекты производства, транспортирования и хранения обуви, совершенно недопустимы в обуви, другие допускаются, не на

определенных участках и в органических размерах. Решение об уровне качества обуви должны приниматься по наиболее существенному дефекту.

6. Сложность комплекса требований, предъявляемых к искусственной различного назначения, большой ассортимент материалов, а также разнообразие и сложность воздействия на них в обувном производстве и в период носки определяют необходимость постоянного проведения работ по созданию и совершенствованию системы оценки их качества. При этом методы экспертизы качества обуви различны, в зависимости от поставленных целей в них меняются методика и приемы.
7. Различные виды экспертиз искусственной обуви необходимо проводить согласно задачам, поставленным перед экспертом. Они должны обеспечивать объективную оценку качества изделий. Результаты проведенной экспертизы качества оформляются актом экспертизы, который составляется отдельно на каждую партию обуви, поступившую по одному транспортному документу.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Чечеткина Н.М., Путилина Т.И., Горбунова В.В. Товарная экспертиза-Ростов-на-Дону, Феникс, 2000.
2. Козлова Т.В. Основы художественного проектирования изделий из кожи /Учебное пособие-Москва: Легпромбытиздат, 1987.
3. Магомедов Ш.Ш. Товароведение и экспертиза обуви/Учебник-Москва: Дашков и К, 2004.
4. Иванова В.Я., Голубенко О.А. Товароведение и экспертиза кожевенной продукции/Учебник-Москва: Дашков и К, 2003.
5. Николаева М.А. Товарная экспертиза-Москва: Деловая литература, 1998.
6. Семенов С.В., Панасенко В.А. Экспертиза качества кожаной обуви/Учебное пособие-Белгород: БУПК, 1998.
7. Справочник кожевенника-Москва: Легкая и пищевая промышленность, 1984.
8. Куцетеров Р.М., Магомедов Ш.Ш.Товар, эстетика, дизайн-Ставрополь: Кн.издат, 1999.
9. Мелкумович В.Х. Структурный анализ качества обуви-Москва: Легкая индустрия, 1980.
10. Любич М.Г. Товароведение обуви-Москва: Экономика, 1966.
11. Магомедов Ш.Ш. Износ обувных подошв-Ставрополь: Кн.издат, 1998.
12. Магомедов Ш.Ш. Конкурентноспособность товаров/ Учебное пособие-Москва: Дашкови К., 2003.
13. Микеева Е.Я., Беляев Л.С. Современные методы оценки качества обуви и обувных материалов-Москва: Легкая и пищевая промышленность, 1984.
14. Николаева Т, Яковлева Н. О полнотах забывать нельзя-СТЕР, 1999 №3.

15. Магомедов Ш.Ш. Надежность кожаной обуви-Ставрополь: Кавказский край, 2001.
16. Магомедов Ш.Ш. Товаровед-основы цветоведения-Ставрополь: Кн.издат, 1990.
17. Холева Э. и др. Основы рационального конструирования колодок и обуви / Пер. с польского-Москва: Легкая и пищевая промышленность, 1981.
18. Райхман Э.П., Азгальдов Г.Г. Экспертные методы в оценке качества товаров-Москва: Экономика, 1974.
19. Магомедов Ш.Ш. Экспертиза качества и конкурентоспособность кожаной обуви-Ставрополь: Кавказский край, 2001.
20. Шварц А.С., Кондратьков Е.Ф. Современные материалы и их применение в обувном производства-Москва: Легкая индустрия, 1978.
21. Магомедов Ш.Ш. Эстетика и дизайн товаров-Ставрополь: Крестоград, 1993.
22. Юданов А.Ю. Конкуренция: Теория и практика/ Учебно-практическая пособие-Москва: Ассоциация авторов и издателей «Тандем», Гном-Плюс, 1998.
23. Методика экспертизы импортной обуви-Москва: Издательство ТПП, 1983.
24. Теплов В.И. и др. Коммерческое товароведение. – М.: ИТК «Дашков и К^о», 2000.
25. Сероштан М.В., Михеева Е.Н. Качество непродовольственных товаров. – М.: ИТК «Дашков и К^о», 2000.
26. Петрище Ф.А. Теоретические основы товароведения и экспертизы непродовольственных товаров. – М.: ИТК «Дашков и К^о», 2004.
27. Николаева М.А. Товароведение потребительских товаров. Теоретические основы. – М.: НОРМА, 2004.

28. Немирович Я.В. Энциклопедия покупателя. – Челябинск: Аркаим, 2004.
29. Неверов А.Н., Чалых Т.И. Товароведение и экспертиза промышленных товаров. – М.: МЦФЭР, 2005.
30. Магомедов Ш.Ш. Товароведение и экспертиза обуви: Учебник. – М.: ИТК «Дашков и К^о», 2004.
31. Мишин В.М. Управление качеством. – М.: ЮНИТИ-ДАНА, 2006.
32. Лифиц И.М. Основы стандартизации, метрологии и сертификации. – М.:Люкс-Арт, 2004.
33. Лифиц И.М. Теория и практика оценки конкурентоспособности товаров и услуг. – М.: Юрайт, 2001.
34. Ляшко А.А., Ходыкин А.П., Волошко Н.И., Снитко А.П. Товароведение, экспертиза и стандартизация. – М.: «Дашков и К^о», 2015.