

ГОСТ 4103—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ**
Методы контроля качестваReady-made sewing goods.
Methods of quality control**ГОСТ**
4103—82
Взамен
ГОСТ 4103—63МКС 61.020
ОКП 85 0000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 июня 1982 г. № 2522 дата введения установлена

01.07.83

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

1. Настоящий стандарт распространяется на все виды швейных изделий и устанавливает методы контроля качества готовых изделий.

2. Качество изделий контролируют на столе с горизонтальной поверхностью. Кроме того, качество одежды с бортами и с застежкой до низа — пальто, полупальто, плащи, пиджаки, жакеты и другие аналогичные изделия (за исключением рабочей и специальной одежды), контролируют на манекенах или манекенщиках; качество головных уборов — на формах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Манекены, применяемые для контроля качества изделий, должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации.

4. Для контроля линейных измерений изделий, частоты стежков и размеров дефектов внешнего вида материалов применяют нескладывающуюся измерительную линейку, рулетку, кольцемер, треугольник с ценой деления 1 мм, текстильную лупу, транспортир.

5. Измерения производят средствами измерений, прошедшими государственные испытания в соответствии с ГОСТ 8.001—80*.

6. Методы контроля качества готовых изделий должны соответствовать табл. 1.

7. Внешний вид и посадку изделия определяют в отутюженных, имеющих товарный вид изделиях, на манекенах типового телосложения; фигурах или формах соответствующих размеров.

8. Методы измерения основных и вспомогательных линейных измерений изделий должны соответствовать указанным в табл. 2—9 и на черт. 1—9.

6—8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

* На территории Российской Федерации действуют ПР 50.2.009—94.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

Издание (март 2007 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6—86).

© Издательство стандартов, 1982
© Стандартиформ, 2007

Объект контроля	Метод контроля	Средство контроля	Признак, характеризующий качество изделия
1. Реквизиты товарного и контрольного ярлыков	Органолептический	—	Соответствие требованиям нормативно-технической документации, четкое нанесение реквизитов
2. Внешний вид	Органолептический	Образец-эталон, манекен	Соответствие по силуэту, пропорциям, конструктивному решению линий, узлов, деталей, по используемым материалам (цвет, фактура, соответствие назначению изделия) образцу-эталону и требованиям нормативно-технической документации
2.1. Соответствие внешнего вида изделия и его конфекционирования образцу-эталону	Производят сопоставление изделия с образцом-эталонным и проверяют соответствие внешнего вида изделия требованиям нормативно-технической документации на изделие		
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 Посадку изделия верхней одежды без бортов, легкой одежды, бельевых и корсетных изделий проверяют одновременно с проверкой качества изготовления всего изделия 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	Образец-эталон, манекен, линейка, рулетка	Соответствие образцу-эталону. Не должно быть заломов, складок, морщин и перекосов; полочки не должны расходиться 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, воротник должен плотно прилегать к горловине и закрывать шов втачивания в горловину в тех изделиях, где это предусмотрено образцом-эталонном, линия перегиба лацканов не должна быть ниже или выше установленного образцом-эталонном; рукава не должны иметь отклонения вперед или назад, посадка рукавов по проймам должна быть распределена в соответствии с образцом-эталонном; стороны шлицы не должны расходиться или заходить одна на другую больше, чем это предусмотрено образцом-эталонном, 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 материалов)	Органолептический и измерительный. Проверяют внешним осмотром со стороны верха и подкладки, включая закрытые части изделия, руководствуясь требованиями стандартов на сортность готовых изделий	Образец-эталон на материалы, линейка, рулетка, текстильная лупа	Соответствие требованиям нормативно-технической документации

Объект контроля	Метод контроля	Средство контроля	Признак, характеризующий качество изделия
5. Исполнение отдельных узлов и деталей 5.1. Симметричность формы и расположения парных деталей	<p>Органолептический и измерительный.</p> <p>Совмещают парные детали и измеряют их.</p> <p>Симметричность бортов проверяют путем сложения бортов, совмещая концы уступов, верхние края лацканов и нижние углы бортов; одновременно проверяют симметричность расположения петель и пуговиц.</p> <p>Симметричность концов воротника проверяют складыванием воротника посередине, совмещая при этом плечевые швы.</p> <p>Симметричность рукавов проверяют сопоставлением между собой и измерением от плечевого шва до первого шва стачивания рукава</p>	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, беэк, вышивок и т. д. в соответствии с образцом-эталоном
5.2. Расположение деталей	<p>Измерительный.</p> <p>Измеряют расстояние деталей от швов или краев изделия.</p> <p>Положение деталей, расположенных под углом к краю основной детали, проверяют с помощью треугольника или транспортира.</p> <p>Расположение складок и рельефов проверяют измерением расстояния между складками и рельефами</p>	Образец-эталон, линейка, рулетка, треугольник, транспортир	Соответствие образцу-эталону и требованиям нормативно-технической документации. В головных уборах середина козырька должна совпадать с серединой околыша, стенки, головки, переда
5.3. Края деталей	<p>Органолептический и измерительный.</p> <p>Форму и ровноту краев деталей проверяют внешним осмотром.</p> <p>Ровноту прямых краев деталей проверяют накладыванием края линейки на край детали и измерением отклонений на отдельных участках от прямой линии</p>	Образец-эталон, линейка, рулетка	Соответствие конструктивных линий образцу-эталону; не должно быть искривления и нарушения конфигурации края детали