

Распространена и количественная фальсификация. ГОСТ 8.579-2002 «Требования к количеству фасованных товаров в упаковках любого вида при их производстве, расфасовке, продаже и импорте» устанавливает допустимые значения отклонения фактической массы от массы, указанной на упаковке. Допустимым значением отклонения массы является не более 2 % от массы, указанной на упаковке. В ходе измерения обнаружено превышение допустимых отклонений массы у образца № 5 CHANEL rouge allure, где масса, указанная на упаковке, – 3,5 г, а фактическая масса составила 3,2 г. Отклонение фактической массы от массы, указанной на упаковке образца, составило 8,6 %.

Для оценки качества исследуемых образцов применялся балльный метод. Исследовались показатели губных помад, указанные в СТБ ИСО 11036-2007 «Органолептический анализ. Методология. Профиль текстуры», а также показатели, выбранные потребителями в ходе анкетирования. Результаты оформлены в таблице.

Таблица – Результаты балльного метода анализа

№ образца	Наименование образца	Общая оценка образца
1	AVON ultra matte	7,635
2	Givenchy le rouge	8,212
3	MAC rouge a levres	7,507
4	MAC riveting rose	6,411
5	CHANEL rouge allure	5,842
6	YvesSaintLaurent rouge a levres	5,295

Источник: собственная разработка.

Исходя из таблицы можно сделать вывод, что наивысшую оценку экспертов получил образец № 2 Givenchy le rouge – 8,212, а наименьшую – образец № 6 YvesSaintLaurent rouge a levres.

УДК 675.6.061

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ДОЛГОВЕЧНОСТИ И ВОЗДЕЙСТВИЕ АГРЕССИВНОГО ФАКТОРА НА НАПОЛНЕННЫЙ КАРАКУЛЬ

Кодиров Т.Ж., проф., Казоков Ф.Ф., доц.

*Бухарского инженерно-технологического института,
г. Бухара, Республика Узбекистан.*

Технологические процессы никогда не рассматриваются как окончательные, на определенных этапах установившиеся процессы заменяются новыми, более прогрессивными. Это в полной мере относится и к технологии мехового производства. Прежде всего, необходимо усовершенствование подготовительных процессов обработки меха, поскольку именно здесь закладываются предпосылки для формирования объема дермы, определяющего в конечном итоге упругоэластические и прочностные свойства

шкурки. Эксплуатационная долговечность натурального меха для одежды не всегда удовлетворительна. Имеются случаи потери прочности с последующим разрушением меха.

Анализ данных по эксплуатационным свойствам меха и исследование характера разрушения материала в изделии показал, что наиболее характерным видом разрушения является растрескивание, переходящее в последующем в отслаивание дермы с волосяного покрова [1]. Чаще всего растрескивание начинается в местах наибольшего потовыделения и контакта с телом человека, подкладкой как в напряженных, так и ненапряженных участках [2]. Это можно объяснить воздействием на меховой материал водной кислой среды (кислоты входят в состав пота и могут мигрировать дубители, соли, жирующие вещества во время эксплуатации). Вода для кожаной ткани выделанного меха каракуля является химически активным агентом, вызывающим гидролиз коллагена дермы, кислая и щелочная среда усиливает гидролитическое старение. Коробление и потеря формы шубы из каракуля, обусловленные изменением линейных размеров материала, свидетельствуют о незавершенности релаксационных процессов, наличии внутренних напряжений в материале, что также является причиной его разрушения.

В настоящей работе рассматриваются результаты исследований, направленных на решение проблемы повышения эксплуатационной долговечности выделанного каракуля в шубе. Для ее решения был выбран подход, основанный на понимании физико-химических процессов, протекающих в материале под воздействием эксплуатационных факторов.

Методология решения этой проблемы требовала реализации следующих стадий исследования:

- изучение процесса деструкции выделанного каракуля наполненного модифицированной карбамидоформальдегидной смолой и без её, также характера разрушения указанных мехов под воздействием эксплуатационных факторов;
- разработка метода испытания для ускоренной оценки долговечности СК;
- установление корреляционных коэффициентов между лабораторными и эксплуатационными испытаниями;
- установление зависимости долговечности выделанного каракуля наполненного модифицированной карбамидоформальдегидной смолой от технологических параметров изготовления материала;
- разработка способов повышения долговечности выделанного каракуля наполненного модифицированной карбамидоформальдегидной смолой и их промышленное опробование.

При испытании имитируется поведение каракуля в проемах части верхней одежды, определяется время от начала испытания до разрушения лицевого слоя каракуля. Момент разрушения фиксируется по изменению воздухопроницаемости образца. При испытании каракуля по разработанному методу удается в значительной мере воспроизвести характер разрушения в верхней одежды и химический процесс деструкции готового каракуля. Результаты лабораторной оценки долговечности согласуются с данными эксплуатационных испытаний, что позволяет определить коэффициент пропорциональности между долговечностью в лабораторных испытаниях и сроком службы материала в обуви.

Список использованных источников

1. Kazakov, F. F. Kodirov, T. J. Tanning of astrakhan skins modified by carboamid of ormaldehyde resn // Journal European science review. Vienna Prague 2017. № 7 – 8. – P. 100 – 103.

2. Казаков, Ф. Ф. Дубящее действие модифицированной карбамид формальдегидной смолы на каракулевые шкуры / Ф. Ф. Казаков, Т. Ж. Кодиров // Развитие науки и технологий научно – технический журнал. – № 2, Бухара, 2017. – С. 135–138

УДК 674.8

ИССЛЕДОВАНИЕ ЗАВИСИМОСТИ УДЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫХ ОТХОДОВ ОТ ИХ РАЗМЕРОВ

Ермалович К.О., асп.

*Витебский государственный технологический университет,
г. Витебск, Республика Беларусь*

В настоящее время на предприятиях качество древесноволокнистой массы для создания МДФ и ДВП оценивают только методом фракционирования волокон с помощью механических или оптических сортировщиков. Влияние размера частиц наполнителя на прочностные свойства волокнитов до конца не установлено, так как вместе с размерами частиц изменяется и их удельная поверхность. Эффективность введения наполнителя в полимеры во многих случаях определяется его удельной поверхностью [1].

В данной работе объектами исследования были выбраны древесноволокнистые отходы ОАО «Витебскдрев»: древесная пыль и древесное волокно. Геометрическую удельную поверхность (S_{geom}) определяли расчетным путем по формуле

$$S_{geom} = K/\rho/X_m,$$

где K – коэффициент пропорциональности, учитывающий форму частиц (для сфер $K = 6$, для призматических частиц $K = 12$, для тонких частиц $K = 18-30$); X_m – среднее значение размера частиц соответствующей фракции.

В научной литературе по анализу исследования измельчения древесных отходов описаны плотность и коэффициенты пропорциональности для древесных волокнистых частиц различных пород, для хвойных $K = 18$ [2]. Древесноволокнистые отходы с целью разделения на фракции по размерным характеристикам помещали в лабораторный ультразвуковой ситоанализатор VU 100. Средние размеры частиц каждой фракции определяли с помощью металлографического микроскопа Altami MET 5.

Таблица 1 – Расчет геометрической удельной поверхности древесного волокна и древесной пыли

№	$\rho, \text{г/см}^3$	К	ДВ		ДП	
			$X_m, \text{мкм}$	$S, \text{м}^2/\text{г}$	$X_m, \text{мкм}$	$S, \text{м}^2/\text{г}$
1	2	3	4	5	6	7
1	1,5	18	2450	0,0049	1950	0,0062
2			1550	0,0077	1310	0,0092
3			1150	0,0104	750	0,0160
4			750	0,0160	450	0,0267