

даваемых единиц, они являются самыми малоэффективными. Их световая отдача колеблется от 10 до 19 лм/Вт. Светодиодные источники света гораздо эффективнее: 60–185 лм/Вт. Энергоэффективность других, не светодиодных источников света, например, компактных люминесцентных ламп равна 40–70 лм/Вт, линейных (типа Т-8) от 35 до 87 лм/Вт [2]. В 2018 г. вступит в силу комплекс мер по техническому регулированию рынка на территории России, Республики Беларусь и Казахстана, в результате рынок ламп претерпит значительные изменения:

- из-за запрета ламп накаливания мощностью 75 Вт и более ожидается скачкообразный рост рынка ламп-заменителей — светодиодных ламп и компактных люминесцентных ламп;
- на всех рынках прогнозируется стремительное уменьшение рынка галогенных ламп в связи с запретом некоторых типов ламп данной категории;
- на всех рынках ожидается резкое сокращение рынка люминесцентных двухцокольных ламп с 2018 г., что объясняется запретом на оборот галофосфатных ламп с 1 января 2018 г.

Одной из последних тенденций в современной светотехнике является разработка световых приборов на основе светодиодов. На сегодняшний день световая отдача белых светодиодов превзошла световую отдачу всех традиционных источников света и достигла 185 лм/Вт. Согласно прогнозам, световая отдача белых светодиодов достигнет 226 лм/Вт к 2020 г. [2].

#### Список использованных источников

1. Официальный сайт консалтинговой компании McKinsey [Электронный ресурс]. — Режим доступа: <https://www.mckinsey.com/>. — Дата доступа: 13.12.2017.

<http://edoc.bseu.by>

**Ю.В. Довгаль**  
*БГЭУ (Минск)*

**Научный руководитель С.В. Сильченкова**

## ЭКСПЕРТИЗА КАЧЕСТВА БЕЛЬЕВЫХ ТРИКОТАЖНЫХ ТОВАРОВ

Экспертиза трикотажных изделий — изыскание, направленное на определение качества изделий, анализ их особенностей, а также рыночной стоимости. В некоторых случаях от эксперта требуется установление суммы материального ущерба, понесенного заказчиком. Экспертиза трикотажных изделий может инициироваться как юридическими, так и частными лицами, а также по назначению суда в ходе разбирательств и споров относительно качества трикотажной продукции между сторонами. Основные методы для проведения экспертизы: органо-

лептический (осуществляется с помощью органов чувств); измерительный (осуществляется с помощью средств измерений); метод лабораторных испытаний (осуществляется в лабораторных условиях). Изделия, подготовленные к контролю качества, выдерживаются в помещении 48 ч. В помещении должно быть естественное или люминесцентное освещение. Осмотр изделия проводится на гладком, светлом столе. Размер поверхности стола должен быть таким, чтобы можно было полностью разложить на нем изделие. Изделие проверяется и измеряется в разложенном виде, при этом необходимо устранить неровности и складки, не допуская растягивания полотна. Общий осмотр изделия, имеющего застежки, проводится вначале в застегнутом виде, после чего изделие расстегивается и проверяют участки, закрытые застежками и отдельными деталями, воротником, бортами, а также полотно подгиба низа изделия. При внешнем осмотре проверяют: качество пошива (симметричность расположения парных деталей, вытачек и рельефов правой и левой сторон изделия); качество швов (швы должны быть аккуратными, с правильной ровной строчкой, без пропусков стежков и обрывов нитей). После общего осмотра приступают к проверке качества отдельных деталей (воротник, планки, застежки «молния», борта, рукава, карманы, вырез горловины, вырез ножек). По результатам контроля качества определяют сорт трикотажных изделий. В зависимости от наличия пороков внешнего вида трикотажного полотна и производственных пороков трикотажные изделия относят к 1-му или 2-му сорту. Сорт комплекта или подобранной пары изделий устанавливают по изделию низшего сорта. Подобранной парой считается та, в которой дефект расположен в одноименных частях изделия. Определение уровня снижения качества трикотажных изделий в процентах устанавливается в том случае, когда имеется соответствующая просьба заказчика экспертизы (при экспертизе поврежденных, ношенных изделий). При наличии на изделии более двух дефектов процент снижения качества изделия соответственно увеличивается на 10–30 %, в зависимости от количества, характера дефектов и степени их влияния на качество.

#### **Список использованных источников**

1. *Вилкова, С.А.* Экспертиза потребительских товаров : учебник / С.А. Вилкова. — 2-е изд. — М., 2010. — 252 с.
2. Положение о порядке проведения экспертизы товаров (результатов выполненных работ, оказанных услуг), достоверности информации о товарах (работах, услугах) [Электронный ресурс] : от 14.01.2009 № 26 // КонсультантПлюс. Беларусь / ООО «ЮрСпектр», Нац. центр правовой информ. Респ. Беларусь. — Минск, 2002.