План

Введение………………………………………………………………….3

1. Факторы влияющие на формирование ассортимента детской обуви…5

1.1. Современный рынок детской обуви………………………………5

1.2. Производственные факторы формирования ассортимента обуви для детей………………………………………………………………………..9

2. Качество детской обуви………………………………………………….24

2.1. Требования к качеству обуви для детей…………………………...24

2.2. Анализ спроса на продукцию………………………………………30

3. Современные тенденции развития ассортимента детской обуви……..36

Заключение……………………………………………………………….40

Список литературы………………………………………………………42

**Введение**

Украинский рынок детских товаров начинает активизироваться в последнее время в связи с появлением новых магазинов среднего ценового уровня, совмещающих торговлю с развлечениями.

Производство и продажа товаров для детей во всем мире являются прибыльными. Помимо того, что детям, как известно, предназначено "все лучшее", есть еще и объективный фактор высокой доходности этого рынка: ребенок постоянно растет, его интересы меняются, так что гардероб и "парк игрушек" приходится обновлять практически каждый сезон.

Одной из главных проблем отечественного рынка детских товаров остается несоответствие предложения спросу: покупатель ждет дешевых и качественных товаров, а продавец стремится торговать более выгодными - дорогими. В результате потребитель делает покупки в разных сетях и магазинах, что, в свою очередь, сдерживает развитие торговых предприятий, каждое из которых недополучает "своих" денег.

Трудность организации торговли в данном сегменте рынка состоит в том, что "детская" розница требует большого ассортимента, поскольку каждой возрастной группе нужны совершенно разные товары, это, в свою очередь, обусловливает необходимость в больших торговых площадях и сложной логистике. Детскую обувь делать и продавать очень тяжело - затраты на производство практически те же, что и на взрослую обувь, а цена должна быть ниже. К тому же в детской обуви диапазон размеров в несколько раз шире, чем во взрослой.

Кроме того, организация "детской" розницы имеет свою специфику - такие магазины должны быть, если можно так сказать, зрелищными. Посетителям детского магазина (а обычно покупки делаются всей семьей) нужен не только товар, но и возможность чем-то занять ребенка, поэтому торговцы вынуждены создавать детские уголки и придумывать всякие развлечения, которые требуют дополнительных площадей, а прибыли не приносят.

Имеются и другие причины. "Детская" торговля так слабо развита только потому, что существуют вещевые рынки, где реализуется нелегально ввезенная продукция, которая "ломает" рынок. Большинство же специалистов объясняет слабое развитие тем, что украинский потребитель в массе своей по-прежнему не готов много тратить на ребенка.

На потребительском рынке действует большое количество организаций различных форм собственности, занимающихся производством и реализацией товаров индивидуального назначения. В современных условиях каждое из них должно самостоятельно решать вопросы сбыта своей продукции. Успех деятельности предприятия на потребительском рынке во многом зависит от грамотной организации работы в этом направлении.

Целью данной работы является анализ современного ассортимента детской обуви представленного на отечественном рынке и раскрытие основных требований к их качеству.

В ходе выполнения курсовой работы необходимо решить следующие задачи:

- провести анализ украинского рынка обуви для детей;

- рассмотреть факторы формирования ассортимента детской обуви;

- рассмотреть требования к её качеству;

- проанализировать современные тенденции развития ассортимента детской обуви.

**1. Факторы влияющие на формирование ассортимента детской обуви**

**1.1 Современный рынок детской обуви**

Украинский рынок обуви стабильно развивается, и eго рост напрямую зависит от повышения жизненного уровня платежеспособности украинцев. По оценкам независимых экспертов, отечественный рынок обуви в количественном выражении - примерно 100-170 млн пар и растет он в среднем на 10-12 % ежегодно. По уровню потребления обуви Украина пока еще отстает от европейских стран. В Украине средний показатель потребления обуви на душу населения составляет 2, 7 пары, в то время как в Западной Европе - 6-8 пар. Хотя сегмент потребителей, которые покупают 2-3 пары обуви в год, в Украине постоянно растет и по данным исследований составляет более 52%.

Согласно данным компании «Пальмира-Рута», в мире производится более 13,5 млрд пар обуви, из них 900 млн пар - в Европе. В мировом производстве обуви преобладают такие страны, как Китай, Бразилия, Италия. При этом Италия является законодателем моды на рынке обуви.

На долю украинских производителей, по их же подсчетам, приходится не более 18% отечественного рынка. Доля китайской обуви в общем объеме продаж доходит до 75%, на польскую и турецкую приходится около 5%, продукцию западноевропейских предприятий - примерно 1,5%, доля обувщиков из России и Беларуси - 0,5%.

Засилье дешевой китайской обуви стало «камнем преткновения» для развития обувного рынка в Украине. Конечно, и на полках европейских магазинов можно встретить пошитые в Китае ботинки с наклейками от итальянских производителей, притом, что в Украину 60-80% азиатского импорта поступает по серым схемам или контрабандой. Китайцы легко идут на уступки покупателям крупных партий, указывая в документах стоимость пары в $1-5 при реальной закупочной цене $10-20. Тонкости ценообразования помноженные на усердие китайских обувщиков, привели к тому, что сегодня Китай экспортирует 2 млрд пар в год - достаточно, чтобы обуть каждого третьего жителя земного шара. Если у нас один кустарь-обувщик за день может пошить 3 пары, то 30 китайцев за это время делают 300. Производство крупных партий с использованием большого числа работников обходится китайскому работодателю в десятки раз дешевле, чем, например, украинскому.

В 2009 году на украинских фабриках было пошито всего лишь около 25,2 млн пар обуви на $630 млн в розничных ценах. По аналогии с американским центром автомобилестроения, «Детройтом обувного бизнеса» в Украине называют расположенные под Киевом Бровары - там шьют как минимум пятую часть отечественной обуви. Даже в крупных торговых сетях «Интертоп», «Монарх» и «МЕТРО» часть обувного ассортимента изготовлена в Броварах. Много обувных фирм сосредоточено в Харькове, Днепропетровске и Донецке. По разным оценкам в Украине пошивом обуви занимается от 1500 до 3000 фирм и ЧП. Большинство частников - кустари, работающие на вещевой рынок по месту жительства. Крупных производителей, способных выпускать от 300 до 1000 пар качественной обуви в день - около полусотни.

Несмотря на вал китайской обуви, многие мелкие обувщики работают с рентабельностью 50-100% благодаря тому, что около 70% украинского производства обуви находится в тени. Кроме того, мелкие фирмы успешно осваивают незанятые ниши – производство ортопедической обуви, индивидуальный пошив и т.п. Крупные фабрики пытаются расширить ассортимент, стараясь сыграть на особенностях национального менталитета.

На сегодняшний день на магазины приходится 40% продаж обуви, тогда как еще пару лет назад было лишь 20%. При этом их рентабельность колеблется в пределах 30%.

Несмотря на растущую инфляцию и подорожание обувных изделий, украинцы стали более требовательны к качеству продукции, и ценовой фактор уже не является единственным при выборе обуви. Еще один фактор, который позволяет давать оптимистичные прогнозы развития рынка обуви в Украине - снижение ввозных пошлин на обувь.

Сегодня на украинском рынке спрос на обувь определяют крупные торговые сети, где специалисты формируют коллекции с ориентиром на европейские и мировые тенденции. Довольно много потребителей посещают также небольшие магазины обуви, ассортимент в которых зачастую формируется исключительно исходя из вкусов менеджера по закупкам.

В целом можно выделить два формата обувных магазинов. Первый, условно называемый «обувной супермаркет», не предполагает индивидуального подхода к продаже, покупатель самостоятельно выбирает нужную модель. В торговом зале создается единое торговое пространство, имеющее особые зоны. Второй формат - небольшие магазины, пытающиеся привлечь потребителя стилем работы бутиков и практикующие индивидуальный подход (за большие цены, соответственно) к каждому клиенту.

Одним из проверенных способов повышения как лояльности покупателей, так и собственного оборота является «правильный» мерчандайзинг. В обувных магазинах, где быстро меняются коллекции, много похожего, на первый взгляд, товара, и там, где посетители - частые гости, мерчандайзинг особенно необходим. Ведь это не только проверенная и эффективная схема расположения товара или психологическая система воздействия на покупателей, но и элемент продвижения, именно тот ресурс, на котором строится динамика повышения оборота. Существует несколько основных приемов, которые можно использовать для продвижения обувной продукции и про которые нельзя забывать в рамках внедрения мерчандайзинговой стратегии производителя или продавца. Обувь продают в магазинах с самообслуживанием или на открытой выкладке.

В магазинах актуальной является экспозиция обуви по образцам, когда на полку выкладывают только половину пары, что придает ей эксклюзивности и уникальности. Выкладка производится под углом 30 градусов к покупателю, а расстояние между моделями должно быть не меньше, чем полпары, что предоставляет возможность визуально охватить предлагаемую модель. Магазины обуви должны оформляться согласно единым стандартам, чтобы каждая модель не только не потерялась в многообразии представленной обуви, но и обязательно нашла своего покупателя.

В каждом обувном магазине продукция размещается согласно определенной системе выкладки: брендовой, стилевой (функциональной), цветовой, ценовой, по размерам.

В некоторых мультибрендовых магазинах принята выкладка обуви по брендам. С одной стороны, это помогает людям, которые уже нашли «свою» марку обуви, сориентироваться в магазине. С другой -зачастую сдерживает интерес покупателей к другим маркам. Поэтому в обувных магазинах принято в разное время продажи коллекции совмещать разные типы выкладки.

Разделение обуви по стилевому (функциональному) признаку удобно для покупателей, особенно если торговый зал оборудован системой информирования (указатели, ценники с подробным описанием товара, постеры). В таких магазинах отведено отдельное место под обувь повседневного, классического, спортивного, авангардного и других стилей.

Высокими темпами продолжает идти консолидация рынка, которая происходит из-за вытеснения теряющих конкурентоспособность независимых торговых предприятий и развития федеральных сетей, осваивающих самые разные форматы – от дискаунтеров до гипермаркетов. Так, по различным данным, к 2011 году 20 ведущих операторов будут контролировать уже более 60% рынка. Остальные 40% распределятся на рынки, бутики и сохранившие независимость торговые предприятия небольших населенных пунктов, не вызывающих интереса крупных сетевых ритейлеров.

В мегаполисах возведение самых разных форматов торговли – как то крытые и открытые рынки, секции в универмагах, павильоны, фирменные монобрендовые магазины, специализированные мультибрендовые обувные салоны, бутики – со временем сменятся более четкой сегментацией. Так, очевидным потенциалом будут обладать обувные супермаркеты, соединяющие все преимущества широкого ассортимента в рамках цивилизованной торговли.

И так, у украинских производителей обуви появляются все новые возможности для развития. Параллельно создаются новые производственные мощности и розничные сети. Что касается розничной торговли, то количество торговых предприятий внутри сетей увеличивается в 1,5–2 раза ежегодно. В целом рост и успех рынка детской обуви обязан выходу из тени отдельных производителей, а также росту объемов импортной продукции. Приятно отметить, что украинское обувное производство демонстрирует устойчивую положительную динамику, но возможное в будущем снижение пошлин на ввоз импортной обуви может негативно отразиться на активность украинской промышленности – она столкнется с трудностями при конкуренции с импортом. В этом случае доля обуви украинского производства может немного сократиться, а доля официального импорта продолжит расти.

**1.2. Производственные факторы формирования ассортимента обуви для детей**

***Материалы для верха обуви***

Для наружных деталей верха обуви обычно используют натуральную кожу, искусственные, синтетические и текстильные материалы. Все используемые при производстве кожаной обуви материалы должны соответствовать требованиям нормативной документации. Однако по гигиеническим нормам материалом, подходящим для верха детской обуви является только натуральная или синтетическая кожа.

По назначению кожи обычно подразделяют на 4 класса: обувную, шорно-седельную, техническую и одёжно-галантерейную.

Кожа для верха обуви - мягкий материал, который при эксплуатации (а также при изготовлении деталей обуви) подвергается многократному растяжению и сжатию, изгибу, воздействию пыли, грязи, химических веществ и др. Кожа должна обладать достаточной воздухо - и паропроницаемостью, водонепроницаемостью.

В зависимости от назначения кожи подразделяются на юфтевые, хромового дубления и замшу.

К кожам хромового дубления относят:

а) кожи из шкур крупного рогатого скота - опоек, выросток, полукожник, бычок, яловка, бычина;

б) кожи из шкур коз - шевро, козлина хромовая;

в) кожи из шкур овец - шеврет;

г) свиные кожи хромового дубления;

д) кожи из конского молодняка и взрослых животных - жеребок, выметка, конские передины хромового дубления.

К разновидностям кож хромового дубления относят: спилок, велюр, нубук, лаковую кожу.

По способу и характеру отделки лицевой поверхности различают хромовые кожи с естественной нешлифованной лицевой поверхностью - гладкие и тисненые; с естественной подшлифованной лицевой поверхностью - гладкие, тисненные и нубук; со шлифованной лицевой поверхностью - гладкие, нарезные и велюр.

Кожи с отделкой “нубук” имеют подшлифованную лицевую поверхность, а с отделкой “велюр” - подшлифованную бахтарму (свиные - шлифованную лицевую поверхность и бахтарму). Бахтарма - нижняя поверхность выдубленной кожи.

Кожи юфтевые для верха обуви вырабатывают из шкур крупного рогатого скота, лошадей и свиней. В зависимости от назначения различают юфть сандальную и обувную.

По способу и характеру отделки различают юфть: с естественной лицевой поверхностью - гладкую и нарезную; со шлифованной лицевой поверхностью - гладкую и нарезную; с отделкой под бахтарму - ворсовую.

Замшу для верха обуви вырабатывают из шкур северных оленей, опойка, коз жировым методом дубления.

Кожи хромового дубления для верха обуви вырабатываются методом хромового или хромоциркониевого дубления, иногда с додубливанием синтанами, таннидами или дубящими аминосмолами, нормально прожированные (содержание жира от 3,7 до 12%) толщиной от 0,06 до 2 мм. Выпускаются также лаковая кожа и подкладочная кожа. Они должны быть мягкими, равномерно окрашенными, без пятен и других пороков. Их подразделяют по видам сырья, конфигурации, площади, толщине, характеру отделки (гладкие, нарезные), способу отделки (с естественной и искусственной лицевой поверхностью, с подшлифованной лицевой поверхностью, со шлифованной лицевой поверхностью или бахтармой-велюр), видам покрытий (казеиновое, акриловое, нитроцеллюлозное и др.), сортам.

Лаковая кожа отличается от обычных кож хромового дубления в основном только отделкой (нанесение на лицевую поверхность лаковой плёнки - масляной, полиуретановой, нитроцеллюлозной, смешанной и др.). Лаковая кожа должна быть нежёсткой, с равномерной блестящей не осыпающейся лаковой плёнкой, с четко выраженной мереей, с тщательно отделанной бахтармой. Её используют преимущественно для модельной обуви и галантерейных изделий. Что касается понятия “мерея”, то под этим словом понимается рисунок на коже. При выделке кожи на поверхности дермы после удаления эпидермиса, который несколько вдаётся в дерму, остаются неровности. Они вместе с порами и образуют мерею.

Кожи для подкладки обуви вырабатываются из шкур крупного рогатого скота, лошадей, свиней, овец, коз в основном хромовым дублением с естественной нешлифованной лицевой поверхностью - гладкие и нарезные; с естественной подшлифованной поверхностью - гладкие и нарезные; со шлифованной лицевой поверхностью - гладкие, нарезные, ворсовые; с отделкой на бахтарму, натуральные (окраска, полученная при дублении), осветленные (отбеленными), барабанного или покрывного крашения; с полуанилиновой, реже анилиновой отделкой. Для выделки подкладочных кож используют тонкое, рыхлое сырье с большим количеством пороков, малопригодное для изготовления кож для верха обуви. Это тонкие (0,6-1,5 мм), мягкие кожи, по прочности уступают кожам для верха обуви из аналогичного сырья.

Синтетические кожи по грифу лицевой поверхности очень похожи на натуральные. По гигиеническим и физико-механическим свойствам занимают промежуточное положение между искусственными и натуральными кожами. По строению синтетические кожи бывают одно-, двух - и трехслойные. У искусственных кож поры как правило замкнутые, а у полиуретанового покрытия поры сквозные взаимосвязанные. Используются для открытой летней обуви.

В качестве материалов для промежуточных деталей используются обувные картоны разных марок, термопластичные материалы, нетканые клееные материалы и т.д.

Среди текстильных материалов выделяют:

1. обувные ткани, которые различаются по волокнистому со ставу (хлопчатобумажные, шелковые, шерстяные, смешанные и т.д.);

2. нетканые обувные материалы;

3. трикотажные полотна

4. тканевязаные материалы

***Материалы для низа обуви***

В качестве материалов для низа обуви применяются натуральная кожа, резина, поливинилхлорид, термоэластопласты, полиуретаны, фетр, войлок.

Кожу для низа обуви прикрепляется винтовым и ниточно-клеевым методами (рантовое, прошивное и клеевое крепления). Эта кожа - жёсткий на изгиб и сжатие материал. Кожи для низа обуви подразделяются по видам дубления, характеру отделки, толщине в стандартной точке (на 5-6 категорий - от 1,75 до 7 мм), сортности (4 сорта) и конфигурации (целые кожи, полукожи и т.д.).

Натуральные кожи для деталей низа обуви вырабатываются из шкур крупного рогатого скота, свиней, верблюдов, конских хазов комбинацией хромового и растительного дубления. Возможны также комбинации хромовых и растительных дубителей с синтетическими. По толщине эти кожи подразделяются на подошвенные - от 3,6 до 5 мм, и стелечные - от 2.5. до 3,5 мм.

Подошвенные кожи должны хорошо противостоять деформации, истиранию, сжатию и изгибу, а также сохранять линейные размеры при увлажнении и последующем высушивании. Кожи для рантовых методов крепления могут обладать несколько меньшей жёсткостью, чем кожи для винтовых методов крепления, - модуль упругости при растяжении 60-100 Мн/м2 (600-1000 кгс/см2), вместо 100-120 Мн/м2 (1000-1200 кгс/см2), однако плотность кожи должна быть достаточной для удержания нитяных шпилек после истирания части звеньев шва на ходовой стороне подошвы. Для прошивных методов крепления выбирают кожу с большей пластичностью, так как при излишней жесткости затрудняется изготовление обуви и в процессе её эксплуатации быстро перетираются нитки. Для клеевого метода крепления волокнистая структура дермы должна быть компактной. Необходимые свойства подошвенных кож обеспечиваются подбором кожевенного сырья.

Обычно при выделке кожи для низа обуви применяют комбинированное дубление соединениями хрома, таннидами, синтанами, иногда с соединениями циркония, алюминия и др. Кожи хромового дубления, несмотря на их высокую износостойкость, не нашли широкого применения из-за ряда недостатков (большая намокаемость, недержание формы, низкий коэффициент трения в мокром виде, трудность отделки и др.).

Кроме кожи из натуральных материалов можно выделить фетр - материал, получаемый валянием пуха (тонкого волоса) главным образом зайцев, кроликов и коз, отходов меха, тонкой и полугрубой шерсти (иногда с примесью химических волокон). В зависимости от внешней отделки различают фетр гладкий и ворсовой. Ворсовой, в свою очередь, делится на: “под замшу” (длина ворса менее 0,5 мм), коротковорсовой (длина от 0,5 до 1,5 мм), велюр (густой стоячий ворс длиной 1,5-2,5 мм) и длинноворсовой (неподстриженный ворс длина от 3 до 8-12 мм).

Способом валяния так же получают войлок - прокладочный, уплотнительный, теплоизоляционный материал, отличающийся большим разнообразием видов, свойств и назначения. Кроме шерстяного (основное количество) и полушерстяного войлока, существуют минеральный из минеральной ваты на битумной связке и войлок из химических волокон. В обувной промышленности используют войлок бытовой.

К искусственным материалам для низа обуви относят также невулканизированные резиновые смеси; подошвенные резины непористые, пористые; искусственные подошвенные материалы на основе полиуретана, полиэтилена, термоэластопластов. В качестве подкладочных материалов используются амидоэластоискожа-Т подкладочная, винилискожа обувная подкладочная, синтетические подкладочные кожи СК-4, СК-6 (Россия), SК-76,SК-86 (Германия), аквилин (Австрия) и др.

Основная составная часть резины - каучук (30-40%), в основном синтетический. Также в резину входят вулканизующие вещества: сера, селен (массовая доля 2-6%); наполнители (35-50%); парообразователи (бикарбонат натрия, входят только в пористые резины); пигменты; противостарители; мягчители и др. Вулканизация представляет собой технологический процесс резинового производства, при котором пластичный “сырой” каучук превращается в резину. При вулканизации повышаются прочностные характеристики каучука, его твёрдость, эластичность, тепло - и морозостойкость, снижаются степень набухания и растворимость в органических растворителях.

Типы резины:

- обычные непористые резины - подошвы, каблуки в виде формованных деталей; имеют высокую устойчивость к истиранию; тяжелые; холодные; на морозе при многократном изгибе образуются трещины;

- обычные пористые резины - легкие; хорошие амортизационные и теплозащитные свойства. Выпускают в виде листов, из которых выштамповывают готовые детали, в основном подошвы;

- кожеподобные резины - выше устойчивость к истиранию и многократному изгибу, из них можно получать более тонкие и изящные подошвы;

- транспарентная резина - полупрозрачная непористая резина с высоким содержанием каучука. Выпускается в виде формованных подошв или подошв с каблуком. Эта резина имеет самое высокое сопротивление к истиранию;

- стиронил - непористая резина с большим содержанием высокостирольных каучуков. Твердая, непористая, высокая устойчивость к истиранию, многократному изгибу.

**Типы синтетических полимеров:**

*- ЭВА* - сополимер этилена с винилацетатом. Легче обычной пористой резины, структура мелкопористая и равномерная. Легко окрашивается в яркие и светлые тона. Высокая устойчивость к многократным изгибам, пластична, устойчива к раздирам, обладает минимальной усадкой;

*- термоэластопласты* - блоксополимеры, состоящие из чередующихся в определенном порядке термопластических и эластических блоков. Более мелкопористая структура, более твердая, прочная, выше сопротивление истиранию, обладает морозостойкостью, в отличие от каучуков, перерабатываются в резиновые изделия, минуя стадию вулканизации;

*- полиуретан* - подошвы пористой и непористой структуры, каблуки, набойки. Не обладает морозостойкостью;

*- ПВХ -* подошвы и набойки; обладают устойчивостью к истиранию, к ряду агрессивных сред.

***Технология производства детской обуви***

Моделирование начинается с разработки рисунка модели. Этот рисунок, как основа реалистического изображения, является начальнвм этапом процесса изготовления обуви. Эскиз обуви тщательно анализируется с точки зрения эстетических свойств и технических возможностей промышленности. От эскизов переходят к макетированию, так как только объемная форма позволяет окончательно уточнить замысел, его композиционное и конструктивное решение, получить ясное представление о модели.

Макет обуви, т.е. слепок колодки, можно создать с помощью проклеенной ткани, папье-маше и других материалов. Современным методом является макетирование по жесткой оболочке, полученной на вакуум-аппарате из ПВХ пленки. Суть метода состоит в том, что поверхность колодки обтягивают разогреваемой на вакуум-аппарате полимерной пленкой, которая при остывании образует жесткую оболочку. Отработка в макете будущей модели проводится при одновременном решении верха и низа. Лепка низа выполняется вместе с верхом или отдельно. Затем на макет наносится все конструктивные и декоративные строчки, линии, фурнитура и пр. Цвет и фактура макета должны имитировать те материалы, из которых предполагается шить модель.

Конструирование - это перенос объемных деталей макета или эскиза обуви на плоскую развертку чертежа, осуществляемый художником-конструктором.

Дефектами неправильного моделирования могут быть: несоответствие направлению моды, несоответствие конструкции назначению, несоответствие рекомендуемых материалов и отделок для данной модели. При неправильном конструировании могут возникнуть такие дефекты как: несоответствие размеров и полнот обуви, несовпадение деталей по форме и размерам, неправильное расположение деталей, неверный учет свойств рекомендованных материалов.

Подготовительные операции Включают предварительную подборку и обработку материалов, необходимых для производства обуви.

Раскрой материалов на детали осуществляется, в зависимости от вида материала, разными способами. Для вырубания деталей обуви на прессах используются специальные ножи закрытого контура - резаки. Искусственные материалы вырубают из настилов в несколько слоев, число которых зависит от материала и мощности пресса.

Кроме прессов разной конструкции, может применяться вырезание деталей с помощью лазерного луча, виброножей, ножниц, вплоть до водо - и гидроструйных резаков.

Большинство деталей перед скреплением предварительно обрабатывают. При необходимости, когда деталь в обуви применена в обрезку, наружные края подкрашивают в тон лицевого покрытия. Если деталь применяют взагибку, то ее края утоняют, загибают и промазывают клеем. Утонение краев деталей взагибку должно обеспечивать ровную поверхность, негрубое их настрачивание.

Каблуки при необходимости обтягивают материалом верха. На определенных деталях, в зависимости от вида и конструкции обуви, наносят маркировку. Для художественного оформления детали верха, особенно из искусственных кож, подвергают отделкам.

Сборка заготовок может производиться различными методами: сшиванием, склеиванием, свариванием ТВЧ. Разработаны методы изготовления заготовок из искусственных кож на так называемых силиконовых матрицах. Негативные твердые матрицы из силиконовых каучуков отливаются при комнатной температуре и позволяют получать заготовки в плоском виде с различной фактурой и имитацией швов.

Процесс формования заготовок из ПВХ-паст или порошков производится на установках ТВЧ мощностью в 25-30 кВт. Классическим же методом остается сшивание на швейных машинах. Отдельно сшивают подкладочные, прокладочные и наружные детали. Применяют различные виды швов. Среди них самые распространенные: тачные с расшивкой, настрочные, выворотные, взагибку.

При сшивании детали складываются строго по отметкам, проколы иглы должны плотно заполняться, швы утягиваются без пропуска стежков.

Формование заготовки проводится в целом с целью придания ей объемной формы, близкой к форме стопы. При формовании заготовки проводят обтяжно-затяжные операции на колодках.

Формуют заготовки для обуви тремя способами: внешним, внутренним и комбинированным формованием. При внешнем формовании работают главным образом с затяжной кромкой заготовки, когда используются специальные обжимные пластины. При внутреннем формовании к заготовке пристрачивают стельку из мягких материалов или жесткую подложку. При комбинированном способе используется и обтяжно-затяжное, и внутреннее формование. Формование производят вручную (редко), чаще - на специальных затяжных машинах, приспособленных отдельно для затяжки носочно-пучковой, пяточной и геленочной частей.

Формование заготовки является очень важной и ответственной операцией, т.к. от правильности проведения процесса зависит, возникнут ли в последствии дефекты: разрыв деталей при приложении несоразмерных усилий, их перекос при аналогичных условиях, складки и морщины при плохой расправленности деталей, недостаточная формоустойчивость заготовки, следы крепителя на основнй стельке, неприклеенная подкладка заготовки.

***Прикрепление низа обуви.***

Эти процессы включают в себя прикрепление подошв, каблуков, набоек.

Каблуки крепятся независимо от вида подошвы, здесь метод крепления определяется материалом, высотой, фасоном и половозрастным назначением обуви. В качестве крепителей используются каблучные гвозди, втулки и стержни - для высоких и средних каблуков, клеи и другие материалы. Все методы крепления в завсисимости от вида крепителя разделяют на штифтовые, клеевые, комбинированные.

Резиновые каблуки из-за плохого держания крепителей, малого сопротивления резины вырыванию гвоздя чаще прикрепляют снаружи. Число гвоздей (7-13) зависит от фасона каблука и от размера обуви. Гвозди должны быть равномерно распределены по поверхности каблука и располагаться на расстоянии 4-10 мм от края стельки. Крепление гвоздями осуществляют снаружи и изнутри обуви.

Клеи для крепления низких каблуков применяются в детской обуви. Комбинированные методы - клеевой вместе со штифтовым - применяются наиболее часто, так как они дают наибольшую прочность.

Набойки крепят к каблукам гвоздями, сформированными на них штырями, с применением клеев. Формы набоек и штырей различны, имеют свою специфику у разных изготовителей, а также зависят от модели обуви. Все это затрудняет ремонт обуви при смене набоек, так как отсутствует их нормированная типизация. В результате ремонтные мастерские просто вбивают гвозди в полимерные каблуки, разрушая их структуру и снижая прочность.

Подошвы крепятся многими методами, которые можно разделить в зависимости от вида крепителя, на четыре основные группы.

**Химические методы:**

*- клеевой* - операции этого метода следующие: механическая обработка поверхности затяжной кромки (взъерошивание), нанесение клея на склеиваемые поверхности, активизация клеевых пленок, приклеивание низа на прессах, выстой после склеивания. Свойства обуви: качество обуви зависит от вида и качества применяемых материалов, обувь достаточно износостойка и влагозащитна, разнообразна по внешнему виду. При небрежном проведении процессов клеевого соединения могут быть дефекты местной неприклейки подошвы или ее отклеивания в процессе эксплуатации обуви, шершевание выше грани следа заготовки, не удаленные следы клея, нависание заготовки над подошвой, неодинаковая ширина затяжной кромки и др.;

*- литьевой способ* наиболее прогрессивный. При литье используют беззатяжной метод формования заготовки - на швейном участке делается заготовка типа “чулок” с вшитой мягкой стелькой, она на колодке поступает на литьевой участок, где происходит прикрепление низа обуви. Можно выделить четыре способа литья различных материалов под давлением: термопластичных материалов, ПВХ-паст, резиновых смесей, полиуретанов (жидкое литье). Свойства - обувь оригинального внешнего вида, влагозащитная, надежная, похожа на клеевую обувь, но имеет более монолитное крепление подошвы по периметру, часто имеет влагозащитный бортик;

*- метод горячей вулканизации* - применяются только резиновые смеси. Заготовка обуви типа “чулок” надевают на колодку и след проклеивают, в пресс-форму закладывают сырую резиновую смесь в виде заготовки и соединяют низ и верх. В пресс-форме идут процессы вулканизации резин, формования низа и его прикрепление к заготовке. Свойства - обувь гибкая, износостойкая, влагозащитная по бортику, относительно дешевая.

**Ниточные методы**. Могут применяться для соединения многих видов материалов, за исключением особо плотных и жестких. В качестве крепителей применяют льняные, хлопчатобумажные или капроновые нитки. Прочность крепление подошвы зависит от правильного соотношения номеров ниток и иглы, от качества подрезки для укладки шва, от прочности самих материалов. Для увеличения прочности ниток их пропитывают гудроном, парафином, а шов укладывают в специальную подрезку подошв. Виды ниточных методов крепления:

- *сандальный метод* - затяжная кромка заготовки отгибается наружу и становится видна с уреза подошвы. На нее накладывается круговой накладной рант из рантовой винилискожи, и прошиваются три слоя - рант, заготовка, подошва. Свойства: обувь гигиеничная, гибкая, неформоустойчивая, часто наблюдается дефект оседания задника;

- *полусандальный (доппельный) метод* - во многом аналогичен сандальному, но в заготовке есть подкладка, загибающаяся, как обычная затяжная кромка, внутрь конструкции обуви. Свойства: обувь более формоучтойчивая и износостойкая;

- *рантовый метод* - несущий рант крепится к специальной губе на нижней поверхности основной стельки и одновременно к заготовке. Затем другая сторона ранта скрепляется швом с подошвой. В результате шов крепления заготовки с рантом находится внутри конструкции обуви и не подвержен влиянию внешних факторов. Свойства обуви: оригинальный внешний вид, высокая износостойкость, защита верха от внешних механических повреждения вследствие расширенной подошвы;

- *втачной метод* - заготовку выворачивают наизнанку и по периметру прошивают подошву - лицо к лицу. Затем обувь выворачивают обратно. Свойства: обувь мягкая, гибкая, малоизносостойкая;

- *бортовой метод* - применяется для изготовления опанок. В нем кожаную обувь формуют особым образом - в виде корытца - и заготовку прикрепляют по периметру подошвы машинным ниточным или ручным плетеным швом. Свойства: мягкая и гибкая, гигиеничная обувь больших полнот для лиц пожилого возраста;

*метод парко* - круговой несущий рант с одной его стороны пристрачивают к затяжной кромке по всему периметру заготовки до ее формования на колодке. При последующем формовании заготовки рант и кромку загибают на след колодки, рант другой стороной сшивают с подошвой. Обувь имеет хорошие гибкость и гигиенические свойства, но не формоустойчивая и не износостойкая.

**Стержневые (штифтовые) методы крепления**. В качестве крепителей используются гвозди (гвоздевой метод) или винтовая проволока (винтовой метод). Ранее использовались специальные деревянные шпильки. Крепители проходят через подошву, затяжную кромку заготовки и основную стельку. Основное требование - на ходовой части и на основной стельке крепители не должны выступать на поверхности деталей. Они должны быть заделаны за подлицо, шляпки гвоздей должны быть утоплены в материале.

**Комбинированные методы.** Сочетают вышеназванные методы: сандально-клеевой, доппельно-клеевой ниточно-клеевой и т.п. В обуви этих методов обязательно есть подложка, прокладываемая между основной стелькой и подошвой. К подложке прикрепляют заготовку, а затем к этой конструкции - подошву.

Несколько отличается по конструкции строчечно-клеевой метод, в котором обувь имеет платформу и ее обтяжку. К обтяжке платформы с одной ее стороны нитками крепится сначала заготовка и основная стелька, а с другой стороны - к затянутой кромке обтяжки платформы крепится подошва. Свойства обуви: улучшенные амортизационные свойства. Гибкость обуви зависит от вида и толщины материалов подложки или платформы, масса обуви увеличена.

Отделка обуви производится с целью придать обуви более привлекательный внешний вид, а также скрыть или нивелировать некоторые легкоустранимые дефекты. Все процессы отделки можно разделить на физико-химические и механические методы, для низа и верха обуви.

**К механическим методам** относится фрезерование уреза подошвы, глажение обуви, полирование. Фрезерование производится специальными фрезами, когда излишки подошвы срезаются. Глажение производится с помощью нагретых до температуры 1000С специальных катков. Полирование относится к физико-химическим процессам, так как расплавленные восковые материалы наносят сначала на урез или ходовую поверхность кожаной подошвы, а затем полируют подошву.

**К химическим методам относится** аппретирование, тонирование, удаление и закрашивание загрязнений, заделка мелких дефектов. Аппрет в виде блестящей, окрашенной или неокрашенной пленки наносится распылением или тампонами и щетками. Тонирование отличается от аппретирования тем, что наносят красочный состав не на всю заготовку, а только в отдельных ее частях - чаще по швам, в местах соединения деталей. Чистку обуви осуществляют механическим и физико-химическими методами. При механической чистке удаляются пыль, клеевые и другие загрязнения волосяными щетками, для ворсовых кож применяют шлифовальные шкурки. При физико-химической чистке удаляют следы клея, воска, жира и пр. - все то, что не могло быть удалено механическим способом. Она осуществляется вручную, тампоном или щеткой, с помощью смывочных жидкостей.

**2. Качество детской обуви**

**2.1. Требования к качеству обуви для детей**

Обувь является составной частью комплекта одежды. Для детей выпускаются различные виды обуви: круглосезонная, летняя, зимняя, весенне-осенняя. А также - повседневная, модельная, домашняя, спортивная и др. Обувь с гигиенической точки зрения должна обеспечивать защиту организма от охлаждения и перегревания, предохранять стопу от механических повреждений, помогать мышцам и связкам, удерживать свод стопы в нормальном положении, обеспечивать благоприятный микроклимат вокруг стопы, способствовать поддержанию необходимого температурно-влажностного режима при любых микроклиматических условиях внешней среды. Обувь должна отвечать гигиеническим требованиям - быть лёгкой, удобной, не стеснять движений, соответствовать форме и размеру стопы. Тогда пальцы ног располагаются свободно и ими можно шевелить. Но она может явиться причиной большого количества деформаций и заболеваний стоп.

Тесная и короткая обувь затрудняет походку, жмёт ногу, нарушает кровообращение, причиняет боль и с течением времени изменяет форму стопы, нарушает нормальный её рост, деформирует пальцы, способствует образованию трудно заживающих язв, а в холодное время года - отморожению, усиливает потливость. Слишком свободная обувь тоже вредна. Ходьба в ней быстро утомляет, и могут возникнуть потёртости, особенно в области подъёма. Подросткам не рекомендуется ходить в узкой обуви. Ношение её часто приводит к искривлению пальцев, врастанию ногтей, образованию мозолей и способствует развитию плоскостопия. Плоскостопие наблюдается и при длительной ходьбе в обуви без всяких каблуков, например, в тапочках. Повседневное ношение обуви на высоком (выше 4 см) каблуке девочкам - подросткам вредно, т.к. затрудняет ходьбу, смещая центр тяжести вперёд. Упор переносится на пальцы. Резко уменьшается площадь опоры и устойчивость. Туловище отклоняется назад. Такое отклонение, в возрасте когда кости таза ещё не срослись, вызывает изменение его формы, меняет положение таза, которые в будущем могут отрицательно сказаться на родовой функции. При этом формируется большой поясничный изгиб. Стопа скатывается вперёд, пальцы сжимаются в узком носке, нагрузка на передний отдел стопы увеличивается, в результате чего развиваются уплощение свода стопы и деформация пальцев. В обуви на высоком каблуке легче подвернуть ногу в голеностопном суставе, легко потерять равновесие.

Подошва должна хорошо сгибаться. Жесткая подошва затрудняет ходьбу (ограничивается угол изгиба, задник обуви стягивается с пятки), снижает работоспособность мышц голеностопного сустава, повышает температуру кожи ноги и потоотделения.

Насколько необходимо обеспечить максимальную подвижность передней части стопы, настолько же необходимо обеспечить максимальную стабильность пятки. Задник должен быть прочным, не допускающим скольжения стопы. Задник должен охранять, плотно охватывать пятку, предупреждать её деформацию.

Зимой обувь обязательно должна быть тёплой. С этой целью используют мех, фетр, сукно, войлок. В условиях холодных зим с устойчивым снежным покровом применяется валяная обувь (валенки). Её достоинствами являются высокие теплозащитные свойства и малая масса, недостатком - ограничение подвижности стопы. В холодные зимние дни не ниже -10 градусов по Цельсию школьники могут носить ботинки и сапожки на пористой резине, утеплённые синтетическим мехом (лавсан с хлопком) или на шерстяной или войлочной подкладке. При хроническом охлаждении ног возникают спазмы сосудов и развиваются серьёзные нарушения питания тканей ноги вследствие затруднения тока крови.

В летние месяцы наиболее гигиенична лёгкая открытая обувь с широким вырезом - сандалеты, босоножки, туфли кожаные, или туфли на кожаной подошве с верхом из текстиля и других материалов с пористой структурой (рогожка, джинсовая ткань и др.). Такая обувь способствует хорошему проветриванию и быстрому испарению пота за счет циркуляции воздуха вокруг стопы (благодаря подбору материала, но чаще ажурному узору верха обуви).

В сырую дождливую погоду удобны резиновые сапожки или обувь с подошвами из водонепроницаемых материалов, резины, каучука, нейлона и др. Однако, эта обувь отличается низкой воздухопроницаемостью, поэтому носить её необходимо только со стельками, хорошо впитывающими пот: войлочными, суконными, а летом - из плетеной соломы или картона. Необходимо следить, чтобы подкладка не становилось влажной. На ноги рекомендуется надевать тонкие шерстяные носки, т.к. шерсть хорошо поглощает влагу. Иногда резиновая обувь приходится носить в холодное время года. В этом случае её надо носить с двумя парами носок или чулок, т.к. воздух между носками создаёт дополнительную теплозащиту.

Дети очень сильно подвержены различным заболеваниям, вызванным длительным воздействием на них различных факторов, поэтому очень большое значение имеют гигиенические требования к ней.

Гигиенические требования к обуви для детей и подростков складываются из требований к конструкции обуви, обусловленной особенностями строения стопы в период роста, и к материалам из которых изготавливается обувь. Размер, фасон и жёсткость низа детской обуви не должны препятствовать развитию стопы.

Стопа ребёнка в раннем возрасте значительно отличается от стопы взрослого по анатомо-физиологическому строению. Для детской стопы характерна радиальная форма, при которой наибольшая ширина отмечается на концах пальцев. Стопа приобретает веерообразную форму. Иное соотношение пяточной и передней частей стопы - у детей относительно более длинная задняя часть (пяточная), что должно учитываться при конструировании обуви. Скелет стопы в детском возрасте образован хрящами. Окостенение завершается лишь с окончанием роста (приблизительно 21 г), поэтому стопа ребенка может легко деформироваться под влиянием механического воздействия. В связи с этим такие качества как толщина, гибкость подошвы, масса обуви, а также теплозащитные свойства подлежат гигиеническому нормированию.

Основными элементами покроя обуви являются верх - это носочная часть, задник, союзка, берца и голенище, и низ - это подошва стелька, каблук.

Носочная часть должна быть шире пучковой (часть стопы на уровне плюснефаланговых суставов).

Носок - наружная деталь верха обуви, закрывающая поверхность пальцев стопы до уровня плюснефаланговых суставов. Подносок - деталь верха, расположенная между подкладкой и верхом в носочной части для сохранения её формы. Он предохраняет пальцы стопы от травмирования, и его длина не должна превышать области плюснефаланговых суставов.

Задник - деталь верха обуви, расположенная в пяточной части для сохранения её формы. Задник должен охранять пятку, предупреждать её деформацию, не допускать скольжения стопы кверху и кзади. Для изготовления задника используется более толстая натуральная кожа. Производство обуви без задника допускается для детей старше 11 лет.

Союзка - кожаная нашивка на носок и подъём сапога, а также передняя часть заготовки обуви.

Голенище - часть сапога, охватывающая голень.

Высота обуви нормируется в зависимости от её вида и рода.

из обуви (стелька, подошва, каблук) - должен иметь оптимальные показатели жёсткости - сопротивление (выраженное в н/см) изгибу по линии соединяющей головки и плюсневых костей до угла 25 град.

“Гибкость обуви регламентируется и должна составлять для гусариковой обуви - 7 н/см, для дошкольной - 10 н/см, для мальчиковой школьной обуви - 9-13 н/см, для девичьей школьной обуви - 8-10 н/см. ”

Подошва - основной элемент низа обуви. Подошва должна иметь оптимальные гибкость, толщину, массу и теплозащитные свойства. Теплозащитные свойства подошвенных материалов зависят от их теплопроводности. Чем ниже теплопроводность тем выше их теплозащитные свойства. Пористая резина по теплозащитным свойствам значительно превосходит кожу и монолитную резину. При этом с увеличением влажности окружающей среды теплопотери натуральной кожи из шерсти (валенки) увеличиваются, а теплозащитные свойства пористой резины не изменяются. Это создаёт преимущество применения в детской обуви пористых резин для подошв, которые могут обеспечивать не только теплозащитные свойства, но и толщину, гибкость и противоскользящие свойства обуви. В летний период ношения обуви с резиновой подошвой, включая и микропористую, ведет к повышению потливости ног из-за полного отсутствия паро - и воздухопроницаемости. Для детской обуви допускается ниточные и комбинированные методы крепления, обеспечивающие большую гибкость в пучковой области, лёгкость при применении пористой резины, полиуритана и др. материалов возможно использование клеевого и литьевого методов крепления, обеспечивающих водонепроницаемость обуви, что необходимо в осенне-весенний и зимний периоды. Толщина подошвы нормируется в зависимости от материалов и типа обуви.

Стелька - внутренняя деталь обуви, имеющая контакт с кожей стопы и способствующая созданию комфортного температурно-влажностного режима во внутриобувном пространстве. Она должна обладать высокой воздухо- и паропроницаемостью. Она должна изготавливаться только из натуральной кожи.

Каблук - искусственно повышает свод стопы, увеличивая его рессорность, защищает пятку от ушибов о почву, а также повышает износоустойчивость обуви. При опоре на необутую стопу (без каблука) большая часть нагрузки приходится на задний отдел стопы. Отсутствие каблука допускается только в обуви для детей раннего возраста (пинетки), пока ребёнок не ходит. В обуви с каблуком 2 см нагрузка распределяется равномерно между передним и задним отделом стопы. В обуви с высоким каблуком, то есть выше 4 см большая часть нагрузки приходится на передний отдел стопы (при высоте каблука 8-10 см нагрузка на передний отдел стопы больше в 7 раз, чем на задний отдел). Высота каблука: для дошкольников - 5-10 мм, для школьников 8-10 лет - не более 20 мм, для мальчиков 13-17 лет - 30 мм, для девочек 13-17 лет до 40 мм.

Детская обувь должна иметь надёжное и удобное закрепление на ноге, не препятствующее движениям. Для этого используются различные виды крепления: шнуровка, “липучка”, ремни, застёжка на молнию и др. “Открытые туфли без застёжек (типа “лодочек”) не допустимы для школьной обуви.”

Масса обуви зависит от используемых материалов, конструкции и вида крепления. Норма массы ботинок нормируется.

Для верха детской обуви круглосезонного назначения рекомендуется натуральная кожа, т.к. она обладает высокой воздухо - и паропроницаемостью, мягкостью, гибкостью и теплозащитными свойствами для летней обуви на ряду с кожей используются различные текстильные материалы или их комбинации с кожей: рогожка, джинсовая и др. В утеплённой обуви для верха рекомендуются сукно, драп, шерстяные и полушерстяные материалы, фетр, войлок и др. Для подкладки рекомендуются натуральная кожа и х/б материалы. Для изготовления детской обуви могут использоваться полимерные материалы или натуральные с вложением химических волокон, которые регламентируется санитарными нормами и правилами. Обувь для повседневной носки на улице или в школе должна быть простой, удобной формы, на широком низком каблуке (1-2 см). Тогда ходьба будет не утомительна. Выходные туфли девочек старшего возраста могут быть на среднем, но обязательно устойчивом каблуке, высотой не более 3 см. Вычурных фасонов следует избегать.

**2.2. Анализ спроса на продукцию**

Для оценки влияния различных факторов на формирование спроса используется балльная шкала оценки ответов респондентов, что показано в таблице 1.

В данном случае целесообразна трехбалльная шкала, при этом "3" балла означает прямое влияние фактора, "2" - косвенное влияние, "1" - не оказывает влияния, "0" - ставится в случае затруднения ответа респондента.

Таблица 1.

**Балльная оценка влияния факторов и причин на формирование спроса на детскую обувь**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Факторы и причины | Число респондентов (t j), оценивающих влияние факторов по вариантам: | | | | Общее число ответивших (Т) | Средний балл (Б) |
| Оказывает влияние | | Не оказывает | Затрудняюсь ответит |
| прямое | косвенное |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Состояние экономики | 67 | 19 | 12 | 2 | 100 | 2, 51 |
| Широкий спектр производителей детской обуви | 38 | 45 | 17 | 0 | 100 | 2, 21 |
| Широкий спектр предлагаемой детской обуви | 86 | 14 | 0 | 0 | 100 | 2, 86 |
| Удобство детской обуви | 80 | 20 | 0 | 0 | 100 | 2, 8 |
| Базовый балл (Б j) | 3 | 2 | 1 | 0 | ----- | ----- |

По результатам таблицы 1. можно сделать вывод, что большинство респондентов среди факторов и причин, влияющих на формирование спроса на детскую обувь, ставят на первое место широкий спектр предлагаемой детской обуви (Б1 = 2, 86). У 86 респондентов из общего числа ответивших этот фактор оказывает прямое влияние на спрос.



Рис.1. Факторы, влияющие на формирование спроса на детскую обувь.

На втором месте респонденты выделяют такой фактор, как удобство в детской обуви (Б2 = 2,8). Из 100 респондентов 80 отметили прямое влияние этого фактора на то, согласится ли покупатель приобрести детскую обувь именно в магазине "Детская обувь".



Рис.2. Факторы, влияющие на формирование спроса на детскую обувь.

Для удобства просмотра данных создадим общую диаграмму по таблице 1.



Формирование требований к обуви включает определение сегмента потребителей и вытекающие отсюда требования к показателям качества. Проведение экспертных опросов определения важности показателе качества с использованием ранговой корреляции имеет три этапа. Вначале определяют систему рангов, порядок их присвоения, формируют группу экспертов, которые распределяют ранги. Находя сумму рангов для факторов, их упорядочивают. На следующем этапе проверяют меру согласованности мнений экспертов с помощью коэффициентов ранговой корреляции. На последнем этапе устанавливается статистическую значимость коэффициентов ранговой корреляции.

Оценка важности отдельного показателя качества или группы показателей (удельного веса). Выделяется группа показателей качества и проводится их ранжирование специально созданной группой экспертов, специалистов данной области. В результате экспертизы определяется удельный вес каждой группы показателей и с учетом его проводится либо экспертиза для определения конкурентоспособности товара конкретного поставщика, либо опрос предпочтений покупателей. Каждый вид ранжирования показателей может производиться как в один так в несколько этапов. Данные экспертизы представляют собой совокупность оценок относительной важности («весов»), данных каждым экспертом каждому из оцениваемых им показателей качества. Эти оценки выражаются в баллах. Показателем обобщенного мнения (веса) может служить среднее статистическое значение Мj- величины, оценки определенного показателя качества (в баллах). Мj исчисляется по формуле:

(1)



определяется для каждого из показателей экспертизы и может принимать значения; чаще всего, в пределах от 0 до 5 баллов

т- количество экспертов, принявших участие в коллективной экспертной оценке;

1,2, ..., i, ..., т -возможные номера экспертов;

п - количество показателей качества, предложенных для оценки;

1,2, ..., j, ..., п —их возможные номера.

cij- —оценка (в баллах) относительной важности («вес») i-м экспертом j-го показателя качества. Чем больше значение Мj, тем больше значимость объектаj.

Частота k5 максимально возможных оценок (5. баллов), полученных j-м показателем качества следует рассматривать как дополнительный к основному показателю важности Мj. k5 определяется по формуле:

(2)



Эта величина исчисляется для каждого из п показателей качества и может принимать значения в пределах от 0 до 1. Нижний предел соответствует случаю, когда среди оценок, полученных j-м показателем качества, отсутствуют максимально возможные (5 баллов) оценки, а верхний - случаю, когда все оценки, полученные j-м показателем качества, являются максимально возможными. Важность показателя качества возрастает при изменении k5 от 0 до 1.

Показателем степени согласованности мнений экспертов об относительной важности совокупности всех предложенных для оценок показателей качества служит коэффициент конкордации. Изменение коэффициента конкордации от 0 до 1 соответствует увеличению степени согласованности мнений экспертов. Если значение коэффициента конкордации мало, то это значить, что слаба согласованность мнений экспертов. Причины тут могут быть разные: либо в рассматриваемой совокупности экспертов действительно отсутствует общность мнений, либо существуют группы экспертов с высокой согласованностью мнений, однако обобщенные мнения их противоположны. В последнем случае подтверждается то, что у экспертов имеется устойчивое диффириндированное представление по отдельным показателям качества.

Коэффициент конкордации необходимо проверять на статистическую значимость. Если расчетное значение критерия больше критического значение , то ему можно доверять.

Выбор базового образца для сравнения и оценка интегрального показателя уровня конкурентоспособности детской обуви производится экспертным методом. Из рассмотренных экспертами показателей качества обуви выбираются наиболее весомые и по ним ранжируются аналогичные образцы обуви различных поставщиков. Определяются экспертным методом показатели качества всех образцов обуви. Определяется комплексный показатель качества с учетом важности каждого из них, для всех образцов. эталонным образцом становится тот, который получил наивысший комплексный показатель качества рассчитываемый по формуле:

(3)



где - средняя оценка показателя, баллы;

Мi - коэффициент весомости показателя.

Для оценки конкурентоспособности используются различные количественные характеристики, объединенные, как правило, в интегральный показатель конкурентоспособности. Формула расчета интегрального показателя конкурентоспособности:

(4)



Где , - полезный эффект (качество) оцениваемого и базового образца;



, - финансовые затраты на приобретение и эксплуатацию оцениваемого и базового образца (цена).



Разработка мер по повышению конкурентоспособности и решение о заказе (производстве) детской обуви с прежними параметрами принимается на основании полученного показателя конкурентоспособности.

**3. Современные тенденции развития ассортимента детской обуви**

Современная обувная промышленность предоставляет огромный ассортимент детской обуви, тем самым дает нам возможность выбирать все, что пожелаешь.

Требования современного покупателя детской обуви постоянно повышаются. В первую очередь внимание обращается на дизайн. Модельеры и технологи отдела разработки и внедрения ассортимента регулярно знакомятся с самыми передовыми технологиями и новинками детского обувного рынка, ежегодно разрабатывают порядка 500 новых моделей. При разработке модели нужно учесть множество нюансов и какие материалы использовать, и какие цвета будут актуальны в следующем сезоне, и как сделать ту или иную модель, чтобы маленькому потребителю было удобно одевать и снимать ее.

Целью нынешних производителей является - расширение ассортимента обуви, предоставление качественной обувной линейки для всех категорий граждан. В итоге - получение прибыли, достижение весомых финансовых результатов, удержание контрольного показателя рентабельности капитала путем востребования обуви, предоставления широкой гаммы обуви на рынке сбыта. К стратегическим целям развития относится увеличение рыночной доли, выявление наиболее перспективных целевых групп. Для достижения этой цели производители проводят маркетинговые исследования рынка обуви.

При изготовлении обуви используются экологически безопасные и высококачественные материалы. Экологически безопасные способы производства имеют особое значение. У производителей высокие требования к материалам, процессу создания и разработки интересных новинок. Производители разрабатывают коллекции, ориентируясь на новые направления в моде.

Ассортимент детской обуви относится к группе сложных изделий, т.к. он определяется многими классификационными признаками.

Назначение. Различают четыре основные группы обуви: бытовая, специальная, спортивная, медицинская.

К специальной относится обувь специфических конструкций, в которой при изготовлении могут быть применены защитные материалы и детали. Группа специальной обуви включает рабочую, форменную и защитную.

Спортивная обувь также относится к специальной, она предназначена для занятий физкультурой, для поддержания здоровья и для спортсменов-профессионалов, мастеров спорта при занятиях определенным видом спорта. По половозрастному признаку ее классифицируют на шесть групп: малодетская, детская, школьная, мальчиковая, женская, мужская.

По виду конструкции различают сапоги, ботинки, полуботинки, туфли.

По материалу верха различают обувь хромовую и юфтевую, из искусственной и синтетической кожи, текстильную, комбинированную, цельнолитую обувь из пластмасс.

По методам крепления низа обувь также разнообразна – прошивная, доппельная, гвоздевая, клеевая, литьевая, горячей вулканизации, комбинированных методов и др.

По назначению спортивная обувь очень разнообразна, т.к. каждый из ее видов имеет особенности конструкции и свойств: обувь лыжная, коньковая, легкоатлетическая; туфли для бега, прыжков; обувь для игровых видов спорта, велосипедная; ботинки для борцов, туристические; туфли гимнастические и др.

Группа бытовой обуви является преобладающей по количеству ее выпуска, т.к. предназначена для эксплуатации в обычных условиях и для стандартных размеров стопы. Эта группа имеет большое разнообразие по фасонам и моделям, применяемым материалам и конструкциям. Наиболее значимый признак классификации обуви - ее вид. В любых документах по поставке или продаже товара учитывается его вид. Согласно ГОСТ 23251 «Обувь. Термины и определения» к видам обуви относятся: сапоги, сапожки, полусапоги, ботинки, полуботинки, туфли, сандалии, туфли комнатные, обувь кроссовая, чувяки, мокасины, опанки.

Размеры и полноты. В различных регионах земного шара антропометрические характеристики людей неодинаковы. Товароведы и продавцы должны учитывать этот фактор и правильно информировать покупателя.

В настоящее время на рынке детской обуви действуют три системы ее нумерации.

Самая распространенная в нашей стране – метрическая. Размер обуви определяется длиной стопы, выраженной в миллиметрах. Считается, что подбор размера обуви с интервалом в 0,5 см более приемлем, и эта система имеет большее количество номеров.

Штихмассовая система – за номер обуви принята длина вкладной стельки, выраженная в штихах. Один штих равен 2/3 см, или 6,67 мм.

Система нумерации в дюймах (1 дюйм равен 2,54 см) – она обозначает условный размер обуви. Для каждой половозрастной группы применяется своя шкала размеров. Разница между смежными номерами составляет 1/3 дюйма.

Пол и возраст. Выделяют следующие группы обуви: мальчиковая, девичья, школьная для девочек, школьная для мальчиков, дошкольная, малодетская, для ясельного возраста.

Для младшей группы характерен неустоявшийся эстетический вкус, обостренная восприимчивость всего нового, активное освоение моды. Девичья обувь повторяет женскую по многим признакам, в том числе и по размерам. Мальчиковая обувь, по сравнению с мужской, менее разнообразна по конструкциям, материалам и отделкам.

Вид материалов верха. Выделяют группы обуви: хромовая обувь, юфтевая обувь, с верхом из искусственных и синтетических кож, с верхом из тканей, с верхом из меха. Наиболее распространенная – хромовая обувь. Это бытовая обувь всех видов, с самой различной отделкой.

Вид материала низа – резина, полимерные материалы, термоэластопласты.

Цвет. Учитывается только для натуральных кож, т.к. от цвета зависит цена обуви. Белые кожи – самые дорогие, а черные – самые дешевые. Различают обувь белую, черную, цветную, яркую, светлую, серебристого и золотистого цветов, двухцветную.

Фасоны и модели. Фасон определяется формой обуви и силуэтом: формой и высотой каблука, носочной части. Модель обуви – это более детальная разработка фасона, где учитываются многие факторы.

Способ производства. Может быть машинный и ручной способ. Современную обувь в преобладающем количестве производят машинным способом.

Характер производства. Обувь нарядная (модельная) и массовая (повседневная, рядовая)

Сезон носки. Обувь летняя, зимняя, осенне-весенняя. Эти назначения определяются главным образом особенностями конструкции.

**Заключение**

Рынок предлагаемой детской обуви всегда отражает широкий диапазон требований, обеспечивающих многообразие вариантов выбора. Признаки классификации обуви для детей, формирующей рынок, многообразны и тесно переплетаются друг с другом. При оптимальной структуре ассортимента они наилучшим образом отвечают разнообразию условий эксплуатации обуви. Установлено, что свойства детской обуви образуются комплексом ассортиментных признаков, в различных сочетаниях формирующих торговый ассортимент.

Ассортимент обуви для детей имеет множество классификационных признаков, которые учитываются производителями и покупателями.

Мотивация покупок обуви может быть различной: желание иметь престижный товар, соответствовать моде и своему имиджу, сменить и разнообразить гардероб, настоятельная необходимость в пополнении гардероба из-за отсутствия нужной обуви, покупки в подарок другому человеку или себе к празднику и др. Обувь для детей относится к товару, который не покупают спонтанно, не обдумав особенностей предстоящей покупки. Для нее почти исключен такой вид спроса, как импульсивный.

Ассортимент большинства производителей детской обуви не ограничивается какими-то отдельными представителями. Каждый сезон на рынке представляется целая линейка обуви, из которой практически каждый может найти что-то себе по душе.

Среди основных параметров - материалы и их толщина, размеры, стилистика верхнего слоя, рисунок. Для увеличения спроса, компании-производители обуви предлагают скидки на оптовые поставки своей обуви.

Концепция комфортной и безопасной, с медицинской точки зрения, обуви для взрослых и детей должна включать в себя определенные принципы. Эти принципы строятся на основе современных научных разработок и создаются с использованием многолетнего опыта совместной работы врачей с обувными производителями.

В раннем возрасте, когда формируются все моторные навыки, и активно идет рост, некачественная обувь из дешевых материалов, может привести к заболеванию стопы – плоскостопию. А осложнения от неё весьма существенны. Стопа лишается возможности амортизировать, а это приводит к нарушению кровообращения и возникновению болей при беге или ходьбе.

Процесс формирования продолжается до 4 лет, пока кости находятся в хрящевой стадии. Если детская обувь не отвечает ортопедическим характеристикам, таким как жесткость подошвы и изгибов, фиксирующих стопу в правильном положении, могут развиться различные по степени тяжести формы плоскостопия, а в дальнейшем – плосковальгусная деформация стоп.

Для обуви, предназначенной для детского и подросткового возраста, важно учитывать факторы, влияющие на развитие стопы. Подходящую для ношения детскую обувь можно определить по двум факторам:

- дизайн совпадает с анатомическими особенностями ноги и отвечает физиологическим потребностям;

- структура – качественная, из экологически чистых и безопасных материалов.

Идеальным вариантом исполнения обуви будет использование материалов натурального происхождения – кожи или хлопка. В такой обуви нога может «дышать», обеспечивается должная циркуляция воздуха. По этой причине использование синтетических материалов не пригодно для детской обуви.

**Список литературы:**

1. Краснов Б.Я. , Материаловедение обувного и кожгалантерейного производства: учебник для ВУЗов / Краснов Б.Я. , - М.: Высшая школа, 2005.

2. Голубенко О.А. , Товароведение и экспертиза кожевенной продукции: учебник для ВУЗов / Голубенко О.А. , Иванова В.Я. , - М.: Дашков и Ко, 2003.

3. Бурова М. Товароведение непродовольственных товаров: конспект лекций - М.,2005-128с

4. Товароведение непродовольственных товаров: Учебное пособиедля торговых вузов/ Агбаш В.Л., Елизарова В.Ф., Лойко Д.П. и др. – 2-е издание, перераб. – М.: Экономика, 1989. – 495с.

5. <http://www.modern-expo.com/public/articles/10652.php>

6. Теоретические основы товароведения непродовольственных товаров: методическое пособие / Д.П. Лойко, Т.А. Стрижак - Донецк, ДонНУЭТ, 2002г

7. ГОСТ 26165-2003 «Обувь детская. Общие технические условия»