

- повышение культуры обслуживания населения;
- поиск и внедрение прогрессивных торговых форматов и технологий.

Наша республика переживает период становления и развития нового общества, и торговля должна пойти по пути преобразования и реформирования.

Качество и культура торговли — один из показателей развития экономики и государства в целом.

Н.В. Комлева
ВГТУ (Витебск)

ВЛИЯНИЕ ПРОЦЕССОВ СБОРКИ ОБУВИ НА ПРОЧНОСТЬ МОКАСИНОВЫХ ШВОВ

Качество обуви зависит от многих факторов. Но один из самых важных показателей в мокасинах — прочность и внешний вид ниточного шва. Внешний вид обуви определяется конструкцией и качеством выполнения ниточного шва, соединяющего мокасиновую вставку с основной деталью заготовки. При сборке заготовок из кож повышенной толщины широко используют различные виды ниток и тесьму. Предварительно были изучены параметры швов с применением ниток повышенной толщины в производстве обуви за рубежом и установлены интервалы изменения: расстояние строчки от края — 2—2,9 мм; расстояние между строчками — 2—5; длина стежка — 2—5 мм. Однако, не имея сведений о прочности ниточных швов, указанные параметры нельзя использовать для сборки заготовок.

В качестве критерия оценки принята прочность ниточного шва по ГОСТ 9290-76 "Метод определения прочности ниточных швов соединения деталей верха". Динамическая нагрузка ниточных швов заключается в многократном деформировании образцов на союзочном приборе. В основу работы прибора и метода испытаний положено создание комплекса напряжений, возникающих в союзе в процессе эксплуатации. При этом на приборе воспроизводится такое же образование складок, как и в союзе при изгибе стопы.

Образцы материала, закрепленные на резиновых колодочках прибора, получают комплекс деформаций, близких к деформациям союзики в обуви. Размеры образцов — 130x130 мм. Испытание проводили при скорости 100 циклов в минуту. Для имитации растяжения верха обуви (союзики) в процессе эксплуатации образцы закрепляли в колодочки прибора и растягивали их в поперечном направлении на 6 %. Образцы подвергались нагрузке в 300 тыс. циклов.

Образцы выкраивали из полужоки хромового дубления. Исследовали свойства ниточных швов четырех конструкций: обычный традиционный, тачной, потайной и обметочный. Сборку образцов осуществляли капроновой тесьмой шириной 2 мм. Расстояние между проколами — 5 мм. Перед испытанием на многократный изгиб на союзочном приборе образцы предварительно увлажняли до 26—30 % контактным способом, растягивали на рамках на 10 % в продольном направлении и выдерживали 10 мин — имитировали процесс формования. Образцы сушили в термостате при температуре 60—70 °С и продолжительности процесса 20 мин. Затем образцы закрепляли на союзочном приборе и подвергали многократному изгибу.

С помощью штангенциркуля измеряли расстояние между проколами с точностью до 0,1 мм до и после испытания на союзочном приборе. Расстояние между проколами в процессе многократных нагрузок менялось незначительно и составляло соответственно для швов, указанных выше: от 0,5 до 1,0 мм; от 0,1 до 1,0; от 0,1 до 0,3; от 1,0 до 1,5 мм.

Прочность ниточных швов определяли до и после многоцикловых нагрузок. Для этого из образца размером 130x130 мм после испытания на союзочном приборе вырезали стандартные образцы и определяли прочность ниточных швов. Во всех случаях разрушение происходило по материалу и прочность швов контрольных образцов была в пределах 151—231 Н/см, т.е. в 1,5—2 раза выше нормативной. После испытания на союзочном приборе прочность ниточных швов трех конструкций (тачной, потайной и обметочный) не уменьшилась по сравнению с контрольной, а несколько увеличилась и стала 206—222 Н/см, но осталась ниже прочности непрошитого материала — 327 Н/см. Прочность обычного традиционного шва уменьшилась после многоциклового нагружения на 34,3 %, но осталась выше нормативной. Следовательно, при сборке заготовок мокасин можно применять все четыре конструкции ниточных швов.

Н.В. Комлева
ВГТУ (Витебск)

ВЛИЯНИЕ ДИНАМИЧЕСКИХ НАГРУЗОК НА ПРОЧНОСТЬ НИТОЧНОГО ШВА

Ниточные швы заготовок верха обуви подвергаются не только статическим, но и динамическим нагрузкам. Выявление падения прочности материалов и соединений при растяжении после определенного количества циклов испытания производилось на приборе