**ЗМІСТ**

Вступ

Літературний огляд

І Стан розвитку ринку меблів в Україні

* 1. Основні тенденції розвитку
  2. Проблеми ідентифікації, сертифікації та перспективи розвитку
  3. Основні задачі та принципи митної служби

ІІ Формування споживних властивостей меблів в технологічних процесах їх виготовлення

2.1 Сировина, яка використовується у виробництві меблів

2.2 Моделювання, конструювання та проектування як фактор якості меблевих товарів

2.3 Технологічний процес створення меблів

Експериментальна частина

ІІІ Об'єкт і методи досліджень

3.1 Меблі. Укрдіпромеблі

3.2 Методи досліджень меблів

IV Товарознавча експертиза меблевих товарів, що підлягають митному оформленню

4.1 Товарознавча експертиза якості меблів, що перетинають митний кордон

4.2 Порядок митного контролю та митного оформлення меблів із застосуванням вантажної митної декларації

4.3 Визначення митної вартості меблів у разі їх переміщення через митний кордон України

4.4 Контроль за доставкою меблів у митниці призначення

Висновки та пропозиції

Список використаної літератури

Додатки

**Вступ**

На протязі багатьох років у нашій державі, в умовах високої монополізації виробників регулятором виробництва продукції був не реальний попит, а виробництво та адміністративно-командний механізм розподілу, регулювали споживання, формували попит і смак покупців.

Політика, яка провадилась, поступово вела меблеву галузь до її загального відставання від розвинутих країн.

У таких умовах проблема конкурентоспроможності товару у виробників практично не піднімалася, а якщо і ставала, то вирішувалася лише для тієї продукції, яка реалізовувалася на зовнішньому ринку.

Кілька років тому, коли ринкові відношення тільки почали формуватися, а підприємства одержали значну самостійність, основний опір в роботі меблярів України був направлений на отримання максимального прибутку, причому різноманітними методами (підвищення цін, біржова торгівля, скорочення асортименту, доставка сировини й напівфабрикатів за кордон, бартерними операціями).

Загальний спад ефективності виробництва і зниження життєвого рівня населення в той час привели до протиріччя між попитом та пропозицією, які у свою чергу негативно впливали на обсяг виробництва, ріст цін, безробіття, втрату конкурентоспроможності ряду підприємств та ін.

Зараз незважаючи на економічні та політичні негаразди, в нашій країні передбачається збільшення виробництва меблів, покращення якості їх асортименту, особливе значення надається покращенню якості житлового будівництва та підвищенню рівня комфортабельності квартир. Покращення комфортабельності квартир, крім об’єму, характеристики повинні забезпечити удосконалення системи його обладнання, в тому числі виробництва меблів, які сприяють підвищенню рівня естетичних запитів населення. Таким чином корінне підвищення естетичних властивостей, покращання споживчих властивостей, надійності, довговічності та конкурентоспроможності на світовому ринку є основою проектування та виробництва меблів.

Меблі один з основних товарів народного споживання. Вони мають велике значення в організації побуту, відпочинку, роботи. Покращання їх якості, споживчих властивостей – важлива передумова покращeння рівня життя населення. В сучасній економіці одним з головних напрямів фінансово-економічної та виробничо-збутової стратегії кожного виробника є підвищення конкурентоспроможності вироблених товарів для закріплення його позицій на ринку, з ціллю отримати максимальний прибуток.

У конкурентноспроможній політиці відносно до товару приймаються до уваги: його функціональне призначення; надійність; довговічність; зручність використання; естетика зовнішнього вигляду; упаковка, обслуговування, гарантії, супроводжувальні документи, інструкції та інші характеристики, тобто здатність товару задовольнити сукупні потреби покупця краще, ніж товари-конкуренти.

Створення такої споживчої цінності товару, яка включає до себе всю сукупність властивостей товару, а також супутніх йому, є важливішими умовами виживання на ринку.

Для успішного вирішення цих задач велике значення має творча робота колективів меблевих підприємств, підвищення ефективності і якості роботи на всіх етапах технологічних процесів. На меблевих підприємствах постійно підвищується технічний рівень виробництва: з’явились автоматичні та напівавтоматичні лінії, впроваджуються зовсім нові технологічні процеси, які раніше не використовувались в меблевому виробництві, але які сприяють підвищенню продуктивності праці, покращанню якості продукції.

Щоб дати оцінку конкурентоспроможності товару, необхідно вирішити широке коло питань і наперед за все отримати об’єктивну інформацію про стан ринку, розвиток промисловості того товару, який розглядається з точки зору конкурентоспроможності.

Аналізу ринку приділяється особлива увага. Особливо це відноситься до оцінки тих потреб, які цей товар не задовольняє, до виявлення негативних та позитивних якостей цього товару, які відмічають споживачі.

**Літературний огляд**

І. Стан розвитку ринку меблів в Україні

* 1. **Основні тенденції розвитку ринку меблів в Україні**

Ринок меблів, як і інші українські товарні ринки у своєму розвитку пройшов ряд етапів.

До 1987 року на ринку меблів практично були відсутні сегменти спеціалізованих меблів та меблів для офісу. Сфера ринкових відносин обмежувалася в основному побутовими меблями, а поставки для організацій та установ мали планово - розподільний характер.

У сегменті побутової меблі були подані біля 30 найменувань товарів із загальною кількістю артикулів 300-400 одиниць. Характерною рисою цього періоду є широка пропозиція порівняно недорогої меблі мінімального рівня якості. Питаннями імпорту, виробництва та збуту меблів займається держава.

В період 1987 - 1991 роки ситуація на ринку меблі змінилася. У цей час була трохи пом'якшена політика держави по відношенню до приватного підприємця. Це призвело до створення різноманітних кооперативів та малих підприємств, які виробляють в основному побутові меблі. Проте загальні обсяги виробництва меблів цими структурами були вельми незначними [27].

В період 1992 -1994 роки ситуація змінилася докорінно. З одного боку, вітчизняна меблева промисловість скоротила обсяги виробництва. З іншого боку, з'явився ажіотажний інфляційний попит на вироби тривалого користування. В цей період почав бурхливо розвиватися приватний бізнес - споживач специфічної меблі. Але в першу чергу вдовольнялися мінімально необхідні потреби, що і визначило насичення ринку дешевою вітчизняною та імпортною продукцією[27] .

У 1995 - 1996 роках сформувався прошарок заможних клієнтів, які мають змогу придбати якісні меблі як для роботи, так і для життя. Саме цей чинник зумовив прихід на український ринок іноземних виробників[27].

В теперішній час меблева промисловість, як і інші галузі переживає спад. В попередні роки склалася така ситуація, коли виробник диктував свої вимоги покупцеві і хороші меблі стали великим дефіцитом. На теперішній день реалізація меблів на внутрішньому ринку дуже ускладнилася. Вітчизняні виробники поки що не в змозі витримати жорстку конкуренцію, тому що не можуть провести заміну старого обладнання, закупити нові матеріали, технології .

За даними Держкомстату України виробництвом побутових меблів в Україні займаються 378 підприємств. Суб’єктів торгівлі меблями – близько 1410. Тільки в Києві майже 180 меблевих салонів і магазинів. Найменування меблів, які випускають підприємства України наведені в табл.№1.1, кількість динаміка об'ємів виробництва меблів в Україні представлена в додатку 1 .

***Таблиця №1.1***

*Найменування меблів, які випускають підприємства України*

|  |  |
| --- | --- |
|  | Кількість підприємств - виробників |
| гарнітури та набори меблі для кімнат, кухонь, передпокою | 198 |
| табурети | 140 |
| шаф для одягу та білизни | 128 |
| меблі для кухонь | 122 |
| м'які меблі | 100 |
| обідні столи | 98 |
| дерев'яні ліжка | 98 |
| крісла | 76 |
| диван - ліжко | 76 |
| шафа для книг | 74 |
| полиці для книжок | 73 |
| стільці | 65 |
| дитячі меблі | 60 |
| журнальні столи | 59 |
| кухонні столи | 58 |
| письмові столи | 54 |
| шафи для посуду та серванти | 54 |
| шафи комбіновані | 49 |
| крісло - ліжко | 37 |
| матраци м'які | 35 |
| дитячі ліжка | 33 |
| меблі для дошкільних установ | 8 |
| секретери | 8 |
| меблі для загальноосвітніх шкіл та установ освіти | 7 |
| тахти, софи | 5 |

На теперішній час вітчизняна продукція ще не може в повному обсязі конкурувати із закордонною, але вже намітилися шляхи виходу із кризового стану нашої меблевої промисловості. Останнім часом ринок меблів України все більше наповнюється меблевими товарами вітчизняних виробників, які поступово витісняють закордонного виробника зі свого ринку. Стрімкий рівень імпортних поставок припинився і можна сказати, урівноважився, щоправда, ще й досі знаходиться на надто високому рівні.

Україна імпортує меблі в основному з Польщі (45-50% від усієї кількості, що ввозиться), Італії (30-35%) і Німеччини (8-12%). Частина ввізних меблів у загальному об'ємі продажу зросла за період 1990-1999 з 2% до 62%. Тільки в 2000 та 2001 роках це саме зростання призупинилося. Але якщо перерахувати ці дані на річні суми меблевого продажу в деяких країнах на душу населення, то можливо отримати наступні дані (таблиця №1.2):

***Таблиця №1.2***

*Річні суми меблевого продажу в деяких країнах, перераховані на душу населення*

|  |  |
| --- | --- |
| **Назва країни** | **У.О. на душу населення** |
| Німеччина | 258 |
| Італія | 162 |
| Франція | 153 |
| Великобританія | 135 |
| Росія | 16 |
| Україна | 5,8 |

Експортні поставки підприємств нині становлять 24,2% від усього випуску. Але є надія, що протягом 5 найближчих років удасться підняти їх питому вагу щонайменше вдвічі.

Це можна зробити, повернувши нашому виробнику втрачені ринки збуту. Наприклад, за даними Міністерства економіки та з питань європейської інтеграції України, експортні поставки, рівень яких істотно знизився в 1998 та 1999 роках через кризу 1998 року, уже сьогодні відновився.

При цьому біля 82% підприємств випускають від 1 до 9 найменувань меблі, біля 17% - від 10 до 19, і тільки 1% (4 підприємства) - від 20 до 24 найменувань меблі [38].

Щодо пропорційного співвідношення різних видів меблів, то ситуація в Україні складається наступним чином: головна частина ринку, до двох третин в грошовому еквіваленті, тобто 100-120 млн. у.о., належать офісним меблям. Попит на ці вироби стабілізувався. А ось в найближчі два роки перше місце за обсягом реалізації посядуть меблі спеціального призначення. На думку експертів з держкомпромполітики, спецмеблі, вийшовши на перше місце, будуть домінувати на ринку до 2005 року .

Зараз ринок меблів міняє свої орієнтири від кількості до якості.

Найбільш насичений меблевим виробництвом західний регіон. За кількістю підприємств - виробників меблі на першому місці Закарпатська область - 35 підприємств, Львівська та Рівненська області по 20 підприємств. Найменш насичена меблевими підприємствами Чернігівська область - там їх усього 5. Дані про насиченість меблевим виробництвом різних регіонів України наведені в табл.№1.3.

Державний комітет промислової політики планує в найближчі два роки підняти частку меблів вітчизняних виробників на внутрішньому ринку до 65%. Відновити українську меблеву промисловість може лише один інвестор - національний споживач. На дива у вигляді великих централізованих інвестицій галузь сподіватися вже не може [37].

Основною проблемою є те, що переважна частка меблевих потужностей належить "старим" підприємствам, що не встигли перелаштуватися на доволі прискіпливого, останнім часом, українського споживача. На перший погляд, головні їх складності чисто збутові.

Крім того, система вітчизняних підприємств вже довела, що їх нові товари не гірші за імпортні аналоги. І мінлива меблева мода певних країн змушує деякі іноземні фірми весь час підштовхувати покупців до придбання нових моделей. Для того вони свідомо роблять “короткоживучий товар”. А наші співвітчизники купують продукцію на десятиріччя-частково через бідність, а частково за звичкою.

Така ситуація, а також досвід вітчизняних підприємств конструювання довговічних меблів дають змогу сподіватися на зростання виробництва меблів не лише для українського ринку, а й на експорт.

***Таблиця №1.3***

*Кількість меблевих підприємств в Україні (по даним Держкомпромполітики України)*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Область** | **Кількість підприємств** | | |
|  | **Спеціалізованих** | **Інших** | **Разом** |
| Закарпатська | 10 | 25 | 35 |
| Львівська | 10 | 10 | 20 |
| Волинська | 7 | 10 | 17 |
| Рівненська | 13 | 7 | 20 |
| Тернопільська | 5 | 4 | 9 |
| Івано - Франківська | 3 | 3 | 6 |
| Чернівецька | 4 | 8 | 12 |
| Хмельницька | 6 | 5 | 11 |
| Житомирська | 8 | 11 | 19 |
| Вінницька | 5 | 2 | 7 |
| Київська (без Києва) | 9 | 5 | 14 |
| Київ | 8 | 4 | 12 |
| Чернігівська | 2 | 3 | 5 |
| Черкаська | 10 | 7 | 17 |
| Сумська | 10 | 5 | 15 |
| Полтавська | 9 | 7 | 16 |
| Кіровоградська | 5 | 1 | 6 |
| Харківська | 5 | 6 | 11 |
| Луганська | 5 | 3 | 8 |
| Донецька | 7 | 8 | 15 |
| Дніпропетровська | 8 | 8 | 16 |
| Запорізька | 6 | 5 | 11 |
| Одеська | 6 | 8 | 14 |
| Миколаївська | 4 | 5 | 9 |
| Херсонська | 4 | 3 | 7 |
| Республіка Крим | 4 | 6 | 10 |

Ринок побутових меблів уперто вужчає. Торішній всеукраїнський "побутовий" виторг становив тільки три чверті позаторішнього, частка побутових меблів в загально меблевому продажу 2002 року сповзла до чверті, а зараз навряд чи досягає 20%.

Всю меблеву продукцію, що реалізується на вітчизняному ринку, фахівці умовно ділять на три цінові категорії: дешеву (до 1000 у.о. за комплект), середню (до 4000 у.о.) і дорогу (понад 5000 у.о.). До останньої категорії відносять і дуже дорогі (ексклюзивні) меблі. Споживчі переваги на думку експертів, розподіляються таким чином: 65-70% вітчизняних покупців купують дешеві меблі, 22-25% - продукцію середньої цінової категорії, 5% - дорогу і тільки 2-3% ексклюзивні меблі. При цьому споживчі переваги в кожній з груп мають свої особливості[30].

Торгівля меблями по каталогам на сьогодні себе не виправдовує. Але з розвитком ринку дана система продажу буде ставати більш популярною, особливо при невеликих об'ємах покупки .

Загальною тенденцією розвитку ринку меблів в цьому році буде напрямок на розвиток регіональних структур, де немає такої великої конкуренції, як в столиці. Передбачене збільшення об'єму продажу, за деякими оцінками, може скласти в загалі по ринку 10-15%. Серед побутових меблів за рівнем попиту будуть лідирувати кухонні гарнітури.

Передбачається, що з побутових меблів найбільшим попитом будуть користуватися меблі за цінами, які розташовані в “прикордонній мережі” між дешевою та середньою вартістю.

Загальні тенденції моди по всім сегментам ринку меблів, скоріше за все, залишаться стабільними, буде рости попит на меблі з натуральних матеріалів та “теплих” тонів .

За деякими даними, можливо посилення конкурентної боротьби в сегменті якісних офісних меблів вітчизняного виробництва.

В цілому, важливою перепоною підвищення продажу побутових меблів залишиться неможливість ефективного використання системи продажу в кредит.

Отже, ми бачимо, що за останні роки частка ринку вітчизняних меблів значно зросла. Українські виробники намагаються задовольнити потреби сучасних споживачів, але все ще є чому вчитися у наших іноземних конкурентів. Головним чином, це стосується дизайну, бо основною проблемою збуту є те, що переважна частка меблевих потужностей належить "старим" підприємствам, що ще не встигли перебудуватися на доволі прискіпливого, останнім часом, українського споживача.

Хотілося, щоб вітчизняний виробник виготовляв більш доступні за ціною меблі, тому що більшість українських споживачів мають доволі скромні прибутки, тобто їх попит не можна назвати платоспроможнім. Епоха надприбутків минула. Майбутнє обіцяє меблярам жорстку конкуренцію та зниження доходів. Виживуть лише кропіткі, працьовиті та кмітливі. Ємність ринку меблів оцінюється в 230-240 млн у. о. , але резерви існують. В Україні приблизно 18 млн домогосподарств, які експлуатують меблі куплені 15-30 років тому. Вони вже стали майже непридатними і їх потрібно замінювати. Та й кількість новоселів, яким, звичайно, потрібні меблі, з кожним роком зростає . Але торговці не розраховують на різке підвищення продажу меблів в найближчий час (це пояснюється тим, що продавців меблів з кожним роком стає більше і реалізація продукції у кожного з них зменшується).

В той же час в об’ємах продажу дорогих меблів переважає імпортний товар (90-95%). Хоча провідні українські виробники здатні випускати елітарні меблі, що по якості не поступаються дорогим європейським, важливо перш за все “ім’я”. Більш чим в два рази зріс продаж дорогих німецьких меблів, бо зростає попит на дорогі меблі. Приблизно на 20% зросли об’єми поставок меблів з Литви (безмитне ввезення продукції з цієї країни привертає увагу багатьох імпортерів).

Сьогодні продавці відмічають зменшення продажу меблів середньої цінової групи. Та частина населення, яка змогла покращити своє матеріальне становище і житлові умови в бурхливі 90-ті, меблі вже купила. Купувати нові їм ще рано. Для багатьох споживачів купувати меблі за 700-1500 дол розкіш. Вони віддають перевагу дешевим меблям. Слід відмітити, що зростає продаж дорогих меблів – забезпечені громадяни хочуть йти в ногу з модою. Структура продажу меблів різних цінових груп наведена в рисунку №1.1.

Сезон активного продажу меблів починається в кінці серпня і закінчується перед Новим роком. З Нового року і до кінця березня на ринку меблів – повне затишшя. В цей період окремі фірми всім складом йдуть у відпустку. Інші використовують “мертвий сезон” для навчання персоналу. А імпортери меблів повинні враховувати, що італійські та німецькі виробники відпочивають в липні.



-дешеві меблі (до 400 $) - 70%;

-середні за ціною (400-1500$)-25%;

-дорогі (від 1500$) - 5%;

#### Рис. №1.1 Структура продажу меблів різних цінових груп

За останні два роки відбувся значний зріст розвитку дрібних виробників, або як їх називають “гаражники”. Сьогодні по оцінкам експертів вони виготовляють до 40% меблів. Деякі крупні компанії зізнаються , що рівень продажу в них знижується, бо покупець масово “йде” до невеликих виробників. Постраждалі компанії вимагають “нанесення удару” по дрібним виробникам ахіллесова п’ята яких – невиконання норм і стандартів постановки виробів на виробництво. І, взагалі, удар можна було б нанести, добившись від влади введення ліцензування виробництва і продажу меблів, обов’язкової сертифікації. Але в багатьох крупних операторів є побоювання, що в першу чергу постраждають вони ж самі.

Зате для багатьох торговців вітчизняними меблями “гаражники” –вигідні постачальники продукції. В них в порівнянні з великими компаніями більш низькі ціни, більш вигідні умови постачання, вони уважно відносяться до вимог реалізаторів, бо власних каналів збуту не мають.

Невдоволені лише продавці , бо багато “гаражників” часто випускають меблі низької якості. Але й дана проблема вирішується легко. Продавці селекціонують товар, і недобросовісні виробники відсіюються. Другий недолік продукції “гаражників” – її безіменність. Але й це може бути перевагою для торговців, що бажають мати свою власну торгову марку і розкрутити її[27].

Продавці останнім часом намагалися експериментувати – “змішувати” меблі різних цінових груп в одному салоні. Результати виявилися негативними. Покупець не сприймає , наприклад, в салоні, що спеціалізується на продажу дорогого товару, дешеві меблі, і навпаки в “дешевому” салоні – дорогу продукцію.

Зате продаж меблів в “непрофільних магазинах”, наприклад в супермаркетах, які відвідують тисячі покупців, являється ефективним. Зразки, компактно розміщені на невеликих орендованих площах, стіл з каталогами, два продавці, що працюють позмінно, - ось і весь “мікросалон ”. По моїм спостереженням, продавці на таких точках завантажені більше чим їх колеги з меблевих салонів. Як правило, таким чином працюють дрібні виробники і підприємці , що працюють на єдиному податку.

В вихідні дні продаж зростає в 5-6 раз в порівнянні з іншими днями тижня. В минулому році в зв’язку з збільшенням конкуренції продовжувалося зниження цін на меблі. Одні компанії знизили ціни на 10-15% (наприклад, Білицька меблева фабрика). Другі начебто підвищили якість своїх меблів при збереженні ціни. А треті ( наприклад, ЗАТ”Коріна Рост”) – збільшили знижки.

Продавці відмічають, що останнім часом смаки і запити споживачі змінюються. Багато з них хочуть, щоб меблі були не лише довговічними і зручними, але й відрізнялися оригінальним дизайном, використанням модних оздоблювальних тканин, металевих ніжок і іншої сучасної фурнітури. На вибір меблів впливає й вік покупця. Так люди старші віддають перевагу класичним формам. Молоді – більш авангардний стиль : прямі лінії, оригінальні форми з елементами металу. Наприклад, дивани на металевих ніжках.

30 % купують меблі на ринках. Серед переваг ринку відзначу низьку ціну, можливість замовити потрібні розміри (магазини ще недавно працювали з стандартними меблями, хоча сьогодні досить активно освоюють і цей вид послуг).



* по каталогам (1%);
* фірмові салони (25%);
* меблеві магазини (20%);
* дилери (10%);
* прямі поставки від виробника (15%);
* ринок (30%);

###### Рис. №1.2 Канали збуту меблів

Ринок меблів в Україні стабільно розвивається, працює здорова конкуренція, співвідношення вітчизняних та імпортних виробників приблизно рівне (в різних сегментах ринку по-різному, а загалом врівноважене).

На сьогоднішній день розподіл на ринку меблевих товарів практично завершився, спостерігається найбільш висока насиченість пропозиції в столиці і значно нижча в регіонах розподіл ринку на сегменти у відповідності з основними товарними групами, кожний з сегментів ринку орієнтується на пропозицію повного асортименту.

**1.2 Проблеми ідентифікації, сертифікації та перспективи розвитку**

Кожний меблевий виріб повинен мати маркування, що наноситься з метою ідентифікації на міцно приклеєний до виробу паперовий ярлик типографським способом.

Допускається наносити маркування незмивною фарбою штемпелюванням, штампуванням, випалюванням, продавленням.

Маркування повинне бути чіткої і містити:

найменування міністерства (допускається в обґрунтованих випадках не включати);

найменування об'єднання (допускається в обґрунтованих випадках не включати);

найменування підприємства-виробника, його місцезнаходження (місто або умовна адреса) і товарний знак;

найменування виробу;

індекс державної реєстрації виробу;

артикул (при його наявності);

номер прейскуранта;

дату випуску (місяць, рік);

позначення справжнього стандарту;

штамп ВТК;

зображення державного Знака якості для виробів вищої категорії якості.

Маркування наносять*:*

на верхній лівий кут задньої стінки на виробах, призначених для розміщення в стіни;

на зворотний бік кришки — у столах;

на поверхню, невидиму при експлуатації — у виробах, що не мають задньої стінки або кришки[42].

Не допускається нанесення маркування на поверхню шухляд, переставних полиць і т.п. деталей і комплектуючих виробів, що можуть бути замінені.

На вироби побутових меблів поруч із ярликом варто додатково наносити незмивною фарбою або продавленням роздрібну ціну (висота цифр не менше 7 мм).

На усі меблеві вироби, що входять до складу набору, гарнітура, поруч із ярликом повинний бути нанесені умовний знак або номер, що вказує на приналежність виробу до набору, гарнітуру.

Корпусні збірні-розбірні меблі і комплекти універсально-збірної меблі, що поставляються в розібраному виді, повинні супроводжуватися інструкцією зі складання, схемою монтажуікомплектувальним документом.

На кожну деталь повинні бути нанесені номера деталі, вироби і набору (гарнітура). Номера деталей повинні відповідати номерам, зазначеним в інструкції зі складання, схемі монтажу і комплектувального документа.

Розміри ярликів, на які наноситься маркування меблів для суспільних приміщень, повинні бути не менше формату А7 за ГОСТ 9327-60. Оформлення ярликів допускається робити відповідно до порядку маркування побутових меблів.

У маркуванні дитячих столів для суспільних приміщень повинні бути зазначені: у чисельнику — підліткова група, у знаменнику — ріст дітей.

На зовнішній видимій поверхні по обидва боки дитячого столу повинна бути нанесене кольорове маркування у виді кола діаметром 25 мм або горизонтальної смуги шириною 20 мм наступних кольорів у залежності від підліткових груп за ДСТ 19301.1-73:

білого кольору — для столів групи А,

зеленого кольору — для столів групи Б,

блакитного кольору — » » » В,

жовтогарячого кольору— » » » Г,

жовтого кольору — » » » Д,

червоного кольору — » » » Ж.

До наборів, гарнітурів меблів повинна прикладатися інструкція з експлуатації і обслуговування меблів.

Меблі повинні бути упаковані:

при міжміських перевезеннях, транспортуванні з перевантаженням на інші види транспорту — у тару з ґофрованого картону, пакувальної тканини, синтетичних плівкових або інших матеріалів, дерев'яні обрешети, що відповідають вимогам нормативно-технічної документації і забезпечують збереження меблів від ушкоджень і забруднення;

при транспортуванні в райони Крайньої Півночі, важкодоступні райони і водяним транспортом — відповідно до вимог ГОСТ 15846-79.

Не допускається застосовувати для упакування бавовняні і лляні тканини.

Тара для упакування меблів повинна бути разової або багаторазовою.

Вологість деревини тари для упакування меблів не повинна перевищувати 22%.

За узгодженням із споживачем допускаються інші види упакування, що забезпечують схоронність виробів при транспортуванні.

При транспортуванні меблів автотранспортом на відстань не більш 100 км або в універсальних контейнерах меблі в зібраному виді за узгодженням із споживачем допускається не упаковувати за умови запобігання її від ушкоджень, забруднення й атмосферних осадів.

Для захисту мебліввід механічних ушкоджень у місцях доторкання меблі один з одним, із кузовом транспортного засобу, із тарою жорсткої конструкції і з пакувальними матеріалами застосовують допоміжні пакувальні засоби відповідно до вимог нормативно-технічної документації на ці засоби.

Уся знімна фурнітура меблів повинна бути упакована в заклеєні (захисні) пакет або коробку, покладена в один із шухляд або прикріплена до однієї з деталей меблів.

Двері і шухляди меблів для запобігання відкривання і висування при транспортуванні повинні бути закриті на замок або, при відсутності замків, закріплені засобами, що виключають ушкодження меблів.

Один із ключів від замкненого відділення повинний бути прикріплений до задньої стінки або інший невидимої при нормальній експлуатації поверхні меблів.

Упакування, транспортування і збереження скловиробів і дзеркал для меблів повинні відповідати вимогам ГОСТ 6799-80 і ГОСТ 15469-82.

На упакування меблів, у тому числі з деталями зі скла, а також на тару для деталей із скла, повинні бути нанесені транспортне маркірування і знаки, що мають значення: «Обережно, тендітне», «Верх, не кантувати», «Боїться вогкості» за ГОСТ 14192-77.

При транспортуванні меблів у прямому залізничному сполученні по вагонними відправленнями допускається наносити основні і додаткові написи не на усіх вантажних місцях, але не менше чим на чотирьох.

Меблі повинні транспортуватися усіма видами транспорту в критих транспортних засобах, а також в універсальних контейнерах.

У межах одного населеного пункту меблі в зібраному виді допускається перевозити відкритим автотранспортом за умови запобігання її від ушкодження, забруднення й атмосферних осадів.

Транспортування повинно здійснюватися відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на кожному виді транспорту.

Меблеві товари повинні зберігатися в критих опалювальних приміщеннях при температурі не нижче +2°С і відносної вологості повітря від 45 до 70%.

Останнім часом спостерігається контрабандне ввезення меблів з ДСП в Україну. Це робиться шляхом декларування меблів як стружкових плит, бо їх митна вартість нижча і ставки мита менше майже вдвоє. Готові меблі розбираються на складові частини і ввозяться як плити. Тому при переміщенні через митний кордон України ДСП, інспектору митниці слід звернути на даний товар. По-перше, на справжніх плитах не повинно бути слідів від кріплення (отвори з різьбами для шурупів). Друге, якщо ДСП покривають оздоблювальним матеріалом, то його ніколи не будуть наносити на бокову поверхню, бо невідомо як дану плиту будуть потім розрізати. В елементах меблів, які ввозяться під виглядом ДСП можливе оздоблення бокової поверхні. Третє, на кожній стружковій плиті повинно бути нанесене маркування, яке відрізняється від меблевого.

В Україні сертифікація меблів не обов'язкова, але багато виробників проходять її добровільно, бо експортувати продукцію можна тільки маючи сертифікат, його наявність краще будь-яких рекламних заяв говорить про якість та надійність меблів. Потенційним покупцям я б не радив купувати меблі, якщо на них нема сертифіката відповідності. Доречі, багато магазинів вже вимагають від своїх постачальників сертифікати на продукцію.

Для того, щоб одержати жаданий сертифікат про відповідність, необхідно пройти процес сертифікації.

Якщо сертифікацію проходить система якості, то вона повинна бути попередньо створена на підприємстві. В принципі підприємство може створити систему якості самостійно, не залучаючи консультантів. Однак якщо підприємство не має досвіду в такій діяльності, то корисно буде запросити фахівця вже на цьому етапі, що дозволить у майбутньому скоротити кількість сертифікаційних аудитів. У принципі швидше за все вартість проектів по обох сценаріях буде приблизно однакова[43].

Далі за допомогою зовнішнього аудита якості підприємство повинно впевнитися, що створена система якості відповідає вимогам ІСО 9000 і, якщо це відбулося, то вона одержує відповідний сертифікат. Звичайно, з першого разу пройти аудит не вдається, тому що в його ході виявляються недоліки системи якості. На їхнє усунення виділяється якийсь час, після якого аудит повторюється. Такий процес вважається нормальним і закладається в проект сертифікації. Проект сертифікації є плодом спільної діяльності реєстратора (спеціалізованої компанії, що має право проводити сертифікацію) і компанії-претендента. Звичайно, з 3-4 спроби сертифікація проходить.

Далі підприємство зобов'язане підтримувати систему якості в актуальному стані, що означає відстеження всіх змін, що відбуваються у виробничих процесах у документації і процедурах системи якості. Для підтвердження відповідності системи якості передбачені процедури періодичного аудита системи якості, в результаті яких сертифікація може бути або підтверджена, або припинена, або анульована. Вартість сертифікації системи якості складається з:

1. вартість створення системи якості
2. вартість послуг по аудиті і фіксованій платі за сертифікацію
3. вартість підтримки системи якості в актуальному стані і вартість періодичного аудита.

Як випливає з вищесказаного, вартість сертифікації складається з трьох складових. Ясно що оцінити розмір першого компонента вартості дуже важко - тут все залежить від "занедбаності" підприємства. Взагалі кажучи, сюди може входить і вартість, скажемо програмного забезпечення для підтримки документообігу системи якості і вартість системи управління ресурсами підприємства ( насамперед складами, виробництвом і продажем). Відповідно, розмір витрат лежить у межах від декількох тисяч до декількох мільйонів доларів[46].

На щастя, стандарт не вимагає якихось обов'язкових придбань, що можуть призвести до істотних витрат підприємства, тому в загальному це не становить істотних перешкод для підприємств.

Другий етап - це власне сертифікація. Як показує досвід, її вартість лежить у межах 20 -50 тисяч доларів, і залежить від декількох факторів. Насамперед - наскільки підприємство в стані саме підготуватися до сертифікації, і відповідно, скільки разів прийдеться повторювати аудит. Деякий вплив мають розміри підприємства і складність виробничих і технологічних процесів, також і розцінки реєстратора.

Також на підтримку системи якості потрібно планувати не менш декількох тисяч доларів у рік.

Ясно, що підприємство є сенс викладати гроші за сертифікацію тільки в тому випадку, якщо воно при цьому одержить певні переваги. Чому ж сертифікація стала дуже популярна, у тому числі й в Україні ? Усе зрозуміти досить просто. Яким українським компаніям важливо побудувати систему управління якості? Умовно їх можна розділити на дві основні групи:

1) ті, в яких домінують внутрішні стимули до побудови системи управління якістю;

2) ті, хто орієнтується на зовнішні фактори.

До першої групи відносяться:

а) виробники меблів, що прагнуть підвищити свою ефективність і зберегти рівень якості продукції при мінімізації витрат;

б) виробники-лідери, що підвищують якість продукції при заданому рівні витрат;

До другої групи належать виробники меблів , що:

а) прагнуть залучити інвестиції;

б) готуються до часткового чи повного продажу.

Практично всю продукцію, яка поставляється з України на експорт, також бажано сертифікувати, інакше покупець змушений буде проводити дорогі процеси вхідного контролю партій продукції (щоб мати право самому на сертифікацію), що природно, позначиться на ціні (як говорять, сертифіковану продукцію можна продати в середньому раза в 2 дорожче, ніж несертифіковану), а іноді, якщо покупець не хоче возитися з вхідним контролем, то взагалі може стати перешкодою для підписання контракту.

**1.3 Основні задачі та принципи митної служби**

Україна як суверенна держава самостійно створює власну митну систему і здійснює митну справу. Митна справа є складовою частиною зовнішньоекономічної діяльності країни.

Складні та відповідальні завдання по забезпеченню економічних інтересів України покладені на митні органи України.

25 червня 1991 року Верховна Рада України прийняла Закон "Про митну справу в Україні", в якому проголосила, що Україна "...як суверенна держава самостійно створює власну митну систему і здійснює митну справу."

12 грудня 1991 року Верховна Рада України прийняла Постанову про створення Державного митного комітету України як центрального митного органу України. Того ж дня парламент нашої держави затверджує перший в Україні Митний кодекс.

29 листопада 1996 року Президентом України видано Указ про створення на базі колишнього Державного митного комітету України і його органів Державної митної служби України. Рішення Президента створило реальні умови для здійснення поглибленої структурної перебудови і реформування митної системи, зміцнення її управлінських важелів, підвищення рівня організаторської роботи. Є всі підстави констатувати, що прийняття цього документа є підсумком першого етапу формування митної системи нашої держави та її вихід на якісно новий, вищий рівень.

Фінансова політика Державної митної служби спрямована на забезпечення повноти справляння податків і зборів при здійсненні експортно-імпортних операцій та їх своєчасне перерахування до державного бюджету, а також на раціональний та обґрунтований підхід до використання державних коштів, що асигнуються на утримання та розбудову системи.

Пріоритетним напрямом діяльності митних органів України є стягнення і спрямування у повному обсязі до Державного бюджету митних платежів.

Забезпечення повноти справляння податків та зборів при здійсненні суб'єктами господарської діяльності експортно-імпортних операцій, своєчасне, і в повному обсязі перерахування до Державного бюджету одержаних митницями коштів, раціональний та обґрунтований підхід до використання державних асигнувань на утримання і розбудову системи[21].

З метою забезпечення повноти надходжень митних платежів було змінено систему розрахунків між митними установами та учасниками зовнішньоекономічної діяльності.

Для ефективнішого функціонування системи впроваджено централізований механізм розрахунків, який прискорив рух коштів до бюджету від 3О днів до 1-го дня. На цю ж систему було переведено розрахунки ПДВ та акцизного збору.

Впровадження централізованої системи розрахунків по митних платежах дало змогу митниці здійснювати жорсткий контроль їх проходження на всіх етапах, максимально прискорити їх перерахування до бюджету. Впроваджена єдина схема справляння платежів, відповідно до якої:

• учасник зовнішньоекономічної діяльності здійснює на рахунок митної установи передплату за митне оформлення;

• протягом одного банківського дня після оформлення митної декларації митниця перераховує отримані платежі на транзитний рахунок Служби в Національному банку і вже на наступний день кошти надходять до бюджету.

Неабиякий ефект у впровадженні надійного контролю за проходженнями митних платежів дало створення єдиної системи банківського обслуговування установ та організацій митної служби Акціонерним поштово-пенсійним банком «Аваль».

Це забезпечило контроль за проходженням митних платежів, повноту надходження коштів до Державного бюджету та стабільну роботу українських митниць. За умовами співробітництва між Державною митною службою і банком «Аваль» протягом 1996-1997 рр. в митних установах створено і функціонує 144 без балансових відділень банку та приписних кас. Банк відкрив понад 2000 нових робочих місць, створив єдину систему технічного забезпечення та комп'ютерного зв'язку між всіма митними установами.

За підсумками першого етапу виконання банком «Аваль» вимог тендеру вперше серед держав -учасниць СНД вдалося створити галузевий банк для забезпечення діяльності і потреб Державної митної служби. Завдяки цьому ми отримали реальну можливість оперативно слідкувати за одержанням і подальшим проходженням митних платежів в усіх митних установах, отримувати щоденний консолідований баланс обігу грошових коштів, що забезпечує надійний контроль і управління цими платежами.

Завдяки створенню єдиної системи банківського обслуговування стало можливим і запровадження фінансових гарантій при митному оформленні транзитних вантажів, що значно спростило контроль за їх проходженням по території України.

Пріоритетне значення в практичній діяльності митної служби надається митно-тарифному регулюванню. Воно базується на постійному аналізі зовнішньоекономічної діяльності України і спрямовано на сприяння розвитку торговельних стосунків з іншими країнами, досягнення позитивного сальдо в зовнішньоторговельному балансі держави, підтримання власного товаровиробника та захист внутрішнього товарного ринку[48].

Для розгляду пропозицій щодо зміни ставок ввізного мита в Україні ефективно діє міжвідомча Митно-тарифна рада України, до якої входять представники Кабінету Міністрів, Міністерства економіки, Держмитслужби, Міністерства фінансів, Міністерства закордонних справ, Міністерства юстиції, галузевих міністерств. Робочим органом ради є Державна митна служба України. За участю Митно-тарифної ради опрацьована оптимальна система підготовки та прийняття рішень про зміну ставок ввізного мита за такою схемою: пропозиція підприємства-виробника продукції **⇒** вивчення і аналіз цієї пропозиції у галузевому міністерстві **⇒**подання матеріалів до Митно-тарифної ради України та прийняття нею рішення щодо доцільності зміни тарифних ставок ⇒ підготовка проекту постанови Уряду України.

Здійснення заходів щодо підвищення тарифів на ввезення готової продукції, поряд із зменшенням ввізних ставок на сировину та комплектуючі вироби, поза сумнівом, стимулює інвесторів та підприємців до збільшення потенціалу підприємств і створення нових робочих місць.

З посиленням митного контролю за здійсненням експортно-імпортних операцій з боку частини суб'єктів зовнішньоекономічної діяльності (ЗЕД) і приватних осіб значно поширилось використання таких методів ухилення від сплати податків, як декларування товарів не за своїм найменуванням та заниження їх митної вартості. Зрештою, згадані методи ухилення від сплати податків є традиційними практично для всіх країн світу. Так, за даними деяких митних служб Європи і країн СНД до 80% усіх порушень митного законодавства і конфліктних ситуацій з перевізниками вантажів при здійсненні митного оформлення виникають саме при визначенні митної вартості товарів та їх кодуванні.

В 1997 році в структурі митниць створено спеціальні підрозділи - відділи тарифів та митної вартості. На них покладено здійснення контролю за застосуванням ставок Єдиного митного тарифу України залежно від умов здійснення зовнішньоекономічних операцій та класифікації товарів, а також за визначенням митної вартості товарів. Це сприяло деякому покращенню роботи по справлянню митних платежів у повному обсязі. Боротьба з контрабандою і порушеннями митних правил є одним з пріоритетних напрямів діяльності митної служби. І ведеться вона у взаємодії з правоохоронними органами. Про значення, яке надається керівництвом Служби справі боротьби зі злочинністю свідчить хоча б той факт, що близько 10 відсотків працівників митних органів працюють виключно на цьому напрямку, а до здійснення деяких заходів по боротьбі з контрабандою залучається більше половини особового складу митниць[21].

Аналіз порушених кримінальних справ і одержана митницями інформація дають підстави констатувати - злочинні елементи, які спеціалізуються на протиправних зовнішньоекономічних операціях, останнім часом змінюють методи своєї діяльності. В першу чергу, вони намагаються використовувати можливості протиправних транзитних перевезень, здійснюють незаконні операції з давальницькою сировиною, ухиляються від сплати податків.

Аналізуючи ситуацію з правопорушеннями митного законодавства експерти Служби приходять до висновку, що в умовах розвитку ринкової економіки та стрімкого зростання зовнішньоекономічних зв'язків держави питання боротьби з контрабандою вже вийшли за межі кримінальних та адміністративних категорій, а стали, по суті справи, одним із стрижньових завдань захисту економічних інтересів України. Контрабандні операції, інші зухвалі порушення митного законодавства досягли сьогодні таких обсягів, що почали негативно впливати на ситуацію на внутрішньому ринку.

**ІІ. Формування споживних властивостей меблів в технологічних процесах їх виготовлення**

**2.1 Сировина, яка використовується у виробництві меблів**

Древинно - стружкова плита матеріал знайомий всім. Досить поглянути на будь-який предмет меблів в квартирі (офісі) і в 99 випадків з ста меблі на яких зупиниться погляд буде виготовлена з ДСП. Здавалось ми знаємо про неї все (клеєні стружки, що може бути простіше), однак за простотою скривається неймовірне різноманіття даного матеріалу і способів його оздоблення.

За останнє десятиліття у всіх промислово розвинутих країнах спостерігається швидкий розвиток виробництва ДСП. Значна частка цих матеріалів використовується в меблевій промисловості, що пояснюється багатьма причинами. ДСП мають порівняно високі механічні властивості, вони дуже економічні у виробництві, що до того ж легко піддається механізації й автоматизації. При налагодженому виробництві, коли здійснений автоматичний контроль усіх технологічних операцій і якості вихідних компонентів, ДСП мають більш стабільні властивості, чим деревина. Отже, вони легше піддаються стандартизації і більш придатні для масового виробництва меблів.

ДСП можна виготовляти з заданою об’ємною вагою, їм можна надавати задану форму, зробити стійкими до загнивання і більш вогнестійкими, їм можна надати багато інших якостей, які відсутні в натуральній деревині. ДСП володіють великим опором до короблення при сушінні і зволоженні, добре склеюються по краям, легко піддаються механічній обробці. Її можна фарбувати в будь-які кольори чи облицьовувати сучасними декоративними матеріалами. Нажаль ДСП не зовсім задовольняють показники опору висмикуванню шурупів та цвяхів[24].

Слід відзначити, що міцність і твердість ДСП можна змінювати у відомих межах, змінюючи властивості вихідних компонентів і їхній ваговий вміст у матеріалі, а також шляхом зміни технологічного режиму виготовлення. Крім того, пресованій деревині можна надати анізотропну структуру за допомогою примусової орієнтації волокон деревинного наповнювача при виготовленні плит. Регульовану анізотропію механічних властивостей ДСП можно використовувати при виготовленні таких елементів меблів, де бажано мати підвищені показники жорскості чи твердості тільки в одному напрямку (наприклад, полиці корпусних меблів, що вільно обертаються на полицетримачі). Особливо широко застосовуються ДСП для універсальних збірних корпусних меблів з уніфікованих стандартних елементів, з'єднаних між собою металевими стяжками чи якими-небудь іншими кріпленими елементами.

Промисловість виготовляє наступні ДСП плоского пресування (див.табл.№ 2.1 ).

***Таблиця № 2.1***

*Характеристика ДСП, що випускає промисловість України*

|  |  |
| --- | --- |
| Формат, мм | 2750 х 1830, 2440 х 1830, 3060 х 1220, 3060 х 610 |
| Товщина, мм | 8.0, 10.0, 12.0, 16.0, 18.0, 25.0, 26.0 |
| Допуск по товщині | +/- 0,2 мм |
| Сорт ДСП (якість поверхні) | 1, 2 |
| Кількість шарів | Трьохшарова структура |
| Шерохуватість | Не більше 32 мк |
| Водостійкість | Звичайна,підвищена |
| Вологість | 5-6% |

В залежності від наявних дефектів ДСП поділяють на 1 та 2 сорти.

***Таблиця №2.2***

*Сорти ДСП*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Дефект ДСП | Сорт | |
|  | 1 | 2 |
| 1 | 2 | 3 |
| Заглибини чи царапини на поверхні | не допускаються | допускаються заглибини d ≤ 20 мм, 2 шт/м2, глибиною до 0,3 мм чи подряпини довжиною до 200 мм 2 шт/м2 |
| Парафінові і масляні плями | не допускаються | 2 шт/м2 площиною не більше 1 см2 |
| Пилесмоляні плями | не допускаються | ≤ 2% поверхні плити |
| Сколи кромок | не допускаються (одиничні глибиною ≤ 3 мм протяжністю по кромці ≤ 15 мм не враховуються) | допускаються в межах відхилень по довжині (ширині) плити |
| Вифарбовування кутів | не допускаються (довжиною по кромці ≤ 3 мм не враховуються) | допускаються в межах відхилень по довжині (ширині) плити |
| Дефекти шліфування | не допускаються | допускаються площиною ≤ 10% площини плити |
| Окремі включення частин кори на плиті розміром, мм, ≤ | 3 | 10 |
| Окремі включення крупної стружки: | 5 шт/м2 плити розміром 10-15 мм | 5 шт/м2 плити розміром 16-35 мм |

***Таблиця №2.3***

*Вага плити ДСП(кг) в залежності від розмірів*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| товщина, | | формат, мм | | | | | | | | |
| Мм | | 2440х1830 | 2750х1830 | | 3060х1830 | | 3060х1220 | | 3060х610 | |
| 8 | | 26,0 | 29,4 | | 32,7 | | 21,8 | | 10,9 | |
| 10 | | 32,6 | | | 36,7 | | 40,8 | | 27,2 | | 13,6 | |
| 12 | | 39,1 | | | 44,0 | | 49,0 | | 32,7 | | 16,3 | |
| 16 | | 52,1 | | | 58,7 | | 65,3 | | 43,5 | | 21,8 | |
| 18 | | 58,6 | | | 66,0 | | 73,5 | | 49,0 | | 24,5 | |
| 26 | | 84,6 | | | 95,4 | | 106,1 | | 70,8 | | 35,4 | |

Розглянемо класифікацію і види плит на прикладі їх маркування: **П - А, 1, М, Ш, Е1, 2750х1830х16, ГОСТ 10632 - 89**.

Перша позиція (в мойому випадку: П - А) - марка ДСП. Існуючі в Україні стандарти виділяють дві марки ДСП: П - А та П - Б. Дані марки відрізняються своїми фізико - механічними характеристиками.

Марка П - А більш високої якості і в порівнянні з маркою П - Б має кращі показники міцності на прогин та розтяжіння і більш низькі показники по відсотку розбухання, покоробленості та нерівності поверхні.

Друга позиція (в моєму випадку: 1) - сорт ДСП. Розрізняють плити 1 сорту, 2 сорту, а також несортні плити, що використовуються, як правило, в будівельних цілях. Основна різниця між 1 та 2 сортом наведені в табл. №2.3.

Третя позиція (в моєму випадку: М) - вид зовнішнього шару ДСП. По типу зовнішнього шару розрізняють плити з дрібно структурною поверхнею (М), звичайною поверхнею та плити з зовнішнім шаром з крупної стружки. Останні використовуються тільки для будівельних цілей і під оздоблення натуральним шпоном.

Четверта позиція (в моєму випадку: Ш) - обробка поверхні Плити бувають шліфовані (Ш) і нешліфовані.

П’ята позиція (в моєму випадку: Е1) - клас емісії формальдегіду в Клас емісії показує допустимий ГОСТ 10632 - 89 вміст вільного формальдегіду в 100 грамах абсолютно сухої плити.

Існує два класи емісії: Е1 (до 10 мг), Е2 (10 - 30 мг). Виготовлення плити з великим вмістом формальдегіду недопустимо.

Шоста позиція (в моєму випадку: 2750х1830х16) - розміри ДСП в мм.

Соьма позиція (в моєму випадку: ГОСТ 10632 - 89) - номер ГОСТу на ДСП. Для оздоблення паперово - смоляними плівками (ламінування і каширування) використовують шліфовану ДСП марки П - А, першого (рідше - другого) сорту з дрібноструктурною поверхнею і емісіею формальдегіду Е - 1 (гірше Е - 2).Для виробництва дитячих меблів повинні використовуватися тільки плити класу Е - 1.



Продовжуючи тему класифікації ДСП, слід згадати про наступні додаткові властивості, які можуть надаватися плитам:



Водостійкість. Плити бувають звичайної і підвищеної (буква "В" в маркуванні) водостійкості. В більшості випадків використовують плити з звичайною водостійкістю.

Плити підвищеної водостійкості бажано використовувати для виготовлення меблів для кухонь, для ванних кімнат, а також спеціальних будівельних цілей.

При виготовленні водостійкої ДСПперед пресуванням в стружкову масу вводять спеціальну парафінову емульсію чи розплавлений парафін.

Показником водостійкості являється розбухання по товщині (за 24 години, верхня межа):

звичайна , марка П - А - 22 %,



звичайна ДСП марка П - Б - 33 %, водостійка ДСП- не більше 15%.

Вогнестійкість. Для надання ДСП вогнестійкості в її склад вводять спеціальні речовини - антіпірени. Сьогодні в Україні спеціалізоване виробництво вогнестійких плит відсутнє[40].

Фізичні властивості ДСП характеризуються наступними показниками. Водопоглинанняпроходить швидше, чим водопоглинання натуральної деревини. Так, поглинання 100% вологи натуральною деревиною в середньому проходить за 6 діб, а ДСП з об'ємною вагою 0,7 — за 28 діб.

Набряканняпо товщині, довжині і ширині плити залежить від способу пресування. Плити плоского пресування набухають в основному по товщині; набрякання по довжині в 10—20 разів менше.

Формозмінюваністьпід впливом вологості повітря коливається в досить широких межах в залежності маси стружки і ступеня пресування. Плити з грубих стружок (з об'ємною вагою 600 *кг/м3* ) розбухають значно швидше і нерівномірно, даючи помітне короблення поверхні. Плити високоякісні об'ємною вагою > 500 до 700 *кг/м3* практично не коробляться.

Механічні властивості ДСП . Міцність плит на згинання і розтягування залежить від виду використовуваної стружки. Межа міцності трьохшарових плит на згинання при об'ємній вазі 700 *кг/м3* більш ніж у 2 рази вище за даний показник для одношарових плит з грубої стружки.

Міцність на розтягування поперек плити характеризує внутрішній зв'язок між стружками. Для напівважких плит з об'ємною вагою 450—750 *кг/м3* межа міцності на розтягування по товщині плити складає від 4 до 9 *кгс/см*2, межа міцності на стиск у площині плити при тій же об'ємній вазі коливається від 60 до 140 *кгс/см2.* Межа міцності на зріз перпендикулярно площині плити дорівнює приблизно 150- 200 *кгс/см2.* Воно більш ніж у 10 разів вище в порівнянні з міцністю на зріз паралельно площині плити. Опір напівважких ДСП ударному згинанню лежить в межах від 4 до 14 *кгс/см3.* Опір висмикуванню цвяхів, забитих у товщину плити (по ребру), знаходиться приблизно в межах від 3 до 17 *кгс/см3,* а перпендикулярно площині плити від 8 до 30 *кгс/см2.* Опір висмикуванню шурупів в значному ступені залежить від щільності плити і коливається в широких межах[29].

Без спеціальної обробки стружок плити з них не цілком біостійкі. Поверхня стружки, з якої пресуються плити, покривається тонкою плівкою синтетичної смоли, що підвищує біостійкість стружки, але не виключає можливості ураження грибками.

Аналогічно плівка смоли, що обволочує стружку, перешкоджає возгоранню ДСП, особливо у випадку використання формальдегідних смол, тому ДСП являються більш вогнестійкими в порівнянні з натуральною деревиною. Під дією вогню ДСП загораються, але вже через кілька хвилин після видалення полум'я загасають, а потім досить швидко припиняється і тління. Тому ДСП можна можна розглядати як важкогорючий матеріал.

Зберігають ДСП на піддонах чи в штабелях висотою до 4.5м, в закритих приміщеннях, горизонтальна укладка, пакети повинні бути розділені брусками-прокладками товщиною і шириною не менше 80 мм і довжиною не менше ширини плити.

**2.2 Моделювання, конструювання та проектування як фактор якості меблевих товарів**

Важливим етапом в організації виробництва меблів являється моделювання, конструювання та проектування, що гарантує їх високу якість. Якість виробів, їх експлутаційна надійність і довговчність закладаються при моделюванні, конструюванні та проектуванні.

На різноманітних етапах проектування вирішується ряд складних питань : зовнішні форми в поєднанні з сучасним інтер’єром, конструктивність, технологічність, мінімальні матеріало- і трудоємкість, надійність, довговічність, зручність користування, ефективність та багато інших показників, що доповнюють один одного. Нова конструкція виробу повинна бути кращою, сучаснішою за своїх попередників, надійнішою, дешевшою і економічнішою в виробництві. Вона повинна забезпечувати експлуатаційні і естетичні вимоги до виробу[28].

Сучасні вироби, гарнітури і набори меблів – плоди спільної праці конструкторів, технологів, робітників.

Успіхи даної співпраці залежать в основному від її організації, від того, як взаємодіють численні ланки творчого колективу.

Розробка технічної документації на меблеві вироби на всіх етапах, в тому числі на виготовлення експериментальних зразків, повинна проводитися без відхилень від технічних вимог і стандартів. При цьому повинні бути вивчені аналогічні вітчизняні і зарубіжні вироби як по літературним даним, так і по зразкам; перевірені надійність, довговічність та інші якісні показники нових зразків; максимально використані напівфабрикати, матеріали, покупні деталі, уніфіковані деталі та технологічна оснащеність.

Як наслідок, щоб проектувати меблеві вироби на рівні кращих зразків, розробники повинні врахувати новітні науково-технічні досягнення в області проектування і виробництва меблів.

При проектуванні, конструюванні та моделюванні меблів передбачається ряд стадій, чи етапів, на кожному з яких вирішується певне коло задач. Існує п’ять стадій проектування, конструювання та моделювання меблів.

Стадія №1 *“Технічне завдання”.* На даній стадії виконують розробку технічного завдання, узгодження та затвердження завдання.

Стадія №2 *“Технічна пропозиція”.* Вона включає підбір матеріалів, розробку технічної пропозиції по результатам аналізу технічного завдання з присвоєнням документам літери П, розгляд та затвердження технічної пропозиції.

Стадія №3 *“Ескізний проект”.* Заключається в розробці ескізного проекту з присвоєнням документам літери Е, виготовлення та випробування макетів, розгляд та затвердження ескізного проекту.

Стадія №4 *“Технічний проект”.* На даній стадії розробляють технічний проект з присвоєнням документам літери Т, виготовлення та випробування макетів, розгляд та затвердження технічного проекту.

Стадія №5 *“Розробка робочої докуметації”* складається з трьох етапів.

Перший етап - розробка робочої докуметації дослідного зразка. Він охоплює розробку конструкторських документів, призначених для виготовлення і випробування дослідного зразка, виготовлення та заводські випробування дослідного зразка, коректування конструкторських документів по результатам виготовлення і заводським випробуванням дослідного зразка з присвоєнням конструкторським документам літери О. Повторне коригування конструкторських документів по результатам повторних випробувань з присвоєнням відповідно літери О1, О2, О3 і т.д.

Другий етап - розробка робочої докуметації установочної серії. Даний етап охоплює виготовлення і випробування установочної серії, а також корегування конструкторських документів по результаттам виготовлення, випробування і оснащення технологічного процесу ведучих складових частин установочної серії з присвоєнням конструкторським документам літери А.

Третій етап - розробка робочої докуметації серійного чи масового виробництва. Охоплює виготовлення та випробування головної (контрольної) серії, коректування конструкторських документів по результатам виготовлення і випробування контрольної серії з присвоєнням літери Б конструкторським документам, відібраним та перевіреним в виробництві виготовленням виробів по зафіксованому та повністю оснащеному технологічному процесу.

Основні етапи та методи проектування меблів наведені в рис. № 2.1.

Конструкторські документи при виготовленні макетів розробляють для перевірки принципів роботи виробу чи його складових частин на стадії ескізного проекту; перевірки основних конструктивних рішень розроблюваного виробу чи його складових частин на стадії технічного проекту; попередньої перевірки доцільності зміни окремих складових частин виготовлюваного виробу до внесення цих змін в робочі конструкторські документи дослідного зразка[38].

Конструкторським документам для індивідуального виробництва, призначеним для разового виготовлення одного чи кількох виробів, присвоюють літеру І.

Розробці індивідуальної конструкторської документації індивідуального виробництва може передувати виконання окремих стадій розробки (технічне завдання. технічна пропозиція, ескізний проект і т. д.) і відповідні етапи робіт згадані вище.

Технічне завдання встановлює основне призначення, технічні і тактико-технічні характеристики, показники якості і техніко-економічні вимоги, що пред'являють до розроблюваних виробів, виконання необхідних стадій розробки конструкторської документації та її склад, а також спеціальні вимоги до виробів.

Етап

**Промисловий зразок, оброблені та перевірені конструкторські документи**

**Статичні випробуван ня та випробуван ня на надійність**

Аналіз результатів, статична обробка

Зразки для випробувань

**Випробуван ня, коригування конструктор ської документації**

Креслення, дослідний зразок

Зображення в графіці, кольорі в натуральних матеріалах

Технічне конструювання

Конструкція матеріал, технологія

Робоче проектуван ня

Технічний проект, модель

Зображення в графіці, кольорі в умовних та натуральних матеріалах

Художнє конструювання

Форма,конструкція,матеріал, технологія

Художньо-конструктивне проектуван ня

Ескізний проект, макет

Зображення в графіці, кольорі в умовних матеріалах

Художнє конструювання

Форма, конструкція, матеріал, технологія

Художньо-конструктивний пошук

Технічне завдання на проектування

Зображення в графіці, оцінка фактів

Збір та аналіз інформації

Людина, функція, середовище

Досліджен

ня

Результат

Засіб

Метод

Об’єкт

***Рис. № 2.1*** *Основні етапи та методи проектування меблевих виробів*

Технічне завдання встановлює основне призначення, технічні і тактико-технічні характеристики, показники якості і техніко-економічні вимоги, що пред'являють до розроблюваних виробів, виконання необхідних стадій розробки конструкторської документації та її склад, а також спеціальні вимоги до виробів.

Технічна пророзиція це сукупність конструкторських документів, які повинні містити технічні та техніко-єкономічні обгрунтування доцільності розробки документації виробу на основі аналізу особливостей розроблюваного та існуючих виробів, а також патентних матеріалів.

Технічна пропозиція після узгодження та затвердження в установленому порядку являється основою для розробки ескізного (технічного) проекту.

Ескізний проект – сукупність конструкторських документів, які повинні містити принципові конструктивні рішення, що дає загальне уявлення побудову та принцип роботи виробу, а також данні, що визначають призначення, основні параметри і габаритні розміри розроблюваного виробу.

Ескізний проект після узгодження в установленому порядку слугує основою для розробки технічного проекту чи робочої конструкторської документації.

Технічний проект – сукупність конструкторських документів. які повинні містити заключні технічні рішення, що дають можливість мати повне уявлення про будову розроблюваного виробу, вихідні дані для розробки технічної документації[31].

Технічний проект слугує після узгодження та затвердження в установленому порядку основою для розробки робочої конструкторської документації.

До останнього часу конструкції меблів були дуже прості у виготовленні, їхні основні елементи були неодноразово перевірені в експлуатації, а тому не вимагали яких-небудь додаткових досліджень. Матеріали, що застосовувалися для виготовлення меблів (дуб, береза, бук, клен і ясен), мають підвищені показники міцності та твердості і забезпечують достатні запаси міцності і жорсткості виробів.

Традиційні типи стародавніх громіздких меблів уже не задовольняють потреби сучасного життя. З'явилася необхідність змінювати призначення деяких типів меблів. Великим попитом у населення стали користуватися універсальні збірні меблі, що поєднують у собі розсувні елементи для збереження білизни, одягу і постільних приналежностей, а також комбіновані меблі, що поєднують меблі різного призначення. Стала широко застосовуватися вбудована, багатосекційні, підвісні і меблі, що трансформуються.

Розвиток промисловості по виробництву ДСП значно розширило можливості технології виготовлення меблів і поліпшення її зовнішньої обробки.

Вимоги гігієни зводяться до того, щоб створити максимальні зручності споживачу для щоденного догляду за виробами. I тому сучасні меблі виготовляють із гладкою полірованою поверхнею без заглиблень, зазорів і виступів. Меблі з різьбленням і іншими опуклими прикрасами, чим в основному відрізняються старі меблі, сьогодні перестали випускати.

Техніко-економічні вимоги до сучасних меблів зводяться до того, щоб її конструкція дозволяла застосовувати поточні, промислові методи виготовлення; основні вузли й елементи меблів повинні задовольняти умовам взаємозамінності.

Однією з найважливіших вимог до сучасних меблів являється забезпечення мінімальної собівартості виробів і найменших витрат на організацію і налагодження масового виробництва. Конструкції меблів, її деталей і елементів повинні бути найбільш простими. Необхідно передбачати всі можливості застосування деревини малоцінних недефіцитних порід і інших дешевих деревних матеріалів[31].

Велика різноманітнісь виробів меблевої промисловості, застосування нових матеріалів для їхнього виготовлення вимагають по новому підходити до питанням проектування меблів. Вироби не повинні бути занадто важкими і громіздкими, тому що в противному випадку різко зростуть витрати на виробництво. У той же час занадто полегшені вироби можуть бути дуже незручними при користуванні, тому що будуть переміщуватися при легкому дотику. Застосування занадто тонких перегородок може призвести до того, що твердість виробів виявиться недостатньою, у результаті чого з'являться великі деформації, надмірні прогинання полиць, великі перекоси кутових з’єднань, що істотно знизить художньо-естетичні й утилитарні якості меблів.

Таким чином, у самому процесі діалектичного розвитку виробництва меблів питання міцності і твердості виробів стало висуватися на перший план, тому що вибір оптимальних розмірів вузлів та елементів меблів і найбільш раціональних конструктивних і силових схем може бути зроблений, мабуть, на основі математичних розрахунків, що базуються на сучасних методах будівельної механіки. Тільки цим можна пояснити підвищений інтерес до досліджень міцності і деформації меблів, що спостерігається в багатьох країнах з розвиненою меблевою промисловістю.

**2.3 Технологічний процес створення меблів**

Сировиною для виготовлення ДСП слугує деревина для технологічних потреб, а також відходи від обробки деревини: стружки, зрізки, обривки шпона.

Стружку, заготовлену на спеціальних стружкових верстатах, сортують по розмірам на вібраційних ситах : пил та занадто мілку направляють в котельню для спалювання, крупну – на повторне подрібнення, а відсортовані стружки – в сушилку. В сушилці стружку висушують до вологості 4-6%, після чого вона направляється в бункер-накоплювач з вагами-дозаторами, а потім в змішувач, де перемішується з зв’язуючими речовинами. Зв’язуючими речовинами слугують розчини синтетичних смол в кількостях від 6 до 12 % ваги сухої стружки. Високу міцність плит забезпечують карбомідні клеї М-4 і М-60. Крім того, вони найбільш економічні. Пресування проводять при температурі 135-140 С і тиску 5-20 *кгс/см*  і в залежності від заданого об’єму плити. Режим пресування встановлюють в залежності від виду зв’язуючого, товщини і призначення виготовлюваної плити[30].

Після вивантаження з пресу плити обрізають по розміру, витримують на протязі 5-10 діб на складі в стопах для рівномірного охолодження і остаточного затвердіння зв’язуючих матеріалів, потім шліфують та облицьовують.

Основні способи облицювання ДСП - облицювання паперово - смоляними плівками, облицювання декоративними паперово - шаровими пластиками, облицювання полімерними плівками, облицювання натуральним шпоном. Крім цього, ДСП покривають фарбами, емалями, лаками і ін.

Для облицювання ДСП паперово-смоляними плівками використовують два різних процеси: ламінування і каширування. При цьому під паперово-смоляною плівкою розуміють декоративний папір, просочений спеціальною полімерною смолою з подальшим сушінням, під час якого відбувається часткове чи повне затвердження останньої.

В даний час склад для одержання паперово-смоляних плівок виготовляють на основі меламінокарбамідоформальдегідних смол і просочувальних речовин.

Ламінування - фізико - хімічний процес облицювання ДСП паперово- смоляними плівками під дією температури (140 - 210 °С) і тиску (25 - 28 МПа). При цьому декоративно - захисний шар на плиті утвориться за рахунок розтікання смоли по поверхні ДСП з наступним дозатвердженням і утворенням міцного єдиного покриття ДСП-смола - папір".

Каширування - фізичний процес облицювання ДСП повнністю затверділими паперово-смоляними плівками (з обробкою чи без обробки лаками) з попереднім нанесенням на плиту - основу клейового складу. Умови, при яких відбувається процес каширування, значно більш "м'які": температура 20 - 150 °С і тиск 5 - 7 Мпа.

Принципове розходження цих двох методів облицювання полягає в тому, що при кашируванні готове декоративне покриття приклеюється на ДСП, а при ламінуванні воно створюється під час пресування за рахунок хімічних процесів і невіддільно від плити - основи.

Облицювання декоративними паперово - шаруватими пластиками. Шаруваті пластики - це полімерні матеріали, що містять паралельно розташовані шари наповнювача. У якості наповнювача можуть виступати: тканина, шпон, папір і інші матеріали. Видів і областей застосування шаруватих пластиків існує безліч, однак, у моєму випадку, де основою для облицювання є ДСП обмежуся розглядом декоративних паперово - шаруватих пластиків (ДПШП), наповнювачем у яких є папір.

Основою для виробництва ДПШП є папір, що крім функцій армуючого наповнювача, додає кінцевому продукту пластичність, механічну міцність, а головне - декоративні властивості. Папір, що входить до складу ДПШП поділяється на декоративний (60 - 120 *г/м2*, визначає декор і здатність, що криє), оверлей (16 - 45 *г/м2*, захищає друкований малюнок від зовнішніх впливів), андерлей (60 - 100 *г/м2*, доповнення до декоративного паперу для забезпечення додаткового покриття) і крафт - папір (80 - 200 *г/м2*, для додання спеціальних властивостей, наприклад - негорючості, а також для забезпечення необхідної товщини ДПШП)[42].

У якості сполучних для ДПШП використовуються різні полімерні смоли: меламіноформальдегідні, карбамідо (амідо-) формальдегідні, фенолформальдегідні, а також їхні композиції. Крім цих смол застосовуються поліефірні сполучні.

По способу одержання ДПШП поділяються на ламінат високого тиску (HPL) і ламинат середнього тиску (CPL).

Розглянемо основні технічні характеристики і властивості ДПШБ:

Товщина: 0, 6 - 12, 0 мм, найбільш розповсюджена 0, 6 - 1, 0 мм.

Ширина: 100 - 2200 мм, найбільш поширена 600 - 1300 мм.

Довжина: 300 - 4400 мм, звичайно 2100 - 3050 мм.

Механічна міцність:

міцність на вигин - не менш 90 МПа,

модуль пружності - не менш 5600 МПа.

Термічна стійкість: максимальна робоча температура від 80 °С до 180 °С (короткострокове нагрівання до 300 °С).

Одним з найбільш ефективних методів створення захисно- декоративного покриття на ДСП є їхня обробка постформуючим декоративним паперово- шаруватим пластиком.

Основними технологічними етапами виробництва ДСП , облицьованих шаруватими пластиками, є: підготовка заготовок ДСП заданих розмірів, очищення поверхні для облицювання, наклеювання і постформування.



Очищення поверхні плити і задньої частини пластику робиться за допомогою стиснутого повітря і спеціальних щіток. Це необхідно для забезпечення якісної адгезії під час пресування.

Наклеювання відбувається за допомогою прямого пресування ДПШП із нанесеним клейовим складом ДСП . Пресування буває гарячим і холодним.



При гарячому пресуванні використовують карбамідні клеї (витрата: 100 - 120 г/м2, температура: 100 - 140°С, тиск: 5 - 10 Па, контакт: 40 - 120 с) чи клеї на основі ПВА - дисперсій (витрата: 80 - 90 *г/м2*, температура: 60 - 70° С, тиск: 3 - 5 Па, контакт: 40 - 45 с).

При холодному пресуванні використовують контактні клеї і клеї на основі ПВА - дисперсій (витрата: 80 - 90 *г/м2*, тиск: 3 - 5 Па, контакт: 20 - 30 хв).

Холодне пресування, хоча і виключає вплив температурного фактора (виникнення внутрішніх напружень при склеюванні різнорідних матеріалів), менш застосовуване із - за низької продуктивності і використання великих площ. Найбільш поширене використання помірного нагрівання (60 - 70°С) з використанням ПВА - клеїв.

Процес постформування здійснюється на спеціальних верстатах, де при правильному сполученні температурного режиму, швидкості подачі і радіуса загину формується закруглена поверхня пластику[35].

Облицювання ДСП полімерними плівками аналогічне облицюванню декоративними пластиками, за винятком того, що для одержання декоративного покриття використовуються термопластична полімерна плівка, що пресується на ДСП з попередньо нанесеним клейовим покриттям.

Основний вид полімерних плівок, використовуваних для облицювання, є плівки на основі полівінілхлориду (ПВХ), рідше зустрічаються оздоблювальні матеріали на основі полістиролу, акрилових полімерів і ін.

Як правило, для облицювання плит полімерними плівками, використовуються ті ж технологічні лінії (наприклад - каширувальні установки), що використовуються для облицювання синтетичною чи шпоною паперовими пластиками.

Облицювання здійснюється як гарячим, так і холодним способом, у валкових чи гідравлічних пресах.

Перевагою у використанні полімерних плівок є можливість облицювання профільних виробів. Разом з тим, використання полімерних плівок для облицювання ДСП дуже обмежено із-за невисоких фізико - механічних характеристик одержаного покриття і низкої теплостійкості.

Облицювання натуральним шпоном відноситься до самих давніх способів обробки поверхні плитних матеріалів з деревини. З появою ДСП і високопродуктивного устаткування для облицювання шпоном з'явилася можливість промислового виробництва виробів великими серіями на автоматичних лініях. ДСП, облицьоване шпоном, обов'язково потім покривається захисним лаковим покриттям, якість якого також багато в чому визначає споживчі характеристики одержуваного покриття.

Для виготовлення шпона використовують наступні породи дерев: клен, березу, вільху, ясен, грушу, дуб, вишню, бук, модрину, горіх, в'яз, екзотичні породи (анингре, махагони, босі, дао й ін.)

По способу одержання шпон поділяється на струганий і лущений. Перевага віддається першому.

Товщина шпона звичайно коливається в діапазоні 0, 2 - 1, 0 мм (струганий) і 0, 6 - 2, 4 мм (лущений). Також зустрічається мікрошпон (0, 1 - 0, 2 мм), що для міцності каширують папером.

Облицювання ДСП натуральним шпоном здійснюється безпосередньо приклеюванням останнього на плиту основу в спеціальних пресах. Для облицювання натуральним шпоном допустимо використовувати плиту - основу з невисокою якістю поверхні.

З отриманих заготовок отримують деталі майбутніх гототових виробів шляхом розрізання ДСП на потрібної форми деталі виробів.

Наступною операцією являється з’єднання деталей в вузли – більш складні просторові і конструктивні елементи. Це здійснюють за допомогою столярних з’єднань, а також гвинтами, болтами або тим і іншим разом . Всі з’єднання деталей меблів поділяють на роз’ємні і нероз’ємні. Найбільш поширені шипові з’днання, але для з'єднання деталей з ДСП вони використовуються досить рідко, бо не можуть забезпечити потрібної міцності з'єднання.

Роз’ємні з’єднання бувають жорсткі і шарнірні. Жорсткі з’єднання бувають на стяжках і на шкантах , а шарнірні – на з’ємних і стаціонарних петля .

Нероз’ємні з’єднання бувають на клею і на цвяхах. Розрізняють з’єднання на клею, на гладку фугу і на шипах . З’єднання на шипах ділять на кутові (кінцеві, серединні і ящикові), по довжині і по кромкам .

При виборі виду з’єднаннь враховують наступні фактори :

- необхідність отримання потрібної міцності ;

- забезпечення найменших затрат часу при збиранні ;

- призначення ;

- розміри деталей ;

- порода деревини.

Предмети меблів збирають з окпемих деталей та вузлів, які з’єднують за допомогою щипових в'язок, клею, гвинтів, шипів, металевих стяжок і ін. Спочатку збирають каркас і в останню чергу деталі оздоблення.

Усі дефекти виникаючі на тому або іншому ділянці процесу виробництва в цілому знижують якість меблевих товарів, а допустимість їх реґламентує ГОСТ "Меблі" 16. 371-84

Можливі дефекти у виробництві меблів та способи їх усунення приведені в таблиці №2.5.

***Таблиця №2.5***

*Можливі дефекти у виробництві меблів та способи їх усунення*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Можливі дефекти | Причини виникнення | Спосіб усунення |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Механічні пошкодження | Довжина піддону при транспортуванні на рольгангах менше довжини щитів Мала витрата клею; | Піддон повинен бути біль­ше довжини деталі на 50 мм з двох сторін. Відрегулювати витрати клею |
| 2 | Слабке склею­вання чи роз­клеювання облицювання | клей приготовлений з порушенням рецепту. | Відрегулювати витрати клею |
| 3 | Пробиття клею | Надмірно велике або нерівномірне нанесення клею. Тупа пилка. | Відрегулювати витрати клею |
| 4 | Обриви при пилянні | Тупа пилка. | Замінити пилку. |
| 5 | Слабке шліфу­вання, буль­башки | Слабкий притиск ролика;  підвищена вологість  щитів. | Відрегулювати ролик;  висушити до вологості  8+27. |
| 6 | Невідповідність лінійних роз­мірів | Не відрегульований станок | Відрегулювати станок |
| 7 | Зрушення обли­цювання відно­сно краю щита | Не відрегульований притис­кний ролик | Відрегулювати притискний ролик |
| 8 | Облицювальний матеріал ви­ступає віднос­но краю | Не відрегульовані фрезер­ні головки | Відрегулювати фрезерні головки |
| 9 | Невідповідність діаметру отво­рів вимогам документів | Биття шпинделя або свердла | Усунути биття |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 10 | Обриви при фрезеруванні | Тупа пилка | Замінити пилку |
| 11 | Прошліфування облицювань | Короблення деталі | Деталі, короблення яких  >1,5 мм на 1000 мм - не  шліфувати |
| 12 | Невідповідність шероховатості поверхонь НТД | Зношена шліфувальна стрічка | Замінити шліфувальну  Стрічку |
| 13 | Шагрень | Підвищена температура | Встановити температуру згідно |
| 14 | Бульби | Взпінювання робочого розчину в машині | Рівень ґрунтовки в об'єму не менше 2/3 |
| 15 | Потоки | Неуважне відношення | Усунути за допомогою розрівнювання |
| 16 | Відставання лаку, "сріблинка" | Вологі деталі | Висушити деталі, підля­гаючі лакуванню |
| 17 | Порізи лакової плівки | Неякісне шліфування  Плівки | Перешліфувати, заново  Полірувати |
| 18 | Недополірована поверхня | Неуважність в роботі | До полірувати |
| 19 | Подряпини | Недбалість | Провести розрівнювання |
| 20 | Сколи ПЕ –покриття | Наслідок удару | Підфарбувати, підзалити, шліфувати, полірувати |
| 21 | Тирса, пил, сміття | Погано працює щітковий станок для очищення пилу | Налагодити роботу станка |
| 22 | Помутніння плівки | Підвищена вологість, понижена температура | Освіжити; увімкнути проточну вентиляцію і калорифер |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 23 | Перекошення зібраного ящика | Неправильність вайми | Відрегулювати вайму |
| 24 | Днище ящика виходить за площину боко­вих стінок | Розміри полок Ф5-01 чи днище ящика не відпові­дають проектним розмірам | Лишнє зняти рубанком |

Технологія виготовлення меблів разом з сировиною є складовими такої категорії як якість. Тому, щоб отримати якісні і конкурентоспроможні меблі, треба дбати про дотримання технології виробництва і постійно її удосконалювати, зменшувати витрати часу на виготовлення меблів, але при цьому не повинна погіршуватись якість .

Експериментальна частина

ІІІ Об'єкти і методи досліджень

3.1 Меблі. Укрдіпромеблі.

Для проведення будь-якого дослідження, яке включає в себе збирання, обробку і аналіз даних з обов'язковим формуванням висновків та пропозицій, в першу чергу, необхідно визначити об'єкт дослідження.

Об'єктами дослідження є меблеві товари вітчизняного та закордонного виробництва з оздоблених ДСП, а також дослідження якості та асортименту, їх функціональне призначення, споживчі властивості, матеріали, які використовують при виготовленні меблів їх характеристики, екологічність та безпечність.

Об'єктом дослідження данного питання виступають меблі, які проходять сертифікацію в випробувальному центрі меблів інституту "Укрдіпромеблі".

Інститут "Укрдіпромеблі" розташований у м. Києві по вулиці Польовій 21. Основу діяльності інституту "Укрдіпромеблі" на споживчому ринку складає процес проектування та сертифікації меблів.

Для об’єктивного дослідження якості меблів, необхідно визначитись в першу чергу з поняттям меблі.

Поняття меблі охоплює велику групу предметів оточуючих людину у її повсякденному житті. Для сучасних масових меблів характерні висока функціональність і комфортабельність. Дати однозначне визначення меблів складно, оскільки тут поєднуються різні поняття, обумовлені різноманітністю їх функціональних ознак. Тому визначення меблевого виробу включає декілька складових[42] .

Як сказав сучасний класик, меблі категорія вища, бо “... об них кожен день треться душа людини”. Меблі можуть багато розповісти про свого власника, про країну, де їх виробляють, про життя, що визвало до життя їх самих.

Кристоф Пійє, французький дизайнер – інтелектуал, вважає, що тільки такі речі здатні “до спілкування”, потрібно робити і мати. Це вищий пілотаж, і шлях до подібного рівня довгий, навіть враховуючи толерантність і вседозволеність сучасного дизайну.

Меблі - невід’ємна частина інтер’єру, у їх формі, розмірах чітко просліджується зв'язок з архітектурно-планувальними особливостями приміщення, яке являє собою архітектуру малих форм, меблі забезпечують художнє формування об'ємів, приміщень, при цьому з їх допомогою намагаються досягти внутрішньої єдності, утилітарної доцільності та художньої насиченості інтер’єру [30].

Меблі - частина побуту людини, вона пов’язана з людиною безпосередньо або через предмети якими вона користується. Тому меблі відображають особливості фізіології людини, а також предметів її побуту. Згідно УКТ ЗЕД меблеві товари класифікуються в товарній групі 94 "Меблі; постільні приналежності, матраци, матрацні основи, диванні подушки й аналогічні набивні приналежності меблів".

За товарознавчою характеристикою до меблевих товарів відносять побутові меблі для різних приміщень, квартир, дач та використання на відкритому повітрі.

За товарознавчими признаками меблеві вироби класифікують:

* по призначенню;
* експлуатаційним ознакам;
* комплектності;
* способу виробництва;
* величині деформації м'якого елемента;
* конструктивно – технологічним ознакам;
* видам виробу;
* виду вихідного матеріалу.

Митне оформлення а також нарахування мита та митних платежів залежить від митного режиму, точного визначення коду товару по УКТ ЗЕД, відповідність виробів договору контракту, сертифікатам, визначення країни походження, матеріалів та технології виготовлення, екологічності та безпечності експлуатації.

# 3.2 Методи дослідження

Якість товару - це ступінь установленого технічного рівня при виробництві кожної одиниці товарної продукції. Саме визначення якості меблевих товарів є основною митою дослідження в даній роботі.

Оцінка рівня якості продукції – це сукупність операцій, які включають вибір номенклатури показників якості продукції, що, оцінюється, визначення значень цих показників і співставлення їх з базовими.

Вибір номенклатури показників за якими буде проводитись дослідження якості меблевих виробів здійснюється згідно ДСТУ 16371-93 "Меблі. Загальні технічні умови" . Для знаходження значень цих показників можна використовувати дві групи методів: за способами одержання інформації і за джерелами одержання інформації.

В залежності від способу одержання інформації методи поділяються на:

* вимірювальний, що ґрунтується на використані інформації, яку одержують з використанням технічних вимірювальних засобів;
* реєстраційній, що ґрунтується на використанні інформації, яку одержують шляхом підрахунку кількості подій, предметів або затрат на створення, експлуатацію продукції, кількість частин складного виробу. Цим методом визначають показники уніфікації, патентно-правові тощо;
* органолептичний, що ґрунтується на використанні інформації, яку одержують за допомогою органів чуття: зору, слуху, нюху, дотику, смаку. При цьому значення показників знаходять методом аналізу одержаних відчуттів на основі колишнього досвіду і виражають в балах;
* розрахунковий, що ґрунтується на використанні інформації, яку одержують за допомогою теоретичних або емпіричних залежностей. Цим методом можна користуватися для визначення показників продуктивності, довговічності, ремонтоздатності виробу тощо.

В залежності від джерела інформації, методи знаходження значень якості продукції поділяють на:

* традиційні (знаходження значень показників якості здійснюються спеціалістами лабораторій, конструкторських відділів, обчислювальних центрів тощо);
* експертні (знаходження значень показників якості здійснюють групи спеціалістів – експертів, як правило користуються експертним методом одержання інформації про якість продукції.);
* соціологічні (знаходження значень показників якості здійснюються шляхом попиту фактичних або потенційних споживачів за допомогою даних опитувань або спеціальних анкет).

В базовій лабораторії інституту “Укрдіпромеблі”по державним випробуванням меблів проводять державні випробування по закріпленій продукції на відповідність стандартам, технічним умовам і іншій нормативно-технічній документації з ціллю визначення фактичних показників її якості, зупинення поставлення на виробництво технічно недосконалої, конструктивно і технологічно невідпрацьованої продукції, здійснення контролю за стабільністю її якості в процесі виробництва .

Лабораторія приймає на кваліфікаційні, періодичні і атестаційні випробування лише ті зразки продукції, що були відібрані за участі представників органів Держстандарту, при наявності в супровідних документах акту відбору зразків. На відібраних зразках повинна бути етикетка з підписом і печаткою замовника і Держстандарта.

Лабораторія представлені зразки на випробування приймає згідно з накладної замовника після проведення їх перевірки на відповідність конструкторській документації. В випадку невідповідності конструкторській документації, лабораторія повертає їх замовнику.

Вироби меблів, що отримали пошкодження в процесі транспортування (відрив задніх стінок, порушення кріплення дверей, руйнування несучих конструктивних елементів і т.д ) випробуванням не підлягають .

Лабораторія, по результатам проведених досліджень , видає протокол державних досліджень з висновком встановленої форми. В разі отримання негативних результатів випробувань виробів мебелі замовнику видається пртокол державних випробувань з рекомендацією прийняти відповідні заходи по усуненню виявлених недоліків .

Дослідні зразки меблі , що не витримали випробувань на відповідність вимогам діючих НТД, повинні бути поставлені на повторні випробування тільки після усунення виявлених недоліків в конструкції виробу. З цією метою лабораторія в письмовому вигляді сповіщає виробнику причину негативних результатів з додаванням протоколу випробувань.

Для проведення випробування від партії відбирають методом випадкового відбору (при загальній кількості партії до 400 шт.) 2 зразки. Для того, щоб визначити функціональні розміри побутових меблів слід користуватися ДСТУ 13025.1-85 "Функціональні розміри, відділення для зберігання", який розповсюджується на побутові меблі та встановлює функціональні розміри відділень для зберігання одягу, головних уборів, білизни, книг посуду взуття у виробах всіх видів; користуватися ДСТУ 13025.2-85 "Функціональні розміри, відділення для зберігання" який розповсюджується на побутові меблі та встановлює функціональні розміри стільців, робочих крісел, диванів, крісел для відпочинку, диван-ліжок, крісел-ліжок з підлокітниками та без підлокітників, табуреток, ліжок та матраців; ДСТУ 1302.3-85 "Функціональні розміри столів", який розповсюджується на функціональні розміри збірних столів, кухонних збірних столів, письмових столів, секретарів та виробів для встановлення телевізорів.

Для визначення показників: стійкість, міцність та деформацію виробів корпусних меблів, слід користуватися ГОСТ 19882-91 "Меблі корпусні. Методи випробувань на міцність, деформацію та стійкість". Згідно якого допускається випробувати зразки, які не мають лакофарбного покриття. Зразки, перед випробуванням, витримують не менше трьох діб. Витримка та випробування зразків повинні проводитись у приміщенні з відносною вологістю повітря від 45 до 70% та температурою повітря від 15 до 300С. Масу виробу визначають з похибкою не більше 1 кг.

Зразки встановлюють на нерухому основу стенда і закріплюють основу виробу на опорах. При випробуваннях на стійкість основу виробу не закріплюють.

Виріб рівномірно навантажують експлуатаційним навантаженням. При випробуванні на стійкість виріб не навантажують.

Експлуатаційне навантаження (**Q**) у даН рахують як добуток розмірів елементів меблів на питоме навантаження.

Виміри лінійних величин проводять з похибкою ±1 мм, площу поверхні виробу обчисляють з точністю до 0,001 м2, об'єм – з точністю до 0,001 м3. Експлуатаційне навантаження (**Q**) у даН рахують з точністю до 0,5 Н.

Для проведення даних випробувань використовують випробувальний стенд або інший випробувальний пристрій, що забезпечує:

* закріплення виробу у необхідному положенні;
* застосування навантаження до 100 даН;
* роботу з ритмом від 14 до 20 циклів у хвилину;
* помилкову вимірну величину навантаження ±3%.

Суть метода випробування виробів на стійкість у тому, що горизонтальне навантаження одноразово впливає та бокову або горизонтальну стінку виробу.

Меблеві вироби, ширина яких не більше 500 мм, випробують шляхом одноразового прикладання навантаження Р1=3 даН до бокової стінки виробу. Меблів вироби, ширина яких більше 500 мм а також не більше 500 мм, а глибина менше ширини, випробують шляхом одноразового прикладання навантаження Р2=1 даН до задньої стінки виробу.

Вироби шириною не більше 500 мм двері відкривають на 1800­­­, шириною більше 500 мм – на 900 відносно корпуса виробу. Двері з горизонтальною віссю обертання відкривають, висувні елементи та ящики виробів висовують на 2/3 глибини та завантажують вантажем.

Секційні меблі випробують у зібраному вигляді як один виріб.

Якщо при прикладанні навантаження Р1 та Р2 виріб не почав нахилятися, то враховують, що він витримав випробування.

Вироби, які витримали випробування на стійкість, підлягають випробуванню на міцність корпусу. Суть методів випробування на міцність та деформацію корпусу виробів міститься у циклічному впливі горизонтального навантаження на бокові стінки виробу, що викликає напруження, які з'являються при експлуатації. Для цього елементи випробувального пристрою які передають навантаження на вироби, встановлюють так, щоб забезпечити можливість прикладання навантаження до бокових стінок та до нижнього щита основи виробу.

Двері виробу відкривають та фіксують під кутом 900 відносно корпуса виробу. Виріб завантажують експлуатаційним навантаження. Лічильник циклів навантаження встановлюється на нуль.

Для бокових стінок корпуса виробу почергово зліва та справа прикладають одноразове навантаження (не більше 80 даН). Після зняття навантаження вимірюють зміни верхнього щита відносно нижнього.

Потім навантажують бокові стінки корпусу виробу циклічним навантаження до нормативної кількості циклів, яка передбачена ДСТУ 16371-93. Через кожні 50 циклів навантаження знімають та проводять огляд виробу і вимір деформації.

Якщо у одного з виробів з'явиться деформація, яка перебільшує норму, що встановлює ДСТУ 19371-93, або зміни, порушують функціональність рухомих деталей, то випробування припиняють і виріб бракують, як таких, що не витримав випробування.

При випробуванні секційних виробів окремі секції випробуються, як окремі вироби.

Деформацію корпусу виробу (**Е**) у мм рахують за формулою (1)

Е=Еn-E1 ,

де:

Е1 – значення деформації корпусу, яка виміряна після одноразового застосування навантаження, мм;

Еn – значення деформації корпуса, яка виміряна після закінчення випробувань, мм.

Виріб враховують, як той, що витримав випробування на міцність та деформацію корпусу, якщо після досягнення нормативної кількості циклів навантаження величина не перебільшує встановлену норму, а у виробі не виявлено пошкоджень деталей, ослаблення або руйнування конструктивних з'єднань та порушення функціональності рухомих деталей.

Вироби, які витримали випробування на міцність та деформацію корпусу, підлягають випробуванням на міцність основи. Суть цього методу міститься у циклічному впливу горизонтального навантаження на основу виробу, що викликає напруження, яке з'являється при експлуатації. Для цього виріб завантажують експериментальним навантаження. Лічильник циклів встановлюють на нуль. Навантажують основу виробу вантажем (не більше 50 даН) до нормативної кількості циклів, яка передбачена ДСТУ 16371-93. Через кожних 50 циклів знімають навантаження та проводять огляд виробу.

При визначенні міцності основи секційних виробів застосовують навантаження тільки нижньої секції виробу без урахування маси верхньої секції у навантаженому стані.

Виріб вважають, що він витримав випробування на міцність основи, якщо після досягнення нормативної кількості циклів навантаження, у ньому не виявлено пошкодження деталей, хитання вузлів та конструктивних з'єднань.

В випробувальний центр меблів інституту "Укрдіпромеблі" для проведення експертизи були поставлені меблевий гарнітур для спальні "Сен" (Польща) та набір меблів для кухні "Аромат" (Україна).

В склад меблевого гарнітуру для спальні "Сен" входять : шафа для одягу і білизни, тумби прикроватні, комод, тумба туалетна і ліжко. Вироби набору щитової конструкції, установлені на бічних продольних стінках, з'єднаних передньою цокольною стінкою, ліжка на коробчатій підставі. Щитові елементи виробів – із ламінованих ДСП. Шухляди – столярні, стінки з ламінованих плит. Задні стінки накладні, кріпляться шурупами із шайбою. Збірка виробів здійснюється за допомогою стяжок, гвинтів, косинців, шурупів, скоб, шкантов і клейових з'єднань. Фасадні поверхні виробів - з декорировным оформленням. Бічні стінки і коробчата підстава ліжка, мають п'яти.

В склад набору меблів для кухні "Аромат" входять шафи-столи, шафа під мийку, шафа кухонна, шафи настінні, стіл обідній і табурети.

Під час проведення випробування на стійкість виробу по ГОСТ 19882-91. Ми отримали наступні результати. Так під час експертизи меблевого гарнітуру "Сен" ми відкрили ящики на 90 градусів і видвинули на 2/3 довжини ящики - вироби не нахилялися .

При прикладенні навантаження 5 даН до відкритих на 90 градусів дверей і 10 даН до видвинутих на 2/3 довжиниящиків шаф;2 даН до дверей і 4 даН до ящиків тумб - випрбовувані вироби не нахилилися, що відповідає вимогам ГОСТ 19882-91.

Під час визначення стійкості кухонного гарнітуру " Аромат" , були відкриті на 90 градусів двері і витягнуті на 2/3 довжини ящики- вироби не нахилялися.

Далі було прикладено навантаження 2 даН до почергово відкритих дверей на 90 градусів, 4даН до видвинутих на 2/3 довжини ящики, випробовувані вироби не нахилялися. Ми можемо сказати , що кухонний набір "Аромат" також відповідає вимогам ГОСТ 19882-91.

Потім вироби меблевого гарнітуру "Сен" були підданні випрбовуванням на міцність і деформованість виробів , визначення міцності кріплення дверей, величини прогину штанг та міцності штанготримача, зусилля видвигання, міцності та довговічності ящиків, довговічність ліжка, міцності основи і кріплення опорних стінок, визначення стійкості , міцності, жорсткості і довговічності стола туалетного. Ми отримали наступні результати.

***Таблиця № 3.1***

*Визначення міцності та деформованості виробів корпусних меблів*

───────────────────────────────────────────────

|Назва Величина деформації,мм. Кількість циклів навантажень Харак- |

|виро -----------------------------------------------------тер пош-|

|бу норма факт норма факт коджень|

├───────────────────────────────────────────────────────────────────┤

|Комод не більше Без | | 0 3,0 0,5 600 600 пошкоджень|

|Тумба |

| --"-- 0,2 600 600 ---"---|

└───────────────────────────────────────────────────────────────────┘

***Таблиця № 3.2***

*Визначення міцності кріплення дверей*

┌─────┬────────────────────────────────────────────────────────────┐

|Номер|Жорсткість кріп Міцність кріп- Долговічність креп- Харак-|

|зр. |лення, залишк. лення дверей, лення дверей тер |

| |деформація, мм цикли к-ть деформація, пошко-|

| | циклів, мм джень |

├─────┼────────────────────────────────────────────────────────────┤

| 1. | 0,2 10 20000 0,3 б/п |

| 2. | 0,3 10 20000 0,4 --"--|

├─────┴────────────────────────────────────────────────────────────┤

|Норма: не більше 2,0 10 20000 не більше 2,5 |

└─────────────────────────────────────────────────────────────────

***Таблиця №3.3***

*Визначення величини прогинання штанг та міцності штанготримача*

┌────────────────────────────────────────────────────────────────┐ | Номер Тип Експлуат. Прогин Міцність Характер |

| навантаж, штанги, штанготри- пошкоджень|

| зр. штанги даН мм мача,даН |

├────────────────────────────────────────────────────────────────┤ | Без |

| 1. Металлева 25 4,7 28 пошкоджень|

├────────────────────────────────────────────────────────────────┤

| Норма: не більше 8 28 |

└────────────────────────────────────────────────────────────────┘

***Таблиця № 3.4***

*Визначення зусилля видвигання, міцності і довговічності ящикі.*

┌─────┬─────────────────────────────────────────────────────────────┐ |Номер| Зусилля видвигання ящика, Міцність дна Стат.навантаж на пе-|

| зр.| даН ящика,даН реднюю стінку,цикли | | ├─────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | нормат. фактич.парам. нормат.фактич. нормат. фактич. |

| | парам. поч. кінц. парам. парам. парам. парам. |

├─────┼─────────────────────────────────────────────────────────────┤

| 1. | 5,0 0,9 1,2 10 10 10 10 |

└─────┴─────────────────────────────────────────────────────────────┘

*Продовження таблиці №3.4*

┌──────┬──────────────────────────────────────────────────────────── | Номер| Динамічне навантаже- Довговічність, Характер |

| зр.| ння на ящик,цикли цикли навант. деформація,мм пошкоджень| | ├────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | норматив. фактич. нормат.фактич. нормат. фактич. |

| | параметр параметр парам. парам. парам. парам. |

├──────┼────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | не більше Без |

| 1. | 50 50 20000 20000 2,0 0,4 пошкоджень|

└──────┴────────────────────────────────────────────────────────────┘

***Таблиця №3.5***

*Визначення довговічності ліжка , міцність основи і міцність кріплення опорних стіно.*

┌─────┬──────────────────────────────────────────────────────-------┐

| | Довговічность ліжка: Міцність: Характер |

|Номер|к-ть циклів на- деформа- основи; ємкості для пошкоджень|

|зр. | вантаження ція, мм цикли зберіган,даН |

| Без |

| 1. 600 28 10 32 пошкодж.|

├───────────────────────────────────────────────────────────────-

|Норми: 600 не більше 30 10 32 |

└──────────────────────────────────────────────────────────────────-┘

***Таблиця №3.6***

*Визначення стійкості, міцності, жорсткості і довговічності стола туалетног.*

┌───┬──────────┬───────────┬─────────────┬────────────┬────────┐

| N | Стійкість Міцність |Довговічність|Міцність |Характер|

| | |під дією |при горизон- |під дією |пошкодже|

|зр | даН |стат.наван,|тальн. нава- |ударной на- | нь |

| |верт/гориз| прогин |нтаж.,цикли/ |вант., ви- | |

| | |кришки,мм | деформація, |сота падення| |

| | | |мм,не більше |вантажа, мм | |

├───┴──────────┴───────────┴─────────────┴────────────┴────────┤

| 1. 15/5 8,0 10000/5 140 Б/п |

├──────────────────────────────────────────────────────────────┤ | не менше не більше | |Норма 15/5 10 10000/20 140 |

└──────────────────────────────────────────────────────────────┘

Також під час цих випрбувань не повинно бути пошкоджень. Пошкодження не були виявлені.

Під час проведення експертизи наборів меблів для кухні "Аромат" ми визначали міцність виробів корпусних меблів , міцність кріплення підвісок , міцність кріплення дверей з вертикальною віссю обертання, міцність ящиків, стійкість, прогинання кришки, жорсткість та довговічність стола обіднього, стійкість, статичну міцність, довговічність, ударну міцність та міцність при падінні табурета.

***Таблиця№3.7***

*Визначення міцності виробів корпуса і міцності підвісок* (по методу №1)

┌─────────┬──────-┬───────┬─────┬───────┬────────┬───────┐

| Номер |Тривал-|Велич. |Маса |Велич. |Велич. |Харак- |

| зр . |ість |розрах.|виро-|випробу|експуат.| тер |

| |випробу наванта|бу , |вальног|навант- |пошко- |

| |ван,діб|ж , даН| кг |навант.|аж, даН |джень |

├─────────┼-──────┼───────┼─────┼───────┼────────┼───────┤

| | | | | | |Прогин |

| 1. | 7 | 24 | 16 | 24 | 16 |підвіс-|

| | | | | | | ки |

| 2. | 7 | 48 | 28 | 54 | 36 | --"-- |

└─────────┴-──────┴───────┴─────┴───────┴────────┴───────┘

Також ми визначаємо міцність кріплення підвісок по методу №2. При розрахунковому навантаженні на одну підвіску 54 даН, фактична ж розрахункова руйнуйча сила становила 90 даН.

***Таблиця№3.8***

*Визначення міцності кріплення дверей з вертикальною віссю обертання*

┌─────┬─────────────────────────────────────────────────────────────┐

|Номер|Жорсткістькріплення Міцність кріплення Довговічність кріпл. |

|зр. | зал.деформація,мм двері,к-ть циклів дверей мм |

| ├─────────────────────────────────────────────────────────────┤

| |нормат. фактич. нормат. фактич. к-ть цикл.зал.деформ.|

| |парам. парам. парам. парам. норм.факт.норм.факт. |

├─────┼─────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | не не |

| 1. |більше 0,8 10 10 20000 20000більше 1,0 |

| | 2,0 2,5 |

└─────┴───────────────────────────────────────────────────────────

***Таблиця№3.9***

*Визначення міцності ящиків*

┌────────┬─────────────────────────────────────────────────────────────┐

| Номер | Зусилля видвигання ящика, Міцність дна Стат.навантаж на пе-|

| зр. | даН ящика,даН редню стінку,цикли |

| ├─────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | нормат. фактич.парам. нормат.фактич. нормат. фактич. |

| | парам. поч. кінц. парам. парам. парам. парам. |

├────────┼────────────────────────────────────────────────────────

| | |

| |не більше |

| 1. | 5,0 1,2 1,2 8 8 10 10 |

└───

*Продовження таблиці №3.9*

┌──────┬────────────────────────────────────────────────────────────┐

| Номер| Динамичне навантаження Довговічність, Деформація,мм |

| зр. | на ящик,цикли цикли |

| ├────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | норматив. фактич. нормат.фактич. нормат. фактич. | | | параметр параметр парам. парам. парам. парам. |

├──────┼────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | не більше не більше |

| 1. | 50 50 20000 20000 2,0 0,2 |

└──────┴──────────────────────────────────────────────────────────

***Таблиця №3.10***

*Визначення стійкості, прогинання кришки, жорсткості і довговічності стола обіднього*

┌─────┬──────────────────────────────────────────────────────────────────┐

|Номер|Стійкість, Прогин кришки Жорсткість,Довговічність: Характер |

|обр. | даН під дією мм к-ть деформація, пошкоджень|

| |гориз. верт. статичних цик- мм: |

| | навантаж, мм лів гориз. верт. |

├─────┼───────────────────────────────────────────────────────────

|

| 1. | 15 5 4,3 11,0 10000 14 5 Без пошк. |

├─────┼──────────────────────────────────────────────────────────────────┤

| | не менше не більше не більше не більше |

|Норми| 15 5 10,0 15,0 10000 20 10 |

└─────┴───────────────────────────────────────────────────────────

***Таблиця №3.11***

*Визначення стійкості, статичної міцності, довговічності, ударної міцності та міцності при падінні табурета*

┌─────┬───────────────┬─────────────────────────┬──────────────┐

| N | Стійкість , | Статична міцність, |Довговічність,|

|зр. | даН: | даН | сидіння, |

| |вперед вбік |сидіння ніжок | цикли |

| | | вперед вбік | |

├─────┴───────────────┴─────────────────────────┴──────────────┤

| 1. 2 2 100 35 30 25000 | ├──────────────────────────────────────────────────────────────┤

|Норми: 2 2 100 35 30 25000 |

└──────────────────────────────────────────────────────────────┘

┌────┬───────────────────┬─────────────────────-┬────────┐

| № |Ударна міцність |Міцнісить при падінні |Характер|

|зр. | сидіння - | на підлогу: | пошко- |

| |висота падіння ван-|висота паді|кут паді-| джень |

| | тажа, мм |ння, мм |ння, град | |

├────┴───────────────────┴───────────┴─────────-┴────────┤

| 1. 140 300 10 Без пош-| | коджень |

├───────────────────────────────────────────────────────-┤

|Норми: 140 300 10 └───────────────────────────────────────────────────────-┘

Як ми бачимо меблевий гарнітур "Аромат" повністю відповідає вимогам нормативно-технічної документації.

Після проведеної еспертизи меблів з ДСП вітчизняного та закордонного виробництва, ми бачимо, що представлені на експертизу зразки високої якості. Фактично вони нічим не поступаютьсяодин одному, але українські меблі при цьому дещо дешевші за іноземні.

**IV. Товарознавча експертиза меблевих товарів, що підлягають митному оформленню**

**4.1 Товарознавча експертиза якості меблів, що перетинають митний кордон**

Поки існують товари, доти буде актуальною проблема контролю їх якості. На сучасному етапі розвитку економіки України особливого значення набуває необхідність створення цивілізованого товарного ринку, який поки що характеризується як не благополучний з точки зору наявності високоякісних, максимально адаптованих до потреб споживачів товарів.

Якість продукції має вирішальне значення на конкурентному ринку товарів. Визначення факторів, що впливають на конкурентноспроможність товарів, зокрема їх споживчі властивості, безпечність, відповідність нормативним документам, умовам договорів, за якими вони закуповувалися, є необхідною складовою функціонування сучасних спеціалістів з товарознавства.

Експертиза як діяльність ( зокрема товарознавча ), спрямована на об'єктивне, компетентне вивчення товару, є реальним бар'єром на шляху надходження до каналів товаропросування, а в деяких випадках і запобігання розробки, виробництва, ввезення та вивезення товарів низької якості.

Державне регулювання належної якості та безпеки товарів здійснюється шляхом встановлення та додержання порядку ввезення в Україну товарів і супутніх матеріалів, а також шляхом здійснення контролю за додержанням цього порядку. Митна служба є органом, через який держава безпосередньо виконує цю дуже важливу функцію, тому що контроль за додержанням порядку ввезення товарів на митну територію України покладено на митну службу.

Часто перед митниками постає завдання ідентифікації товарів, тобто визначення відповідності показників якості показникам, встановленим у нормативній та технічній документації виробника товарів чи наведеним в інформації про ці товари, а також визначення відповідності товарів у звичайній загальній назві. Саме це завдання і виконують товарознавці-експерти з митної справи. Такі спеціалісти поєднують в собі знання з товарознавства та експертизи товарів і митного законодавства України.

Перед товарознавцями-експертами в митних органах постає ряд завдань:

* по-перше, вивчити всю супровідну документацію на товар, яка підтверджує якість та безпеку продукту;
* по-друге, належним чином ідентифікувати товар, тобто визначити чи відповідає він тим характеристикам, що зазначені в документації;
* по-третє, провести експертизу по встановленню якості товару.

Варто відзначити, що останнє завдання є найскладнішим з точки зору забезпечення умов проведення експертизи та браку часу. Але в той же час це завдання є найвідповідальнішим, тому що від якості та сорту товарів залежить його вартість, а отже й сума платежів, яка буде стягнена при митному оформленні цього товару. А товари і супутні матеріали, які ввозяться в Україну і перебувають під митним контролем, повинні бути вивезені за межі України, якщо їм було відмовлено у документальному підтвердженні їхньої якості та безпечності.

Враховуючи специфіку та велику відповідальність за результати експертизи, сформулювати обов’язки експерта можна таким чином: компетентність, об’єктивність, моральна стійкість. Останнє визначення характеризує такі непрості духовні і моральні категорії, як совісність, принциповість, відмова від особистих інтересів задля суспільних, непідкупність, чесність та ін.

Процес приймання меблів по якості заключається в зіставленні якості товару що надійшов, з вимогами, яким він повинен відповідати згідно з ГОСТами, технічними умовами, особливими умовами постачання, договору, а також супровідними документами постачальника - сертифікату, посвідченню про якість та іншим.

Перед початком експертизи доцільно ознайомитися з усіма необхідними нормативними документами : стандартами чи ТУ на конкретні види продукції, упаковку, маркування,методи досліджень[12].

Для проведення експертизи слід визначити якість товарів, що приймаються, на відповідність вимогам чинних стандартів, ТУ, договорів. За необхідністю товари, які приймаються, можуть оцінюватися зіставленням із зразками-еталонами. Вибір показників якості при проведенні експертизи визначається її метою та умовами проведення. Найчастіше експерт обмежується оцінкою органолептичних показників, в основному зовнішнього вигляду, та частини фізико-хімічних показників, використовуючи найпростіші засоби вимірювання. Фізико-хімічні показники, для визначення яких потрібні складні методи оцінки якості, під час товарозначої експертизи меблів, що перетинають митний кордон, зазвичай, не застосовуються, оскільки вони потребують тривалого часу. Лише в окремих випадках посадова особа митних органів може рекомендувати визначення таких показників після завершення проведення експертизи.

Спочатку перевіряють якість меблів по зовнішньому вигляду. Одночасно перевіряють комплектність наборів та гарнітурів, якість тари, маркування меблів та тари.

Перевірка товарів по якості може бути :

* суцільна;
* вибіркова;
* контрольна.

Вибіркову перевірку застосовують у випадках, передбачених ГОСТами, технічними умовами, особливими умовами постачання.

Контрольну перевірку якості підготовлених до складання товарів виробляють на підприємствах промисловості, тому митні органи її не проводять.

В передбачених випадках застосовують суцільну перевірку по якості та комплектності меблів, що поступає. Розрізнюють перевірку органолептичну та лабораторну. Для меблів з ДСП встановлені засоби іспитів, які забезпечують належну перевірку їх якості з урахуванням вимог, що зумовлені призначенням меблів та передбачені ГОСТами.

Маркування меблів перевіряють одночасно з перевіркою якості меблів. По маркуванню визначають: виробника, найменування та артикул меблів, ціну, дату виготовлення та ряд інших відомостей, передбачених ГОСТами або технічними умовами. Маркування повинно бути нанесено на прикріпленому до меблевого виробу ярлику[12].

Порядок перевірки тари та пакування полягає в тому, щоб установити чи відповідає тара та пакування вимогам зазначених документів, та чи забезпечила вона якісне та кількісне збереження меблів при перевезенні.

Відповідність якості меблів, що надійшли, супровідним документам та маркуванню, відповідальна особа митної установи засвідчує печаткою на товаросупровідних документах.

Якщо виявлено невідповідність якості, то складають Акт про проведення митного огляду за підписом осіб, що його проводили, де вказують всі виявлені відхилення .Акт підписують всі учасники перевірки якості товарів. До акту додають:

* копії супровідних документів;
* документи виробника, що посвідчують якість та комплектність товарів;
* пакувальні ярлики з місць, у яких виявлені неналежна якість меблів;
* вантажна митна декларація;
* справжній транспортний документ;
* документ, що посвідчує повноваження представника для участі у перевірці.

Таким чином, можна сказати, що митна служба є бар’єром надходження в Україну неякісних чи небезпечних товарів. Для виконання такої функції митна служба співпрацює з іншими органами у галузі охорони здоров’я, захисту прав споживачів, стандартизації, метрології та сертифікації у межах їх компетенції.

Отже, метою діяльності товарознавців-експертів з митної справи є визначення якості товарів відповідно до нормативної документації, щоб запобігти перепуску на територію України неякісних чи небезпечних товарів та інших предметів.

**4.2.Порядок митного контролю та митного оформлення меблів із застосуванням вантажної митної декларації**

В моєму випадку оформлявся набор корпусних меблів (код товару згідно з УКТ ЗЕД 9403601000), що ввозився з республіки Білорусь, а саме з міста Слонім. Возилися вони для суб'єкта підприємницької діяльності Литвиненко М.А., що знаходиться за адресою м. Чернігів вул. Старобілоуська 47 кв.30. Особа відповідальна за фінансове врегулювання суб'єкт підприємницької діяльності Литвиненко М.А., банківські реквізити в/р 260031489 МФО 353348 в ЧОД АППБ "АВАЛЬ" м. Чернігів пр. Перемоги 21. Загальна митна вартість товару 19184.82 грн, фактурна вартість 19068.70 грн. Для митного оформлення подані наступні документи CMR № 1 від 10.02.03, рахунок-фактура №2 від 10.02.03, контракт на поставку меблів в Україну №18-п від 14.02.02, додаткова домовленість до контракту №1 від 15.01.03, специфікація-протокол №47 10.02.03, сертифікат про походження товару з республіки Білорусь форми СТ-1 №729893 від 10.02.03, облікова картка суб'єкта ЗЕД взятого на облік у вантажному відділі Чернігівської митниці № 10200/1/01/1098 від 15.02.01. На даний товар нараховано наступні платежі митний збір 0.2 %, у сумі становить 38.37грн., мито 25 % - 4796.21 грн., ПДВ 25% - 4796.21 грн. Дані кошти перераховано на р/р 2603987 в АППБ "АВАЛЬ" м. Чернігів.

Для здійснення митного оформлення меблів декларант ТОВ БК “АГРОЕНЕРГОПОСТАЧ” подає митниці такі документи та потрібну кількість їх копій:

а) особистий паспорт або інший документ, що посвідчує особу, виданий уповноваженим на це державним органом;

б) документи, що підтверджують повноваження декларанта на здійснення декларування товарів і транспортних засобів;

в) облікову картку суб’єкта зовнішньоекономічної діяльності або в установлених випадках її завірену копію (№ 10200/1/01/1098 від 15.02.01 (додаток С));

г) ВМД, заповнену згідно з вибраним митним режимом (додаток Д);

ґ) товаротранспортні та товаросупровідні документи (CMR №1 (додаток Ж), рахунок-фактура №2 (додаток К)) ;

д) дозволи й сертифікати вповноважених державних органів (у встановлених законодавством випадках) та інші документи, зазначені в графі 44 ВМД (договір №18-n (додатокЛ), доповнення до договору №1 (додаток Н), сертифікат про походження товару № 729893 (додаток П), специфікація-проформа №47 (додаток М));

е) документи, зазначені в графі 40 ВМД (ПД № 10200/3/00023(додаток З);

є) реєстр документів (у всіх випадках, крім транзиту, митне оформлення якого здійснюється в пункті пропуску), завірений у встановленому порядку суб’єктом ЗЕД або підприємством, що здійснює декларування на підставі договору (у разі здійснення декларування посадовою особою такого підприємства) (додаток Б);

ж) аркуш контролю проведення митного оформлення за ВМД (додатокВ);

з) інші потрібні документи (пакувальні листи, сторінки каталогів, технічні описи тощо).

У разі декларування меблів посадовою особою підприємства, що здійснює декларування на підставі договору, допускається за дорученням суб’єкта ЗЕД засвідчення копій документів печаткою цього підприємства або особистою печаткою цієї посадової особи, зразок якої надається митному органу.

Якщо документи є довгостроковими і дія їх не припиняється після митного оформлення першої партії меблів, то декларантом для здійснення декларування першої партії меблів додатково подаються митному органу засвідчені копії цих документів, що зберігаються в окремій справі оперативного підрозділу.

Після закінчення митного оформлення примірники всіх документів (завірені в установленому порядку копії документів), що були підставою для такого оформлення, залишаються в митному органі на зберіганні разом з ВМД в окремій справі.

Разом з ВМД декларант подає її електронну копiю, що використовується для проведення процедур митного контролю й митного оформлення, для формування митної статистики зовнiшньоекономiчної дiяльностi.

ВМД не приймається до оформлення внаступних випадках:

-відсутності повного комплекту документів, потрібних для здійснення митного контролю й митного оформлення меблів;

-подання декларантом ВМД, заповненої з підчистками та помилками.

Якщо ВМД не приймається до оформлення, то митним органом оформлюється картка відмови в митному оформленнi згідно з порядком, установленим Держмитслужбою України.

Декларант обов’язково повинен бути присутній при прийнятті ВМД до оформлення і проведенні митного огляду. В інших випадках декларант може бути викликаний тільки з дозволу начальника оперативного підрозділу або вповноваженої ним особи[11].

Митний контроль й митне оформлення меблів складається з наступних етапів.

На першому етапі здійснюють прийняття ВМД до оформлення та контроль відповідності даних електронної копії ВМД даним, зазначеним у ВМД на паперовому носії. Етап 1 складається з двох стадій.

Перша стадія заключається в прийнятті ВМД до оформлення. Начальник оперативного підрозділу визначає вповноважених посадових осіб, відповідальних за прийняття ВМД до оформлення.

Під час здійснення митного контролю дана особа виконує такі дії:

-перевіряє повноваження декларанта;

-приймає від декларанта ВМД, комплект документів до неї та реєстр документів;

-перевіряє наявність документів, зазначених у реєстрі;

-перевіряє наявність документів, поданих декларантом до митного оформлення, і відповідність їх реквізитів даним, зазначеним у графах 40 та 44 ВМД;

-перевіряє зобов’язання щодо доставки меблів у митний орган призначення;

-за підсумками проведеної перевірки в межах своєї компетенції приймає рішення про можливість подальшого оформлення ВМД або оформлення картки відмови в митному оформленні згідно з установленим порядком;

-за відсутності зауважень здійснює прийняття ВМД до оформлення шляхом проставлення відбитка штампа “Під митним контролем” на всіх аркушах ВМД, а також пiдпису із зазначенням прiзвища; -присвоєння ВМД реєстраційного номера згідно з порядковим номером Журналу обліку ВМД ;

-у встановлених випадках проставляє відбиток штампа “Під митним контролем” на товаросупровідних і товаротранспортних документах;

-присвоює реєстру документів номер, що відповідає порядковому номеру ВМД ( 10200/3/080099).

Після завершення процедури прийняття ВМД до оформлення декларант несе юридичну відповідальність за достовірність вiдомостей, зазначених у ВМД. Ця декларація не може бути відкликана декларантом.

Друга стадія включає контроль відповідності даних електронної копії ВМД даним, зазначеним у ВМД на паперовому носії.

Уповноважена посадова особа відповідає за перевірку відомостей усіх граф ВМД в обсязі, передбаченому для цієї стадії.

На цій стадії вповноважена посадова особа здійснює такі заходи:

-перевіряє наявність фактів застосування до суб’єкта ЗЕД санкцій Міністерства економіки та з питань європейської інтеграції України, а також інформації про порушення суб’єктом ЗЕД митних правил (відсутні факти застосування санкцій до Литвиненко М. А.);

-перевiряє правильність застосування валютного курсу (валютний курс становив на день оформлення за 1 білоруський рубль 0,00272 грн.);

-перевіряє магнітний носій у частині відсутності на ньому вірусів та відповідність відомостей, внесених до всіх граф електронної копії ВМД, відомостям, внесеним до відповідних граф ВМД на паперовому носії;

-за допомогою програмного забезпечення перевіряє правильність заповнення декларантом ВМД відповідно до Інструкції про порядок заповнення ВМД та до класифiкаторiв, а також інших нормативно-правових актів Держмитслужби України;

-за вiдсутностi зауважень проставляє в лівому верхньому куті ВМД (у полі “Примірник для митниці”) відбиток номерного штампа “Перевірено”, заносить до електронної копії ВМД присвоєний їй реєстраційний номер та вносить електронну копію ВМД до бази даних митного органу.

За підсумками контролю та за відсутності зауважень уповноважена посадова особа, що здійснила контроль на цій стадії, проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення виконання контрольних функцій, свої прізвище, ініціали та відбиток штампа “Перевірено” і заповнює його, що свідчить про завершення контролю на цьому етапі[11].

На другому етапі здійснюють контроль за виконанням вимог товарної номенклатури Митного тарифу України при класифікації товарів для цілей митного оформлення.

Контроль на цьому етапі здійснюється в установлених Держмитслужбою України чи митним органом випадках.

На цьому етапі вповноваженою посадовою особою здійснюються:

-перевірка правильності класифікації та кодування товарів у випадках, що встановлені Держмитслужбою України чи митним органом (код 9403601000 вірний);

-ініціювання проведення митного огляду, якщо документів, поданих декларантом, недостатньо для прийняття рішення про повноту та/або достовірність відомостей, що перевіряються, або перевірка відповідності товару критеріям ризику потребує проведення митного огляду;

-у разі потреби відбору зразків роблять відповідний запис у графі 2 розділу “Завдання для проведення митного огляду або здійснення інших видів контролю” Аркуша контролю.

Про підготовку запиту роблять відповідний запис у графі “Примітки” Аркуша контролю.

За підсумками контролю та за відсутності зауважень уповноважена посадова особа, що здійснила контроль на цьому етапі, проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення виконання контрольних функцій, свої прізвище, ініціали та відбиток номерного штампа “Правильність класифікаціїперевірено”,що свідчить про завершення контролю на цьому етапі.

Третій етап включає контроль за правильністю визначення митної вартості.

На цьому етапі вповноваженою посадовою особою здійснюються:

-перевірка правильності визначення митної вартості меблів для нарахування митних платежiв (митна вартість становить 19184,8 грн);

-ініціювання проведення митного огляду, якщо документів, поданих декларантом, недостатньо для прийняття рішення про повноту та/або достовірність відомостей, що перевіряються, або перевірка відповідності товару критеріям ризику потребує проведення митного огляду. У такому разі в графі 2 розділу “Завдання для проведення митного огляду або здійснення інших видів контролю” Аркуша контролю вчиняється відповідний запис. Остаточно питання правильності класифікації та кодування товарів вирішується після здійснення митного огляду товару;

-у разі потреби відбору зразків робиться відповідний запис у графі 2 розділу “Завдання для проведення митного огляду або здійснення інших видів контролю” Аркуша контролю;

-підготовка запиту до відповідного підрозділу вищого рівня в разі потреби проведення обов’язкових досліджень або в разі неможливості на підставі поданих декларантом документів самостійно прийняти рішення чи остаточно визначити митну вартість товарів, про що ця вповноважена посадова особа інформує начальника оперативного підрозділу (запит не виконував).

Про підготовку запиту вчиняється відповідний запис у графі “Примітки” Аркуша контролю.

За підсумками контролю та за відсутності зауважень уповноважена посадова особа, що здійснила контроль на цьому етапі, проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення виконання контрольних функцій, свої прізвище, ініціали та відбиток номерного штампа “Митну вартість перевірено”, що свідчить про завершення контролю на цьому етапі.

Четвертий етап охоплює контроль за надходженням і нарахуванням мита, податку на додану вартість та митних зборів, верифікація сертифікатів.

На цьому етапі вповноваженою посадовою особою здійснюються:

-перевiрка відповідності даних про банкiвські реквiзити суб’єкта ЗЕД, пiдприємства, що здiйснює декларування на пiдставi договору, зазначених у ВМД, даним, зазначеним в інших поданих документах (суб’єкта ЗЕД Литвиненко М.А., банківські реквізити в/р 260031489 МФО 353348 в ЧОД АППБ "АВАЛЬ" м. Чернігів пр. Перемоги 21);

-перевірка надходження коштiв на депозитний рахунок митного органу ;

-перевірка правильності визначення країни походження меблів (згiдно з поданими документами (сертифікат СТ-1 свідчить, що меблі походять з Білорусі);

-перевiрка правильностi застосування валютного курсу (курс валюти 0,00272 вірний);

-перевірка пiдстав для надання пiльг та преференцiй, а також правильності їх застосування;

-перевiрка правильностi нарахування митних платежiв та контроль за правильністю застосування пiльг у сплаті цих платежів (На даний товар нараховано наступні платежі митний збір 0.2 %, у сумі становить 38.37грн., мито 25 % - 4796.21 грн., ПДВ 25% - 4796.21 грн. Дані кошти перераховано на р/р 2603987 в АППБ "АВАЛЬ" м. Чернігів);

-контроль за наданням вiдстрочень та розстрочень i своєчаснiстю сплати митних платежiв;

-ініціювання проведення митного огляду, якщо документів, поданих декларантом, недостатньо для прийняття рішення про повноту та/або достовірність відомостей, що перевіряються, або перевірка відповідності товару критеріям ризику потребує проведення митного огляду;

-підготовка запиту до відповідного підрозділу вищого рівня щодо верифікації сертифіката про походження товару у випадках, установлених Держмитслужбою України, або в разі неможливості самостійно прийняти рішення на підставі поданих декларантом документів, про що ця вповноважена посадова особа інформує начальника оперативного підрозділу.

Про підготовку запиту роблять відповідний запис у графі “Примітки” Аркуша контролю.

За підсумками контролю та за вiдсутностi зауважень уповноважена посадова особа здійснює списання коштів на звороті платіжного документа (доручення) шляхом запису із зазначенням номера ВМД і суми, що підлягає сплаті, проставлення відбитка номерного штампа “Сплачено”.

Уповноважена посадова особа заповнює графу С ВМД, засвідчує записи в ній відбитком номерного штампа “Сплачено” на всiх аркушах ВМД, проставляє дату й підпис; у відповідних графах Аркуша контролю проставляє час початку й закінчення виконання контрольних функцій, свої прізвище, ініціали та відбиток номерного штампа “Сплачено” й заповнює його, що свідчить про завершення контролю на цьому етапі[11].

На п’ятому етапі здійснюють логічний контроль та контроль правильності застосування заходів нетарифного регулювання зовнішньоекономічної діяльності.

На цьому етапі вповноваженою посадовою особою здійснюються:

-перевірка правильності заповнення декларантом ВМД відповідно до нормативно-правових актів Держмитслужби України, а також комплектності отриманих від декларанта документів (порушень не виявлено);

-перевірка наявності дозвільних документів уповноважених державних органів, що підтверджують проведення інших видів контролю; - -перевірка правильності класифікації та кодування товарів згідно з Українською класифікацією товарів зовнішньоекономічної діяльності, якщо така перевірка не здійснювалася на другому етапі (здійснено на 2 етапі);

-за погодженням з начальником оперативного підрозділу передання документів для контролю вповноваженій посадовій особі, що здійснила контроль на другому етапі, для прийняття остаточного рішення про правильність класифікації товару, якщо виникли питання правильності класифікації товару згідно з Українською класифікацією товарів зовнішньоекономічної діяльності або сумнів у відповідності кодів, зазначених у ВМД, кодам, заявленим при митному оформленні товару в попередні митні режими, про що вчиняється відповідний запис у графі “Примітки” Аркуша контролю;

-ініціювання проведення митного огляду, якщо документів, поданих декларантом, недостатньо для прийняття рішення про повноту та/або достовірність відомостей, що перевіряються, або перевірка відповідності товару критеріям ризику потребує проведення митного огляду.

За підсумками контролю та за відсутності зауважень уповноважена посадова особа, що здійснила контроль на цьому етапі, проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення виконання контрольних функцій, свої прізвище, ініціали, підпис та відбиток особистої номерної печатки, що свідчить про завершення контролю на цьому етапі.

Після виконання контрольних функцій на п’ятому етапі документи передаються начальнику оперативного підрозділу. Порядок передання цих документів визначається начальником оперативного підрозділу.

Шостий етап заключається в проведенні митного огляду. Даний етап складається з двох стадій.

Перша стадія включає прийняття рішення начальником оперативного підрозділуабо іншою посадовою особою оперативного підрозділу, що має на це право, про необхідність проведення митного огляду. Призначається посадова особа або група осіб для проведення митного огляду, про що вчиняє відповідний запис у графі 3 розділу “Завдання для проведення митного огляду або здійснення інших видів контролю” Аркуша контролю.

Залучення до митного огляду вповноважених посадових осіб, що брали участь в оформленні ВМД, здійснюється за рішенням начальника оперативного підрозділу або іншої посадової особи оперативного підрозділу, що має право приймати рішення про необхідність проведення митного огляду, і на підставі записів у графі 3 розділу “Завдання для проведення митного огляду або здійснення інших видів контролю” Аркуша контролю. У разі потреби до митного огляду можуть залучатися посадові особи інших державних органів контролю за їх згодою. При цьому в Акті про проведення митного огляду наводяться відомості про таких посадових осіб. У разі їх відмови роблятьть відповідний запис у графі 3 розділу “Завдання для проведення митного огляду або здійснення інших видів контролю” Аркуша контролю з обов’язковим зазначенням прізвища та ініціалів посадової особи іншого державного органу, яка відмовилася від участі в митному огляді[11].

У разі потреби проведення митного огляду з обов’язковим складанням Акта про проведення митного огляду начальник оперативного підрозділу або інша посадова особа оперативного підрозділу , що має право приймати рішення про необхідність проведення митного огляду, лише призначає вповноважену посадову особу або групу осіб для проведення митного огляду, про що вчиняє відповідний запис у графі 3 розділу “Завдання для проведення митного огляду або здійснення інших видів контролю” Аркуша контролю (додаток В), проставляє дату й особистий підпис; у рядку “Стадія 1. Прийняття рішення начальником оперативного підрозділу або іншою посадовою особою оперативного підрозділу , що має право приймати рішення про необхідність проведення митного огляду” Аркуша контролю проставляє час початку й закінчення виконання контрольних функцій, прізвище, ініціали, особистий підпис і дату.

Друга стадія це митний огляд. Посадові особи, що не беруть участі в оформленні ВМД, можуть залучатися до проведення митного огляду у випадках, установлених Держмитслужбою України, або за рішенням начальника митного органу. Про це такими посадовими особами повинен бути обов’язково проінформований начальник оперативного підрозділу.

На цій стадії здійснюється митний огляд, за результатами якого складається Акт про проведення митного огляду (додаток Ю), а також з’ясовується наявність фактів контрабанди або порушень митних правил.

Акт про проведення митного огляду обов’язково складається в разі:

-вирішення спірних питань класифікації та кодування товарів;

-вирiшення спiрних та складних питань визначення митної вартостi меблів;

-вирішення спірних питань визначення країни походження меблів;

-при виявленні порушень митних правил або контрабанди;

-при виявленні невідповідності заявлених відомостей про меблі пред’явлені до митного огляду;

-якщо митний орган має iнформацiю (орiєнтування) про незаконне перемiщення товарiв або якщо при перевiрцi документiв чи вибiрковому митному оглядi виявлено ознаки, що вказують на можливiсть перемiщення цим транспортним засобом товарiв з порушеннями законодавства України (у таких випадках до проведення митного огляду можуть залучатися посадовi особи пiдроздiлiв по боротьбi з контрабандою та порушеннями митних правил);

-при проведенні комісійного митного огляду;

-на прохання декларанта;

-за рішенням начальника оперативного підрозділу або іншої посадової особи оперативного підрозділу, що має право приймати рішення про необхідність проведення митного огляду (незалежно від наявності завдань в Аркуші контролю).

Уповноважена посадова особа присвоює Акту про проведення митного огляду номер 10200/3/080099, що відповідає номеру ВМД. На Акті про проведення митного огляду вповноважена посадова особа проставляє відбиток штампа ПМК. У разі проведення комісійного митного огляду Акт про проведення митного огляду підписують усі члени комісії.

Після завершення митного огляду вповноважена посадова особа в рядку “Митний огляд” Аркуша контролю робить запис, що свідчить про проведення митного огляду зі складанням (або без складання) Акта про проведення митного огляду, а також про відповідність (невідповідність) пред’явлених товарів даним, зазначеним у ВМД, проставляє відбиток штампа ПМК, час початку й закінчення виконання контрольних функцій, свої прізвище, ініціали та підпис, що свідчить про завершення контролю на цьому етапі.

У разі виникнення питання про потребу з’ясування правильності класифікації товарів згідно з УКТЗЕД уповноважена посадова особа за погодженням з начальником оперативного підрозділу передає вповноваженій посадовій особі, що здійснювала контроль на другому етапі, документи й Акт про проведення митного огляду для прийняття остаточного рішення щодо правильності класифікації товару та для контролю, про що робиться відповідний запис у графі “Примітки” Аркуша контролю.

Сьомий етап це завершення митного оформлення. Даний етап складається з чотирьох стадій.

Перша стадія включає нарахування та стягнення збору за митне оформлення меблів у зонах митного контролю на територіях і в приміщеннях підприємств, що зберігають такі меблі, чи поза робочим часом, установленим для митниці, здійснюються вповноваженою посадовою особою, що виконувала контрольні функції на четвертому етапі.

На цій стадії вповноваженою посадовою особою здійснюються:

-списання коштів на звороті платіжного документа (доручення) шляхом учинення запису із зазначенням номера ВМД і суми, що підлягає сплаті, проставлення відбитка номерного штампа “Сплачено”, дати й підпису;

-доповнення запису, учиненого в графі С ВМД, записом, що свідчить про нарахування та стягнення збору за митне оформлення товарів у зонах митного контролю на територіях і в приміщеннях підприємств, що зберігають такі товари, чи поза робочим часом, установленим для митниці;

-перевірка відомостей, наведених у графах В, 47 ВМД.

За підсумками контролю та за відсутності зауважень уповноважена посадова особа проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення проведення контрольних функцій, свої прізвище, ініціали та відбиток штампа “Сплачено” і заповнює його, що свідчить про завершення контролю на цій стадії.

Друга стадія це завершення митного оформлення.Уповноваженою посадовою особою здійснюється заповнення граф D, 51 ВМД.

На цій стадії вповноваженою посадовою особою здійснюються:

-перевірка наявності відміток про здійснення контролю на попередніх етапах;

-з урахуванням результатів митного огляду - прийняття рішення про доцільність проведення повторного контролю на другому та третьому етапах ;

-за відсутності зауважень - завершення митного оформлення шляхом проставлення відбитка особистої номерної печатки, свого підпису та прiзвища в графі D ВМД і в інших товаросупровідних і товаротранспортних документах.

Оформлена ВМД свідчить про надання суб’єкту ЗЕД права на розміщення товарів у заявленому митному режимі й підтверджує права та обов’язки зазначених у ВМД осіб щодо здійснення ними відповідних правових, фінансових, господарських та інших дій.

В окремій справі оперативного підрозділу зберігаються перший примірник ВМД разом з реєстром документів, Аркушем контролю та іншими документами (або їх завіреними копіями), що були використані в процесі митного контролю й митного оформлення.

При потребі передання другого та третього примірників ВМД і будь-яких документів для контролю до інших підрозділів митного органу таке передання здійснюється в порядку й у терміни, установлені начальником митного органу. Другий і третій примірники ВМД передаються до інших підрозділів митного органу обов’язково за реєстром, форму якого встановлює митний орган.

За підсумками контролю та за відсутності зауважень уповноважена посадова особа, що здійснила контроль на цій стадії, проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення виконання контрольних функцій, свої прізвище, ініціали, підпис тавідбиток особистої номерної печатки, що свідчить про завершення оформлення ВМД.

Третя стадія включає видачу оформлених документів декларанту.

На цій стадії вповноваженою посадовою особою здійснюються:

-розподіл примірників ВМД ;

-видача декларанту ВМД, комплекту документів (крім реєстру документів, Аркуша контролю та інших, що повинні зберігатися в митному органі), магнітного носія з електронною копією ВМД під його особистий підпис у реєстрі документів.

За підсумками проведеної роботи вповноважена посадова особа проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення виконання цих функцій, свої прізвище, ініціали тапідпис, що свідчить про видачу декларантові оформлених документів.

Четверта стадія - статистичний контроль. На цій стадії вповноваженою посадовою особою здійснюється статистичний контроль шляхом доповнення (виправлення) граф електронної копії ВМД та внесення відомостей про номер особистої номерної печатки й номер особистого митного забезпечення (якщо накладалося).

По завершенні контролю вповноважена посадова особа проставляє у відповідних графах Аркуша контролю час початку й закінчення проведення контрольних функцій, свої прізвище, ініціали тавідбиток номерного штампа “Статистичний контроль проведено”, що свідчить про завершення контролю на цьому етапі[18].

У встановлений термін уповноважена посадова особа забезпечує передання електронної копії ВМД до Єдиної автоматизованої iнформацiйної системи Держмитслужби України.

У разі прийняття ВМД до оформлення, але за наявності достатніх підстав на кожному з етапів уповноваженою посадовою особою може бути відмовлено в митному оформленні. При цьому обов’язково оформлюється картка відмови в митному оформленні, номер якої повинен відповідати номеру ВМД. Реєстраційний номер ВМД, за якою відмовлено в митному оформленні, підлягає анулюванню.

Анульований реєстраційний номер ВМД не може бути присвоєний іншій ВМД.

**4.3 Визначення митної вартості меблів у разі переміщення ії через митний кордон України**

Нарахування мита на меблі, що підлягають митному обкладенню, провадиться на базі їх митної вартості, тобто ціни, яка фактично сплачена або підлягає сплаті за них на момент перетину митного кордону України. Привизначенні митної вартості до неї включаються ціна меблів, зазначена в рахунку-фактурі, а також такі фактичні витрати, якщо їх не було включено до рахунку-фактури:

на транспортування, навантаження, розвантаження, перевантаження та страхування до пункту перетину митного кордону України; комісійні та брокерські;

Митна вартість меблів заявляється митному органу декларантом під час переміщення товарів через митний кордон України. У разі коли митному органу надаються документальні підтвердження ціни (рахунки-фактури (інвойси), рахунки-проформи) і зазначені в них відомості не викликають сумніву щодо їх достовірності, митна вартість меблів визначається на підставі поданих документів.

Митна вартість меблів, що ввозяться на митну територію України громадянами, які не є суб'єктами підприємницької діяльності, визначається на підставі документів (товарні чеки, ярлики, договори дарування тощо), які підтверджують ціну придбання цих меблів та які можна ідентифікувати з наявними меблями, якщо зазначені в цих документах відомості не викликають сумніву щодо їх достовірності [5].

У разі неможливості визначення митної вартості товарів на основі поданих документів митна вартість визначається на підставі ціни на ідентичні товари, митне оформлення яких здійснювалося раніше, з урахуванням таких вимог:

-у разі неможливості визначення митної вартості товарів на підставі поданих документів та/або у разі явної невідповідності заявленої митної вартості меблів митній вартості меблів, що міститься в базі даних цінової інформації Держмитслужби, митна вартість визначається на підставі цін на ідентичні меблі, що діють у провідних країнах – експортерах даних меблів, з урахуванням таких вимог:

а) ідентичними вважаються меблі, які мають однакові ознаки з меблями, що підлягають оцінці, в тому числі:

призначення та характеристики;

якість, наявність одного й того ж товарного знака та репутація на ринку;

країна походження;

виробник;

б) незначні відмінності в зовнішньому вигляді не можуть бути підставою для відмови в розгляді меблів, як ідентичних, якщо за іншими ознаками такі меблі відповідають вимогам цього пункту.

За наявності одного і того ж товарного знака меблі, виготовлені різними виробниками, можуть вважатися ідентичними, якщо у декларанта та в органі митної служби відсутні відомості про ідентичні меблі, виготовлені виробником, меблі якого підлягають оцінці.

в) якщо ідентичні меблі ввозилися в іншій кількості або на інших умовах поставки згідно з Правилами ІНКОТЕРМС (у редакції 1990 року), ніж меблі, митна вартість яких визначається, проводиться відповідне коригування їх ціни з урахуванням цих розбіжностей.

-у разі неможливості визначення митної вартості меблів на підставі поданих документів та у разі відсутності інформації щодо цін на ідентичні меблі митна вартість визначається на підставі цін на подібні меблі, що діють у провідних країнах - експортерах цих меблів, з урахуванням таких вимог:

а) подібними вважаються меблі, які не є ідентичними, але мають подібні характеристики і складаються з подібних компонентів, що дає змогу використовувати їх з тією ж метою, що й меблі, які підлягають оцінці, та бути комерційно взаємозамінними.

Для визначення подібності меблів враховуються:

призначення та характеристики;

якість, наявність товарного знака та репутація на ринку;

б) якщо подібні меблі ввозилися в іншій кількості або на інших умовах поставки згідно з Правилами ІНКОТЕРМС (у редакції 1990 року), ніж меблі, митна вартість яких визначається, проводиться відповідне коригування їх ціни з урахуванням цих розбіжностей.

Інформація про ціни на ідентичні й подібні меблі у провідних країнах-експортерах, яка формується на основі даних митних документів, відомостей з прайс-листів, каталогів торговельних фірм та інших довідників, міститься в базі даних цінової інформації Держмитслужби [5].

Заявлена декларантом митна вартість і дані, що стосуються її визначення, повинні грунтуватися на достовірній і документально підтвердженій інформації. У разі потреби для підтвердження достовірності заявленої митної вартості можуть бути використані такі документи:

рахунки-фактури (інвойси) або рахунки-проформи;

специфікації, коносаменти, товарно-транспортні накладні;

картки реєстрації контрактів;

сертифікати походження;

банківські документи щодо розрахунків за контрактом, які повинні містити всі необхідні реквізити для ідентифікації їх з поставкою, митне оформлення якої здійснюється (копія платіжного доручення з відміткою банку про виконання операції та виписка (копія) з особового рахунку організації, завірена керівником і головним бухгалтером даної організації);

копія експортної вантажної митної декларації країни відправлення;

договори (угоди) на поставку;

договори про спільну діяльність;

контракти з третіми особами, які мають відношення до договору (угоди) на поставку;

рахунки за платежами третім особам на користь продавця;

договори доручення, комісії; агентські та брокерські угоди;

рахунки за комісійні та брокерські послуги, що відносяться до товарів, митна вартість яких визначається;

замовлення на поставку;

договори перевезення та страхування;

прайс-листи виробника та продавця товару;

відповідна бухгалтерська документація;

калькуляція фірми - виробника товару (у разі згоди фірми надати її українському покупцю);

інші матеріали, які можуть бути використані для підтвердження митної вартості товарів, заявлених у вантажній митній декларації.

Усі додаткові витрати, що виникли в декларанта у зв'язку з поданням таких документів та інших матеріалів, відносяться на рахунок декларанта.

Для підтвердження заявленої митної вартості можуть використовуватися як допоміжний матеріал висновки організацій, уповноважених Держмитслужбою на проведення цінової експертизи.

У разі відсутності достовірної інформації органи митної служби вправі використовувати цінову інформацію, що міститься в їх базі даних, в каталогах торгівельних фірм та інших довідниках, а також інформацію організацій, які проводили відповідну експертизу. Ці дані використовуються лише як орієнтовна, довідкова інформація для попереднього порівняння із заявленою до митного оформлення ціною меблів. У кожному конкретному випадку здійснюється коригування митної вартості з урахуванням технічних, функціональних та якісних характеристик меблів, сортності, умов угоди, витрат на транспортування та страхування тощо.

Висновки організацій, які проводять експертизу щодо визначення вартості меблів, використовуються тільки як допоміжний матеріал. Відповідальність за прийняття рішення щодо митної вартості товарів несе посадова особа органу митної служби, до компетенції якої належить визначення цієї вартості.

Визначення митної вартості повинно бути здійснене митним органом у термін, що не перевищує 15 робочих днів. У виняткових випадках цей термін може бути збільшений за рішенням керівника митного органу. Збільшення терміну визначення митної вартості не є для імпортера фактичною відстрочкою всіх необхідних платежів за митне оформлення меблів. На письмовий запит декларанта митний орган зобов'язаний у тижневий термін надати роз'яснення причин, з яких заявлена декларантом митна вартість не може бути прийнята для митного оформлення[5].

Відповідальність за прийняття рішення щодо митної вартості меблів несе посадова особа митного органу, до компетенції якої належить визначення цієї вартості.

Надана органу митної служби інформація, заявлена як комерційна таємниця або як конфіденційна, може використовуватися лише для цілей митного оформлення і не може розголошуватися, використовуватися посадовими особами органу митної служби в особистих цілях, передаватися третім особам (включаючи інші державні органи) без спеціального дозволу особи, яка надала таку інформацію (за винятком випадків, передбачених законодавством).

В моєму випадку митна вартість визначалася на основі даних, що містяться в подани товаросупровідних документах і становить 19184,8 грн.

**4.4 Контроль за доставкою меблів у митниці призначення**

Меблі переміщуються під митним контролем з митниці відправлення у митницю призначення шляхом їх перевезення залізничним, автомобільним, повітряним, річковим, морським транспортом.

Митниця відправлення дає дозвіл на доставку меблів у митницю призначення за умови відсутності у неї обгрунтованих претензій до пред'явлених для митного контролю документів, товарів та транспортних засобів, що перевозять ці товари.

Контроль за доставкою меблів у митниці призначення здійснює митниця відправлення цих товарів. Митниця відправлення обов'язково встановлює строк доставки товарів у митницю призначення.

Якщо законодавством України не встановлено інше, то максимальний строк доставки товарів у митницю призначення визначається відповідно до чинних в Україні нормативів на перевезення вантажів, а саме:

-при здійсненні перевезень залізничним транспортом - до 20 діб;

-при здійсненні перевезень автомобільним транспортом - до 5 діб;

-при здійсненні перевезень повітряним транспортом - до 3 діб;

-при здійсненні перевезень морським і річковим транспортом у період навігації - до 10 діб.

Якщо для видів перевезень відсутній установлений чинними нормативно-правовими актами України граничний строк доставки, цей строк установлюється самою митницею відправлення з урахуванням можливостей транспортного засобу, маршруту перевезення, відстані до митниці призначення та інших умов. При цьому максимальний строк доставки у митницю призначення не може перевищувати 20 діб.

В окремих випадках, коли вантаж не може прибути в митницю призначення у строк, установлений митницею відправлення, внаслідок дії надзвичайних або невідворотних обставин чи подій, що перешкоджають руху транспортного засобу, строк доставки товарів у митницю призначення може бути продовжений на час дії зазначених обставин чи подій.

Відповідальність за збереження та недоторканість вантажу перед митницею призначення несуть:

-при перевезеннях автомобільним транспортом - перевізник;

-при перевезеннях залізничним транспортом - начальник прикордонної залізничної станції;

-при переміщенні морським, річковим та повітряним транспортом -начальник порту;

-у разі розміщення товарів на складах (в терміналах) - керівник цього складу (термінала).

Для здійснення контролю за доставкою товарів, що ввозяться на митну територію України, використовуються попереднє повідомлення, попередня декларація і їх електронна копія. Порядок їх заповнення установлюється Держмитслужбою України.

Заповнене згідно з установленим порядком попередня декларація та її електронна копія до моменту ввезення меблів подаються митниці за місцем державної реєстрації або проживання, за місцезнаходженням юридичної або фізичної особи, на адресу якої ввозяться меблі , тобто митниці призначення.

В окремих випадках, враховуючи специфіку господарської діяльності особи, на адресу якої ввозяться товари, можливе оформлення попередньої декларації та наступне оформлення вантажної митної декларації відповідно до заявленого митного режиму в зоні діяльності митниці іншої, ніж митниця за місцем державної реєстрації або проживання, за місцезнаходженням цієї особи. У таких випадках попередня декларація оформляється за листами узгодження між митницею за місцем державної реєстрації особи та митницею оформлення. При цьому попередня декларація та ВМД повинні бути оформлені однією митницею.

Митниця призначення, якою була оформлена попередня декларація, у строк, що не перевищує чотирьох годин з моменту його оформлення, передає інформацію за оформленою попередньою декларацією до ЄАІС Держмитслужби України засобами електронного зв'язку [10].

Митниця відправлення дає дозвіл на переміщення через митний кордон товарів, що ввозяться в Україну, тільки за умови позитивного результату перевірки (шляхом здійснення оперативного запиту до ЄАІС Держмитслужби України за номером попередньої декларації, зазначеної у товаросупровідних документах) інспектором пункту пропуску наявності в ЄАІС Держмитслужби України відповідної попередньої декларації та відповідності характеру і кількості вантажу та відомостей, зазначених у товаросупровідних документах на переміщувані товари, відомостям, зазначеним в електронній копії попередньої декларації.

Після в'їзду до зони митного контролю в пункті пропуску митниці відправлення перевізник подає інспектору митниці товаросупровідні документи на товари, що ввозяться в Україну, та інформує про номер і дату попередньої декларації, оформленої митницею призначення.

По отриманні підтвердження з ЄАІС Держмитслужби України про наявність попередньої декларації та за відсутності зауважень інспектор митниці відправлення заповнює контрольну мітку ПД шляхом унесення до електронної копії попередньої декларації відомостей про:

-транспортний засіб (вид, тип, номер тощо);

-перевізника (найменування, адреса, відомості про особу, що безпосередньо здійснює перевезення тощо);

-переміщувані меблі (кількість меблів, яка фактично переміщується у цій партії, у одиницях виміру; вартість тощо);

-дату і час перетину кордону;

-визначений митницею відправлення строк доставки меблів у митницю призначення;

-номер службового посвідчення інспектора митниці відправлення, що здійснював митне оформлення цього вантажу;

-номер особистої номерної печатки інспектора митниці відправлення, що здійснював митне оформлення цього вантажу.

Якщо попередня декларація, оформлена митницею призначення, складена на велику партію меблів, що ввозитиметься декількома транспортними засобами, на кожну частину такої партії, яка перевозиться окремим транспортним засобом, заповнюється окрема контрольна мітка у ЄАІС Держмитслужби України[10].

У разі ввезення консолідованих вантажів, коли в одному транспортному засобі містяться меблі, призначені для різних одержувачів, що знаходяться у зоні діяльності декількох митниць, інспектор митниці відправлення перевіряє наявність у ЄАІС Держмитслужби України електронних копій попередньої декларації на всі товари, що містяться у цьому транспортному засобі.

Якщо консолідовані вантажі ввозяться в Україну підприємствами, що здійснюють надання транспортно-експедиційних послуг, або зареєстрованими в Україні кур'єрськими службами прискореної пошти, попередня декларація може подаватися цими організаціями митниці за місцем їх державної реєстрації на всю партію вантажу незалежно від кількості і місцезнаходження кінцевих одержувачів.

Інспектор митниці відправлення у межах своїх повноважень:

-заносить відомості про товари, транспортний засіб, перевізника тощо до окремого журналу реєстрації пропущених вантажів;

-використовуючи дані ЄАІС Держмитслужби України, роздруковує два примірники витягу з електронної копії попередньої декларації (із заповненою контрольною міткою) на переміщувані товари;

-ознайомлює особу, що приймає меблі та документи на них до перевезення у митницю призначення, зі змістом статей 109, 110, 111 і 112 Митного кодексу України;

-вносить до обох роздрукованих примірників витягу з електронної копії попередньої декларації відомості про особу, що приймає заявлені товари до перевезення та бере зобов'язання щодо доставки цих товарів у митницю призначення, відомості про накладене митне забезпечення, а також робить друкований напис такого змісту: "Я, (прізвище, ім'я та по батькові, номер і серія паспорта), ознайомлений зі змістом статей 109, 110, 111, 112 Митного кодексу України і зобов'язуюсь доставити заявлені товари в митницю призначення в установлений строк" (особа, що приймає заявлені товари до перевезення та бере зобов'язання щодо доставки цих товарів у митницю призначення, підписує обидва примірники витягу з електронної копії попередньої декларації);

-в обох примірниках витягу з електронної копії попередньої декларації проставляє відбиток особистої номерної печатки. Перший примірник витягу з електронної копії попередньої декларації протягом установленого строку зберігається у митниці призначення разом з примірниками (або фотокопіями - по одній з кожного документа) усіх товаросупровідних документів. Другий примірник витягу з електронної копії попередньої декларації передається особі, що приймає заявлені товари до перевезення та бере зобов'язання щодо доставки цих товарів у митницю призначення. Цей примірник використовується як довідковий документ протягом усього строку переміщення товарів, а по завершенні переміщення засвідчується печаткою митниці призначення та залишається у зазначеної особи як свідчення здійсненого переміщення;

-засвідчує завершення митного оформлення проставленням відбитка номерного штампа "Під митним контролем" на всіх примірниках усіх поданих для митного оформлення документів;

-дає дозвіл на відправлення вантажу в митницю призначення.

При надходженні товарів, що ввозяться в Україну, у митницю призначення у визначений митницею відправлення строк доставки (або раніше) інспектор цієї митниці перевіряє відповідність вантажу відомостям про нього, зазначеним в електронній копії попередньої декларації, та проставляє в усіх товаросупровідних документах штамп "Під митним контролем". Другий примірник витягу з електронної копії попередньої декларації засвідчується відбитком особистої номерної печатки інспектора митниці призначення та записом "Вантаж надійшов". В електронній копії попередньої декларації, що міститься в ЄАІС Держмитслужби України, інспектор митниці робить відмітку про надходження вантажу в митницю призначення [10].

Будь-які операції з товарами, що надійшли у митницю призначення, але митне оформлення яких ще не завершено, можуть бути здійснені тільки з дозволу та під контролем митниці призначення. Товари перебувають під митним контролем митниці призначення до моменту завершення повного їх митного оформлення згідно із заявленим митним режимом.

При частинному надходженні меблів, що ввозяться в Україну, в митницю призначення, зокрема при подрібненні партії меблів, що перевозяться залізничним транспортом, ведеться облік фактичної доставки меблів, що входять до складу заявленої та пропущеної за однією попередньою декларацією партії. При частинному надходженні (при перевезеннях декількома транспортними засобами) у митницю призначення товарів, що входять до складу заявленої за однією попередньою декларацією партії, ця митниця здійснює митне оформлення згідно із заявленим режимом усієї подрібненої партії меблів тільки у повному обсязі, за винятком тієї частини партії, яка цілком втрачена або потрапила під дію надзвичайних або невідворотних обставин чи подій і не може бути доставлена у митницю призначення, про що складено відповідні документи.

В моєму випадку строк доставки меблів у митницю призначення (Чернігівська митниця) становив 5 діб. Меблі повинні були бути доставлені до 18.02.03, фактично доставлені 14.02.03.

Висновки та пропозиції

Об'єктом дипломної роботи є меблі з оздоблених ДСП, що ввозяться в Україну

Україна, як суверенна держава, самостійно створює власну митну систему і здійснює митну справу. В процесі митного контролю і митного оформлення товарів народного споживання, які імпортуються в Україну, крім звичайних питань пов'язаних з оподаткуванням, виникають проблеми захисту прав споживачів.

В результаті проведеної роботи здійснено огляд нормативних документів, вивчено споживчий ринок меблевих виробів, також порядок пропуску через митний кордон України.

В результаті систематизації проведених досліджень можна зробити наступні висновки:

Вивчення асортименту меблів показало, що на ринку України представлені всі основні види меблів різних постачальників і за різною ціною. Серед постачальників є вітчизняні і закордонні.

В період 1995-1998 р.р. на Україні формувався прошарок заможних клієнтів, які мали можливість купувати якісні меблі як для роботи, так і для сімейного побуту.

Саме цей фактор визначив прихід на український ринок відомих закордонних виробників і разом з тим український виробник почав втрачати постійних клієнтів.

Виробництвом побутових меблів в Україні займається 348 підприємств. Держкомпромполітики планує в найближчі два роки підняти частку меблів вітчизняних виробників на внутрішньому ринку до 65%.

Частина ввізних меблів в загальному об'ємі продажу за період 1990-1998 зросла з 2% до 62%. У 1999-2000рр. це саме зростання призупинилося, а вже в 2001-2002рр. можемо спостерігати певний спад. Експортні поставки підприємств становлять 7,2% від усього випуску. За даними Мінекономіки, експортні поставки, рівень яких істотно знизився в 1998 та 1999 роках, сьогодні поступово відновлюються.

При цьому біля 82% підприємств випускають від 1 до 9 найменувань меблів, біля 17% - від 10 до 19, і тільки 1% (4 підприємства) - від 20 до 24 найменувань меблі

Отже, ми бачимо, що за останні роки частка ринку вітчизняних меблів значно зросла. Українські виробники намагаються задовольнити потреби сучасних споживачів, але все ще є чому вчитися у наших іноземних конкурентів. Головним чином, це стосується дизайну. Бо основною проблемою збуту є те, що переважна частка меблевих потужностей належить "старим" підприємствам, що ще не встигли перебудуватися на доволі прискіпливого, останнім часом, українського споживача. Хотілося, щоб вітчизняний виробник виготовляв більш доступні за ціною меблі, тому що більшість українських споживачів мають доволі скромні прибутки, тобто їх попит не можна назвати платоспроможнім.

Під час проведення експертизи в лабораторії “Укрдіпромеблі” були вивчені вітчизняні (кухня “Аромат”) і закордонні (спальня “Сен”) зразки продукції. Проведені дослідження показали, що наші меблі нічим не гірші за іноземні, при цьому коштують менше.

Останнім часом спостерігається контрабандне ввезення меблів з ДСП в Україну. Це робиться шляхом декларування меблів як стружкових плит, бо їх митна вартість нижча і ставки мита менше майже вдвоє. Готові меблі розбираються на складові частини і ввозяться як плити. Тому при переміщенні через митний кордон України ДСП, інспектору митниці слід звернути увагу на даний товар. По-перше, на справжніх плитах не повинно бути слідів від кріплення (отвори з різьбами для шурупів). Друге, якщо ДСП покривають оздоблювальним матеріалом, то його ніколи не будуть наносити на бокову поверхню, бо невідомо як дану плиту будуть потім розрізати. В елементах меблів, які ввозяться під виглядом ДСП можливе оздоблення бокової поверхні. Третє, на кожній стружковій плиті повинно бути нанесене маркування, яке відрізняється від меблевого.

При конструюванні меблів з оздоблених ДСП повинні враховуватися усі вимоги, які пред'являють до сучасних меблів. В конструюванні меблів передбачають використання прогресивних матеріалів, економне їх використання, можливість максимальної механізації та автоматизації. Меблі, розроблені з урахуванням усіх вимог реалізуються швидше і користуються більшим попитом серед населення

Аналізуючи все вище наведене можна зробити висновок, що задачі які стоять перед меблевою промисловістю будуть вирішуватись за рахунок впровадження прогресивних технологічних процесів на базі ефективних матеріалів, нових засобів механізації і автоматизації, вдосконалення форм організації виробництва і системи управління якість. Для того, щоб повернути собі престижне місце серед виробників, їм необхідно постійно оновлювати асортимент.

У зв"язку з важким фінансовим положенням галузі взагалі на меблевих підприємствах проводи постійну роботу по зниженню витрат сировини і матеріалів за рахунок хімізації виробництва, дотримання суворого режиму економії, раціонального і комплексного використання деревинної сировини. Задачі хімізації: зменшити дефіцит масивної деревини і струганого шпону, знизити трудомісткість та підвищити продуктивність праці, покращити якість готової продукції, але при цьому не потрібно забувати про негативний вплив на людину і оточуюче середовище хімізації

Для розширення асортименту та підвищення якості меблів, здійснити заміну старих меблів новими, більш сучасними по архітектурі та дизайну, більш комфортабельними і технологічними, забезпечувати належний естетичний рівень, чітко дотримуватись обгрунтованих технологічних параметрів виробництва, використовувати якісну сировину.

Необхідно відзначити, так як для різних вікових груп вирішальними факторами при купівлі меблів з ДСП є різні їх споживчі властивості (якість, ціна, мода) то при оформлені товарного асортименту магазинам та фірмам буде доцільно вивчати ці потреби споживачів і орієнтуватися на існуючі сегменту ринку.

При конструюванні меблів повинні враховуватися усі вимоги, пред'явлені до сучасних меблів. У конструкції меблів передбачаються застосування прогресивних матеріалів, ощадлива їхня витрата, можливість максимальної механізації й автоматизації. Конструювання меблів здійснюється методом розробки виробів із вузлів і деталей найбільш простих форм із можливо меншою кількістю відмінюваних поверхонь.

Список використаної літератури

1. Про митну справу в Україні : Закон України №1212-ХІІ від 25 червня 1991 року.
2. Митний кодекс України // Прийнятий Верховною Радою України 12 грудня 1991 року.
3. Про положення про Державну митну службу України // Указ Президента України № 126/97 від 08.02.1997 року
4. Про митний тариф України // Закон Верховної Ради України від 5 квітня 2001 року.
5. Про затвердження Порядку визначення митної вартості товарів та інших предметів у разі переміщення їх через митний кордон України // Постанова КМ України від 05.10.1998 р. № 1598.
6. Про затвердження Порядку заповнення граф вантажної митної декларації відповідно до митних режимів експорту, імпорту, транзиту, тимчасового ввезення (вивезення), митного складу, магазину безмитної торгівлі // Наказ ДМСУ № 380 від 30.06.98 р.
7. Про затвердження Інструкції про порядок заповнення вантажної митної декларації // Наказ ДМСУ № 307 від 09.07.1997.
8. Про застосування Міжнародних правил інтерпретації комерційних термінів // Указ Президента України від 04.10.94 року № 567/94
9. Товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности // М.: Макет, 1993.-765с.
10. Положення про порядок здійснення контролю за доставкою вантажів у митниці призначення // Наказ Державної митної служби України від 8 грудня 1998 року № 771.
11. Про затвердження порядку здійснення митного контролю і митного оформлення товарів і транспортних засобів із застосування вантажної митної декларації // Наказ Державної митної служби України від 14 жовтня 2002 року №561.
12. Інструкція про порядок проведення експертиз в ТПП України // Рішення Президії ТПП України №76 від 10.06.1992.
13. Міжнародні правила Інтепритації комерційних термінів : ІНКОТЕРМС-90.
14. Алексеев Н.С. Товароведение хозяйственных товаров.- М.: Экономика, 1989 – 350 с.
15. Бобиков П.Д. Конструирование мебели. – М.: Высш., шк., 1972. – 264 с.
16. Блехман Л.Б. Проектирование и конструирование мебели,- М.: Лесная пром-сть, 1988,- 272 с.
17. Голубятникова А.Т Исследование непродовольственных товаров, - М. : Экономика, 1982.-96с.
18. Гуревич А.С., Демьянов Е.А., Зигельбойм Кухонная мебель,-М.: Лесная пром-сть, 1978.-240 с.
19. Давиденко В.К., Бобиков П.Д., Конструирование мебельных изделий. – М.: Лесная пром-сть, 1973, -208с.
20. Дианич М.М., Зелинский О.В., Косарева Н.П., Нагродский Ю.Р., Чечик А.М. Товароведение промышленных товаров (мебель, электробытовые и культтовары, часы),- М.:Экономика, 1981.-256с.
21. Деркач Л. Українська митниця : вчора, сьогодні, завтра,- К. : Державна митна служба України, 2000,- 544с.
22. Дмитриев К.А. Конструирование мебельных изделий, - М.: Лесная пром-сть, 1988.-165с.
23. Дурдинець П.П. Производство и потребление мебели, - М.: Лесная пром-сть, 1979. – 232 с.
24. Дуць Б.М. Материалы мебельного производства, - М.: Лесная пром-сть, 1990.-144с.
25. Зиміна Н.К. Товарознавство меблевих товарів, - К.: КДТЕУ, 2000 –38с.
26. Завальнюк А. Обзор мебельного рынка // Конкретно о … , - 2002. -№41, - с, 2
27. Ковпак К. Смягчающие обстоятельства // Бизнесс, 2003.-№5,- с, 56-57.
28. Королев В.И. Основи рационального конструирования мебели, - М.: Лесная пром-сть, 1983.-192с.
29. Кузнецов В.Е., Артамонов Б.И., Савченко В.Ф. Справочник мебельщика,- М.: Лесная пром-сть, 1985.-344 с.
30. Кузьменко С.С., Ваш второй дом // Конкретно о..., -2002, - №43 – с, 26-27.
31. Мигаль С.П. Основы проектирования мебели. – Львов: Изд-во при Львовском ун-те, 1989. – 168с.
32. Михаленко В.Е. Товароведение непродовольственных товаров, - М.: Экономика, 1989.-245с.
33. Основи митної справи : Навч. посіб./ За ред. П.В. Пашка. – 2-ге вид., переробл. і доп., - К.: Т-во “Знання”, 2002.-318 с.
34. Панасенко В.Г. Материаловедение мебельного производства, - М.: Лесная пром-сть, - 1982.-192 с.
35. Розов В.М. Справочник мастера мебельного производства, - М.: Лесная пром-сть, 1982.-232с.
36. Ростич А. «Пассивные» дома // Рынок строительный. –2001. - №9. с. 16-17.
37. Русанова В. Связанные одной целью // Ведомости от Венето. – 2002. - №3 с.2.
38. Ряполов К. На пути к диете // Бизнесс. – 2002. - №27 с. 48-51.
39. Сергеев А.Г., Латишев М.В. Сертификация : Учебное пособие, - М.: Логос, 2001.- 216 с.
40. Таратухин С.В. Справочник мебельщика, - М.: Лесная пром-сть . 1978. – 278с.
41. Терещенко С., Науменко В. Осноси митного законодавства України : Теорія та практика. - К. : АТ"Август",1999.-296 с.
42. Товароведение непродовольственных товаров / В.Л. Агбаш, В.Ф.Елизаров, Д.П.Лойко и др., - М.: Экономика, 1989. – 495с.
43. Фомин В.Н. Сертификация продукции : Принципы и их реализация. Изд. 2-е, испр. и доп. – М.: Центр маркетинга, 2001.- 320 с.
44. ГОСТ №16371-93 Мебель.Общие технические условия.-М.:Изд-во ст-тов,1994.-32 с.
45. ГОСТ 19882-91 Меблі корпусні. Методи випробувань на міцність, деформацію та стійкість. –К.: Держстандарт України,1992.- 8с.
46. ГОСТ 19917-93 Меблі для сидіння та лежання. Загальні технічні умови. –К.: Держстандарт України,1994.- 12с.
47. ГОСТ 13025.1-85 Функціональні розміри, відділення для зберігання.К.: Держстандарт України,1986.- 6с.
48. ГОСТ 13025.2-85 Функціональні розміри, відділення для зберігання.К.: Держстандарт України,1986.- 7с.
49. ГОСТ 1302.3-85 Функціональні розміри столів.К.: Держстандарт України,1986.- 6с.
50. Инструкция И 24-1-1-88. Организация и порядок проведения государственных испытаний изделий мебели.-М.:Изд-во ст-тов,1989.-48 с.