

- ностей тканевих фільтрів для пилогазоочисних систем / Л. В. Пелик // Торгівля, комерція, підприємництво. – 2008. – № 9. – С. 193.
10. Поздняков И. М. Универсальный фильтровальный элемент для очистки промышленных газов / И. М. Поздняков // Технический текстиль. – 2003. – № 6. – С. 16–17.
11. Старк С. Б. Газоочистные аппараты и установки в металлургическом производстве : [учеб. для вузов] / С. Б. Старк. – М. : Металлургия, 1990. – 400 с.

УДК 347.728.6:624.05

ЕКСПЕРТИЗА ЯКОСТІ ГОЛОК ДЛЯ ШИТТЯ, ЯКІ ІМПОРТУЮТЬ В УКРАЇНУ

С. В. Сорокіна, кандидат технічних наук; В. А. Акмен

Голка є тим товаром, який у процесі експлуатації повинен витримати натяг нитки, при цьому мати таку ідеально гладку поверхню, яка сприяє плавному входженню в тканину без зачіпок і стягування ниткового переплетіння. Неякісна голка псує якість тканини та майбутнього одягу. Оскільки переважну більшість товарів даної групи імпортують із різних країн, а саме: з Китаю, Індії, Англії, Росії, тому митний експертний контроль набуває вагомого значення у забезпеченні українських споживачів якісним товаром [1].

Якісні голки повинні відповідати ряду параметрів, дотримання яких забезпечує правильний вибір номера голки для роботи з тканиною різної щільності, різного переплетення та оздоблення. Це такі параметри, як діаметр голки, довжина голки, довжина та ширина вушка. Якісні голки слід виробляти відповідно до вимог стандарту ГОСТ 8030-80 [2] – зі сталевий голкової проволочки марки И1-АК та И1-АД або И1-БО, обробленої шліфуванням, що має визначену за НТД міцність, не повинні мати дефектів: заусениць і гострих країв у вушці, на потилиці, заусениць на гострому краї та стрижні голки, а також ознак корозії та раковин. Голки, що мають гострі краї у вушці або заусениці, можуть рвати нитку у процесі шиття, у разі наявності цих дефектів на стрижні та на гострому краї, голки можуть псувати тканину, або взагалі не проходити скрізь волокна [3, 4].

Через підвищення ступеня обізнаності й інформованості споживачів особливе значення у процесі експертизи приділяють відповідності пакування та маркування товарів. Якісне пакування, що забезпечує збереженість товару (забезпечує міцне кріплення у пачці, запобігає попаданню на товар вологи, а відповідно, і появі ознак іржі та корозії) та наявність чіткої повної маркувальної інформації є запорукою успішного просування товару на ринку. Саме під час митного контролю – експертизи слід вирішувати проблеми надходження в Україну товарів невідповідної якості.

Метою статті було проведення експертизи якості та визначення технічних характеристик зразків голок для шиття, що перетинають митний кордон України у режимі імпорту.

Для проведення експертизи обрано шість зразків голок для ручного шиття торговельних марок «Фея» (номери 3, 5, 7) і «Набор швейных игл» (номери 3, 5, 7). Обидві торговельні марки, згідно маркуванню, вироблені у Росії (м. Москва). Експертизу якості проводили відповідно до вимог ГОСТ 8030-80 [2].

Якість поверхні голок (наявність блиску та збіг середньої смуги вушка з віссю голки), відповідність їх пакування та маркування визначали способом зовнішнього огляду, без застосування збільшувальних пристроїв. Твердість перевіряли приладом ПТМ-3 за ГОСТ 10717-7, попередньо зробивши поперечні шліфи [5].

Параметри шорсткості, розміри голок, радіус притуплення гострого кінця та відхи-

лення голок від прямолінійності перевіряли мікрометром, штангенциркулем, за допомогою вимірального мікроскопа та на проекторі. Глибину вушка голок 0,4d перевіряли на штампах.

Параметр шорсткості поверхні голок встановлювали при зрівнянні зі зразками шорсткості поверхні голок.

На першому етапі експертних робіт було досліджено пакування та маркування зразків голок. Дослідження показали, що всі зразки голок упаковані у конверт з паперу ламінований поліетиленовою плівкою. У середині конверта розташована пластина з паперу підвищеної щільності, на яку наколоті голки. Пакування забезпечує надійність закріплення голок і захист від вологи. На маркуванні наявна інформація про найменування та місце розташування підприємства виробника, марку матеріалу, кількість голок у пачці та нормативний документ, але відсутня дата виробництва та конкретна адреса виробника (не вказана вулиця або контактний телефон). До того ж, уся

продукція, що надходить у продаж, повинна мати маркування на українській мові – на дослідних зразках маркування нанесено тільки російською мовою.

Визначено відповідність розмірів основних параметрів голок, результати досліджень наведено у табл. 1.

Відповідно до проведених вимірів (табл. 1) можна зробити висновок, що за діаметром, довжиною та розміром вушка дослідні зразки голок торговельних марок «Набор швейных игл» і «Фея» відповідають номерам 7, 5 та 3, що вказані на маркуванні й задані у нормативній документації.

Для проведення експертних досліджень технічних параметрів голок, таких як твердість, відхилення на пряму голки від прямолінійності, збіг середньої смуги вушка з віссю голки та якість шліфувальної обробки (про що свідчить наявність достатнього блиску поверхні голки), було зроблено поперечні шліфи голок. Результати визначення показників представлено у табл. 2.

Таблиця 1

Визначення відповідності розмірів зразків голок для шиття вручну

Найменування зразків	Діаметр голки (d), мм		Довжина голки (L), мм		Довжина вушка (l), мм		Ширина вушка (c), мм	
	факт	за ГОСТ	факт	за ГОСТ	факт	за ГОСТ	факт	за ГОСТ
«Набір швейних голок» № 7	0,88	0,9	45	45	1,99	2,0	0,38	0,40
«Набір швейних голок» № 5	0,8	0,8	40	40	1,97	2,0	0,35	0,35
«Набір швейних голок» № 3	0,68	0,7	40	40	1,97	2,0	0,31	0,35
«Фея» № 7	0,89	0,9	45	45	2,0	2,0	0,39	0,40
«Фея» № 5	0,78	0,8	40	40	1,98	2,0	0,35	0,35
«Фея» № 3	0,7	0,7	39	40	1,98	2,0	0,34	0,35

Таблиця 2

Результати дослідження технічних показників зразків голок для шиття вручну

Найменування зразків	Твердість, кН		Збіг середньої смуги вушка з віссю голки	Наявність блиску		Ступінь відхилення від прямолінійності	
	факт	за ГОСТ		факт	за ГОСТ	факт	за ГОСТ
«Набір швейних голок» № 7	54	54...60	Збігається	0,03	0,07	Блискуча	Поверхня має бути блискучою
«Набір швейних голок» № 5	52	54...60	Те саме	0,02	0,06	Те саме	
«Набір швейних голок» № 3	43	54...60	»	0,02	0,06	Недостатньо блискуча	
«Фея» № 7	56	54...60	»	0,03	0,07	Блискуча	Поверхня має бути блискучою
«Фея» № 5	52	54...60	»	0,03	0,06	Те саме	
«Фея» № 3	53	54...60	»	0,02	0,06	»	

Дослідження показали, що показник «Відхилення від прямолінійності» у дослідних зразках становив 0,02–0,03 мм, що не перевищує норми 0,07 мм – для голок довжиною 45 мм, та 0,06 мм – для голок довжиною 40 мм.

Встановлено, що витримали задане у НТД навантаження лише голки № 7 ТМ «Фея» та «Набір швейних голок». Інші зразки голок витримують навантаження на 1–2 кН менше за норму, визначену у стандарті, що може бути наслідком використання сталевих голкової проволочки недостатньої міцності.

За показником «Збіг середньої смуги вушка з віссю голки» відхилень не мав жоден із зразків.

Якісною обробкою поверхні характеризувались майже всі дослідні зразки, крім зразків голок № 3 «Набір швейних голок», що у процесі шиття може сприяти чіплянню ниток на тканині.

Упродовж експертизи було досліджено наявність дефектів на зразках голок, результати представлено у табл. 3 [18].

Таблиця 3

Дослідження дефектів на зразках голок для шиття вручну

Найменування зразків	Наявність заусенець у вушці голки	Наявність гострих країв у вушці голки	Наявність заусенець на потилиці голки	Наявність заусенець на гострому краї голки	Наявність заусенець на стрижні голки	Наявність ознак корозії та раковин на голці
«Набір швейних голок» № 7	Відсутні	Відсутні	Відсутні	Відсутні	Відсутні	Відсутні
«Набір швейних голок» № 5	На усій поверхні	На усій поверхні	Те саме	Те саме	Те саме	Те саме
«Набір швейних голок» № 3	Відсутні	Відсутні	На усій поверхні	»	»	»
«Фея» № 7	На усій поверхні	На усій поверхні	Відсутні	»	»	»
«Фея» № 5	Відсутні	Те саме	На усій поверхні	»	»	»
«Фея» № 3	Те саме	Відсутні	Те саме	»	»	»

З табл. 3 видно, що на голках № 5 ТМ «Набір швейних игл» та № 7 ТМ «Фея» є заусениці та гострі краї у вушці. На голках № 3 обох торговельних марок досліджено наявність заусениць на потилиці. На голках № 5 ТМ «Фея» теж у наявності були заусениці на потилиці та гострі краї у вушці у голках № 7 ТМ «Набір швейних игл» не було виявлено жодного дефекту.

Слід зазначити, що такі дефекти, як заусениці на потилиці та гострі краї у вушці сприяють розриву нитки при виконанні швацьких робіт, тому відносяться до недопустимих. Задачею митної експертизи є виявлення саме таких товарів, щоб захистити вітчизняних споживачів від матеріальних та моральних збитків.

Результати проведеної експертизи показали, що повністю відповідає вимогам нормативно-технічної документації зразок голок

№ 7 «Набір швейних голок», що свідчить про необхідність підвищення ролі митної експертизи під час проведення митного контролю товарів металевих галантереї, які імпортують до України. Особливу увагу слід приділяти визначенню показників міцності голкового дроту та якості обробки поверхні голок, що особливо стосується товарів, на маркуванні яких відсутні чіткі дані про місце виробництва. Отже, необхідно більш пильно оглядати товар і здійснювати більш поглиблену перевірку супроводжувальних документів і точність визначення країни походження.

ЛІТЕРАТУРА

1. Інфраструктура товарного ринку: непродовольчі товари / за ред. О. О. Шубіна. – К. : Знання, 2009. – 702 с.

2. Голки для шиття вручну. Технічні умови : ГОСТ 8030-80 з допов., введеними 06.02.1998 р. – М. : Госстандарт России, 1998. – 12 с.
3. Вуглецева сталь [Електронний ресурс]. – Режим доступу : <http://www.minregionbud.gov.ua/dbn/v11397.dok>. – Названня с екрана.
4. Игольная проволока [Электронный ресурс]. – Режим доступа : <http://www.Elektroportal.ru/catalog.cdi>. – Название с экрана.
5. Експертиза сталеві проволочи [Електронний ресурс]. – Режим доступу : <http://www.uralpsk.ru/infoprovoloka.html>. – Назва з екрана.

УДК 629.016

СУЧАСНІ ПІДХОДИ ДО ВИЗНАЧЕННЯ РИНКОВОЇ ВАРТОСТІ ТРАНСПОРТНИХ ЗАСОБІВ ІНОЗЕМНОГО ВИРОБНИЦТВА

І. В. Пахомова; Л. М. Губа, кандидат технічних наук

Ринок транспортних засобів посідає одне з провідних місць у сучасній системі світових товарних ринків, які характеризуються швидкими темпами розвитку, високою прибутковістю та жорсткою конкуренцією. Тенденції останніх років вказують на те, що автомобільний ринок України розвивається за рахунок значних загальних обсягів імпорту легкових автомобілів, і в першу чергу в неторговому обігу, та зростання вторинного ринку. Такі тенденції пояснюються високим попитом на авто іноземного виробництва, оскільки вони мають широкий асортимент, високі споживні властивості та якість, що відповідає ціні.

Зниження платоспроможності населення, недосконалість системи банківського кредитування, високі ставки мита роблять нерентабельним ввезення нових автомобілів. Тому ці умови забезпечили входження в активну фазу розвитку саме вторинного ринку. Зважаючи на це, актуальним є питання щодо оцінки імпортованих легкових автомобілів, яка визначає ринкову вартість дорожніх транспортних засобів.

Мета статті полягає в обґрунтуванні вибору підходу для визначення ринкової вартості автомобілів і проведенні оцінки транспортного засобу іноземного виробництва на прикладі Peugeot-405.

У попередніх працях [1] було доведено необхідність комплексних експертних досліджень транспортних засобів, що були у вжит-

ку; встановлено потребу у поглибленні теоретичних засад діючої практики проведення оцінки автомобілів іноземного виробництва.

Оцінку транспортних засобів доцільно здійснювати поетапно (рис. 1). При цьому корегування вартості необхідно проводити з урахуванням технічних, технологічних характеристик об'єкта оцінки, умов його експлуатації, обслуговування та зберігання, технічного стану на підставі відповідної технічної, довідкової, облікової документації та обстежень.

Початковим етапом дослідження є технічний огляд транспортного засобу, який дає змогу органолептичними методами визначити ідентифікаційні дані автомобіля, його комплектність, укомплектованість, технічний стан, обсяг і характер пошкоджень, пробіг за одометром тощо. Після закінчення зовнішнього технічного огляду проводиться перевірка роботи двигуна та інших складових. У разі можливості проведення ходових випробувань перевіряється робота складових транспортного засобу з метою виявлення їх несправності.

Ідентифікація дорожнього транспортного засобу (табл. 1) проводиться на встановлення відповідності ознак конкретного дорожнього транспортного засобу (тип, модель, версія, рік виготовлення, робочий об'єм двигуна, комплектність, повна маса тощо) даним виробника. Визначальним при цьому є ідентифікаційний номер транспортного засобу.