

**Л.О. Чуйко**, канд. техн. наук (*ХДУХТ, Харків*)

**В.О. Акмен**, ст. викл. (*ХДУХТ, Харків*)

## **ПРОВЕДЕННЯ МИТНОЇ ЕКСПЕРТИЗИ ГОЛОК ДЛЯ ШИТТЯ, ЩО ІМПОРТУЮТЬСЯ**

Оскільки митна служба є складовим елементом системи правоохоронних органів, вона вносить вагомий внесок як в вирішення завдань по боротьбі з контрабандою та порушеннями митних правил так і веде експертний контроль якості товарів, які надходять в Україну за операціями зовнішньоекономічної діяльності. Зовнішні зв'язки стали об'єктивно обумовленими та перейшли в важливіший фактор економічного росту різних галузей народного господарства, однією з яких є швейна металева галантерея. Відповідно до статистики, в останній час отримали розвиток невеличкі швейні підприємства та знову взялися за голку українські жінки, що для перших є засобом отримання прибутку, а для других – зняттям стресу. До того Український ринок перенасичений дешевими та неякісними китайсько-в'єтнамськими товарами. Тому актуального значення знову почала набувати металева галантерея, де перше місце займає швейна голка. Багатий асортиментний ряд голок для шиття обумовлено різноманітним видом та фактурою тканин, щільністю швів на výroбах, асортиментним набором оздоблювальних елементів тощо. При цьому значну роль при шитті відіграє не тільки майстерність швачки, а й якісні показники голки. Голка при малій товщині повинна при експлуатації витримати натяг нитки, при цьому мати таку ідеально гладку поверхню, яка сприяє плавному входженню в тканину без зачіпок та стягування ниткового переплетіння. Оскільки вітчизняна металева промисловість майже не працює, більша частина швейних голок імпортується з ближнього (Росія, Білорусія, Польща) та дальнього зарубіжжя (Китаю, Індії, Англії). Це сприяє актуалізації питання підвищення пильності контролю якості цих видів товарів у процесі митного оформлення та підвищує значення митної експертизи. Метою роботи було на основі проведених досліджень показників якості голок довести необхідність проведення митної експертизи голок для шиття при перетинанні митного кордону. Швейні голки виробляються із сталюого нелегованого дроту, тобто без додавання хрому, марганцю та інших додатків. У процесі виробництва для перевірки та підтримання рівня якості продукції періодично проводяться механічні, хімічні та мікроскопічні дослідження вихідного матеріалу. Показник міцності голкового дроту має свої

особливості: при завищеній міцності у процесі штампування вушка голки чи під час фрезування довгої борозди можуть з'явитися тріщини, при малій міцності голка дає тріщини і зламється. Велике значення має якість поверхневої обробки голки, що дає можливість зменшити опір проникненню та тертя. Нерівна голка призводить як до появи як явних дефектів (пропуск стібків, петляння нитки, нерівномірна, стягнена строчка, затягування ниток на тканинах), так і прихованих дефектів.

Було досліджено технічні показники якості голок: твердість, якість обробки та наявність блиску, збіг середньої смуги вушка з віссю голки. У якості об'єктів дослідження взято голки для шиття вручну №5 та №7 наступних найменувань: ТМ «Фараон» (місце виробництва і виробника не вказано), ТМ «Фея» (м. Москва).

Твердість перевіряли приладом ПМТ – 3 за ГОСТ 10717, попередньо зробивши поперечні шліфи. Наявність блиску та збіг середньої смуги вушка з віссю голки перевіряли зовнішнім оглядом без застосування збільшувачих приладів.

Результати досліджень показали, що за показником твердості зразки голок ТМ «Фараон» №5 та №7 не витримують прикладене навантаження і починають зламуватись при 53 кН та 52 кН відповідно. Це свідчить використання для виготовлення голкового дроту неякісної сталі чи порушення технології його обробки.

Твердість зразків голок ТМ «Фея» № 5 складає 54 кН, а № 7 – 56 кН, що відповідає вимогам ГОСТ 8030-80.

Стосовно якості обробки та поверхневого блиску зроблено висновок про задовільну обробку усіх видів голок. Однак голки ТМ «Фея» мали більш гладку та блискучу поверхню.

Середня смуга вушка збігалася з віссю голки у всіх зразків, що свідчить про добре відцентрування та рівність голок. Це свідчить про те, що голка не пошкодить матеріал та не буде сприяти стягненню рядків та петель.

Проведені дослідження доводять необхідність проведення у процесі митного оформлення експертизи якості голок для шиття. Особливу увагу слід приділяти визначенню показників міцності голкового дроту та якості обробки поверхні голок, що особливо стосується товарів, що не містять на маркуванні чітко вказаного місця походження товару. Так як відсутність місця походження товару на маркуванні тягне більш пильний огляд товару, поглиблену перевірку супроводжувальних документів та уважну перевірку вірності визначення країни походження.