

**ПРИЗНАК ,ХАРАКТЕРИЗУЮЩИЙ КАЧЕСТВА ИЗДЕЛИЯ -  
СООТВЕТСТВИЕ КОНСТРУКТИВНЫХ ЛИНИЙ ОБРАЗЦУ -  
ЭТАЛОНУ; НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ИСКРИВЛЕНИЯ И НАРУШЕНИЯ  
КОНФИГУРАЦИИ КРАЯ ДЕТАЛИ.**

Обработка отделочного канта, канта обтачных деталей рамок карманов.

**Метод проверки качества-** органолептический и измерительный.

Проверяют внешним осмотром и измерением ширины на отдельных участках.

**Средство проверки-** линейка , рулетка.

Признак, характеризующий качество изделия - равномерность ширины;

Не должно быть излишней посадки и растяжения;

Расположение канта в соответствие с нормативно- технической документации.

Направление рисунка в деталях изделия, совпадение рисунка при соединении деталей в местах, предусмотренных технической документацией, симметричность рисунка в парных деталях.

**Метод проверки качества-** органолептический и измерительный.

Проверяют внешним осмотром и измерением по краю детали листочки, клапаны, накладные карманы, лацканы, манжеты и пр.

**Средство проверки -** образец - эталон, треугольник , транспортир, линейка, рулетка.

**Признак ,характеризующий качества изделия -** точность совпадения рисунка

# СТЕЖКИ, СТРОЧКА , ШВЫ

**Метод проверки качество** - органолептический и измерительный.

Ровноту строчек и швов проверяют внешним осмотром. При резком выраженном искривлении , влияющем на внешний вид и прочность изделия, измеряют длину участка шва или строчки, на котором допущено искривление, определяют величину искривления.

Частоту стежков проверяют подсчетом количества стежков на 5см строчки, петельных- на 1см строчки.

**Средство проверки**- рулетка, линейка, текстильная лупа.

**Признак, характеризующий качество изделия**- не должно быть пропусков, натяжения или слабины материала и нитей в строчках, искривления строчки и швов; расположение строчек от края деталей или швов, наличие закрепок и закрепления концов строчек, частота стежков и ширина швов, цвет и количество сложений ниток- в соответствии с требованиями нормативно-технической документации.

# ВНУТРЕННЕЕ КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

**Метод проверки качества**- органолептический.

Проверяют на ощупь , слегка оттягивая скрепленные слои материала.

**Признак , характеризующий качество изделия** - прочность, равномерность, соответствие технологическим режимам.

**Клеевое соединение деталей.**

**Метод проверки качества**- органолептический.

Проверяют на ощупь, слегка сдвигая скрепленные слои .

Признак, характеризующий качество изделия - прочность, равномерность, соответствие технологическим режимам; не должно быть клея на лицевой и изнаночной стороне изделия, отслоения или коробления.

# КЛЕЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ.

Метод проверки качества- органолептический.

Проверяют на ощупь, слегка сдвигая скрепленные детали. Признак, характеризующий качество изделия - прочность, равномерность, соответствие технологическим режимам; не должно быть клея на лицевой и изнаночной стороне изделия, отслоения или коробления.

# ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК, ЗАКРЕПОК , КРЕПЛЕНИЯ ФУРНИТУРЫ.

**Метод проверки качество** - органолептический и измерительный.

Проверяют застегиванием или совмещением бортов, планок, банта брюк, краев застежки «молния» и др.

Правильностью направления прямых петель проверяют методом наложения прямоугольного треугольника, совмещая при этом один катет с краем детали или рисунков материала, другой, с прорезью петли, косых петель - транспортиром.

Обметывание петель и закрепкой, крепление фурнитуры проверяют внешним осмотром и подсчетом количества стежков.

**Средство проверки**- образец - эталон на материалы, линейка, рулетка, текстильная лупа.

**Признак , характеризующий качество изделия** - не должно быть олабины или натяжения материала; размер, форма, направление, совпадение поперечного рисунка по краю застежки - в соответствии с нормативно- технической документацией.

# ВЫСТЕГИВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ

**Метод проверки качество** - органолептический и измерительный.

**Средство проверки**- образец - эталон, линейка, рулетка.

**Признак , характеризующий качество изделия** - соответствие образец - эталон; не должно быть перекосов деталей; толщина (масса) и равномерность настила наполнителя - в соответствии с нормативно-технической документацией.

# НАЛИЧИЕ ВНУТРЕННИХ ПРОКЛАДОК

**Метод проверки качество** - органолептический.

Проверяют на ощупь, сдвигая слои по отношению друг к другу.

**Признак , характеризующий качество изделия** - соответствие требованиям нормативно- технической документации.

## ❖ Допуск

**Метод проверки качество** - органолептический и измерительный.

Расположение, количество и размеры надставок проверяют по нормативно- технической документации.

**Средство проверки-** линейка, рулетка.

**Признак , характеризующий качество изделия** - соответствие требованиям нормативно- технической документации.

## ❖ Срезы

**Метод проверки качество** - органолептический и измерительный.

Обметывание, окантовывание, оплавление, высекание срезом проверяют внешним осмотром, измерением срезом.

**Средство проверки-** образец - эталон, линейка, рулетка.

**Признак , характеризующий качества изделия** - соответствие конструктивных линий образцу - эталону, требованиям нормативно- технической документации и технологическим режимам. Срезы должны быть эластичными, но должны сыпаться.

# МЕТОДЫ ОСНОВНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ИЗМЕРЕНИЙ

## Основные изделия

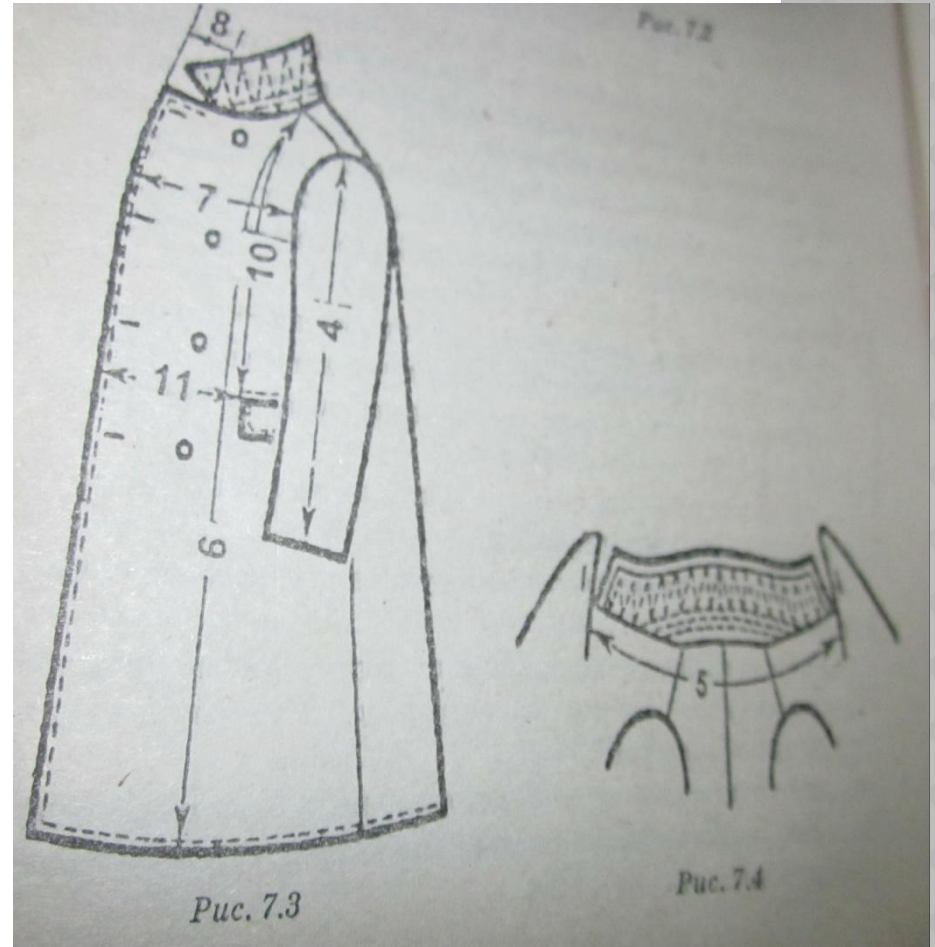
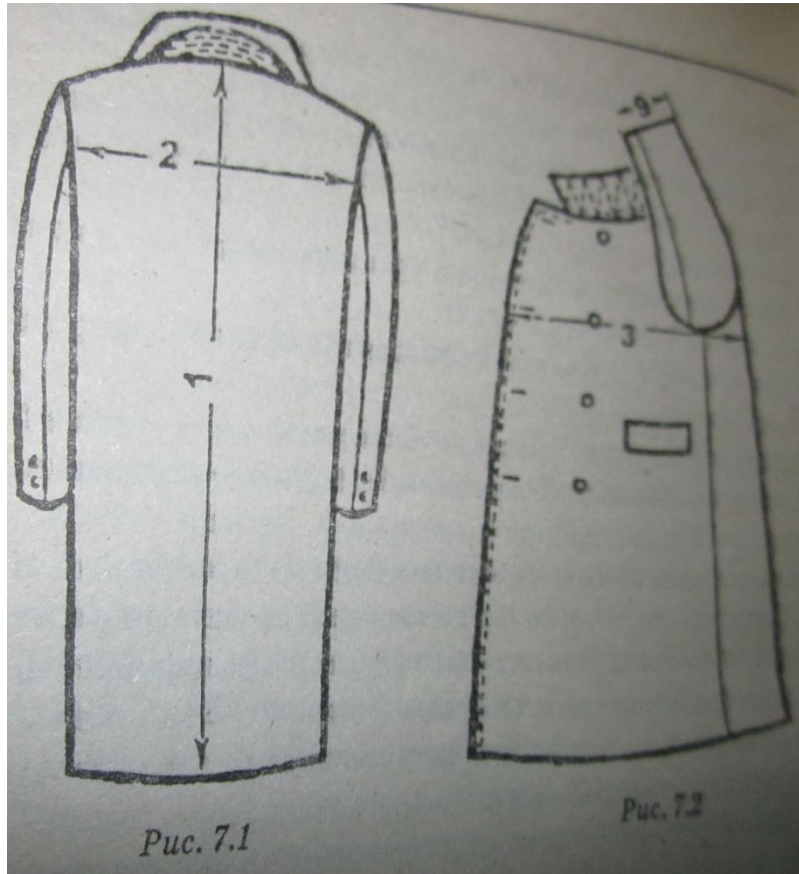
- Длина спинки -вдоль середины спинки от шва втачивания воротника до низа. В изделия без воротника измеряют от края середины горловины спинки до низа ( измерение 1, рисунок 7.1)
- Ширина спинки - между края швами втачивания рукавов в самом узком месте или между краями пройм в узком месте (измерение 2, рисунок 7.1). В изделиях с рукавами покроя «реглан» вылечена этого изменения зависит от формы проймы. Для изделия с цельнокроеными рукавами такое измерение не проводится.
- Ширина изделия на уровне глубины проймы- от края борта до середины спинки (измерение 3, рисунок 7.2). В мужских и детских сорочках с застежкой до низа в застегнутом виде.
- Длина рукава- вдоль середины верхней половинки от высшей точки до низа или до нижнего края манжеты; в рукавах покроя «реглан» или цельнокроеных - вдоль середины верхней половинки или по среднему шву от шва втачивания воротника до низа (измерение 4, рисунок 7.3).
- Длина воротника -вдоль шва втачивания в горловину от места пришива одного конца до места пришива другого конца ; длина воротника сорочки - вдоль стойки от внешнего конца петли до центра пуговицы (измерение 5, рисунок 7.4).



# ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ

- Длина переда - от угла плечевого шва и горловины ( верхней точки горловины) до низа, параллельно линии полузаноса или середины переда - в изделиях без бортов (измерение 6, рисунок 7.3).
- Ширина переда или полочки по линии груди - от шва втачивания рукава до края борта в самом узком месте, а в изделиях без бортов - между швами втачивания рукавов (измерение 7, рисунок 7.3). В изделиях с рукавами покроя «реглан» вылечена этого измерения зависит от формы проймы. Для изделий с цельнокроеными рукавами такое измерения не проводится.
- Длина уступа борта или лацкана вверх- по краю уступа борта или лацкана от конца раскепа до угла борта или лацкана (измерение 8, рисунок 7.3).
- Ширина рукава внизу - во вдвое сложенном виде, по нижнему краю рукава или манжеты от переднего сгиба до заднего (измерение 9, рисунок 7.2).

# РИСУНКИ



- ❑ Расположение листочки, прорезных и накладных карманов , клапанов - от угла плечевого шва и горловины до переднего верхнего угла кармана, (измерение 10, рисунок 7.3).
- ❑ Расположения листочки, прорывных и накладных карманов, клапанов - от края борта или середины переда до переднего верхнего угла кармана, клапана (измерение 11, рисунок 7.3).

### Поясные изделия (брюки)

#### Основные измерения

- ✓ Длина по боковому шву -вдоль бокового шва от шва притачивания пояса до низа или от верхнего края до низа (измерение 1, рисунок 7.5).
- ✓ Длина половины пояса или ширина по линии талии - по шву притачивания пояса от края передней половины до среднего шва (измерение 2, рисунок 7.6).

#### Вспомогательные измерения

- ✓ Длина среднего шва - вдоль среднего шва от шаговых швов до шва притачивания пояса (измерение 3, рисунок 7.6).

## Поясные изделия (юбки)

### Основные изделия

- Длина юбки - вдоль середины переднего или заднего полотнища от шва притачивания пояса или верхнего края юбки до низа (измерение 4, рисунок 7.7).

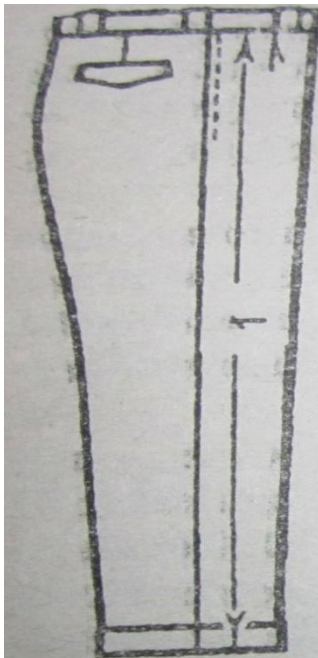


Рис. 7.5

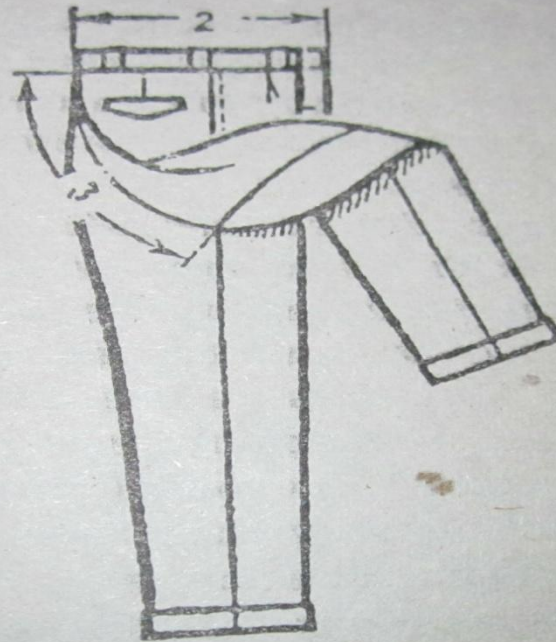


Рис. 7.6

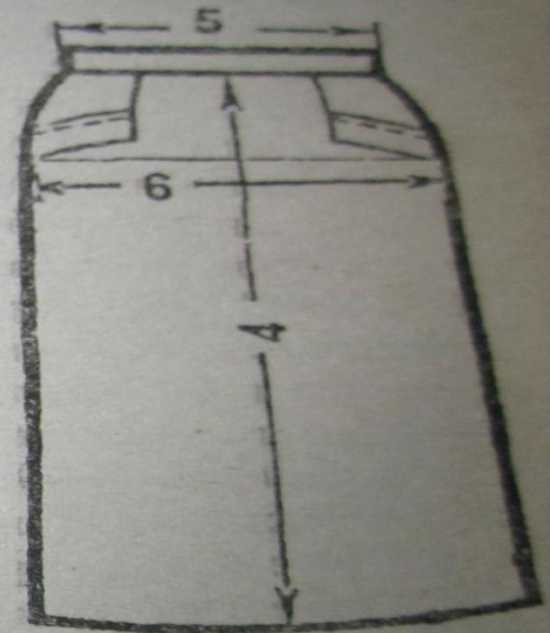


Рис. 7.7

- Ширина юбки по талии - по поясу или верхнему краю юбки, сложенной вдвое . В застегнутом виде (измерение 5, рисунок 7.7).
- Ширина юбки на уровне линии бедер - по линии бедер сложенного вдвое изделия на расстоянии 18-19 см от середины линии талии спинки (измерение 6, рисунок 7.7).

## МЕТОДЫ ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИМ И ХИМИЧЕСКИМ ПОКАЗАТЕЛЯМ

Методы поверки качества швейных изделий по физико-механическим и химическим показателям с проведением лабораторных испытаний применяют в случае, если определить характер дефекта органолептическим методом не представляется возможность.

Проверки качества швейных изделий по физико-механическим и химическим показателям предусматривает следующих основных испытаний в лабораторных условиях ( ГОСТ 16504- 81):

- Определение состава сырья
- Определения поверхностной плотности
- Определение плотности по основе и утку
- Механических испытаний - испытания на воздействие механических факторов ( на истирание, на разрыв)
- Химические испытания- на воздействие специальных сред (щелочей и кислот)
- Испытания на устойчивость - испытания, проводимые для контроля способности изделия выполнять свои функции и сохранять значения параметров в пределах установленных норм во время действия на него определенных факторов (устойчивость окраски к сухому и мокрому трению, действию пота, стирки, химической чистке).

Для проверки качества швейных изделий по физико-механическим и химическим показателям эксперт отбирает образцы (ГОСТ 20566-75) и оформляет их по единой форме . Количество отбираемых образцов швейных изделий устанавливается в зависимости от выделены партии товара.

От партии до 1000 единиц - отбираются не менее трех изделий .

От партии свыше 1000 единиц - отбирается три изделия и дополнительно одно от каждой последующих начатых 1000 единиц. Для определения прочности крашения материалов изделий разного цвета в партии товара отбор образцов проводится по каждому цвету отдельно.

В Акте отбора проб, кроме данных, указывающих на принадлежность отобранных образцов к предъявленной на экспертизу партии, экспертом обязательно должно быть указана цель проведения лабораторных испытаний: наименование показателей, которые должны быть проверены на соответствие требованиям , предусмотренным соответствующим нормативным документом: стандартом или условиям договора купли/ продажи.

Далее эксперт упаковывает , пломбирует образцы и передает их вместе с Актом отбора проб заказчику экспертизы для направления в независимую испытательную лабораторию.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку удвоенного количества изделий, отобранных от той же партии (ГОСТ 20566-75).

На основании результатов проведенных органолептических исследований и лабораторных испытаний эксперт делает выводы о качестве товара, предъявленного на экспертизу, и о возможности распространение этих результатов на свою партию ( часть партии) с учетом положение ГОСТ 20566-75,если иное не предусмотрено договорами купли/продажи.