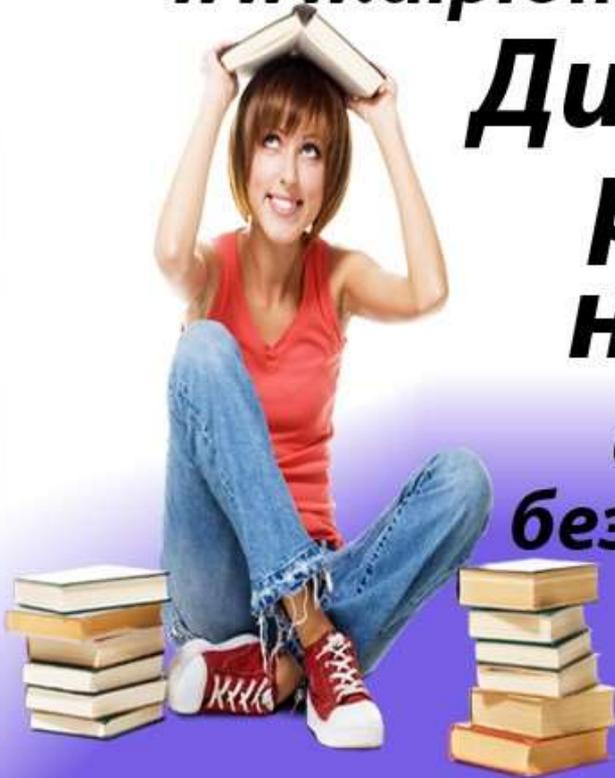


www.diplomstudent.net

Дипломные работы на заказ

от автора
без предоплаты



СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
ГЛАВА 1. ФОРМИРОВАНИЕ АССОРТИМЕНТА И ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА КЕРАМИЧЕСКОЙ ПОСУДЫ.....	6
1.1. Классификация ассортимента керамической посуды.....	6
1.2. Факторы, формирующие сохранение качества керамической посуды.....	14
1.2.1. Материалы , используемые для производства керамической посуды.....	14
1.2.2. Производство керамических изделий.....	16
1.3. Качество керамической посуды.....	20
ГЛАВА 2. АНАЛИЗ АССОРТИМЕНТА И ОЦЕНКА КАЧЕСТВА КЕРАМИЧЕСКОЙ ПОСУДЫ НА ПРИМЕРЕ МАГАЗИНА «ХОЗЯЮШКА».....	22
2.1. Анализ ассортимента керамической посуды на примере магазина.....	22
2.2. Оценка качества керамической посуды на примере магазина «Хозяюшка».....	27
2.2.1. Дефекты и показатели, используемые для оценки качества керамической посуды.....	27
2.2.2. Товароведная характеристика объектов исследования.....	33
2.2.3. Методы оценки качества керамической посуды по ГОСТу.....	34
2.2.4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение керамической посуды.....	36
2.2.5. Результаты оценки качества керамической посуды.....	37
ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....	39
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ.....	42

ВВЕДЕНИЕ

Емкость российского рынка посуды можно оценить условно, так как он является одной из составляющих рынка товаров для дома. На посуду приходится порядка трети от объемов рынка всех товаров для дома. Если объем рынка товаров для дома ежегодно составляет \$1,6-1,8 млрд., то на рынок посуды приходится \$ 550-600 млн.

На российском рынке посуды представлены изделия из различных материалов: металла, стекла, пластмассы. Однако фаворитом рынка остается керамическая и фарфоровая посуда.

По мнению специалистов, сегодняшний рынок посуды в России в достаточной мере сформировался, и принципиальных изменений ближайшие годы не последует. Что подвержено переменам, так это вкус потребителя, проживающего в крупных городах. Теперь покупателя нужно привлекать оригинальным рисунком или необычными формами, так как для него становится все более важным не только удобство и практичность посуды, но и ее внешний вид.

Если еще несколько лет назад посудный рынок был достаточно однообразным, когда почти 90% всей легально продаваемой столовой продукции принадлежало французской компании и ее маркам, то сегодня на российском рынке представлены почти все известные европейские брэнды. Но далеко не всегда то, что популярно на Западе, находит отклик в сердцах российских граждан. Это связано с климатическими, культурными, социальными особенностями нашей страны. Поэтому от дистрибьютора, осуществляющего покупки товаров за границей, требуется знание российского менталитета и определенная интуиция в выборе продукции.

Сегодня, например, на российском рынке стеклянной посуды наиболее широко представлены Arc International (Франция), Bormioli Rocco (Италия) и Pasabahce (Турция). Это лидеры по объемам продаж не только в России, но и во

всем мире. Но французская компания среди этих трех гигантов имеет в нашей стране безусловное преимущество.

На российском рынке существует большой ассортимент керамических изделий, но в основном это товар из Китая, Польши, Чехии, Португалии, Франции, Бразилии. В течение последних лет наблюдается рост объемов импорта керамической посуды в Россию: ежегодные темпы роста, как в стоимостном, так и в натуральном выражении, составляют около 20%.

Объем производства керамической посуды в России составляет в год более 200 млн. изделий в натуральном выражении и 1 млрд. 690 млн. руб. в стоимостном. В последнее время прослеживается незначительное снижение объемов отечественного производства керамической посуды в натуральном выражении (более 1%), наряду с незначительным увеличением общей стоимости произведенных за год изделий (более 14%). Согласно экспертным оценкам, по отношению к ряду стран Запада ситуация в России остается вполне терпимой. Увеличение стоимости конечной продукции керамической посуды для отечественных производителей во многом связано с ростом цен на сырье, темпы которого в последние годы составляют 25-30%. Увеличение стоимости сырья, в свою очередь, в значительной мере вызвано ростом цен на энергоресурсы, транспортные перевозки, инфляцией.

На сегодняшний день 10-12% сырьевой базы для производства керамической посуды в нашей стране составляет импорт, практически целиком обеспечиваемый Украиной. Во многом такая ситуация связана с привлекательными ценами на украинскую глину. Так, если на территории РФ отпускная цена на 1 тонну глины колеблется в пределах \$10-60 (в зависимости от количества примесей), то украинская глина поставляется по цене \$30-35 за 1 т. При этом, как отмечают эксперты, глины российских месторождений зачастую уступают по качеству (содержание вредных примесей, негативно влияющих на качество керамической и фарфоровой посуды) глинам месторождений Украины. Конкурентоспособность украинских поставщиков сырья обеспечивается также имеющимися у них льготами на железнодорожные

перевозки. Этот фактор является весьма значимым, поскольку годовые затраты на транспорт привозных глин, потребляемых, например, производственными предприятиями по выпуску керамической посуды в Московской области, составляют 73,6% от общей стоимости поставляемых глин.

В России керамическая и фарфоровая посуда в настоящее время производится на нескольких десятках предприятий, в том числе и на таких, где изготовление посуды является побочным производством. Ассортимент отечественных фарфоровых изделий превышает 2500 наименований.

Потребительские предпочтения керамической и фарфоровой посуды в России характеризуются рядом особенностей по отношению к Европе. В частности, одной из основных специфических черт предпочтений российских потребителей выступает потребность в высококачественной посуде по умеренной цене. Потребители стремятся покупать качественные изделия, не переплачивая за это. В связи с особенностями спроса на керамическую и фарфоровую посуду в России перед зарубежными поставщиками встает задача создания адаптированной продукции, обладающей оптимальным соотношением цены и качества. Нахождение наилучшего соотношения цены и качества продукции весьма актуально и для отечественных производителей в конкурентной борьбе с зарубежными компаниями.

Тема курсовой работы: «Оценка качества и ассортимент керамической посуды, реализуемой в розничном торговом предприятии» имеет своей целью провести анализ ассортимента керамической посуды и провести оценку качества керамических товаров в магазине. Объектом исследования является магазин «Хозяюшка», занимающийся реализацией товаров для дома, в том числе и реализацией керамической посуды. Для достижения данной цели необходимо: рассмотреть потребительские свойства керамических товаров, маркировка, упаковка и транспортировка, показатели качества керамических изделий.

ГЛАВА 1. ФОРМИРОВАНИЕ АССОРТИМЕНТА И ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА КЕРАМИЧЕСКОЙ ПОСУДЫ

1.1. Классификация ассортимента керамической посуды

Слово «керамика» в переводе с греческого означает «изделия из глины».

Керамика- один из самых древних искусственных материалов. Уже первобытные люди умели делать изделия из глины. В Египте за 5000 лет до н.э. широко пользовались различными керамическими сосудами и предметами украшения.

Керамику классифицируют по характеру строения, степени спекания (плотности) черепка, типам, видам и разновидности, наличию глазури.

По характеру строения керамику подразделяют на грубую и тонкую. Изделия грубой керамики (гончарные изделия, кирпич, черепица) имеют пористый крупнозернистый черепок неоднородной структуры, окрашенный естественными примесями в желтовато-коричневые цвета.

Тонкокерамические изделия отличаются тонкозернистым белым или светлоокрашенным, спекшимся или мелкопористым черепком однородной структуры.[2;147]

По степени спекания (плотности) черепка различают керамические изделия плотные, спекшиеся с водопоглощением менее 5% - фарфор, тонкокаменные изделия, полуфарфор и пористые с водопоглощением более 5% - фаянс, майолика, гончарные изделия.

По составу и свойствам керамические изделия делят на типы, виды и разновидности. Основные типы керамики – фарфор, тонкокерамические изделия, полуфарфор, фаянс, майолика, гончарная керамика.

Тип керамики определяется характером используемых материалов, их обработкой, особенно тонкостью помола, составом масс и глазурей, температурой и длительностью обжига. В состав масс всех типов керамики входят пластичные глинистые вещества (глина, каолин), отошающие

материалы (кварц, кварцевый песок), плавни (полевой шпат, пегматит, перлит, костяная зола и др.) При обжиге отформованных изделий в результате сложных физико-химических превращений и взаимодействий компонентов масс и глазурей, формируется их структура. Структура черепка неоднородна и состоит из кристаллической, стекловидной и газовой фаз.

Кристаллическая фаза образуется при разложении и преобразовании глинистых веществ и других компонентов массы. Она включает кристаллы муллита $3\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$, остатки измененного глинистого вещества, оплавленные зерна кварца. Кристаллическая фаза и особенно муллит придают черепку прочность, термическую и химическую устойчивость.

Стекловидная фаза возникает за счет расплавления плавней и частично других компонентов. Она соединяет частицы массы, заполняет поры, повышая плотность черепка; в количестве до 45 - 50% увеличивает прочность изделий, при большем содержании – вызывает хрупкость изделий, снижает их термостойкость. Стекловидная фаза способствует уменьшению водопоглощения, обуславливает просвечиваемость черепка.

Газовая фаза (открытые и замкнутые поры) оказывает неблагоприятное влияние на физико-химические свойства изделий; снижает прочность, термическую и химическую устойчивость, вызывает водопоглощение и водопроницаемость черепка.

Различие между отдельными типами керамики обусловлено спецификой их внутренней структуры, то есть составом и соотношением отдельных фаз, составом и структурой глазури.

Основными типами керамики являются следующие, табл.1.1.

Таблица 1.1.

Основные виды керамики и их характеристика

тип керамики	характеристика	описание
Фарфор	тонкокерамическое изделие с плотным, спекшимся, блестящим в изломе черепком белого цвета с голубоватым оттенком. Его подразделяют на два вида: твердый и мягкий.	<p>В состав <i>твердого фарфора</i> входят 50% глинистых веществ и по 25% отоштитенлей и плавней. В структуре обожженного при 1380-1420°C черепка кристаллическая фаза составляет 30-35%, стекловидная фаза - 40-60, газовая фаза - 5-7%. Поэтому твердый фарфор отличается высокой степенью спекания (водопоглощение 0,1-0,2%), прочностью, термической и механической устойчивостью. Просвечивает в толщине до 2,5 мм, при ударе издает чистый звук. Используется при изготовлении посуды и художественных изделий.</p> <p>К твердому фарфору по своим свойствам близок <i>низкотемпературный фарфор</i>. Низкотемпературный фарфор содержит 41-46% глинистых веществ и 45-52% плавней, что позволяет снизить температуру обжига до 1180°C. Он характеризуется высокой прочностью. В тонком слое не просвечивает, так как покрывается непрозрачной глазурью. Применяется такой фарфор в основном для изготовления посуды, предназначенной для предприятий общественного питания.</p>
Тонкокаменные изделия	имеют спекшийся непросвечивающийся белый или окрашенный в сероватые, голубые, бежевые тона черепок с водопоглощением 0,5-3,0%.	Они отличаются повышенной механической прочностью и термостойкостью. Применяют их в производстве посуды и художественных изделий, а некоторые разновидности – для жаростойкой кухонной посуды.
Полуфарфор	это тонкокерамические изделия с непросвечивающимся белым или окрашенным черепком с водопоглощением 0,5-5,0%.	Из полуфарфора изготавливают посуду различного назначения и художественно-декоративные изделия.
Фаянс	представляет собой тонкокерамические изделия с пористым непросвечивающимся черепком белого цвета с желтоватым оттенком. В нашей стране вырабатывают твердый фаянс с водопоглощением 9-12%.	<p>Он содержит 60-63% глинистых веществ и лишь 5-15% плавней. Поэтому основной фазой черепка, обожженного при 1250-1280°C, является кристаллическая. Стекловидная фаза (около 20% объема) располагается между структурными элементами черепка, обеспечивая их связь, но не заполняя пор. Общая пористость 26-30%.</p> <p>Ввиду высокой пористости фаянс всегда глазируют, но и в этом случае он склонен к влажностному набуханию. При ударе фаянс издает глухой звук. Он отличается более низкой по сравнению с фарфором прочностью и термостойкостью. Пониженная термостойкость фаянса обусловлена высоким термическим расширением легкоплавкой глазури и резким отличием ее по составу от глинисто- кварцевого черепка. Фаянс используют в производстве посуды, главным образом столовой, и художественных изделий.</p>

Майолика	это тонкокерамические изделия с пористым непросвечивающимся черепком.	Их подразделяют на два вида: майоликовые изделия из масс на основе беложгущихся глин и из масс на основе цветных глин. Водопоглощение майолики с белым черепком – 12%, с цветным – 16%. Майолика менее прочна и термостойка, чем фаянс, но исключительно декоративна.
Гончарная керамика	это грубокерамические изделия с крупнозернистым естественно окрашенным черепком.	Вырабатывают их из гончарных глин с добавками отощителей; водопоглощение – 15-16%; частично или полностью покрывают легкоплавкими глазуриями. Из гончарной керамики изготавливают хозяйственную посуду и частично декоративные изделия.
По наличию глазури	керамические изделия подразделяют на глазурованные и неглазурованные.	Глазури могут быть прозрачными и заглашенными, бесцветными и цветными (одно- и многоцветными), с поверхностью блестящей, матовой, ирризирующей, с рисунком «кракле» и другие.

Ассортимент керамических товаров формируется под воздействием научно-технического прогресса, социально-демографических факторов, смены стилевых направлений в декоративно-прикладном искусстве.

Ассортимент изделий тонкой керамики классифицируют по типу керамики, назначению, виду изделий, фасонам, размерам, видам и сложности декорирования, комплектности.

По типу керамики различают фарфоровые, тонкокаменные, полуфарфоровые, фаянсовые и майоликовые изделия. Фарфоровые изделия составляют 60-65% общего производства тонкой керамики, фаянсовые – 32, майоликовые 2%.

По назначению выделяют посуду для предприятий общественного питания и изделия бытового назначения. Посуда для предприятий общественного питания специализируется по типам предприятий (рестораны, кафе, детские сады и т.п.); она должна быть строго функциональной, удобной в складировании, мойке.

Изделия бытового назначения подразделяют на посуду (чайную, кофейную, столовую, кухонную) и художественно – декоративные изделия (скульптура, вазы для цветов и декоративные настенные украшения и др.) Среди посуды различают также изделия повседневного и праздничного

характера. Соотношение изделий различного назначения в ассортименте определяется типом керамики.

Виды (наименования) посуды различны. Названия изделий обычно связаны с их назначением (чайник, сахарница и т.п.).

Фасон изделий определяется формой корпуса (шар, овал, конус и т.п.), конструкцией (на ножке, поддоне, с ручками, крышкой), характером поверхности (гладкая, с рельефным рисунком) и края изделия (ровный, вырезной), видом борта (сплошной, ажурный). В соответствии с формой корпуса и отношением высоты (h) к диаметру (d) посуду подразделяют на плоскую $h/d \leq 0,5$ или полную $h/d > 0,5$. Фасонам присваивают индивидуальные названия («Нарцисс», «Горнятко» и др.) или номера.

По размерам фарфоровую посуду подразделяют на мелкую – диаметром или длиной до 175 мм, вместимостью до 0,25 л., среднюю диаметром или длиной до 250 мм и вместимостью до 0,6 л. и крупную диаметром или длиной от 250 мм и вместимостью 0,6 л. и более. По толщине черепка посуду из твердого фарфора разделяют на посуду с обычным, утолщенным черепком и тонкостенную.

По видам разделок различают посуду, украшенную деколью, печатью, живописью и др. [2;149]

Разделки и соответственно изделия подразделяют на групповые и внегрупповые. Сложность и номер группы разделки зависят от ее вида, используемых красок (подглазурные, надглазурные, золото и т.д.), композиции рисунка (сплошной, букетом и т.д.). Групповые разделки фарфоровых изделий делят на десять групп - с 1-й по 10-ю, фаянсовых на семь групп – с 1-й по 7-ю.

Разделки посуды из керамики других типов на группы не подразделяют.

Внегрупповые изделия относят к высокохудожественным, их фасоны и разделки отличаются высокой сложностью и оригинальностью. В прејскуранте они имеют индивидуальные описания.

Перспективными направлениями в декоре фарфоровых изделий являются использование цветных масс, комбинированных и золотосодержащих деколей, люстров. В декоре наряду с традиционными цветочными применяют пейзажные, охотничьи и другие сюжеты.

По комплектности различают посуду штучную (одиначную), парную (чашки с блюдцами), в виде наборов, комплектов, сервизов и гарнитуров.

Наборы – совокупность одного вида посуды, например наборы тарелок разного размера.

Комплект – несколько видов посуды одного назначения, например подарочный комплект из чашки с блюдцем и тарелки.

Прибор – это набор или комплект для индивидуального пользования.

Сервизы – чайные, кофейные, столовые – включают обязательные виды посуды для определенного числа человек.

Гарнитуры – представляют собой совокупность сервизов, наборов или комплектов, объединенных единым стилевым решением.

Среди внегрупповых изделий имеются сервизы и гарнитур

расширенной комплектации. Составы комплектующих изделий предусмотрены преЙскурантом.

Ниже приведена характеристика ассортимента изделий из различных типов керамики.

Фарфоровые изделия благодаря ценным физико-химическим и эстетическим свойствам фарфора очень разнообразны по назначению.

Ассортимент чайной и кофейной посуды из твердого фарфора весьма широк и представлен в преЙскуранте следующими основными видами: чайные чашки с блюдцами (емкостью 0,2-0,5 л.), кофейные чашки (0,60-0,130 л.) кружки (0,90-0,5 л.), стаканы (0,2-0,25 л.), пиалы (0,140-0,4 л.), чайники заварные (0,25-1 л.), доливные (до 5 л.), кофейники (0,5-1,4 л.), масленки, сливочки, сахарницы, вазы для фруктов и варенья, блюдца для варенья, сахарницы, полоскательницы.

Выпускают посуду с обычной толщиной черепка и тонкостенную, групповую и внегрупповую, штучную и комплектную – комплекты, наборы, сервизы, гарнитуры.

Ассортимент чайной и кофейной посуды из низкотемпературного фарфора менее разнообразен – в основном это отдельные изделия.

Ассортимент столовой посуды из обычного, твердого и низкотемпературного фарфора включает тарелки мелкие (диаметром 150,175, 200, 220, 240 мм), глубокие (200, 220,240 мм), миски (170-220 мм), блюда круглые (250—350 мм), овальные, селедочницы, вазы для бульона, супа, копмота (емкостью 1,2-3,5 л.), подливочники, салатники, менажницы (для гарнира), шпротницы, изделия для специй – солонки, горчичницы, перечницы, хренницы, уксусницы. Вырабатывают как штучную, так и комплексную столовую посуду в виде наборов и сервизов.

Кухонную посуду изготавливают из твердого и низкотемпературного фарфора; это банки для сыпучих продуктов, горшки для простокваши, сметанницы, сырницы, чайницы, доски для сыра, подносы, дуршлаги и др.

Чайная и столовая посуда для детей (штучные изделия и наборы) помимо меньших размеров отличаются простыми удобными формами, яркими рисунками с изображениями животных, птиц, персонажей сказок и т.п.

Художественно-декоративные изделия представлены весьма широко. Это высокохудожественная посуда, декоративные изделия для украшения стола и интерьера, сувениры. Их изготавливают из твердого и мягкого фарфора, белых и цветных масс. Декоративные изделия, (скульптура, бюсты и др.) могут выпускаться глазурованными и неглазурованными, в «белье» и раскрашенными, в виде отдельных изделий или комплектов. Номенклатура изделий, художественное их решение специфичны для каждого завода – изготовителя.

Ассортимент тонкокаменных изделий из полуфарфора включает отдельные предметы и наборы посуды, декоративные изделия: вазы, скульптуру, куманцы, пепельницы и сувениры. Декорируют их ангобами,

надглазурными и и подглазурными красками, растворимыми солями металлов, цветными глазуриями.

Из термостойких тонкокаменных масс вырабатывают кухонную жаростойкую посуду.

Ассортимент **фаянсовых изделий** ввиду меньшей механической и термической устойчивости, отсутствия просвечиваемости, представлен в основном столовой, штучной и комплектной посудой. Ее номенклатура и варианты размеров разнообразнее, чем у фарфоровой посуды. Однако около 70% в ассортименте фаянсовой посуды составляют тарелки. Ассортимент чайной посуды невелик; в нем отсутствуют, например чайники, вазы для варенья, чайные сервизы. Выпускают и кофейные сервизы. Фасоны изделий округлые или овальные с мягким переходом частей, разделки выполнены обычно подглазурно полумеханическими методами. Художественно-декоративные изделия представлены вазами для цветов и декоративными настенными тарелками, сувенирами.

Майоликовые изделия носят выраженный национальный характер. Структура ассортимента, виды формы изделий, приемы декорирования и даже цветовой колорит традиционны для отдельных местностей и предприятий. Ассортимент классифицируют по виду черепка - из беложгущихся и цветных глин, назначению и другими признаками. Из майолики вырабатывают штучную и комплектную чайную, кофейную и столовую посуду, в большом количестве выпускают художественно-декоративные изделия.

Художественные майоликовые изделия представлены скульптурой (чаще фигурки животных), вазам для цветов и декоративными (настольными, настенными, напольными, подвесными), настенными тарелками и блюдами, сувенирами, а также изделиями утилитарного характера. Декорируют майоликовые изделия росписью ангобами, гравировкой по ангобу, одноцветными и потечными глазуриями, глазуриями внесенными в «кракле», восстановительного огня и др.

Основными направлениями развития ассортимента тонкокерамических изделий являются дизайнерская разработка конструкций посуды для отдельных типов предприятий общественного питания и бытовой посуды для кухни (емкости для холодильника и др.), повышение доли комплектной посуды в общем выпуске до 30%, варьирование состава комплектной посуды повседневного пользования в соответствии с требованиями потребителей, улучшение ее эстетических свойств. [17;217]

1.2. Факторы, формирующие сохранение качества керамической посуды

1.2.1. Материалы, используемые для производства керамической посуды

Потребительские свойства и ассортимент керамических изделий формируются на стадиях разработки и изготовления и зависят от совершенства формы и конструкции авторского образца, свойств керамики, тщательности изготовления серийной или массовой продукции. В свою очередь качество изготовления изделий определяется характером технологии и точностью ее соблюдения.

Сырье для изготовления керамических товаров

Сырье для изготовления керамических товаров подразделяют на материалы для черепка, глазури и материалы для декорирования.

Материалы для черепка – это пластичные глинистые вещества (глина, каолин), отощающие (кварцевые) материалы и плавни.

Глина - тонкодисперсная горная порода, представляющая собой смесь различных минералов - водных алюмосиликатов (каолинит и др.). Глины подразделяют по огнеупорности, способности к спеканию, окраске. В производстве фарфора и фаянса используют огнеупорные, беложгущиеся глины (не более 0,8-1% оксидов железа), в гончарном производстве – легкоплавкие красножгущиеся глины.

Каолин – наиболее ценный глинистый материал, отличающийся высокой огнеупорностью, но слабой пластичностью; ввиду меньшего содержания окрашивающих примесей он имеет почти чисто-белый цвет.

В основе керамического производства лежат характерные свойства глинистых материалов – способность образовывать с водой пластичное тесто и легко формироваться, сохранять связность в сухом состоянии и приобретать прочность и твердость после обжига. Глинистые материалы, особенно каолин, повышают белизну, прочность, химическую и термическую устойчивость обожженных изделий.

Отощители – непластичные материалы (кварц, кварцевый песок), которые регулируют пластичность, сокращают усадку изделий при сушке и обжиге, формируют структуру черепка при обжиге.

Плавни – это легкоплавкие материалы (полевой шпат, пегматит, перлит, костяная зола и др.), снижающие температуру обжига и способствующие спеканию черепка. Расплавляясь при обжиге, они образуют прозрачное вязкое стекло, которое связывает частицы массы, заполняет поры, частично растворяет глинистые вещества и выделяет из расплава кристаллы муллита. Плавни обуславливают просвечиваемость и другие свойства черепка.

Материалами для глазури служат полевой шпат, кварцевый песок, мел и другие.

Глазурь – это стекловидная пленка на поверхности керамических изделий. Она снижает водопоглощение черепка, повышает прочность, гигиеничность и эстетичность изделий. Тугоплавкую фарфоровую глазурь изготавливают из полевого шпата, кварца с добавкой каолина, а легкоплавкую фаянсовую и майоликовую – из кварцевого песка, соды, мела, оксидов бора, стронция и др.

Материалами для декорирования керамики являются керамические краски, препараты драгоценных металлов, люстры. Керамические краски подразделяют на надглазурные, внутриглазурные и подглазурные.

Разнообразные по цвету надглазурные краски представляют собой смесь пигментов (оксиды железа, кобальта, меди и др.) с флюсами (свинцовые, свинцово-борные силикаты). При обжиге (600-800°C) флюсы размягчаются и краска наплавляется на глазурь.

Внутриглазурные краски обжигают при 1200-1400°C. При этом краски выплавляются или погружаются в глазурь, что обеспечивает их высокую механическую и химическую устойчивость.

Подглазурные краски (оксиды кобальта, хрома, марганца, растворимые соли, ангобы) наносят на неглазурованную поверхность черепка и закрепляют в политем обжиге вместе с глазурью. Подглазурный кобальт дает глубоко синюю окраску, а растворимые соли кобальта, никеля – мягкие (пастельные) тона. Ангобы – краски на основе тонкодисперсных глин с добавлением пигментов – широко используют при декорировании майолики и реже при декорировании фаянса.

1.2.2.Производство керамических изделий

Производство керамических изделий состоит из обработки сырья и приготовления массы, формирования изделий, сушки, обжига и декорирования.

Обработка сырья и приготовление керамической массы сводятся к очистке сырья от посторонних (главным образом окрашивающих) примесей, грубому и тонкому его измельчению, смешению в соответствии с рецептурой, тщательной переминке и вакуумизации массы. Примеси оксидов титана, железа вызывают желтоватые, сероватые оттенки черепка, а неоднородность массы является причиной образования деформаций, трещин, неровностей.

Формование бытовых изделий производится в основном из пластичной массы и литьем из шликера (суспензии компонентов массы в воде).

Изделия простых очертаний (тарелки, кружки, салатники и т.д.) формируют из пластичной массы влажностью 20-25% на станках в гипсовых

или других вращающихся формах посредством шаблона или ролика. Изделия сложной конфигурации, с тонкими стенками, рельефным или ажурным рисунком изготавливают отливкой жидкого шликера в гипсовые формы.

Новыми прогрессивными методами производства керамических изделий являются формование из пастообразных масс, прессование в металлических формах из порошков.

Возможные дефекты формовки – разнотолщинность стенки, следы изношенных форм, попадание кусочков гипса в массу.

Сушка имеет целью повысить прочность полуфабриката и подготовить его к обжигу. Влажность доводится до 1-2%. При слишком быстрой или неравномерной сушке возможны деформация или образование трещин.

Обжиг формирует структуру черепка и свойства керамических изделий. Обычно проводят двукратный обжиг. Первый обжиг – уфельный – для твердого фарфора является предварительным (900-1000°C), для мягкого фарфора (1260°C), фаянса (1250-1280°C), майолики (990-1100°C) – основным, определяющим их свойства. Второй – политой – обжиг твердого фарфора (1350-1420°C) имеет целью завершение физико-химических превращений компонентов, окончательное формирование черепка и глазури, ее зеркальный разлив. При политом обжиге мягкого фарфора, фаянса и майолики происходит плавление и закрепление глазури. Изделия из низкотемпературного фарфора закрепляют однократно.

При нарушении газового и температурного режимов обжига возникают дефекты черепка и глазури: пятнистость, деформация, трещины, пузыри и прыщи, мушка, матовость, наколы, плешины глазури и др.

Декорируют керамические изделия посредством окрашивания массы в розовый, голубой, зеленый цвета, нанесение декоративных глазурей (цветных, «кракле», кристаллических, матовых и др.), рельефными и углубленными рисунками, но чаще всего раскрашиванием.

Основными видами разделок являются следующие.

Усик, отводка, лента – это непрерывные круговые полосы разной ширины: усик – до 1 мм, отводка – до 3, лента – 4-10 мм. На фаянсовые изделия наносят также буфетную ленту шириной 12-16 и 32 мм, на фарфоровые изделия с вырезным краем – ленту с завалом, захватывающую вырезной край. Эти разделки применяют самостоятельно или в комбинации с другими.

Трафарет представляет собой плоскостной одно-, двух- или многокрасочный рисунок с резко очерченными краями. Получают его распылением краски через вырезы трафарета. Внешние признаки: в рисунке отсутствуют мелкие детали, краска нанесена тонким слоем, детали рисунка отделены друг от друга. [15;238]

Крытье сплошное – это покрытие корпуса изделия равномерным слоем краски; полукрытье – цветная полоса шириной 20 мм и более; нисходящее крытье – это крытье с постепенным переходом от сильного тона краски к слабому; при крытье с прочисткой в краске прочищен узор.

Штамп – однокрасочный графический рисунок краской или золотом, наносимый резиновым штампом. На фаянсовой посуде используют штамп с цветным пудражом одной или более красками.

Печать - графический однокрасочный рисунок, перенесенный с гравированной доски или вала на папиросную бумагу или резиновую мембрану, а с них на изделие. Рисунок может быть дополнительно раскрашен вручную одной, двумя или более красками. Внешние признаки: – тонкий одноцветный контур, следы ручной раскраски.

Декалькомания (деколь) представляет собой одно или многокрасочный рисунок, наносимый с помощью переводной картинки. Различают деколь обычную и сдвижную, или шелкотрафаретную. Обычная деколь едва ощущается рукой, рисунок чуть матовый с тонкой детализировкой, переходами одного тона в другой. Сдвижная деколь имеет более толстый слой краски, насыщенный цвет, однако число красок в рисунке ограничено, переходы

тонов, как правило, отсутствуют. Разработаны комбинированные и золотосодержащие деколи.

Шелкография – это одно- или многокрасочный рисунок с тонкими и точными штрихами. Получают его продавливанием краски через шелковый трафарет-сетку.

Живопись выполняется вручную кистью или пером красками, золотом, люстрами и их комбинацией. Рисунок сочный, яркий со следами работы кистью. Иногда рисунок наносят по мастике. По рисунку матовым золотом может выполняться гравировка (цировка).

Разделка рельефа – это разрисовка всех деталей рельефа краской или золотом.

Фотокерамика – фотография, воспроизведенная на изделии, часто в медальоне – круглом, овальном или ином обрамлении.

Рисунки в зависимости от расположения (композиции) подразделяют на сплошные, бортовые, раскидные и букетом. Сплошной рисунок покрывает всю внешнюю поверхность или борт изделий, бортовой – расположен непрерывной полосой по борту, низу или посередине изделия, раскидной – это пять и более не связанных друг с другом лепков или рисунков; букетом – до трех рисунков включительно.

Разделки выполненные надлазурными красками, закрепляют в муфельном обжигу. Затем изделия сортируют, маркируют штампом или деколью с указанием товарного знака завода, сорта, группы разделки, розничной цены.

Изделия 1-го сорта маркируются красной краской, 2-го – синей, 3-го – зеленой. [15;241]

1.3. Качество керамической посуды

Стандарты различных категорий и видов регламентируют показатели потребительских свойств керамических товаров, правила маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.

Установлены показатели назначения – размеры и устойчивость изделий на плоскости, показатели водопоглощения и термостойкости. Водопоглощение черепка обычного твердого фарфора не должно превышать 0,2%, низкотемпературного фарфора - 0,8, тонкокаменных изделий – 3, фаянсовых – 12, майоликовых с белым черепком – 12, с цветным черепком – 16%.

Термостойкость фарфоровой посуды должна составлять 165°C, фаянсовой с бесцветной глазурью – 145, с цветной глазурью – 115, майоликовой посуды – 130-150°C.

Нормируют показатели надежности – прочность плоских изделий и прочность прикрепления деталей, кислотостойкость посуды. Посуда должна быть прочной. Тарелки и блюда из обычного твердого и низкотемпературного фарфора не должны разрушаться при хранении в течение 5 дней в стопах по 120 штук, из костяного фарфора и фаянса – по 100 штук. Приставные детали (ручки, носики) должны выдерживать нагрузку, которая вдвое превышает массу воды, заполняющую изделия. Поверхность посуды, соприкасающейся с пищей должна быть кислотостойкой.

Обуславливают эргономические показатели. Ограничивают выделение вредных веществ из глазури и керамических красок, нормируют показатели удобства пользования: плотность посадки крышки, показатель сливной способности. Крышки чайников и кофейников не должны выпадать при наклоне изделия на 70° (крышки с высоким шарниром или замком – на 80°) жидкость должна выливаться из посуды нераздельной параболической струей.

Из эстетических показателей нормируют белизну (60-65%) и просвечиваемость (до 2,5 мм) фарфора. Показатели целостности композиции,

совершенства формы и декора регламентируются требованиями соответствия изделий образцу-эталону.

Стандарты устанавливают требования к качеству изготовления посуды. Посуда должна иметь правильную форму, детали (ручки, носики) должны соответствовать оттенку корпуса. Глазурь должна быть сплошной, равномерной по толщине, незаглазированные края фарфоровых изделий - зашлифованными и заполированными, ножки – зашлифованными.

При отступлениях в технологических режимах возможно образование дефектов. Не допускаются следующие дефекты, при наличии которых изделия переводят в брак: трещины, сквозные отколы, незашлифованные и незаглазированные, пузыри (вздутия черепка или глазури диаметром 4 мм и более), цек (трещина) глазури, отслоение краски, ангобы, глазури.

В зависимости от вида, размера и количества дефектов фарфоровую и фаянсовую посуду подразделяют на 1,2 сорта; изделия тонкокаменные и майоликовые – 1-й сорт. Посуду из низкотемпературного фарфора на сорта не делят. Для некоторых предприятий предусмотрены сорта – высший, 1 и 2-й.

При контроле качества керамических товаров в торговле из разных мест партии отбирают выборку в объеме 1%, но не менее 10 изделий. Проверяют соответствие изделий образцам - эталонам по форме, отделке, декору, комплектности, определяют наличие дефектов и правильность установления сорта. В необходимых случаях в лабораторных условиях измеряют физико-технические показатели.

При приемке товаров контролируют способ и состояние упаковки, полноту и четкость маркировки. [16]

ГЛАВА 2. АНАЛИЗ АССОРТИМЕНТА И ОЦЕНКА КАЧЕСТВА КЕРАМИЧЕСКОЙ ПОСУДЫ НА ПРИМЕРЕ МАГАЗИНА

2.1. Анализ ассортимента керамической посуды на примере магазина

Проведем анализ ассортимента керамической посуды на примере магазина «Хозяюшка» г. Брянск. Данный магазин расположен по адресу: г. Брянск, ул. Димитрова, дом 21. Этот магазин является обществом с ограниченной ответственностью, юридическое название ООО «Хозяюшка» и осуществляет свою деятельность на основании Устава, закона «Об обществах с ограниченной ответственностью и Гражданского кодекса РФ.

Основным видом деятельности общества- торгово-закупочная. В основном предприятие занимается реализацией посуды, в том числе и керамической.

В настоящий момент магазин реализует керамику двух фирм производителей:

1. Японская керамика-«Kyoto»
2. Латвийская керамика

Керамика является одним из самых древних материалов, который использует человек для производства посуды. Но только современные технологии производства смогли сделать керамику не только привлекательной внешне, но и долговечной и удобной в использовании. Керамическая посуда сегодня – это стиль и великолепное качество, основанное на самых передовых технологиях и, при этом, исключительная экологичность сырья и приверженность древним традициям производства керамики. Стремясь идти в ногу со временем, производитель вносит в дизайн своей посуды актуальные изменения. Поэтому керамическая посуда «Kyoto» будет уместна как в суши-баре, так и в современном японском ресторане.

Латвийская керамика на столе – это символ традиционного гостеприимства, тепла и уюта.

Керамическая посуда из Латвии очень практична. Её можно применять для приготовления блюд в микроволновых печах, в электрических, газовых и обыкновенных духовках, в печах обогрева инфракрасным излучением, на плитах с керамической поверхностью, можно мыть в посудомоечных машинах.

Посуда из латвийской керамики традиционных форм и цветов (коричневый, беж) великолепно подходит для ресторанов (в том числе пивных), пабов и кафе с русской, украинской, грузинской и другими национальными кухнями. Яркие цвета и необычные оттенки керамической посуды великолепно сочетаются с интерьерами молодежных и семейных кафе, ресторанов и баров со смелым цветовым оформлением интерьера.

Ассортимент керамической посуды магазина представлен в табл.2.1.

Таблица 2.1.

Характеристика ассортимента керамической посуды, реализуемой в магазине «Хозяюшка»

№ п/п	ассортимент	краткая характеристика	цена, руб.
	БЛЮДА КЕРАМИЧЕСКИЕ:		
1	Блюдо веер	210 x 210 мм В упаковке 4 шт.	340.80 руб
2	Блюдо квадратное	310 x 310 мм В упаковке 2 шт.	638.40 руб
3	Блюдо листок	220 x 128 мм В упаковке 6 шт	160.80 руб
4	Блюдо листок	253 x 150 мм В упаковке 6 шт.	192.00 руб
5	Блюдо листок	300 x 175 мм В упаковке 4 шт.	264.00 руб
6	Блюдо листок (миска)	195x123x50 мм В упаковке 3 шт.	163.20 руб.
7	Блюдо с подсоусником	185x132x26 мм В упаковке 6 шт.	228.00 руб
	НАБОРЫ ДЛЯ СПЕЦИЙ:		
1	Набор для специй	4 предмета В упаковке 1 шт	470.40 руб

ЧАЙНИКИ:			
1	Чайник	V=350 мл В упаковке 2 шт.	326.40 руб
2	Чайник	V=650 мл В упаковке 1 шт.	376.80 руб
3	Чайник	V=700 мл В упаковке 1 шт.	378.00
СУПНИЦЫ			
1	Супница	D=130 мм В упаковке 1 шт.	241.20 руб
2	Супница	D=155 мм В упаковке 1 шт.	430.80 руб
3	Супница	D=85 мм В упаковке 4 шт.	171.60 руб
ТАРЕЛКИ			
1	Тарелка	D=200 мм В упаковке 6 шт.	135.60 руб
2	Тарелка	D=250 мм В упаковке 3 шт.	207.60 руб.
3	Тарелка	125 x 125 мм В упаковке 6 шт	96.00 руб
4	Тарелка	215 x 215 мм В упаковке 4 шт.	270.00
5	Тарелка	163 x 163 мм В упаковке 4 шт.	150.00 руб
КРУЖКИ, ЧАШКИ			
1	Кружка	V=300 мл В упаковке 16 шт.	118.77 руб
2	Кружка без ручки	V=300 мл В упаковке 16 шт.	89.79 руб
3	Кружка пивная	V=800 мл В упаковке 12 шт.	229.81 руб.
4	Чашка	V=125 мл В упаковке 6 шт.	64.80 руб
5	Чашка	V=150 мл В упаковке 6 шт.	75.60 руб
6	Чашка с блюдцем	V=70 мл В упаковке 1 шт.	144.00 руб

Так, данные табл.2.1. показывают, что магазин реализует различный ассортимент керамической посуды. Это и супницы, чашки, тарелки, блюда, наборы для специй, чайники. Все они имеют разную форму, цвета, объемы .

Больше всего в ассортименте керамической посуды- блюда и чашки, их соответственно насчитывается 7 и 6 наименований, табл.2.2. Всего одно наименование-набор для специй, 3 наименования чайников и 3 супницы.

Таблица 2.3.

Доля продаж керамической посуды в 2009 г. по структуре

№ п/п	наименования керамической посуды	количество наименований	доля продаж, % в 2009 г.
1	БЛЮДА КЕРАМИЧЕСКИЕ	7 наименований	7,2%
2	НАБОРЫ ДЛЯ СПЕЦИЙ:	1 наименование	4,7%
3	КРУЖКИ, ЧАШКИ	6 наименований	38,9%
4	ТАРЕЛКИ	5 наименований	34,6%
5	СУПНИЦЫ	3 наименования	12,9%
6	ЧАЙНИКИ:	3 наименования	1,2%
	ИТОГО	25 наименований	100%

По данным табл.2.3. видно, что наибольшая доля продаж приходится на кружки и чашки и составляет 38,9%, доля продаж тарелок составляет 34,6%. Меньше всего реализуются чайники, наборы для специй, их доля в общем объеме продаж составляет 1,2% и 4,7% соответственно.

Кроме керамической посуды в магазине «Хозяюшка» реализуется также: стеклянная посуда, столовые приборы, товары для дома: моющие средства, тазики, ведра. подушки и др. утварь, табл.2.4.

Таблица 2.4

Ассортимент всех групп товаров магазина «Хозяюшка» по показателям на 2008-2009 г.г.

№ п/п	наименование основных групп товаров	доля продаж, % в 2008 г.	доля продаж, % в 2009г.	отклонение 2009 г. от 2008 г., %
1.	Товары для дома, всего	69,8%	67,5	-2,3
2.	Посуда, всего, в том числе:	30,2%	32,5%	
	стеклянная	7,8%	8,1%	+0,3
	керамическая	19,9%	21,2%	+1,3
	столовые приборы	2,5%	3,2%	+0,7
	ИТОГО	100,0%	100,0%	-

По данным табл.2.4. видно, что наибольший удельный вес приходится на товары для дома. Так, реализация товаров для дома составляет около 70% от общего объема продаж. Доля продаж посуды составляет 30%. При этом наблюдается, что доля продаж керамической посуды составила 21,2% в 2009 г., а это на 1,3% выше по сравнению с показателем прошлого года. На долю продаж стеклянной посуды и столовых приборов приходится 8,1% и 3,2% соответственно по состоянию на 2009 г., а это на 0,3% и 0,7% выше по сравнению с началом анализируемого периода.

2.2. Оценка качества керамической посуды на примере магазина «Хозяюшка»

2.2.1. Дефекты и показатели, используемые для оценки качества керамической посуды

Керамическая посуда, прежде всего, должна соответствовать требованиям, предъявляемым стандартами и утвержденным образцам по форме, размерам, толщине черепка и составу массы. Форма и размеры изделий и деталей должны обеспечивать необходимый уровень функциональной пригодности, удобство пользования, гигиеничность и высокие эстетические свойства. Состав массы черепка и качество изготовления должны обеспечивать установленные цвет, пористость, водопоглощаемость, прочность и термостойкость. Поверхность изделий должна быть гладкой или рельефной, в зависимости от вида и фасона изделия с блестящим сплошным и равномерным покрытием глазурью без заметных наплывов, сборки и трещин. Украшения должны гармонировать с формой и быть аккуратно выполнены, а краска и золото узоров – прочно закреплены. Не допускаются грубые дефекты, затрудняющие использование изделий или заметно ухудшающие внешний вид.

Керамические бытовые товары могут проходить добровольную сертификацию.

Качество фарфоровых изделий оценивают лабораторным и органолептическим методами. Инструментальным методом определяют белизну, термическую и химическую стойкость глазури и разделки, плотность и водопоглощение. Органолептически устанавливают наличие дефектов и соответствие изделий требованиям стандартов и технических условий.

Все дефекты фарфоровых изделий делят на дефекты черепка и глазури и дефекты декорирования.

Дефекты черепка и глазури наиболее разнообразны и многочисленны. Одни из них ухудшают внешний вид изделий, другие отрицательно влияют на их свойства.

К дефектам черепка и глазури относятся деформация, цек, мушка, выплавка, засорка, задувка, натеки глазури, плешины, пузыри и прыщи, наколы, выбоины и щербины, трещины, подрыв носиков и ручек и др.

Деформация выражается в искажении формы и размеров всего изделия или отдельных участков его. Этот дефект чаще всего встречается на изделиях тонкостенных и большого диаметра. Образуется из-за неоднородного состава массы, при установке изделий на неровную поверхность, нарушении режима обжига и т. д. Величина деформации определяется в миллиметрах и сантиметрах.

Цек – мельчайшая сетка трещин в глазурном слое. Причины возникновения его: несоответствие коэффициентов термического расширения черепка и глазури, неравномерная толщина глазури. Цек – недопустимый дефект, он ухудшает внешний вид и гигиеничность изделий.

Мушка – небольшая точка темно-серого, коричневого или черного цвета на поверхности изделия. Образуется при наличии в массе примесей окислов железа, пирита, черной слюды и др. Это самый распространенный дефект.

Выплавка имеет вид темно-коричневых пятен. Образуется при большом содержании железистых примесей и попадании в массу металла от аппаратуры.

Мушки и выплавки допускаются в зависимости от их количества, размера и местонахождения. Сквозная выплавка не допускается.

Засорка образуется при попадании на поверхность изделия частиц шамота от капсуля, этажерок и других посторонних предметов. Она бывает подглазурная и надглазурная. Надглазурную засорку удаляют шлифованием либо полированием, после чего на поверхности изделия остаются матовые участки. При этом снижается блеск, и ухудшаются гигиенические свойства изделий.

Задувка – участки темно-серого или коричневого цвета на поверхности изделия. Результат обжига изделий в капсулях с трещинами, а также в капсулях, плохо защищающих от воздействия пламени и золы. Задувка ухудшает внешний вид; на изделиях 1-го сорта не допускается.

Натеки глазури – утолщения глазурного слоя на отдельных участках изделий. Образуются они при применении легкоплавкой глазури, температура плавления которой не соответствует температуре обжига, а также вследствие небрежного глазурования.

Плешины – места на поверхности изделия, не покрытые глазурью и поэтому легко загрязняющиеся в процессе эксплуатации. Образуются они при небрежном обращении с изделиями перед глазурованием или плохой очистке поверхности изделия от пыли, которая препятствует контакту глазури с черепком и закреплению ее. Плешины не только ухудшают внешний вид изделий, снижая блеск поверхности, но и отрицательно влияют на их гигиенические свойства. Размер их определяют по площади.

Пузыри и прыщи – следствие запоздалого выделения газов во время спекания черепка.

Наколы представляют собой кратероподобные углубления в глазурном слое. Образуются они во втором периоде обжига вследствие выделения продуктов сгорания сажистого углерода в окислительной среде после того, как глазурь уже расплавилась и покрыла ровным слоем черепок. Наколы снижают блеск, ухудшают гигиенические свойства изделий.

Выбоины и щербины – неровности на поверхности изделия. Они могут быть заглазурованными и незаглазурованными. Размер выбоин и щербин определяют по глубине или площади.

Трещины возникают при разной влажности отдельных участков изделия или нарушении температурного режима сушки и обжига. [15;263]

Подрыв носиков и ручек встречается в местах присоединения деталей к корпусу изделий. Причиной его образования могут быть различные влажность и состав черепка и деталей, в результате чего при обжиге происходит неравномерная усадка. После обжига под глазурным слоем образуется трещина, вследствие чего снижается механическая прочность изделий.

Дефекты декорирования отрицательно влияют на внешний вид изделия. К ним относятся сборка деколи и разрыв краски, пережог и недожог краски и

деколи, помарки краской, царапины на рисунке, отслоение краски. Указанные дефекты, за исключением помарки краской и царапин на рисунке, возникают при нарушении температуры и режима муфельного обжига. Так, при пережоге сильно изменяется цвет, при недожоге появляется матовость. Помарки краской и царапины на рисунке – результат неаккуратного обращения с изделиями при декорировании.

Эргономические требования характеризуют удобство пользования бытовыми фарфоровыми изделиями и их гигиенические особенности.

К первой группе относятся показатели, характеризующие соответствие изделий антропометрическим, физиологическим и психофизиологическим данным человека.

Антропометрические требования характеризуют уровень соответствия наружных и внутренних диаметров, размеров ручек, держателей крышек изделия форме и размерам руки человека. Так, ручка сосуда должна быть согнута по форме указательного пальца, иначе она выскальзывает из руки. Неудобны, например, чайники с недостаточным углублением и неправильным углом гнезда для крышки, а также ручками и носиками неправильной формы. Носик несовершенной конструкции – без достаточного перегиба в верхней части – подтекает, особенно при медленном наливании жидкости. Для того чтобы крышки чайников не выпадали, наряду с углублением гнезда целесообразно предусмотреть специальные выступы на крышках. Толщина и форма борта, ножки должны обеспечивать необходимую механическую прочность при транспортировании и эксплуатации изделия.

Физиологические и психофизиологические требования характеризуют соответствие изделий силовым возможностям человека и его психологическим навыкам потребления пищи и напитков.

Во вторую группу включены показатели, характеризующие тепловые, звуковые, биологические свойства и гигиеничность.

Гигиенические требования характеризуют уровень нагревания и охлаждения изделий, уровень загрязняемости и очищаемости, безвредность керамических красок и глазури.

При определении уровня нагревания фарфоровых изделий обращают внимание, прежде всего на нагрев ручек чайника и кофейника.

Уровень загрязняемости и очищаемости зависит от адсорбционной способности глазури, характера поверхности, наличия различных приставных деталей и лепных украшений, величины поверхностей, не покрытых глазурью. Верхний диаметр емкостных изделий должен обеспечивать возможность мытья их.

Изделия с гладкой поверхностью значительно меньше загрязняются и легче очищаются, чем изделия с шероховатой поверхностью и приставными деталями.

К эстетическим требованиям, характеризующим способность фарфоровых изделий выражать в чувственно воспринимаемых признаках формы свою общественную ценность, относятся: целостность композиции, рациональность формы, информативность и совершенство производственного исполнения.

Целостность композиции проявляется в гармоничном единстве частей и целого, органической связи элементов формы изделия, согласованности с другими предметами домашнего обихода и интерьера в целом.

Целостность композиции характеризует общее пространственное решение формы, ее декоративность, художественно-конструктивное решение, возможность членения формы на одинаковые или отличные друг от друга элементы, а также пропорциональность формы с характерными для нее масштабностью, контрастностью, гармоничностью композиции.

Рациональность формы изделий проявляется через логичность пространственного и декоративного решения формы и ее элементов и соответствие пластики формы свойствам материала и технологии его обработки. Изделия, форма которых рациональна, наиболее прочные и долговечные, а изделия нерациональной формы обладают меньшей

полезностью. Особые требования предъявляют к форме изделий для детей. Эта посуда должна быть максимально устойчивой и многофункциональной.

Информативность бытовых фарфоровых изделий проявляется в оригинальности формы, отличающей данное изделие от других, в соответствии господствующим в данный момент стилю и моде.

Совершенство производственного исполнения определяется чистотой и правильностью исполнения контуров рисунка и соединений отдельных элементов, тщательностью и четкостью исполнения глазурных и декоративных покрытий, фирменных и маркировочных знаков.

Показатели эстетических свойств имеют особое значение при оценке качества изделий художественно-декоративного назначения.

Надежность в потреблении. Важными требованиями к фарфоровым изделиям бытового назначения являются долговечность и сохраняемость. Долговечность изделий зависит от физического и морального износа, который обусловлен как особенностями строения черепка и конструктивного решения, так и ухудшением утилитарных и эстетических свойств. При этом под сохраняемостью изделий понимают, прежде всего, сохраняемость их утилитарных и эстетических свойств в том виде, какой они имели при выпуске с производства. Она имеет также важное значение при транспортировании и хранении изделий.

Форма изделий должна отвечать господствующему на данном этапе стилю и национальным особенностям, быть наиболее экономичной и удобной для использования и ухода за изделием при эксплуатации.

Наиболее удачны изделия, выдержанные в едином стиле по тематике, декору, цвету. Детали изделия должны составлять единое целое и одновременно подчеркивать одна другую. Углы и ребра изделия должны быть округлыми, без резких переходов.

От формы и размера изделия зависит степень его заполнения, которая определяется соотношением диаметра верхнего отверстия и максимальной высоты, выражаемым функциональным углом. Функциональный угол – это

угол наклона сосуда, при котором отрывается первая капля жидкости. Величина его зависит от функции, выполняемой изделием. Так, для чашек, кружек и бокалов он равен 11, 18, 16°, для чайников, молочников и кувшинов – 16° 42', а для тарелок – 5° 42' 6». [15;274]

2.2.2. Товароведная характеристика объектов исследования

Проведем оценку качества керамических изделий по внешнему виду. Для исследования взяты три наименования посуды. Характеристика товаров представлена в табл.2.5.

Таблица 2.5.

Характеристика объектов исследования

№ образца	наименование образцов	краткая характеристика	фото образцов
образец № 1	Чайник	V=700 мл	
образец № 2	Набор для специй	4 предмета В упаковке 1 шт.	
образец № 3	Чашка	V=150 мл В упаковке 6 шт.	

Так, для исследования выбраны три товара: чайник, объемом 700 мл, набор для специй, который состоит из 4 предметов и образец № 3- чашка, объемом 150 мл.

2.2.3. Методы оценки качества керамической посуды по ГОСТу

Потребительские свойства керамических товаров определяются функциональными, эргономическими, эстетическими достоинствами авторского образца, свойствами керамики и качеством изготовления изделий. Многие физико-химические свойства керамики служат показателями потребительских свойств фарфоровой и фаянсовой посуды. Важнейшими из них являются следующие:

Пористость – это содержание открытых и замкнутых пор в черепке. Открытая пористость характеризуется величиной водопоглощения и изменяется от 0,1% у фарфора до 16% у майолики. С увеличением пористости снижается прочность изделий, их термостойкость, химическая устойчивость, гигиеничность, просвечиваемость, несколько повышается белизна.

Белизна – способность диффузно отражать свет – представляет собой важный показатель эстетических свойств фарфоро - фаянсовых изделий. Зависит она главным образом от присутствия в массах и глазурах окрашивающих оксидов – (Fe_2O_3 , TiO_2 и других), режима обжига. Белизна твердого фарфора - 60-65%, костяного – 74-78%.

Просвечиваемость, то есть способность пропускать свет, присуща только твердому и мягкому фарфору. Она зависит от количества стекловидной фазы в структуре пористости. Просвечиваемость черепка твердого фарфора толщиной 2 мм составляет 0,09-0,15%, мягкого - гораздо выше.

Блеск глазури - способность поверхности изделия зеркально отражать свет – определяется составом глазури и состоянием поверхности. Наличие в

составе глазури оксидов калия, бария, свинца повышает блеск, а дефекты глазури – наколы, оспины – снижают его.

Механические свойства керамики, как и стекла, характеризуются высокими показателями прочности при сжатии и низкими при растяжении, изгибе, ударе. Так прочность твердого фарфора при сжатии 450-550 МПа, при растяжении 40, а при ударе - всего 0,1-0,2 МПа. Глазурь фарфора отличается высокой твердостью – 7 единиц минералогической шкалы, глазурь фаянса – 6, глазурь майолики – 5 единиц. Твердые глазури хорошо противостоят истиранию, царапанью, долгое время сохраняют гладкость и блеск поверхности. Механические свойства керамики зависят от состава и структуры черепка и глазури, состояния поверхности.

Термическая устойчивость изделий во многом обуславливается свойствами глазури и ее согласованностью с черепком по термическому расширению. Термостойкость посуды из твердого фарфора не менее 165°C, фаянсовой с бесцветной глазурью – 145, с цветной глазурью – 115, майоликовой посуды – 130-150°C.

ГОСТ 4.69-81 «Посуда фарфоровая и фаянсовая. Номенклатура показателей» Устанавливает Следующий перечень показателей, которые учитывают при разработке стандартов и оценке качества изделий:

показатели назначения - линейные размеры и вместимость, устой на поверхности, величина водопоглощения, термостойкость;

показатели надежности – сопротивление изгибу, удару, отрыву приставных деталей, прочность на истирание глазури и декора, их кислото и щелочестойкость;

эстетические показатели – белизна, просвечиваемость черепка, блеск глазури, точность воспроизведения авторского образца и эталона, показатели целостности композиции, совершенства формы и декора;

эргономические показатели – гигиеничность и удобство пользования изделием. Гигиеничность характеризуется выделением вредных веществ, а удобство пользования – показателем соответствия массы изделия силовым

возможностям человека, размерам и форме руки, оно характеризуется также допустимым углом наклона изделия до выпадения крышки, шероховатостью незаглазурованных частей изделия.

2.2.4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение керамической посуды.

Каждое фарфоровое и фаянсовое изделие маркируют товарным знаком, который наносят на центр дна изделия керамической краской и закрепляют обжигом. Товарный знак должен быть четким.

При упаковывании посуды применяют тару потребительскую (коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов); пачки из картона, бумаги и комбинированных материалов и пакеты бумажные и из комбинированных материалов, материалы вспомогательные (бумагу оберточную и прокладочную, картон гофрированный, термоусадочные материалы, пленку полиэтиленовую, полистирол, древесную стружку и др.); тару транспортную (ящики деревянные и ящики из гофрированного картона).

Чашки с блюдцами укладывают следующим способом: чашку вверх дном помещают на блюдце с лицевой стороны, предварительно переложив бумагой, и оборачивают бумагой. Затем формируют стопу, содержащую от двух до двенадцати изделий, которую также оборачивают бумагой. Допустимо формирование стоп, составленных отдельно из чашек и блюдец. Плоские изделия заворачивают в бумагу через одно изделие, а затем в пакет по 25-40 штук. Укрупненный пакет перевязывают шпагатом или заклеивают бумажной лентой и наклеивают ярлык с указанием завода-производителя и его адреса, наименования изделия, количество изделий в пакете, сорта, даты упаковки, номера упаковщика и номера ГОСТа или ТУ. При упаковывании пакетов сервизов, наборов, гарнитуров укладывают изделия одного сорта и одного

декоративного оформления: каждый предмет оборачивают бумагой. Затем посуду укладывают в потребительскую и транспортную тару. Изделия сувенирного и подарочного назначения укладывают в коробки из гофрированного картона, на которые наклеивают художественно оформленные этикетки.

Посуду транспортируют всеми видами транспорта. В основном посуду перевозят в железнодорожных вагонах и контейнерах, пол которых выстилают древесной стружкой равномерным и плотным слоем. Ряды пакетов тоже прокладывают стружкой. На контейнерах и железнодорожных вагонах завод - изготовитель должен сделать надпись «Осторожно стекло».

Посуду, направляемую в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы упаковывают в соответствии со специальными техническими условиями.

Фарфоровые и фаянсовые изделия хранят в закрытых сухих помещениях на стеллажах. При этом более тяжелые изделия размещают на нижних стеллажах, легкие - на верхних. Тарелки можно хранить в стопках (фарфоровые по 120 штук, а фаянсовые по 100 штук).

2.2.5. Результаты оценки качества керамической посуды

Проведем оценку качества по внешнему виду трех наименований товаров, табл.2.6.

Таблица 2.6

Оценка качества керамической посуды по внешнему виду

№ образца	фото образца	недостатки внешнего вида, обнаруженные при осмотре изделия
образец № 1		основной недостаток- носик чайника в верхней части без достаточного перегиба, такой носик- несовершенной конструкции, он

		не удобен в использовании, так как он подтекает при медленном наливании жидкости.
образец № 2		Набор для специй- выполнен в едином стиле, внешних недостатков не обнаружено
образец № 3		Кружка не имеет ручки, тем она не удобна в использовании. Других дефектов не обнаружено.

Проведенный анализ по внешним дефектам, табл.2.6 показал, что первый и третий образцы (чайник и кружка) имеют недостатки внешнего характера, которые влияют на неудобство в использовании посуды. Образец под № 2 не имеет внешних недостатков, выполнен в одном стиле, имеет одинаковую цветовую гамму.

Оценку качества керамических изделий можно проводить различными способами, а также и определять качество по внешним признакам изделия. Такой анализ целесообразно проводить по всем группам керамических товаров, реализуемых в сети магазинов «Хозяюшка», это позволит наиболее полно проводить оценку товара на соответствие всех показателей качества. А это повысит конкурентоспособность товара, реализуемого на розничном торговом предприятии.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Производство керамических изделий – посуды и хозяйственной утвари является наиболее древним занятием человека, именно по характеру черепков, найденных в местах древних поселений археологи определяют их принадлежность к той или иной культуре.

По составу и свойствам керамические изделия делят на типы, виды и разновидности. Основные типы керамики – фарфор, тонкокерамические изделия, полуфарфор, фаянс, майолика, гончарная керамика.

Потребительские свойства керамических товаров определяются функциональными, эргономическими, эстетическими достоинствами авторского образца, свойствами керамики и качеством изготовления изделий.

Керамические изделия могут иметь дефекты. Поэтому оценка качества товаров, в том числе и керамической посуды актуальная вчера, сегодня и не утратит своей актуальности завтра.

Стандарты различных категорий и видов регламентируют показатели потребительских свойств керамических товаров, правила маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.

Установлены показатели назначения – размеры и устойчивость изделий на плоскости, показатели водопоглощения и термостойкости.

Объектом исследования в курсовой работе является магазин «Хозяюшка» г. Брянск. Данный магазин расположен по адресу: г. Брянск, ул. Димитрова, дом 21. Этот магазин является обществом с ограниченной ответственностью, юридическое название ООО «Хозяюшка» и осуществляет свою деятельность на основании Устава, закона «Об обществах с ограниченной ответственностью и Гражданского кодекса РФ.

Основным видом деятельности общества- торгово-закупочная. В основном предприятие занимается реализацией посуды, в том числе и керамической.

В настоящий момент магазин реализует керамику двух фирм производителей:

1. Японская керамика-«Kyoto»

2. Латвийская керамика

Магазин реализует различный ассортимент керамической посуды. Это и супницы, чашки, тарелки, блюда, наборы для специй, чайники. Все они имеют разную форму, цвета, объемы .

Больше всего в ассортименте керамической посуды- блюда и чашки, их соответственно насчитывается 7 и 6 наименований. Всего одно наименование- набор для специй, 3 наименования чайников и 3 супницы.

Кроме керамической посуды в магазине «Хозяюшка» реализуется также: стеклянная посуда, столовые приборы, товары для дома: моющие средства, тазики, ведра. подушки и др. утварь.

Наибольший удельный вес в общем объеме продаж приходится на товары для дома. Так, реализация товаров для дома составляет около 70% от общего объема продаж. Доля продаж посуды составляет 30%. При этом наблюдается, что доля продаж керамической посуды составила 21,2% в 2009 г., а это на 1,3% выше по сравнению с показателем прошлого года. На долю продаж стеклянной посуды и столовых приборов приходится 8,1% и 3,2% соответственно по состоянию на 2009 г., а это на 0,3% и 0,7% выше по сравнению с началом анализируемого периода.

В курсовой работе была проведена оценка качества керамических изделий по внешнему виду. Для исследования взяты три наименования посуды: чашка, чайник и набор специй.

Чайник, объемом 700 мл, набор для специй, который состоит из 4 предметов и образец № 3- чашка, объемом 150 мл.

Проведенный анализ по внешним дефектам показал, что первый и третий образцы (чайник и кружка) имеют недостатки внешнего характера, которые влияют на неудобство в использовании посудой. Образец под № 2 -Набор для специй- не имеет внешних недостатков, выполнен в одном стиле, имеет одинаковую цветовую гамму.

Оценку качества керамических изделий можно проводить различными способами, а также и определять качество по внешним признакам изделия. Такой анализ целесообразно проводить по всем группам керамических товаров, реализуемых в сети магазинов «Хозяюшка», это позволит наиболее полно проводить оценку товара на соответствие всех показателей качества. А это повысит конкурентоспособность товара, реализуемого на розничном торговом предприятии.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Андрусевич Д.А. Брозовский Д.И. «Товароведение промышленных товаров». Учебник. Издательство «Экономика». Москва 1972 г.
2. Брозовский Д.И. Товароведение непродовольственных товаров. Москва. Экономика, 1986 г. том 3.
3. Валевич Р. П., Лавыдова Г. А. «Экономика торгового предприятия», Минск .2007 г.
4. Виноградова С. Н. Организация и технология торговли.—Мн.: Высш. школа, 2006г.
5. Гарелик М. А., Р. Д. Ляндемас. Организация, оборудование и технология продажи товаров.—М.: Экономика, 1989.
6. Дурнев В.Д., Сапунов С.В., Федюкин В.К. Товароведение промышленных материалов: Для студентов специальности 061600. М, 2006 г.
7. Капица Г.П. Товароведение непродовольственных товаров. Издательство Экономика, 1985 г. том 2.
8. Козлова З.В. Введение в товароведение промышленных товаров. Учебник. М., 2005 г.
9. Кравченко Л. И. «Анализ хозяйственной деятельности в торговле», Минск 2007г.
- 10.Кравченко Л. И. Анализ хозяйственной деятельности в торговле. —М.: Высш. школа, 2005.
- 11.Пособие для продавца: Учеб. Пособие для уч-ся проф.-техн. Учеб. заведений Г.Г.Памбухчиянц, Л.М. Данилова, П.Ф. Пономарев, В.В. Лазерко.-М.: Экономика, 1987.-303 с.

12. Организация торговли продовольственными товарами / Под редакцией Гончарова П. Г., Егорова В. Ф. и др.—М.: Экономика, 1989.
13. Организация и технология торговых процессов: учебник для вузов / Ф. Г. Панкратов, Э. А. Арустамов и др.—М.: Экономика, 1990.
14. Савицкая Т. В. Анализ хозяйственной деятельности предприятия.—Мн. М.: ИП “Экоперспектива”, 2009.
15. Товароведение и экспертиза промышленных товаров. Под ред. А.Н. Неверова. МЦФЭР, 2006 г.
16. Товароведение и организация торговли непродовольственными товарами: Учеб. для нач. проф. образования \Под ред. А.Н. Неверова, Т.И. Чалых.-М: ИРПО; Изд. центр «Академия», 2000.-464 с.
17. Товароведение хозяйственных товаров: Учеб. для студ. вузов, обуч. по спец. 1732 «Товароведение и орг. торговли непрод. товарами». В 2-х т. Т. 1.-3-е изд., перераб.-М.: Экономика, 1989.-351 с.
18. «Экономика торгового предприятия» под редакцией А.К. Семенова, Москва. 2006г.