

В настоящее время обувные предприятия, производящие обувь строчечно-литьевого метода крепления, используют в качестве материала задника различные термопластические материалы зарубежного производства. Однако предприятия пользуются лишь технологическими режимами их применения, не учитывая всей гаммы свойств этих материалов.

Исследованиям пяточной части обуви и систем материалов верха, имитирующих пяточную часть, включающих термопластические задники, практически не уделялось внимания. В литературных источниках содержатся лишь краткие сведения о них.

В настоящее время на обувных фабриках Республики Беларусь используются совершенно иные марки термопластических материалов для задников, поэтому и возникает необходимость в исследованиях влияния новых видов материалов для задников на формоустойчивость пяточной части обуви, как в статике, так и в динамике.

*Н.А. Дубинский, канд. техн. наук, доцент  
Е.А. Шеремет, канд. техн. наук, доцент  
ВГТУ (Витебск)*

## **МЕТОДИКА ПРОВЕДЕНИЯ ТОВАРНОЙ ЭКСПЕРТИЗЫ ОБУВИ**

С целью оптимизации финансовых затрат субъекты хозяйствования часто прибегают к некоторым хитростям, например, ввозя товары в разобранном виде, если ставки ввозных таможенных пошлин на готовые товары значительно выше, чем на их части. Так, Единой товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности Таможенного союза, утвержденной Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 16 июля 2012 г. № 54 (далее — ТН ВЭД), на детали обуви (товарная позиция 6406 ТН ВЭД) установлена ставка ввозной таможенной пошлины в размере 0 %, в то время как на готовую обувь (товарные позиции 6401-6405 ТН ВЭД) ставка ввозной таможенной пошлины составляет 10 %, но не менее 1—1,8 евро за пару. Таким образом законодатель стимулирует ввоз деталей обуви в страны, входящие в Таможенный союз, с целью развития обувной промышленности. Вместе с тем на законодательном уровне установлен заслон для недобросовестных предпринимателей, нацеленных заниматься исключительно сборкой обуви. В частности, согласно правилу толкования ТН ВЭД 2а, любая ссылка в наименовании товарной позиции на какой-либо товар должна рассматриваться и как ссылка на такой товар в некомплектном или незавершенном виде при условии, что, будучи представленным в некомплектном или незавершенном виде, этот товар обладает основными характеристиками комплектного или завершенного товара, и как ссылка на комплектный или завершенный товар (или классифицируемый

в рассматриваемой товарной позиции как комплектный или завершённый в силу данного Правила), представленный в несобранном или разобранном виде. Иными словами, полный комплект деталей обуви, ввозимый в страну, должен рассматриваться и классифицироваться так же, как и готовая обувь.

Сталкиваясь с вопросами ввоза в страну деталей обуви, таможенные органы в силу норм Таможенного кодекса Таможенного союза вправе назначать товарную экспертизу с целью определения, являются ли представленные для совершения таможенных операций детали обуви готовым изделием в силу правила толкования ТН ВЭД 2а.

Для ответа на поставленный вопрос эксперту необходимо произвести товарную экспертизу товара, руководствуясь нормами следующих технических нормативных правовых актов: ГОСТ 23251-83 «Обувь. Термины и определения», ГОСТ 11373-88 «Обувь. Размеры», СТБ 1142-99 «Обувь. Методы определения линейных размеров», ГОСТ 19116-2005 «Обувь модельная. Общие технические условия» и рядом других.

Исходя из анализа положений ТИПА, методика проведения товарной экспертизы обуви в разобранном состоянии основывается на сопоставлении соответствия деталей обуви друг другу и состоит из пяти этапов: сопоставление маркировочных размерных надписей на подошве и заготовке верха обуви; сопоставление длины подошвы и заготовки верха обуви; сопоставление ширины подошвы и заготовки верха обуви; органолептический осмотр полупары обуви; анализ полученных результатов. Заключение о том, что представленные для совершения таможенных операций детали обуви являются готовым изделием, основывается на следующих результатах: при проведении товарной экспертизы деталей обуви линейные размеры деталей верха и низа обуви изготовлены в одной и той же системе нумерации и полностью соответствуют линейным размерам, о чем также может свидетельствовать маркировка на внутренних деталях верха и подошвы; органолептическое исследование полупары обуви позволяет сделать вывод о том, что детали сопоставляются между собой (в т.ч. при наложении заготовки верха к внутреннему следу подошвы подошва плотно прилегает к заготовке верха по всему контуру без ее деформации).

*А.Н. Зоткина, ассистент  
БГЭУ (Минск)*

## **ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ НАНОКОМПОЗИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ В ПРОИЗВОДСТВЕ ПОТРЕБИТЕЛЬСКИХ ТОВАРОВ**

Одним из самых существенных технологических достижений в промышленности пластмасс за последние годы стало развитие полимерных нанокompозитных материалов, то есть полимерных смол, содержащих