Стандарты и контроль качества швейных изделий

Государственной системой стандартизации предусмотрены следующие категории стандартов: государственные — ГОСТ, отраслевые— ОСТ, республиканские — РСТ, стандарты предприятий — СТП.

ГОСТы, ОСТы и РСТ являются основными нормативно-техническими документами. Для большей конкретизации и дополнения требований, установленных стандартами на выпускаемую продукцию, разрабатывают технические условия—ТУ, которые утверждает Министерство и предприятие (объединение).Наряду с техническими условиями действуют нормативно-технические документы, такие, как инструкции, положения, нормативы, методики и др. При изготовлении одежды в массовом производстве на каждую модель разрабатывают техническое описание — ТО,Под контролем качества понимают проверку соответствия показателей качества продукции установленным требованиям.

Контроль качества швейных изделий осуществляют различными методами. Один из них заключается в осмотре изделия, надетого на манекен или расположенного на столе, сопоставлении его с образцом-эталоном, проверке креплений, клеевых соединений, совмещении симметричных деталей для контроля их размеров и формы. Это так называемый органолептический метод. В соответствии с измерительным методом контроль проводят с помощью линейки, сантиметровой ленты, лупы и др.Контроль может быть сплошным (каждого изделия) и выборочным. Методы контроля качества отражены в ГОСТ 4103-82 «Изделия швейные. Методы контроля качества».

Качество швейных изделий оценивают по 40-балльной системе на художественно-технических советах министерств, ведомств, промышленных объединений и организаций. Оценка определяется суммированием баллов за качество разработки модели, конструкции и посадки изделия на фигуре, качество и подбор материалов и технологию изготовления, К высшей категории качества относят изделия, оцененные в пределах 38—40 баллов. Продукция высшей категории качества, кроме того, оценивается по следующим дополнительным показателям: новые товары улучшенного качества с индексом Н и особо модные изделия, реализуемые по договорным ценам.Качество каждого изделия зависит от качества выполнения промежуточных операций.На участках экспериментального, подготовительного и раскройного производства выполняют контроль качества материалов, изготовления лекал, раскладок, трафаретов, настилания материалов и кроя.

Объекты и методы контроля качества готовых изделий приведены в таблице 9.1.

Таблица 9.1 – Объекты и методы контроля качества готовых швейных изделий

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Объекты контроля* | *Метод контроля* | *Средство контроля* | *Признак, характеризующий качество изделия* |
|   |   |   |   |
| 1 Реквизиты товарного и контрольного ярлыков | *Органолептический* | - | Соответствие требованиям нормативной и технической документации, четкое нанесение реквизитов |
| 2 Внешний вид 2.1 Соответствие внешнего вида изделия и его конфекционирования образцу-эталону | *Органолептический*Производят сопоставление изделия с образцом-эталоном и проверят соответствие внешнего вида изделия требованиям ТНПА на изделие | Образец-эталон, манекен | Соответствие по силуэту, пропорциям, конструктивному решению линий, узлов, деталей, по используемым материалам (цвет, фактура, соответствие назначению изделия) образцу-эталону и требованиям нормативной и технической документации |
| 2.2 Влажно-тепловая обработка | *Органолептический* | Образец-эталон, манекен | Соответствие образцу-эталону; четкость конструктивных линий (элементов, деталей); не должно быть заминов, складок, морщин, пролегания швов, лас и опалов |
| 3 Посадка изделия | *Органолептический и измерительный* Изделие надевают на манекен, застегивают, оправляют спинку, полочки, борта, лацканы, воротник и рукава.   | Образец-эталон, манекен, линейка, рулетка | Соответствие образцу-эталону; не должно быть заломов, складок, морщин и перекосов; полочки не должны расходится или заходить одна на другую больше, чем это предусмотрено моделью, борта не должны быть деформированы; углы воротника и лацканов не должны отгибаться, воротник не должен быть перекошен, горловина не должна быть растянута или излишне посажена,   |

Продолжение таблицы 9.1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|   |   |   |   |
|   | При проверке соединения воротника с горловиной измеряют расстояние от среднего шва нижнего воротника до угла плечевого шва и горловины и от плечевого шва до уступа лацкана |   | воротник должен плотно прилегать к горловине и закрывать шов втачивания в горловину в тех изделиях, где это предусмотрено образцом-эталоном, линия перегиба лацканов не должна быть выше или ниже установленного образцом-эталоном; рукава не должны иметь отклонения вперед или назад, посадка рукавов по проймам должна быть распределена в соответствии с образцом-эталоном; стороны шлицы не должны расходится или заходить одна на другую больше, чем это предусмотрено образцом-эталоном, верхняя сторона шлицы должна плотно прилегать к нижней; верх изделия, подкладка, прокладки не должны быть деформированы в результате укорочения, обужения или перекоса |
| 4 Материалы (наличие пороков внешнего вида материала) | *Органолептический и измерительный*Проверяют внешним осмотром со стороны верха и подкладки, включая закрытые части изделия, руководствуясь требованиям ТНПА на сортность готовых изделий | Образец-эталон на материалы, линейка, рулетка, текстильная лупа | Соответствие требованиям ТНПА |
| 5 Исполнение отдельных узлов и деталей 5.1 Симметричность формы и расположения парных деталей   | *Органолептический и измерительный*Совмещают парные детали и измерят их Симметричность бортов проверяют путем сложения бортов, совмещая концы уступов, верхние края лацканов и нижние углы бортов; одновременно проверяют симметричность расположения петель и пуговиц. Симметричность концов воротника проверяют складыванием воротника посередине, совмещая при этом, плечевые швы.   | Образец-эталон, манекен, линейка, рулетка, треугольник, транспортир | Симметричность формы, размеров и расположения парных деталей и частей изделия: лацканов, бортов, кокеток, карманов, концов воротника, рукавов, манжет рукавов и низков брюк, складок, рельефов, сборок, воланов, рюшей, беек, вышивок и т.д. в соответствии с образцом-эталоном. |

Продолжение таблицы 9.1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|   |   |   |   |
|   | Симметричность рукавов проверяют сопоставлением между собой и измерением от плечевого шва до первого шва стачивания рукава |   |   |
| 5.2 Расположение деталей | *Измерительный* Измеряют расстояние деталей от швов или краев изделия. Положение деталей, расположенных под углом к краю основной детали, проверяют с помощью треугольника или транспортира. Расположение складок и рельефов проверяют измерением расстояния между складками и рельефами. | Образец-эталон, манекен, линейка, рулетка, треугольник, транспортир | Соответствие образцу-эталону и требованиям ТНПА. |
| 5.3 Края деталей | *Органолептический и измерительный* Форму и ровноту краев деталей проверяют внешним осмотром. Ровноту прямых краев деталей проверяют накладыванием края линейки на край детали измерением отклонений на отдельных участках от прямой линии | Образец-эталон, линейка, рулетка | Соответствие конструктивных линий образцу-эталону; не должно быть искривления и нарушения конфигурации края детали. |
| 5.4 Обработка отделочного канта, канта обтачных деталей, рамок карманов   | *Органолептический и измерительный* Проверяют внешним осмотром и измерением ширины на отдельных участках | Линейка, рулетка | Равномерность ширины; не должно быть излишней посадки и растяжения; расположение канта в соответствии с ТНПА |
| 5.5 Направление рисунка в деталях изделий, совпадение рисунка при соединении деталей в местах, предусмотренных ТД, симметричность рисунка в парных деталях | *Органолептический и измерительный* Проверяют внешним осмотром и измерением по краю детали | Образец-эталон, линейка, рулетка, транспортир | Точное совпадение рисунка при соединении деталей, симметричность расположения в соответствии с ТНПА и образцом-эталоном |

Продолжение таблицы 9.1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|   |   |   |   |
| 5.6 Стежки, строчки, швы | *Органолептический и измерительный* Ровноту строчек и швов проверяют внешним осмотром. При резко выраженном искривлении, влияющем на внешний вид и прочность изделия, измеряют длину участка шва или строчки, на которой допущено искривление и определяют величину искривления. Частота стежков проверяется подсчетом количества стежков на 5 см строчки. Натяжение нитей в строчках проверяют внешним осмотром | Линейка, рулетка, текстильная лупа | Не должно быть пропусков, натяжений или слабины материала и нитей в строчках, искривление строчек и швов; Расположение строчки от края детали или швов, наличие закрепок и закрепленных концов строчек, частота стежков и ширина швов, цвет и количество сложений ниток – в соответствии с требованиями ТНПА. |
| 5.7 Клеевое соединение деталей   | *Органолептический* Проверяют на ощупь, слегка сдвигая скрепленные слои. | - | Прочность, равномерность, соответствие техническим регламентам. Не должно быть клея на лицевой и изнаночной сторонах изделия, отслоения или коробления |
| 5.8 Внутрен­нее крепление деталей | *Органолептический* Проверяют на ощупь, слегка оттягивая скрепленные слои | - | Прочность, равномерность, соответствие техническим регламентам |
| 5.9 Обработка застежек, закрепок, крепления фурнитуры     | *Органолептический и измерительный* Проверяют застегиванием или совмещением бортов, планок, банта брюк, краев застежки молнии и др. Правильность направления прямых петель проверяется методом наложения прямоугольного треугольника, совмещая при этом один катет с краем детали или рисунком материала, другой – с прорезью петли, косых петель - транспортиром. Обметка петель и закрепок, крепление фурнитуры проверяют внешним осмотром и подсчетом количества стежков | Линейка, рулетка, прямоугольный, треугольник, транспортир, текстильная лупа   | Не должно быть слабины и натяжения материала; размер, форма, направление, совпадение поперечного рисунка по краю застежки – в соответствии с ТНПА |

Продолжение таблицы 9.1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|   |   |   |   |
| 5.10 Выстегивание деталей | *Органолептический и измерительный* | Образец-эталон, линейка, рулетка | Соответствие образцу-эталону; не должно быть перекосов деталей; толщина (масса) и равномерного настила наполнителя в соответствии с ТНПА |
| 5.11 Наличие внутренней прокладки | *Органолептический* Проверяют на ощупь сдвигая слои по отношению друг к другу | - | Соответствие требованиям ТНПА |
| 5.12 Допуски | *Органолептический и измерительный*Расположение, количество и размеры надставок проверяют по ТНПА | Линейка, рулетка | Соответствие требованиям ТНПА |
| 5.13 Срезы | *Органолептический и измерительный*Обметывание, окантовывание, оплавление, высекание срезов проверяют внешним осмотром, измерением срезов | Образец-эталон, линейка, рулетка | Соответствие требованиям образцу-эталону, ТНПА и техническим регламентам. Срезы должны быть эластичными, не должны осыпаться |

Качество продукции швейных цехов обеспечивается следующими основными факторами: высокая квалификация исполнителей; точное соблюдение всех технических условий и режимов обработки; исправность и качество оборудования, инструментов и приспособлений; ритмичное поступление кроя и полуфабрикатов. За выпуск высококачественной продукции отвечают мастер и все рабочие, осуществляющие в процессе самоконтроль и взаимоконтроль. Только правильно выполнив и проверив свою работу, рабочий передает деталь или полуфабрикат для дальнейшей обработки. Каждый рабочий должен знать технические условия выполнения не только своих, но и предшествующих операций для того, чтобы проверить качество их выполнения и предотвратить дефекты в готовом изделии.

На предприятиях проводят дни качества, в которых участвуют мастера, рабочие, контролеры отдела технического контроля, работники всех служб и отделов. На совещаниях, на которых цехи отчитываются о состоянии качества, разбирают случаи изготовления изделий низкого качества, вскрывают причины, намечают мероприятия по устранению и предупреждению появления дефектов.Значительное повышение качества продукции не может быть обеспечено только отдельными, даже существенными мерами.

Сущность нового подхода к решению проблемы качества состоит в создании системы управления качеством продукции на всех стадиях производства. Комплексная система управления качеством продукции (КСУКП) на предприятиях швейной промышленности является составной частью системы управления производством. Она включает в себя совершенствование организации производства, конструирования и моделирования; внедрение новой техники и передовой технологии; внедрение контроля на всех технологических переходах; улучшение работы с поставщиками, потребителями и др. Система управления качеством продукции осуществляется на всех уровнях производства: объединение (предприятие), цех, участок, бригада, при этом каждый отдел или служба предприятия осуществляет свою задачу управления качеством, каждый сотрудник предприятие выполняет возложенные на него обязанности и несет ответственность за качество продукции.

Основным результатом создания КСУКП является разработка технологии управления качеством и переход от контроля качества готовой продукции к контролю на подготовительных стадиях.

К сожалению, продукция швейной промышленности не всегда обладает высоким качеством и отвечает требованиям стандартов. Поэтому постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 12 мая 1986 г. «О мерах по коренному повышению качества продукции» на ряде швейных объединений и предприятий введена Государственная приемка продукции, являющаяся дополнительной оценкой соответствия контролируемой продукции требованиям стандартов, технических условий и утвержденным образцам-эталонам.

Государственной приемке подлежит продукция швейных предприятий, которая подготовлена к сдаче отделом технического контроля. Приемка производится выборочно. Объем выборки устанавливает руководитель Госприемки.При обнаружении продукции, не соответствующей нормативно-технической документации хотя бы по одному из контролируемых параметров или не соответствующего сорта, партия продукции не принимается и возвращается предприятию на повторную разбраковку. Партию, не выдержавшую повторного контроля качества, забраковывают.

При положительных результатах приемки продукции представитель Государственной приемки ставит клеймо на каждую проверенную единицу продукции. Окончательно принятой считается партия, которая отвечает требованиям нормативно-технической документации.