

формоустойчивости обуви, т. к. по литературным данным коэффициент формоустойчивости, превышающий 75%, обеспечивает высокое качество обуви.

Однако, материалы итальянского производства Sintex, более предпочтительны для использования в качестве материала подноска в обуви с объемной носочной частью. Это всего лишь производственная оценка формоустойчивости. По ней можно предположить, что, если удалось качественно провести режимы формования, и конструкция заготовки была правильно спроектирована с учетом упруго-пластических свойств, то формоустойчивость будет достаточная.

В первый же период носки обувь приформовывается к стопе и изменяет свою форму и размеры на определенную величину, связанную с особенностями физиологии и биомеханики стопы. Эта новая форма должна быть длительное время устойчива к воздействиям стопы и окружающей среды. Поэтому необходимо рассматривать формоустойчивость термопластичных материалов не только как статическую при производстве, но и как динамическую при носке.

Литература:

1. Буркин А.Н., Калита А.Н., Клобуков С.И. Рациональные режимы формования верха обуви. Экспресс-информация. М.: ЦНИИТЭилетпром, 1978, 25 с.
2. Буркин А.Н., Калита А.Н. Формование обуви с верхом из полужокиника. М.: Кожевенно-обувная промышленность, 1978, №1, с. 23.

<http://edoc.bseu.by>

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ФОРМОУСТОЙЧИВОСТИ ОБУВИ

Буркин А.Н., Шевцова М.В.

Витебский государственный технологический университет

Повышение качества, надежности и долговечности продукции на основе достижений науки и техники — существенный фактор интенсификации производства.

Под качеством продукции подразумевается совокупность свойств, определяющих степень ее пригодности удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением. Качество обуви определяется широким комплексом свойств, требования к которым зависят в основном от ее вида и назначения.

Одним из главных свойств, предопределяющих качество обуви является ее формоустойчивость. От формоустойчивости зависят многие потребительские характеристики обуви, например, удобство, внешний вид. Кроме того, это свойство может оценивать эффективность применения технологических процессов, оборудования и оснастки обувного производства, а также материалов, конструкций и моделей различных видов обуви, т.е. формоустойчивость является как бы обобщенным показателем совершенства технологии и конструирования обуви.

На данный момент разработаны такие методики определения формоустойчивости, как:

- сопоставление гипсовых слепков внутренней полости ношенной обуви с затяжными колодками, на которых была изготовлена эта обувь;
- определение при помощи специального прибора контуров продольного и поперечного сечений передней части обуви до и после определенного периода носки;

- фотосъемка обуви, надетой на стопу, в двух плоскостях до и после определенного периода носки.

Существенными недостатками этих способов являются большое количество образцов, многочисленные разметки и измерения, что не создает достаточной точности и быстроты получения результатов.

Кроме того, для определения формоустойчивости обуви также известен способ, заключающийся в измерении изменений объемов носочно-пучковой части обуви во времени после ее изготовления и определении соотношения этих объемов. Однако существующий способ не учитывает того, что изменение внутреннего объема формы происходит не только во время эксплуатации, но и сразу же после снятия обуви с колодки в результате релаксационных явлений. Исходя из этого, первоначальный объем обуви необходимо определять не объемом носочно-пучковой части затяжной колодки, а внутренним объемом обуви в носочно-пучковой части после снятия релаксационных напряжений, происходящего в результате выстоя обуви.

Кроме того, данный способ не отражает реального силового взаимодействия стопы с обувью, т.к. давление подается одинаковое во всю носочно-пучковую часть, что не отражает тех изменений внутренней формы, которые претерпевает обувь в процессе носки, так как стопа оказывает разное давление на определенные участки носочно-пучковой части обуви: в носке, где находится жесткий подносок, давление — наименьшее, а в пучках — наибольшее.

Предлагается способ, учитывающий реальное давление стопы в различных участках носочно-пучковой части, практически точно имитируя связь "обувь-стопа" и уменьшая процент ошибки при оценке формоустойчивости. Это достигается тем, что при измерении изменений объемов носочно-пучковой части обуви после ее эксплуатации и определения соотношения этих объемов, измеряем внутренний объем обуви носочно-пучковой части после эксплуатации путем заполнения его рабочим телом, разделенным на три зоны, с давлением, определяемым средней величиной давления стопы человека на каждую из трех зон обуви, а первоначальный объем определяем объемом носочно-пучковой части обуви после снятия с колодки и выстоя.

Если изменения первоначального объема происходят в пределах изменения одной полноты обуви, то формоустойчивость считается удовлетворительной, в противном случае — неудовлетворительной.

По описанному способу был изготовлен прибор, на котором были проведены испытания. И этот способ может быть рекомендован для определения формоустойчивости обуви, отличающийся достоверностью и точностью получаемых результатов испытаний.

ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОБУВИ

Буркин А.А., Шеремет Е.А.

Витебский государственный технологический университет

В последнее время качество продукции обувной промышленности заметно улучшилось, что, прежде всего, связано с непосредственной заинтересованностью самих предприятий в выпуске доброкачественной обуви. Обусловлено это ростом