

Обобщая положения, можно отметить, что обувная отрасль Беларуси переживает длительный спад. Его причины: рост экспорта качественного кожевенного сырья для обеспечения валютных поступлений, высокая доля импорта обуви, резкое снижение потребительских расходов домашних хозяйств на приобретение одежды и обуви. Перспективы рассматриваемой отрасли определены Программой развития легкой промышленности Республики Беларусь в период 2016–2020 годов. Она предусматривает совершенствование ассортимента обуви различного назначения за счет комплекса инноваций в обувном производстве.

#### **Список использованных источников**

1. *Бекашева, А.С.* Характеристики и свойства экокожи — материала, имитирующего натуральную кожу / А.С. Бекашева // Вестн. Казан. технол. ун-та. — 2015. — Т. 18, № 16. — С. 134–136.
2. *Шестов, А.В.* Методика компьютерного проектирования моделей кожаной обуви / А.В. Шестов // Новая наука : Опыт, традиции, инновации. — 2016. — № 6-1 (89). — С. 47–52.

**Е.С. Лыбо**  
БГЭУ (Минск)

**Научный руководитель С.В. Сильченкова**

### **ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРСЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Объектами контроля качества на предприятии, производящем корсетные изделия, выступают сырье и материалы, состояние оборудования, технологические режимы и процессы, готовая продукция. В производстве налажена и отлично зарекомендовала себя 4-уровневая система контроля качества продукции: самоконтроль, взаимоконтроль, приемочный контроль, инспекционный контроль. Для каждой стадии производства характерен вид, метод контроля и его периодичность. Входной контроль материалов, фурнитуры проводится на предприятии с целью предотвращения запуска в производство сырья, не соответствующего требованиям ТНПА, контрактов на поставку, образцам-эталонам материалов, фурнитуры. Входной контроль проводится на этапе создания-разработки модели и на этапе производства модели. Входной контроль включает в себя: приемку материалов, фурнитуры по количеству товарных мест; проведение входного контроля по количеству и качеству; проведение лабораторных испытаний; информирование поставщика о несоответствиях по качеству, контроль качества материалов в процессе изготовления. Задачи входного контроля: проверка наличия сопроводительной документации на материалы, удостоверяющей их качество, количество и комплектность; контроль соответствия качества и коли-

чества установленным требованиям; информирование поставщика о несоответствиях по качеству и количеству; накопление статистических данных о фактическом уровне качества получаемых материалов и разработка на этой основе предложений по повышению качества; периодический контроль над соблюдением правил и сроков хранения материалов, поступивших от поставщиков.

Объектами входного контроля при производстве корсетных изделий являются:

- основные материалы (ткани, трикотажные эластичные и неэластичные полотна, кружевные эластичные и неэластичные полотна, дублированные полотна, эластичные и неэластичные кружева, вышивки и др.);

- фурнитура (каркасы, рамки-регуляторы, кольца, ленты и тесьмы, металлические и пластмассовые украшения и др.).

Контроль качества и выявление дефектов материалов и фурнитуры осуществляется в соответствии с классификатором дефектов материалов; классификатором дефектов фурнитуры; инструкцией по разбраковке материалов по качеству и количеству; инструкцией по разбраковке фурнитуры по качеству; требованиями стандарта.

Испытания по физико-механическим и физико-химическим показателям материалов и фурнитуры проводятся в лаборатории по испытанию материалов и готовых изделий службы управления качеством. При входном контроле применяются сплошной и выборочный контроль. При выборочном контроле для материалов, кружев, вышивок, объем выборки составляет 15 %. На этапе создания-разработки модели применяются сплошной контроль. На этапе производства модели применяются сплошной и выборочный контроль. В случае обнаружения грубых дефектов при проведении выборочного контроля вся партия переводится на сплошной контроль. В случае выявления повторяющегося дефекта массового характера на этапе производства, материалы переводятся с выборочного на сплошной контроль.

Таким образом, входной контроль материалов и фурнитуры, поступающих в производство корсетных изделий, позволяет влиять на производство, добиваясь повышения качества.

*П.Е. Малаева, А.Н. Зоткина*  
*БГЭУ (Минск)*

## **ХРАНЕНИЕ — ОДИН ИЗ ОСНОВНЫХ ФАКТОРОВ СОХРАНЕНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЬНОЙ ЦЕННОСТИ ТОВАРНОЙ ПРОДУКЦИИ**

Готовый товар, прежде чем попасть к потребителю, преодолевает сложный путь, проходя звенья стадий производства и обращения (см. рисунок).