

Только резиновые каблуки подвергаются непосредственному истиранию, остальные виды каблуков, как правило, не подвергаются непосредственному износу.

На рисунке (з) можно увидеть перелом высокого каблука, а на рисунке (д) — отслаивание каблука по заднему краю подошвы.

Иногда наблюдается также перелом подошв в пучковой части по линии изгиба обуви, связанный с неудовлетворительным сопротивлением многократному изгибу материалов подошв. Снимок такой подошвы представлен на рисунке (е), где отчетливо видна область перелома подошвы по линии изгиба.

Встречается такой дефект, как повышенная истираемость. Рисунок (б) показывает зону в область пяточной части мужского ботинка, которая подверглась истиранию при ходьбе об опорную поверхность. Подобные дефекты могут встречаться также в носочной части обуви.

Следует сказать о дефектах, влияющих прежде всего на эстетические свойства обуви: осыпание красителя подошв и разнотон подошв. Осыпание красителя может быть вызвано пониженным коэффициентом сцепления образовавшейся после окраски подошвы красочной пленки с основанием (подошвой). В процессе носки обуви краситель осыпается, что считается дефектом.

Ю.И. Марьин
В.В. Злодеева, студентка
БГЭУ (Минск)

ОПТИМИЗАЦИЯ ФАКТОРОВ «ЦЕНА—КАЧЕСТВО» ДЛЯ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН

В условиях насыщения современного рынка бытовой техникой возникают проблемы выбора изделий высокого качества по относительно низкой стоимости. Эффективность решения ситуации при этом зависит, во-первых, от финансовых возможностей покупателя, а во-вторых, от наличия ряда четко фиксированных значений уровня качества изделий, полученных на научной основе и выражаемых в доступной для понимания единицах измерения.

Для получения необходимых результатов исследование проводилось на ассортименте автоматических стиральных машин отечественного и зарубежного производства, реализуемых торговой сетью г. Минска: Bosch WLX 24463 (X_1); Siemens WS10X37A (X_2); Gorenje WS 510SYB (X_3); Samsung WF 500SYV (X_4); Indesit IWSD 5085 (X_5); Beko WKD 25105SIS (X_6); Whirlpool AVG 263 (X_7); Candy COS 105-07S (X_8); Атлант 50C124 (X_9); Атлант 50C102 (X_{10}); Атлант 50C101 (X_{11}); Атлант 50C 82 (X_{12}); Атлант 50C104 (X_{13}); Атлант 50C84 (X_{14}); Атлант 50C81 (X_{15}).

Оценка уровня качества машин осуществлялась по разработанной методике на кафедре товароведения непродовольственных товаров БГЭУ.

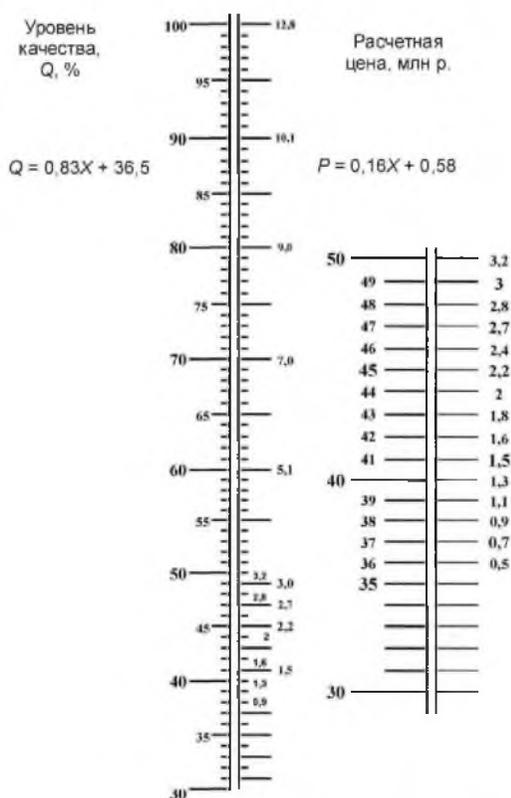
Номенклатура оцениваемых показателей качества включала 24 наименования.

Компьютерная обработка данных позволила выявить прямотрендовый характер распределения значений уровня качества Q и соответствующих значений цены P

$$Q = 0,83X + 36,5; \quad P = 0,16X + 0,58.$$

Задавая значения Q от 37 до 100 %, получаем соответствующие значения P и наоборот.

Итоговые расчеты представлены в виде номограммы скользящего типа (см. рисунок). Оптимизация факторов в виде этой номограммы предоставляет потребителю право выбора по своему усмотрению любого из условий (уровень качества или цена).



Номограмма корреляции факторов «качество—цена» для СМА с загрузкой на 5 кг