Содержание

Введение

1. Теоретическая основа проведения оценки фарфорофаянсовой посуды

2. Практическая оценка фарфорофаянсовой посуды

2.1 Оценка ассортимента в разрезе конкретных поставщиков

2.2 Оценка фарфорофаянсовой посуды на примере магазина

2.3 Оценка товара по типам

2.4 Оценка потребительской пользы фарфорофаянсовой посуды

Заключение

Список литературы

Приложение

# Введение

Керамические товары, называемые также керамикой,— это изделия, получаемые из глинистых материалов с минеральными добавками формованием и обжигом до камневидного состояния в целях придания им механической прочности и других свойств. К керамике относятся посуда, художественные изделия и др.

Производство посуды и хозяйственных изделий из керамики известно на Руси с Х в. Первые заводы по производству фаянсовых изделий возникли в XVIII в. близ Москвы. В Петербурге в 1744 г. был построен первый завод фарфоровых изделий (ныне Ленинградское объединение имени М. В. Ломоносова). Мануфактура была основана императрицей Елизаветой. Ею был приглашен в Петербург из Швеции И.-Кр. Гунгер, который уже содействовал раньше учреждениям в Вене и Венеции. Однако он не удержался и здесь и в 1748 году был отпущен. Управителем после него в 1748-1751 годы был Дмитрий Виноградов, которому удалось получить весьма удовлетворительный фарфор. Русский ученый Д. И. Виноградов, открыл «секрет» изготовления фарфора. Многое сделал для развития фарфорового производства и М. В. Ломоносов, работавший над созданием отечественного фарфора. На его место поступил директор Русского монетного двора И. Шлаттер, а позднее И.-Г. Мюллер из Саксонии.

Продукция первого периода (примерно до 1760 года) ограничивалась мелкими изделиями, как правило, мейсенского образца. С царствованием Екатерины Великой (с 1762 г.), которая с художественными целями приглашает иностранных модельеров, сменив значительную часть персонала, наступил художественный подъем. Восхищение французской культурой сказывается и на фарфоровом производстве: в формах и благородных декорах роскошной столовой посуды ощутимо влияние Севра. В области пластики примерно с 1780 года действовал в Петербурге Франсуа-Доминик Рашет, глашатай зрелого классицизма. При Екатерине еще находишь тут и там местную традицию, при Павле ее след окончательно теряется, и изделия принимают ярко выраженный французский характер. За несколько упадочной в это время тенденцией следует новый подъем при Александре I; однако в третьей четверти XIX века воспрепятствовать художественному упадку было уже невозможно.

Из вышеприведенных исторических данных, можно сделать вывод, что тема фаянсового производства была актуальна для нашей страны уже 260 лет назад.

В настоящее время в нашей стране работают десятки заводов, оснащенных современным оборудованием, выпускающих широкий ассортимент керамических бытовых товаров. Крупнейшими фарфоровыми заводами в нашей стране являются: Ломоносовский ФЗ, Барановский ФЗ, Городницкий ФЗ, Добрушский ФЗ , Довбышский ФЗ, Бугульминский ФЗ, Конаковский ФЗ.

Крупнейший фаянсовый завод— ОАО "Конаковский фаянсовый завод" (Тверская область). Многие заводы строительной керамики выпускают посуду и другие изделия из полуфарфора, имеющего промежуточные между фарфором и фаянсом свойства.

Производство керамических изделий постоянно увеличивается, систематически расширяется и обновляется их ассортимент и повышается качество.

Актуальность данной темы курсовой работы очевидна, так как развитие фарфорофаянсового производства – один из составляющих факторов развития экономики нашей страны.

Целью курсовой работы является анализ ассортимента, конкурентоспособности и качества фарфорофаянсовой посуды на основании изучения данной проблемы по торговому предприятию ООО «Кристалл» г. Волгограда.

Задачи работы. Для решения поставленной цели в работе рассмотрены следующие задачи:

1. Изучение потребительских свойств фарфорофаянсовой посуды и факторы, влияющие на потребительские свойства;
2. Изучение ассортимента фарфорофаянсовой посуды, его классификации и характеристики, а также реализуемой магазином ООО «Кристалл» на основании проведенного анализа;
3. Анализ потребительских свойств фарфорофаянсовой посуды, реализуемой магазином ООО «Кристалл»;
4. Сделать выводы.

1. Теоретическая основа проведения оценки фарфорофаянсовой посуды

## 1.1 Факторы, формирующие потребительские свойства фарфорофаянсовых изделий

Фарфорофаянсовые изделия в соответствии с назначением подразделяют на три класса: бытовые, гончарные и художественно-декоративные.

В зависимости от состава фарфоровой массы и глазури различаются твердый и мягкий фарфор. Некий промежуточный вид представлен так называемым костяным фарфором.

Твердый фарфор содержит в основном два исходных материала: каолин (чистая глина - тугоплавкая, жирная и крайне пластичная масса) и полевой шпат (чаще всего в соединении с белой слюдой; относительно легко плавится). К этим основным веществам добавляется кварц или песок.

Свойства фарфора зависят от пропорции двух главных веществ: чем больше каолина содержит его масса, тем труднее ее плавить и тем она тверже. Смесь эту перемалывают, замешивают, промывают и затем высушивают до степени способного к принятию формы тестообразного состояния. Возникает пластичная масса, которую можно либо отливать в формах, либо обтачивать на гончарном круге. Отформованные предметы дважды обжигаются, сначала при 600-800оС, а потом - уже с глазурью - при 1300-1500оС.

Глазурь состоит из тех же субстанций, что и черепок, только в другой пропорции, и благодаря этому может соединяться с черепком совершенно однородным образом. Ее нельзя ни отбить, ни отслоить.

Твердый фарфор отличается крепостью, сильной сопротивляемостью жару и кислотам, непроницаемостью, прозрачностью, раковистым изломом и, наконец, чистым колокольным звуком.

В Европе он изобретен в 1708 году в Мейсене Иоганном Фридрихом Бётгером.

Мягкий фарфор, называемый также художественным или фриттовым, состоит преимущественно из смесей стекловидных веществ, так называемых фритт, содержащих песок или кремень, селитру, морскую соль, соду, квасцы и толченый алебастр. По истечении определенного времени плавки к этой массе добавляется мергель, содержащий гипс и глину.

В принципе, значит, речь идет о плавленом стекловидном веществе с прибавкой глины. Всю эту массу размалывают и фильтруют, доводя до пластичного состояния. Отформованный предмет обжигается при 1100-1500оС, делаясь сухим и непористым. Глазурь преимущественно из стекла, то есть из легкоплавкого вещества, богатого окисью свинца, содержащего, кроме того, песок, соду, поташ и известь. Уже глазурованные изделия подвергаются вторичному обжигу при 1050- 400оС, когда глазурь соединяется с черепком.

По сравнению с твердым, мягкий фарфор прозрачнее, белый цвет его более нежного, иногда почти сливочного тона, однако жароустойчивость этого фарфора ниже. Излом прямой, причем неглазурованная часть в изломе зерниста.

Начальный европейский фарфор в большинстве был мягким, чему примером прекрасные и очень ценимые изделия старого севра (Приложение 1). Изобретен он в XVI веке во Флоренции (фарфор Медичи).

Костяной фарфор представляет собой известный компромисс между твердым и мягким фарфором. Его состав открыт в Англии, и там же около 1750 года началось его производство. Кроме каолина и полевого шпата, он содержит фосфат извести из пережженной кости, делающий возможной более легкую плавку. Обжигается костяной фарфор при 1100-1500оС.

Итак, речь идет по существу о твердом фарфоре, но таком, который путем примешивания пережженной кости делается мягче. Его глазурь в основе та же, что на мягком фарфоре, но содержит, кроме окиси свинца, некоторое количество буры для лучшего соединения с черепком. При соответствующем калильном жаре эта глазурь плавится и прочно соединяется с черепком. По своим свойствам костяной фарфор занимает промежуточное положение между твердым и мягким. Он выносливее и тверже мягкого фарфора и менее проницаем, но с ним у него общего довольно мягкая глазурь. Цвет его не такой белый, как у твердого фарфора, но белее, чем у мягкого.

Впервые костяной фарфор применен в 1748 году в Бау Томасом Фраем (см. приложение 1).

Фаянс получают из смеси 45—60 % глинистых материалов (белых или беложгущихся глин), 25—40 % кварца и 5—15 % полевого шпата. Фаянс имеет пористый черепок (водопоглощение 9—12 %) белого цвета с желтоватым оттенком, непросвечивающийся, при ударе по краю изделие издаст глухой звук. Пористость черепка фаянса снижает его механическую и термическую стойкость. Из фаянса изготовляют в основном столовую посуду (Приложение 1).

К основным материалам, применяемым для производства керамических изделий, относятся материалы для получения керамических масс, отощающие материалы, глазурующие материалы и керамические краски.

Материалы для получения керамических масс — это глины и каолины. Глины являются продуктами разрушения горных пород и представляют собой тонкодисперсные землистые минеральные массы, которые при смешивании с водой превращаются в тесто, обладающее хорошей пластичностью. Каолины — материалы, образовавшиеся вследствие разрушения горных пород, например гранита. Глины и каолины обладают пластичностью — способностью после замешивания с водой принимать в результате внешних воздействий определенную форму. Пластичность глин и каолина зависит от величины частиц, входящих в их состав, причем, чем меньше эти частицы, тем выше пластичность.

Отличительные признаки фарфора и фаянса. Фарфор и фаянс различаются плотностью, структурой черепка, просвечиваемостью, звуком при ударе о край изделия, белизной черепка, твердостью и химической стойкостью глазури [6].

Плотность фарфоровых изделий всегда больше, чем фаянсовых, так как черепок фарфора спекшийся (плотный), а фаянса — пористый. Черепок фарфора в тонких слоях просвечивает, а черепок фаянса не просвечивает даже в тонких слоях. При ударе о край фарфоровые изделия издают высокий и продолжительный звук, изделия из фаянса — глухой и короткий. Черепок фарфора белого цвета, часто с голубым оттенком, а фаянса — белый с желтоватым или сероватым оттенком. Твердость глазури фарфора выше (не царапается стальным ножом), чем твердость глазури фаянса (царапается).

Механическая прочность на сжатие фарфоровых изделий обычно выше, а на удар — ниже, чем фаянсовых. Термостойкость глазури фарфора высокая: она выдерживает резкие температурные колебания без растрескивания. Глазурь фаянсовых изделий должна выдерживать температурные колебания в пределах 170—15°С без цека. Глазурь фарфоровых изделий обладает большей химической стойкостью к действию кислот и щелочей, чем глазурь фаянса.

Край или ножка изделий из фарфора не заглазурованы, изделия из фаянса полностью заглазурованы, но имеют следы опор от подставок при обжиге изделий.

Фарфоровые и фаянсовые изделия декорируют (украшают) керамическими красками, люстрами, препаратами золота и серебра.

Фарфоровые и фаянсовые изделия украшают ручным и полумеханическим способами. Основными видами украшений являются усик, отводка, лента, живопись, крытье, печать, декалькомания, шелкография, трафарет, штамп, фотокерамика [6].

Все описанные выше разделки наносят на изделия как отдельно, так и в различном сочетании, например отводку с усиками или лентами, деколь со штампом, живописные рисунки с крытьем краской.

Сложность разделок, наносимых на фарфоровую и фаянсовую посуду, устанавливают в зависимости от способа и вида нанесения рисунка (трафарет, шелкография), количества красок (однокрасочные, двухкрасочные, многокрасочные), вида применяемого красителя (препараты золота, подглазурный кобальт) и наличия дополнительных украшений

Потребительские свойства и основные признаки ассортимента фарфорофаянсовых изделий формируются на стадии проектирования и конструирования при создании опытных образцов и в процессе серийного изготовления. При разработке новых изделий художник учитывает условия их эксплуатации, метод формования, необходимость обеспечения удобства пользования и долговечности изделий, требования художественного стиля и моды. Исходя из этого, определяют состав и окраску фарфора (фаянса), конфигурацию изделий в целом и в деталях, толщину стенки, способ декорирования и др.

Опытный образец должен быть точно воспроизведен в серийном (массовом) производстве. Качество его воспроизведения, т. е. качество изготовления изделий, зависит от соблюдения технологии производства[1].

Производственный процесс завершается приемочным контролем и маркировкой изделий.

1.2 Классификация и характеристика ассортимента

Фарфоровые (фаянсовые) изделия бытового назначения классифицируют по форме, размерам, наличию глазурного слоя, назначению, комплектности, видам и группам сложности разделок и сортам.

По форме изделия делят на полые и плоские, по размерам - на мелкие и крупные. В зависимости от наличия глазурного слоя различают изделия глазурированные и неглазурированные. По назначению фарфоровые изделия на бытовую посуду, художественно-декоративную и прочие; по комплектности - одиночные и в виде комплектов. Особенностью изделий, входящих в комплект, является единство декоративного оформления, конструкции и формы[3].

Комплектуют посуду по функциональному использованию, так же как и штучные изделия, делят на столовую, кофейную, чайную, закусочную, для вина, пива и воды, прочую и изделия художественно-декоративного назначения. Выпускают ее в виде сервизов, гарнитуров, наборов и подарочных комплектов, предназначенных для двух, четырех, шести и двенадцати человек.

Ассортимент фарфорофаянсовых товаров достаточно динамичен и изменяется в связи с постоянным развитием науки, состоянием технологии производства, характером потребительского спроса, сменой стилевых направлений.

Фасон наряду с эстетическими особенностями фарфора (фаянса), и разделкой во многом определяет художественную выразительность изделий. Он подвержен изменениям в соответствии с требованиями стиля. В настоящее время посуда праздничного и подарочного характера отличается сложным силуэтом, тщательной обработкой и сложной формой деталей. Посуда повседневного обихода имеет более простые и цельные формы.

По комплектности различают штучные изделия, сервизы, наборы, приборы (содержат изделия разных видов одного назначения) Изделия комплектов характеризуются единством художественно-конструктивного решения.

Ассортимент посуды для сервировки стола чрезвычайно разнообразен и группируется с учетом всех названных ранее признаков.

Фарфоровую посуду выпускают в наибольшем количестве (около 60 % производства всех керамических товаров) и в широком ассортименте. Классифицируют ее по назначению, видам, форме, фасонам, размерам, толщине стенок, видам и сложности разделок и комплектности.

По назначению фарфоровую посуду подразделяют на столовую, чайную, кофейную; по видам — на блюдца, чашки, тарелки и др.

По форме различают изделия плоские (тарелки, блюдца) и полые (чашки, чайники). Форма изделий зависит от их назначения.

Фасоны изделий обозначают порядковыми номерами или словами, например чашки фасона «колокол».

Размеры плоских и круглых изделий обозначают по верхнему диаметру (в мм), овальных—по большой длине овала (в мм), полых—по вместимости (в см3 или л), высоких — по высоте корпуса (в мм). По толщине стенок изделия делят на обыкновенные (2,5—4 мм) и тонкостенные (1,4—2,5 мм). По видам разделок — на белые (без украшений) и с разделками (деколь, трафарет и др.); по сложности разделок — на группы.

По комплектности фарфоровую посуду подразделяют на одиночные изделия (кружки, вазы, тарелки и др.) и комплектные (сервизы, гарнитуры, наборы). В комплекты входит различное количество изделий (на 12, 6 или 4 человека, парные изделия) одного фасона, разделки и сорта.

Столовая посуда. К столовой посуде для подачи пищи на стол относятся блюда, тарелки, вазы для супа, подливочники, селедочницы, салатники, хренницы, солонки, горчичницы, перечницы, рюмки для яиц и др.

Блюда бывают круглые и овальные. Круглые блюда могут быть гладкими или гранеными, с ровным или вырезным краем. Овальные блюда выпускают различных фасонов, в том числе и глубокие (рыбные). Диаметр круглых блюд 300 и 350 мм, овальных — 350, 400 и 450 мм.

Вазы для супа выпускают овальной и круглой формы, с двумя ручками и крышкой, с вырезом для разливательной ложки, вместимостью 2000 см3.

К столовой фарфоровой посуде для принятия пищи относятся в основном тарелки с гладким или вырезным краем, ровным бортом или рельефным рисунком.

К комплектной столовой посуде относятся сервизы и наборы. Столовые сервизы выпускают на 6 и 12 человек, в них входят соответственно 35 и 68 предметов. Столовые сервизы выпускают различных фасонов, обозначаемых условными названиями. Наборы столовой посуды отличаются от сервизов меньшим количеством предметов.

Чайная и кофейная посуда. Чайную и кофейную посуду подразделяют на изделия для подачи пищи на стол, изделия для принятия пищи и прочие изделия.

К посуде для подачи пищи на стол относятся чайники, кофейники, кувшины, вазы, сахарницы, сухарницы, сливочники, молочники, масленки.

К чайной посуде для принятия пищи относятся чашки с блюдцами, блюдца, бокалы, кружки, стаканы, а также пиалы.

Чашки с блюдцами выпускают в широком ассортименте. Чашки и блюдца в паре должны иметь одинаковую разделку и один сорт.

Назначение, фасоны и вместимость их различны. Чашки по назначению подразделяют на чайные и кофейные. Чайные чашки выпускают разных фасонов. Блюдца по назначению подразделяют на чайные, кофейные и для варенья. Блюдца чайные выпускают разных фасонов и размеров в соответствии с вместимостью чашек.

Бокалы отличаются от чашек вытянутой формой корпуса и большей вместимостью. Выпускают их разных фасонов, в том числе на ножке, иногда с крышкой, часто со сложными разделками, вместимостью от 375 до 600 см3.

Кружки имеют цилиндрическую форму и ручку. В зависимости от толщины черепка их подразделяют на обыкновенные — 90—100 и 200—400 см3 и с утолщенным черепком — 400—500 см3

Стаканы выпускают цилиндрической и конической формы, с ручкой или без нее, вместимостью от 100 до 250 см3.

Пиалы отличаются от чашек сферической формой корпуса на низкой ножке и отсутствием ручки. Вместимость их 140—400 см3.

К чайной комплектной посуде относятся фарфоровые чайные, кофейные, чайно-кофейные сервизы, гарнитуры и наборы. В каждый комплект входят изделия одного фасона, разделки и сорта.

Сервизы — это полные наборы чайной и кофейной посуды на 6 или 12 человек. Чайный сервиз чаще всего состоит из 6 или 12 чашек с блюдцами, чайника, сахарницы и сливочника. Сервизы выпускают разных фасонов, обозначаемых по названиям формы изделий и рисунка. В кофейные сервизы входят 6 или 12 кофейных чашек с блюдцами и 6 или 12 мелких тарелок диаметром 150 или 175 мм, а также кофейник, сахарница и сливочник. Чайно-кофейные сервизы состоят из набора изделий для чая и кофе. Выпускают также тонкостенные чайные и кофейные сервизы из костяного фарфора.

Гарнитуры состоят из чайного сервиза на 6 или 12 человек, 6 или 12 мелких тарелок, 6 или 12 блюдец для варенья, вазы для варенья, вазы для фруктов, сухарницы» и масленки. В гарнитур на 6 человек входят 32 предмета, а на 12 человек—56 предметов.

Наборы чайной посуды на 6 человек могут состоять из 14 предметов (6 пар чашек с блюдцами и двух чайников — заварного и доливного); наборы для кофе для двух человек — из 6 предметов (кофейника, подноса и двух пар кофейных чашек с блюдцами). Выпускают также наборы чайников (заварных и доливных), состоящие из двух-трех предметов с высокохудожественной росписью, они относятся к подарочным комплектам.

Ассортимент фаянсовой посуды меньше, чем фарфоровой, вследствие того, что фаянсовые изделия обладают меньшей термической стойкостью и гигиеничностью (места с нарушенной глазурью легко загрязняются из-за пористости черепка). Только из фаянса вырабатывают миски, вазы для хлеба, пловницы, которые должны обладать высокой механической прочностью. Большинство изделий изготовляют плоскими — тарелки, блюдца и др.

Столовая посуда. К столовой фаянсовой посуде относятся тарелки, миски, вазы для супа, хлеба и фруктов, салатники, кувшины, селедочницы, пловницы и другие изделия.

Чайная посуда. В эту группу товаров входят блюдца, кружки, а также масленки.

К комплектной посуде относятся изделия, как столовые, так и чайные: сервизы, наборы детской посуды, а также приборы для завтрака, для воды и др.

Сервизы столовые выпускают на 6 или 12 человек. Они состоят соответственно из 30, 34 или 66 предметов. Фасоны этих сервизов менее разнообразны, чем фарфоровых.

Наборы детской посуды состоят из 3 или 6 предметов.

Выпускают также наборы тарелок, наборы для салата, приборы для компота, молока и др.

## 1.3 Потребительские свойства фарфорофаянсовых товаров

Потребительские свойства фарфорофаянсовых изделий обусловливают возможность их использования по назначению, удобство и надежность в эксплуатации, красоту и художественную выразительность. Они зависят от совершенства авторского образца, свойств фарфора (фаянса), и качества изготовления изделий.

Основными потребительскими свойствами фарфорофаянсовых бытовых изделий являются функциональные, эргономические, эстетические и свойства надежности [4].

Функциональные свойства фарфорофаянсовых изделий предусматривают возможность выполнения ими двух основных функций: "принимать" и сохранять пищу и напитки в неизменном количестве и качестве и "отдавать" их полностью или частично по мере необходимости. Эти свойства зависят от природы фарфорофаянсовых материалов, формы, размеров и назначения изделий, особенностей пищи и напитков. Все эти факторы обусловливают вариантность формы и размеров изделий.

Способность "принимать" и сохранять пищу, и напитки определяется следующими групповыми показателями: химической стойкостью к пище и напиткам, стойкостью к атмосферным воздействиям, стойкостью к тепловым воздействиям, стойкостью к механическим воздействиям. Способность "отдавать" пищу и напитки: функциональностью объемно-пространственного решения и универсальностью.

Эргономические свойства предопределяют прежде всего удобство (комфортность) пользования и гигиеничность фарфорофаянсовых изделий. Комфортность бытовой посуды определяется удобством держания, переноса, выполнения функций хранения, мойки, а также удобством транспортирования и хранения. Гигиенические свойства обусловлены, прежде всего, природой и свойствами фарфора (фаянса) и характеризуются такими групповыми показателями как безвредность и загрезняемость.

Эстетические свойства фарфорофаянсовых бытовых товаров определяются целостностью композиции, рациональностью формы и информативностью.

Целостность композиции характеризует расположение, сложение и соединение частей в единое целое в определенном порядке. Она обусловлена пространственно-декоративным строением, тектоникой, пропорциями формы фарфорофаянсовых изделий.

Рациональность формы характеризует соответствие формы изделия функциональному назначению и условиям окружающей среды, соответствие тонального и цветового решения отдельных элементов требованиям эргономики, стилевого решения - интерьеру, технологии изготовления - свойствам материала.

Информативность фарфорофаянсовых изделий определяется знаковостью, оригинальностью и соответствием их стилю и моде, господствующим в данное время.

Свойство надежности фарфорофаянсовых изделий определяется их долговечностью и сохраняемостью. Наибольшее значение имеет долговечность, которая характеризуется физическим и моральным износом.

Показателями ряда потребительских свойств изделий из фарфора (фаянса) являются такие показатели как механическая прочность, твердость, термическая устойчивость, химическая стойкость глазурей и надглазурных керамических красок, белизна черепка, просвечиваемость.

Механическая прочность влияет на долговечность изделий, которые чаще всего разрушаются при ударе. Прочность керамики при сжатии во много раз больше прочности при растяжении, изгибе и ударе, что необходимо учитывать при транспортировании, хранении и использовании изделий.

Твердость глазурованной керамики также влияет на долговечность изделий, которые в процессе эксплуатации подвергаются различным механическим воздействиям. Твердость глазури по шкале Мооса: фарфора — 7, фаянса — 6, майолики — 5 единиц. Поэтому изделия из фарфора обладают большим сопротивлением истиранию, что способствует сохранению гладкости и блеска глазурованной поверхности.

Термическая устойчивость керамики зависит от коэффициента термического расширения черепка и глазури. Наибольшей термической стойкостью характеризуется фарфоровая посуда, глазурь которой изготовляют из тех же материалов, что и черепок, и вследствие чего коэффициент термического расширения их почти одинаков. Термическая стойкость посуды фарфоровой не менее 165 °С, фаянсовой — 145°С. Фарфор обладает наиболее высокой термической стойкостью, поэтому только из него изготовляют заварные и доливные чайники и другие изделия, подвергающиеся значительным температурным колебаниям в процессе эксплуатации.

Химическая стойкость глазурей и надглазурных керамических красок керамики к воздействию воды, пищевых кислот, щелочей зависит от их состава и обусловливает их гигиеничность и долговечность. Наибольшей химической стойкостью обладают фарфоровые глазури, меньшей — глазури майоликовых и гончарных изделий, содержащие больше растворимых соединений, которые под влиянием агрессивных сред постепенно вымываются, в результате чего глазурованная поверхность изделий становится шероховатой и менее блестящей.

Белизна черепка зависит от наличия в сырьевых материалах окислов железа и других красящих веществ, а также от толщины слоя глазури. Белизну определяют сравнением с эталоном (баритовой пластинкой), белизна которого принята за 100 %. Белизна твердого фарфора 55—68 %, костяного — 74—80 %. Белизна неглазурованных изделий выше, чем глазурованных.

Просвечиваемость характерна только для фарфора и зависит от состава массы, температуры обжига, количества стекловидной фазы в структуре и пористости. С увеличением толщины черепка просвечиваемость резко снижается. Просвечиваемость мягкого фарфора выше, чем твердого.

## 1.4 Требования к качеству фарфорофаянсовых товаров

Фарфорофаянсовые изделия должны быть изготовлены в соответствии с образцами-эталонами, утвержденными в установленном порядке. Изделия должны быть правильной формы, соответствующей вместимости (размеров), с черепком определенной толщины, устойчивыми на ровной поверхности.

Фарфоровая и фаянсовая посуда должна иметь белый черепок (для фаянсовой посуды допускается голубоватый или желтоватый оттенок), покрытый бесцветной прозрачной глазурью. Посуда фарфоровая по требованиям заказчика может быть изготовлена с окрашенным черепком или покрыта цветной либо глухой глазурью. Черепок фарфоровой посуды — спекшийся, должен просвечивать при толщине 2—2,5 мм. Ручки и ножки должны быть прикреплены к изделиям правильно и прочно, края изделий — тщательно отшлифованы и отполированы. Крышки ваз, кувшинов и других изделий должны соответствовать им по фасону, оттенку и разделкам. Художественно-декоративные изделия должны иметь тщательную отделку без дефектов, влияющих на прочность и внешний вид.

Фарфоровую и фаянсовую посуду по качеству подразделяют на изделия 1,2 и 3-го сортов. При определении сорта учитывают вид дефекта, его размеры, местонахождение (на лицевой или оборотной стороне, на ножке), а также размер изделия.

Дефекты фарфоровых и фаянсовых изделий подразделяют на физико-механические (черепка и глазури) и дефекты декорирования.

К дефектам черепка относятся деформация, неправильное монтирование приставных деталей, подрыв приставных деталей, заглазурованные односторонние трещины, недостаточная белизна черепка и др.

Деформация — нарушение правильности формы всего изделия или его части. Допускается в определенных для изделий каждого сорта пределах.

Неправильное монтирование приставных деталей выражается в неправильном прикреплении (косо или неверно по высоте) ручек, ножек, носиков и в неправильном подборе крышек.

Подрыв приставных деталей — сквозные или несквозные трещины в месте приклейки деталей, видимые под слоем глазури.

Заглазурованные односторонние трещины чаще всего встречаются на дне изделия или около ручек. Этот дефект влияет на механическую прочность изделий.

Недостаточная белизна черепка—черепок имеет желтые, серые или голубые оттенки. Этот дефект возникает вследствие низкого качества сырья и неправильного обжига изделий.

Прыщи — плотные вздутия на поверхности черепка, пузыри — полые вздутия; возникают в результате образования при обжиге газообразных веществ, могут раздавливаться.

С л и п ы ш появляется на изделиях, которые соприкасаются во время обжига.

Отколы—механические повреждения. Допускаются в определенном количестве и размере, заглазурованные или заполированные.

Мушки — точки темного цвета, образующиеся при обжиге вследствие попадания в массу окислов железа. Допускаются на изделиях в ограниченном количестве.

К дефектам глазирования относятся натеки глазури, волнистость, сборка глазури, наколы глазури и др. Натеки глазури—местное утолщение глазури с изменением ее оттенка, чаще всего на краях изделий. Этот дефект не только ухудшает внешний вид изделий, но и снижает их термостойкость.

Плешины — места, не покрытые глазурью в результате плохой очистки поверхности изделия перед глазурованием. Дефект ухудшает гигиенические и эстетические свойства изделий.

Ц е к — тонкие волосообразные трещины глазури, встречающиеся на фаянсовой посуде. Дефект ухудшает гигиенические свойства посуды, так как через трещины глазури в пористый черепок попадает жидкость, которая вызывает постепенное потемнение поверхности посуды.

К дефектам, декорирования относятся недожог, пережог и отслоение красок, царапины на рисунках, помарки краской и др.

Недожог красок — рисунок тусклый, бледный и шероховатый на ощупь. Дефект возможен при температуре муфельного обжига ниже установленной.

Пережог красок — краска рисунка очень темная из-за выгорания краски при температуре обжига выше установленной.

Отслоение краски—отделение краски от глазури при трении бумагой по поверхности изделия. Дефект - следствие недостаточной температуры обжига.

Помарки краской—точки и небольшие пятна краски, возникающие при неаккуратном декорировании

Царапины на рисунках — механические повреждения декорированной поверхности изделий после обжига.

В фарфоровой и фаянсовой посуде не допускаются сквозные отверстия (свищи), трещины, цек глазури засорка царапающая, пузыри, сухость глазури, обнажающая черепок, на изделиях, соприкасающихся с пищевыми продуктами,— отслоение краски, значительный недожог или пережог краски, незаглазурованные следы сборки глазури, летелый край, вскипание краски (пузыри краски).

## 1.5 Маркировка, упаковка и хранение фарфорофаянсовых изделий

Фарфорофаянсовые изделия маркируют клеймом, утвержденным для каждого завода. Клеймо ставят в центре дна изделия керамической краской, закрепляемой обжигом. Клеймо красного цвета ставят на изделия 1-го сорта, синего — 2-го, зеленого — 3-го сорта. На дне изделия указывают также группу сложности разделки. Допускается нанесение сорта, группы разделки холодным способом (без обжига), устойчивой к стиранию краской.

Маркировка в процессе выработки должна содержать товарный знак или наименование предприятия-изготовителя.

Состав комплекта или сервиза указывают на потребительской таре или на наибольшем изделии.

Допускается по согласованию с потребителем не наносить маркировку на изделия или наносить на часть изделий в партии.

На изделия, предназначенные для экспорта, наносят маркировку в соответствии с условиями договора или контракта.

В маркировке потребительской (групповой и (или) индивидуальной) тары и групповой упаковки из бумаги указывают следующие данные:

* товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;
* наименование изделий;
* артикул;
* количество изделий в единице упаковки (для групповой тары);
* номер контролера и упаковщика;
* обозначение настоящего стандарта.

Для сертифицированной, продукции знак соответствия или номер сертификата соответствия проставляют в маркировке изделий на бумажной этикетке и (или) в маркировке тары и упаковки, а также в товаросопроводительной документации.

Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Хрупкое — осторожно».

Керамические изделия упаковывают в пачки, укрупненные пакеты, картонные коробки. Так, чашки по 4 или 6 шт. вместе с соответствующим количеством блюдец упаковывают в одну пачку, предварительно завернув их в бумагу через одно изделие. Чайники и сахарницы упаковывают вместе с крышкой (завернутой в бумагу) по одной штуке; кружки — в пачки по 4 шт. Плоские изделия при упаковке в пачки завертывают в бумагу через одно или перекладывают стружкой. Несколько пачек прокладывают плотной или гофрированной бумагой и завертывают в укрупненный пакет. В каждом пакете может быть 25—40 тарелок или до 15 отдельных пачек, причем масса пакета не должна превышать 20 кг. Пакеты перевязывают крест-накрест шпагатом и на каждый наклеивают ярлык с маркировочными данными.

Изделия, входящие в сервиз (набор), упаковывают в картонную коробку, перекладывают ватой, стружкой, гофрированной бумагой. Подарочные изделия упаковывают в художественно оформленные коробки с фиксирующей вставкой. В коробках должны быть изделия одного сорта и одной группы разделки. На пакетах и коробках указывают: наименование завода -изготовителя, его адрес, наименование изделий, количество, группу разделки, сорт, цену, дату упаковки, номер упаковщика, номер ОСТа.

Хранить керамические товары следует в сухих, отапливаемых в зимний период помещениях, в заводской упаковке. При длительном хранении на складе изделия распаковывают и размещают на стеллажах, причем более тяжелые изделия кладут на нижние полки.

2. Практическая оценка фарфорофаянсовой посуды

2.1 Оценка ассортимента в разрезе конкретных поставщиков

Анализируемое предприятие ООО «Кристалл» находится в г. Волгограде. Основной вид производственной деятельности ООО «Кристалл» - розничная торговля, это реализация товаров конечному потребителю, что является завершающим звеном движения товара в сфере обращения.

Основная функция ООО «Кристалл» это реализация товаров потребителям.

ООО «Кристалл» на основе договорной системы работает с многими поставщиками фарфорофаянсовой посуды: ЗАО "Ломоносовский ФЗ" г.С.-Петербург, ЗАО "Добрушский фарфоровый завод", ЗАО "Богдановичский ФЗ" Свердловская область, г. Богданович, ОАО "Конаковский фаянсовый завод" Тверская область.

ЗАО "Ломоносовский ФЗ" г.С.-Петербург - завод производит художественные фарфоровые изделия весьма широкого ассортимента - чайные, кофейные и столовые сервизы различных форм и росписей, бокалы, чашки с блюдцами и подарочные наборы, вазы для цветов и декоративные вазы, скульптуру анималистическую и жанровую, графины для вина, сувенирные изделия. Сегодня в ассортименте завода более 500 наименований изделий из твердого, мягкого и костяного фарфора, декорированных надглазурной и подглазурной росписью ручным, механизированным и комбинированным способами с использованием красок из редких и драгоценных металлов. Ломоносовский фарфоровый завод изготавливает реплики первого сервиза Елизаветы, а также других фарфоровых изделий с многолетней историей, принадлежавших ранее двору Романовых. В производстве одновременно находится до 350 видов изделий.

ЗАО "Добрушский фарфоровый завод", является производственно-торговой фирмой и специализируется на традиционном и современном декорировании фарфоровой посуды. Особое внимание на предприятии уделяется гигиенической безопасности продукции. Вся посуда сертифицирована. Ассортимент поставляемой продукции в магазин ООО «Кристалл»: сервиз чайный "Барвинок", кружка 300 "Марта", кружка 300 "Цилиндр", чашка 200 "Барвинок", кувшин для молока, кружка 300 "Арийка" и др.

ЗАО "Богдановичский ФЗ" представляет широчайший ассортимент фарфоровой посуды, начиная от обычной тарелки до изысканных авторских работ. Ассортимент: сервиз кофейный "Бутон", сервиз столовый "Марина" 1/30, салатник, миска, кувшин 1400, кружка пивная, кружки 400, 880, комплект для кофе, ваза суповая, тарелки 200,240, миска 175. Торговую марку «Хозяйка медной горы» знают и уважают не только в России, но и за ее пределами. Завод производит фарфоровую посуду, посуду из низкотемпературного фарфора, обладающего прочностью и жаростойкостью. Она крайне удобна для использования в микроволновой печи, а по цене вдвое дешевле фарфора.

ОАО "Конаковский фаянсовый завод" - крупнейшее в России предприятие по выпуску столовой фаянсовой посуды, бытовой и декоративной майолики. Конаковский фаянсовый завод сегодня остается одним из крупнейших производителей фаянса и декоративной майолики в России. Основная продукция - две разновидности тонких керамических изделий фаянса и майолики, различающихся технологией глазурирования, декорирования и политого обжига. Преимущества фаянса безусловны. Он значительно дешевле, а широкое применение подглазурных декоров придает изделиям высокую прочность, теплоту и чистоту, что очень важно для посуды повседневного пользования.

Ежегодно завод выпускает 190 тысяч комплектов столовых сервизов. 250 тысяч детских наборов, 230 тысяч наборов для фруктов, 140 тысяч кофейных сервизов, столовую посуду, в числе которой 25 миллионов тарелок двенадцати различных форм, 5 миллионов мисок, 8 миллионов салатников. Наборы для блинов, напитков, соков, варенья, меда, подарочные наборы "Дуэт", "Сударушка", "Волга", "Рябиновые бусы".

Данные по структуре ассортимента фарфорофаянсовой бытовой посуды, реализованной магазином ООО «Кристалл» по поставщикам в 2001году

Таблица 1

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Предприятие изготовитель | всего, шт. | сумма | Удельный вес по количеству, % | Удельный вес по сумме, % |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| ОАО "Конаковский фаянсовый завод" Тверская область | 11190 | 589000 | 53,51 | 67,09 |
| ЗАО "Ломоносовский ФЗ" г.С.-Петербург | 5450 | 169470 | 26,06 | 19,3 |
| ЗАО "Богдановичский ФЗ" Свердловская область | 2623 | 99167 | 12,54 | 11,29 |
| ЗАО "Добрушский ФЗ" | 1648 | 20223 | 7,88 | 2,3 |
| Итого | 20911 | 877860 | 100 | 100 |

Из приведенных данных видно, что наибольший удельный вес в поставках как по сумме, так и по количеству составляет ОАО "Конаковский фаянсовый завод", преимущества фаянса безусловны. Он значительно дешевле.

##

2.2 Оценка фарфорофаянсовой посуды на примере магазина

Данные по структуре ассортимента фарфорофаянсовой бытовой посуды, реализованной магазином ООО «Кристалл» в 2001 году приведены в таблице 2.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № № п/п | Группировки посуды | Виды изделий | Поступление | Удельный вес |
| Кол-во,шт. | Сумма,руб. | по количеству | по сумме |
|  | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 11 | Столовая посуда | тарелки обеденные, детские, подставные, закусочные, бокалы, кружки, чашки, бокалы, графины, кувшины, молочники, вазы для супа (для фруктов, печенья, конфет, варенья, крема, салата, менажницы), блюда, вазы для супа, подливочники, селедочницы, салатники, хренницы, солонки, горчичницы, перечницы, рюмки для яиц масленки, сахарницы, сухарницы и др. | 15263 | 183156 | 72,99 | 20,9 |
| 22 | **Чайная и кофейная посуда** | фарфоровые чайные, кофейные, чайно-кофейные сервизы, гарнитуры и наборы, чайники, кофейники, кувшины, вазы, сахарницы, сухарницы, сливочники, молочники, масленки, чайники, кофейники, кувшины, вазы, сахарницы, сухарницы, сливочники, молочники, масленки, чашки с блюдцами, блюдца, бокалы, кружки, стаканы, пиалы.Итого | 564820911 | 694704877860 | 27,01100 | 79,1100 |

Из данных таблицы видно, что наибольший удельный вес по количеству и по сумме реализованных товаров составила группа столовой посуды, так как этот товар пользуется наибольшим спросом у покупателей. Далее видно, что удельный вес по количеству не влечет за собой увеличение удельного веса по сумме за вырученные товары. Например, удельный вес чайной и кофейной посуды по количеству составил только 27,01%, а по сумме 79,1%. Это происходит из-за того, что единица чайной и кофейной посуды имеет достаточно высокую стоимость. Столовая посуда хоть и была продана по количеству в большем объеме, ее удельный вес составил 72,99%, но так как розничная стоимость единицы продукции не велика, то ее удельный вес по стоимости составил всего 20,9%.

2.3 Оценка товара по типам

Данные по структуре ассортимента фарфорофаянсовой бытовой посуды, реализованной магазином ООО «Кристалл» по видам фарфорофаянсовой посуды в 2001 году

Таблица 3

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид посуды | всего, шт. | сумма | Удельный вес по количеству, % | Удельный вес по сумме, % |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Столовая из фаянса | 13995 | 368310 | 66,9 | 41,96 |
| Чайно-кофейная из фаянса | 4630 | 115750 | 22,15 | 13,18 |
| Столовая из фарфора | 1268 | 190200 | 6,06 | 21,66 |
| Чайно-кофейная из фарфора | 1018 | 203600 | 4,89 | 23,2 |
|  | 20911 | 877860 | 100 | 100 |

Наибольший удельный вес по количеству составила столовая посуда из фаянса. Это вызвано тем, что стоимость 1 ед. фаянсовой посуды имеет наименьшую стоимость, по сравнению с фарфоровой, она доступна многим слоям потребителей, и наиболее покупаема. Из таблицы также видно, что чайно-кофейная посуда из фаянса имеет наибольший удельный вес по количеству 22,15%, чем фарфоровая 4,89%, но наименьший удельный вес по сумме 13,18%, чем фарфоровая 23,2%, это обусловлено высокой ценой на фарфоровую чайно-кофейную посуду.

2.4 Оценка потребительской пользы фарфорофаянсовой посуды

Данные по качеству фарфорофаянсовых товаров, поступивших от поставщиков в 2001 году представлены в таблице 4.

Таблица 4

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Предприятие изготовитель | Вид продукции | Поступление | Удельный вес продукции ненадлежащего качества, % | Причина ненадлежащего качества продукции |
| всего, шт. | В т.ч. ненадлежащего качества |
| ЗАО "Богдановичский ФЗ" Свердловская область, ОАО "Конаковский фаянсовый завод" | Столовая посуда | 15263 | 433 | 0,028 | бой |
| ЗАО "Ломоносовский ФЗ" г.С.-Петербург, ЗАО "Добрушский ФЗ" | Чайно-кофейная посуда | 5648 | 169 | 0,029 | бой |

Основной причиной ненадлежащего качества товаров стал бой, который произошел ввиду неправильной упаковки изделий. Некоторые изделия не были упакованы в потребительскую групповую или индивидуальную и транспортную тару. В качестве прокладочного материала хотя и использован картон, но травы морской сушеной было не достаточно, а другой мягкий прокладочный материал не был использован, что и повлекло за собой бой во время транспортировки.

Заключение

Развитие фарфорофаянсового производства – один из составляющих факторов развития экономики нашей страны.

К основным материалам, применяемым для производства керамических изделий, относятся материалы для получения керамических масс, отощающие материалы, глазурующие материалы и керамические краски.

Потребительские свойства и основные признаки ассортимента фарфорофаянсовых изделий формируются на стадии проектирования и конструирования при создании опытных образцов и в процессе серийного изготовления. При разработке новых изделий художник учитывает условия их эксплуатации, метод формования, необходимость обеспечения удобства пользования и долговечности изделий, требования художественного стиля и моды. Ассортимент фарфорофаянсовых товаров достаточно динамичен и изменяется в связи с постоянным развитием науки, состоянием технологии производства, характером потребительского спроса, сменой стилевых направлений.

Ассортимент изделий бытового назначения классифицируют по назначению и условиям эксплуатации, составу фарфора (фаянса), методу формования и характеру термической обработки, видам (наименованиям), размерам, фасонам изделий, методам и сложности декорирования, комплектности. Потребительские свойства фарфорофаянсовых изделий обусловливают возможность их использования по назначению, удобство и надежность в эксплуатации, красоту и художественную выразительность. Они зависят от совершенства авторского образца, свойств фарфора (фаянса) и качества изготовления изделий. Показателями ряда потребительских свойств изделий являются показатели физико-химических свойств фарфора (фаянса). Изделия изготавливают в соответствии с ГОСТами. Стандарты ограничивают возможные дефекты изделий. Контроль качества посуды из фарфора (фаянса) осуществляют по ГОСТ 28390-89, ГОСТ 28391-89. Маркировка и упаковка должна соответствовать требованиям стандартов по ГОСТ 28389-89.

ООО «Кристалл» на основе договорной системы работает со многими поставщиками фарфорофаянсовой посуды: ЗАО "Ломоносовский ФЗ" г.С.-Петербург, ЗАО "Добрушский фарфоровый з-д", ЗАО "Богдановичский ФЗ" Свердловская область, г. Богданович, ОАО "Конаковский фаянсовый завод" Тверская область.

В результате хорошо отлаженной системы поставок, в магазин ООО «Кристалл» поступает большой ассортимент посуды из фарфора и фаянса, различные серии сервизов, тарелок, бокалов, блюд ведущих производителей. Самая раскупаемая продукция из фаянса ОАО "Конаковского фаянсового завода".

Анализ данных по структуре ассортимента фарфорофаянсовой бытовой посуды, реализованной магазином ООО «Кристалл» показала, что наибольший удельный вес по количеству и по сумме реализованных товаров составила группа столовой посуды из фаянса, так как этот товар пользуется наибольшим спросом у покупателей, как наиболее дешевый. Далее видно, что удельный вес по количеству не влечет за собой увеличение удельного веса по сумме за вырученные товары. Например, удельный вес чайной и кофейной посуды по количеству составил только 27,01%, а по сумме 79,1%. Это происходит из-за того, что единица чайной и кофейной посуды имеет достаточно высокую стоимость. Столовая посуда хоть и была продана по количеству в большем объеме, ее удельный вес составил 72,99%, но так как розничная стоимость единицы продукции не велика, то ее удельный вес по стоимости составил всего 20,9%.

Анализ данных по качеству фарфорофаянсовых товаров, поступивших от поставщиков показал, что основной причиной ненадлежащего качества товаров стал бой, который произошел ввиду неправильной упаковки изделий. Некоторые изделия не были упакованы в потребительскую групповую или индивидуальную и транспортную тару. В качестве прокладочного материала хотя и использован картон, но травы морской сушеной было не достаточно, а другой мягкий прокладочный материал не был использован, что и повлекло за собой бой во время транспортировки.

Список литературы

1. Агбаш В. Л., Елизарова В. Ф., Лойко Д. Товароведение непродовольственных товаров: /Учеб. пособие для торг. вузов/— 2-е изд., перераб. — М.: Экономика, 1989.

2. Алексеев Н.С., Введение в товароведение непродовольственных товаров - М., Экономика, 1982.

3. Алексеев Н.С., Товароведение хозяйственных товаров - М., Экономика, 1984

4. Справочник товароведа: (Непродовольственные товары). В 3-х т. Т.3/ Н. Г. Асутурьян, А. В. Викторов, Е. В. Зайцев и др. — З - е изд.,перераб. — М.: Экономика, 1999.

5. Семененко С.В. Экспертиза товаров: Учебное пособие. – Белгород: БКАПК, 1997.

6. Уманцев Я.З. Хозяйственные товары и бытовая химия: Товароведение, - М.: Экономика, 1985.

ПРИЛОЖЕНИЕ

