

Отчет (контроль перед отгрузкой)		Номер отчета 050221
Описание продукта		
Клиент: Текстиль - импорт		
Наименование продукции: Майка		
Место проведения инспекции:	Фошан	
Дата проведения инспекции:	01.04.10	
Ваш регистрационный номер: 52648		
P/O номер: 987654321		
Поставщик: Китайская фабрика одежды		
Количество:	2758	
Количество изделий готовых к началу инспекции:	2758 (100%)	
Доступность образцов для контроля:	Да	

Уровень сотрудничества	Организационный уровень	Уровень фабрики по мнению инспектора
Средний	Средний	Средний

RESULTS				
Результат проверки:	Есть замечания			
Тест:	Отрицательный результат			
AQL:	Уровень AQL	CRI	MAJ	MIN
		Found	0	2
		Max	0	7
		Checked	125	1245
Общий результат инспекции:	Есть замечания			

ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ / Основные дефекты
<p>1. Все документы предоставленные фабрикой — без штампа.</p> <p>2. Фабрикой не предоставлен отчет о проверке на наличие металлических включений.</p> <p>3. Для проверенных и одобренных образцов найдено что метод нашивки основной этикетки отличается от указанного в QC файлах.</p> <p>4. Для проверенных и одобренных образцов найдено что памятка по уходу располагается на расстоянии 14 см от подола вместо 5 см требуемых в QC файлах.</p> <p>5. Было обнаружено что футболки упакованы по 7 штук одинакового размера и цвета вместо упаковки футболок одного цвета но разного размера по 7 штук как это требуется в QC файлах</p> <p>6. По результатам измерения размеров у 10 и 32 футболок были обнаружены отклонения. Детали представлены в таблице.</p>

СТАНДАРТЫ ИНСПЕКЦИИ INSPECTION STANDARDS	
Тип инспекции	Контроль перед отгрузкой
Применяемый стандарт	ISO 2859-1 (Mil Std 105E)
Применяемый уровень	II
AQL для критических дефектов	Не допускаются
AQL для крупных дефектов	2.5
AQL для мелких дефектов	4.0
Объем выборки для Crі/Maj/Min	125/125/125
Кол-во проверяемых изделий	125
Суммарное кол-во мест (коробок)	395
Количество проверяемых мест (коробок)	20
Номера мест (коробок) выбранных для инспекции	365, 170, 236, 50, 130, 37, 78, 112, 337, 88, 205, 288, 389, 348, 360, 302, 140, 174, 111, 102

Количество дней работы инспектора: **Два**

Инспектор: Рой Ю	Контролер: Нова Джин
	

Место проведения инспекции:

Провинция Гуандун г. Фошан



Критерии качества QUALITY CRITERIA		
1. Quantity		
Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
80% от общего количества должно быть закончено и упаковано и 100% должно быть завершено производством	Положительный	2758 штук (100%) завершены производством и упакованы.
Количество упакованной продукции:	2758	
Кол-во завершённой производством но не упакованной продукции :	0	
Кол-во не завершённой производством продукции :	0	

Фотография со склада:

Товар навалом



2. Цвет		
Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
Такой же как у утвержденного образца	Положительный	Соответствует утвержденному образцу
Соответствует QC файлу (карте контроля)	Положительный	Соответствует требованиям QC файла.
Проверить все образцы из выборки. AQL уровень контроля 2. Необходимо представить фотографии всех проверенных изделий с обеих сторон если они имеют потемнения (отклонения цвета)	Положительный	Отклонения цвета не выявлено
Замечания клиента: нет		

Фотографии



Вид спереди - темная футболка



Вид сзади - темная футболка



Слева — контрольный образец



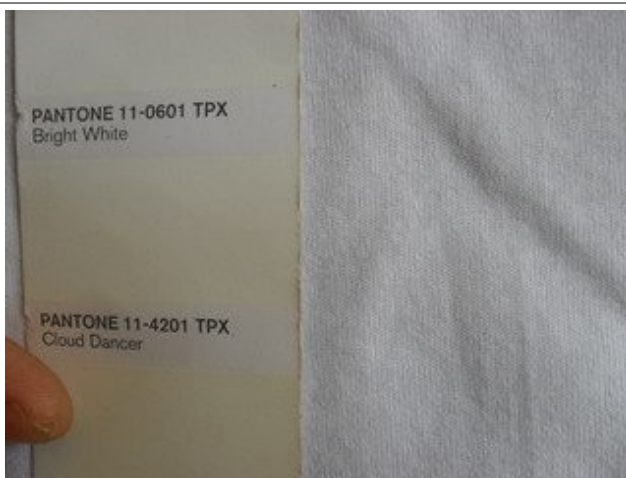
Контроль по Pantone



Вид спереди — белая футболка



Вид сзади — белая футболка



Слева — контрольный образец

Контроль по Pantone

3. Размеры

Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарий
По контрольной карте. Должен быть штамп QA	Есть замечания	Контрольная карта без штампа QA. Некоторые показатели отклоняются от норматива.

REF. NO.:	STYLE NO.:	3313	ORDER NO.:	QC NAME													
INSPECTED QUANTITY	TOTAL QUANTITY	CTN. NOS.	TIME START														
GARMENT DESCRIPTION: LADIE GATHERED NECK SINGLET																	
REF	POINT OF MEASUREMENT	16	±	±	18	±	±	20	±	±	22	±	±	24	±	±	26
10a	Bust at underarm	108			113			118			123			128			133
11a-5	Across front(16cm from HPS)	38			39			40			41			42			43
11a-6	Across back(16cm from HPS)	32.5			33.5			34.5			35.5			36.5			37.5
11e	Shoulder width(at shoulder fold or seam)	5			5			5			5			5			5
12a	Neck width(edge to edge)	26			27			28			29			30			31
13a	Front neck drop to neck edge(from shoulder fold)	20.5			20.75			21			21.25			21.5			21.75
13g	Back neck drop to neck edge(from shoulder fold)	6			6			6			6			6			6
14p	Binding width- two binding together	2			2			2			2			2			2
15a	Neck opening min. Stretch	64			64			64			64			64			64
19a	Hem circumference at hem edge	125			130			135			140			145			150
30a	Armhole circumference	56			58.5			61			63.5			66			68.5
39l	Front length from neck edge (top' shirt)	69			70			71			72			73			74


Таблица измерений — см.ниже

Спецификация предоставленная фабрикой:

SIZE SPECIFICATION
STYLE NO.: 3313
SUPPLIER:
12 EXPORTS

DESCRIPTION: LADIE GATHERED NECK SINGLET
PAGE 1 OF 2

SKETCH



REF	POINT OF MEASUREMENT	16	18	20	22	24	26	16	18
10a	Bust at underarm	108	113	118	123	128	133	2	3
11a-5	Across front(16cm from HPS)	38	39	40	41	42	43	1	1
11a-6	Across back(16cm from HPS)	32.5	33.5	34.5	35.5	36.5	37.5	1	1
11e	Shoulder width(at shoulder fold or seam)	5	5	5	5	5	5	0.5	0.5
12a	Neck width(edge to edge)	26	27	28	29	30	31	0.2	0.5
13a	Front neck drop to neck edge(from shoulder fold)	20.5	20.75	21	21.25	21.5	21.75	0.5	0.5
13g	Back neck drop to neck edge(from shoulder fold)	6	6	6	6	6	6	0.5	0.5
14p	Binding width- two binding together	2	2	2	2	2	2	0.2	0.2
15a	Neck opening min. Stretch	64	64	64	64	64	64	min	min
19a	Hem circumference at hem edge	125	130	135	140	145	150	2	3
30a	Armhole circumference	56	58.5	61	63.5	66	68.5	1	1
39l	Front length from neck edge (top' shirt)	69	70	71	72	73	74	1	1

SUPPLIERS ARE RESPONSIBLE TO ENSURE THAT SAMPLES ARE * ACCURATELY MEASURED TO SIZE SPEC *

SIZE SPEC. MUST BE GRADED TO TARGET'S GRADE RULES AND TOLERANCES. APPROVED FOR PRODUCTION CONDITIONALLY.

SUPPLIER: DATE: 3/15/13

REP: JIM LIAN V. JAGAN

UNIT: SALES

Фотографии



Бюст между подмышками



Грудь



Спина



Ширина плечиков



Шея (расстояние между плечиками)



Передний вырез (от плеча)



Задний вырез от плеча



Ширина канта (две ленты вместе)



Шея (расстояние грудь - спина)



Диаметр подола



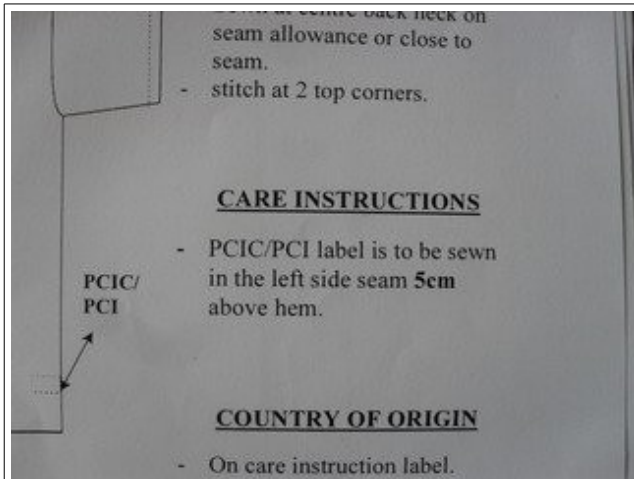
Шея (диаметр выреза)



Длина от плеча до подола

4. Изображения, этикетки		
а. Цвет логотипа		
Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
--	N/A	Нет логотипа на продукции
б. Ярлык (Label)		
Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
Памятка по уходу за изделием	Есть замечания	Расположен на расстоянии 14 см от подола вместо 5 см требуемых QC файлом
Главный ярлык	Есть замечания	Метод которым пришит ярлык отличается от указанного в QC файле и на образце
Размер ярлыков	Положительный	Соответствует образцу и QC файлу

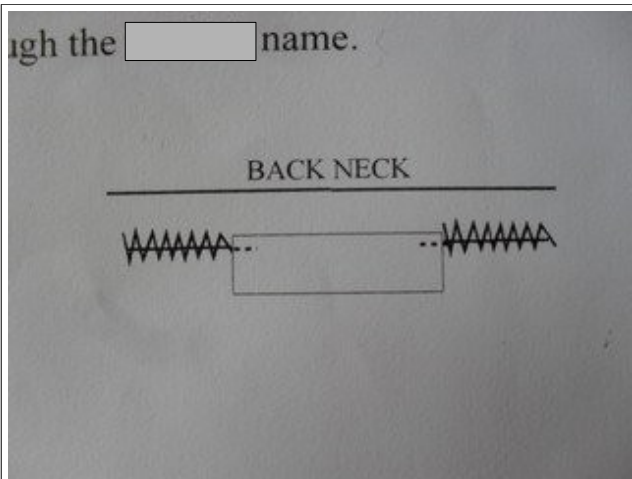
Фотографии



Расположения ярлыка — памятки по уходу за изделием согласно требования QC файла



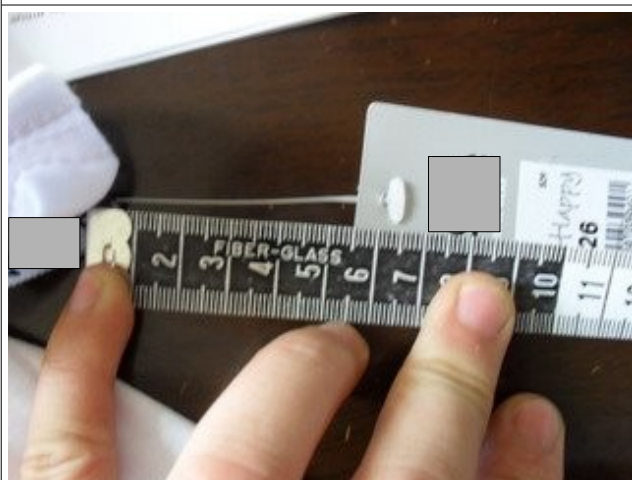
Фактическое расположение ярлыка - памятки



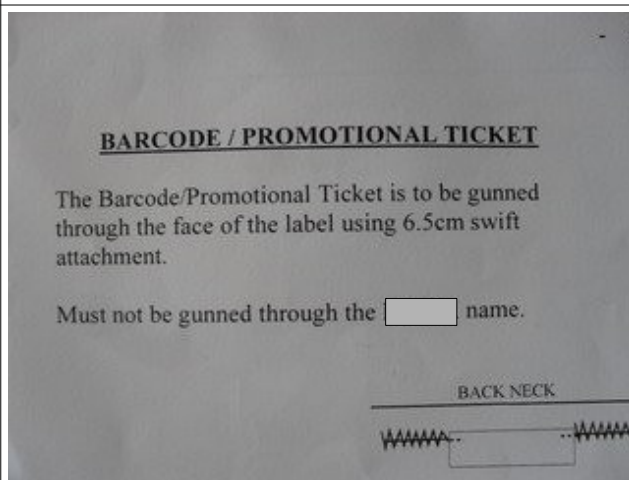
Метод крепления главного ярлыка согласно требованиям файла QC



Фактическое крепление главного ярлыка



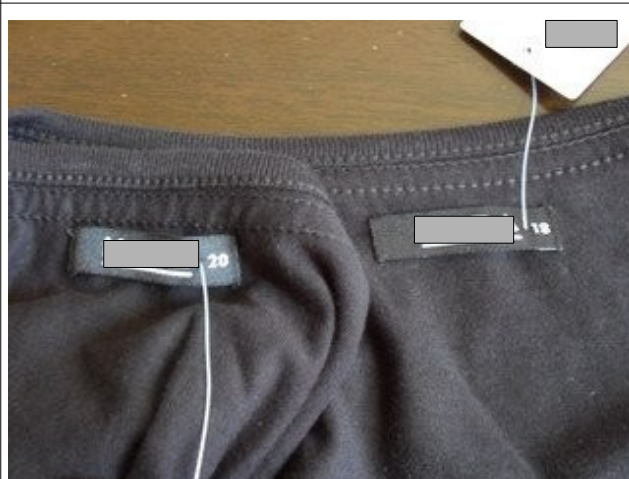
Длина крепления ярлыка со штрих кодом - 6,5 см



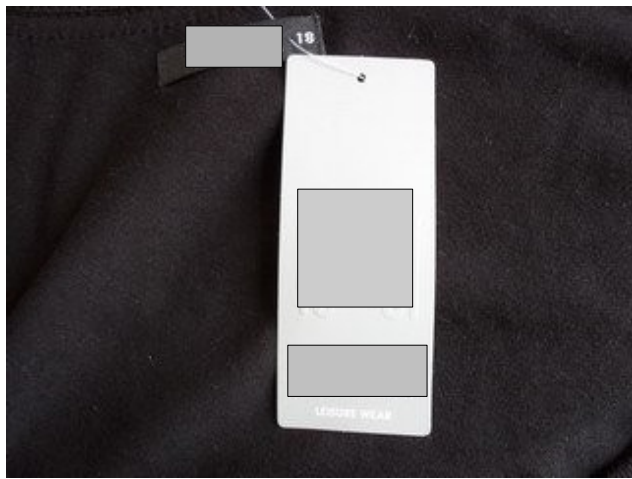
Требования по длине крепления ярлыка



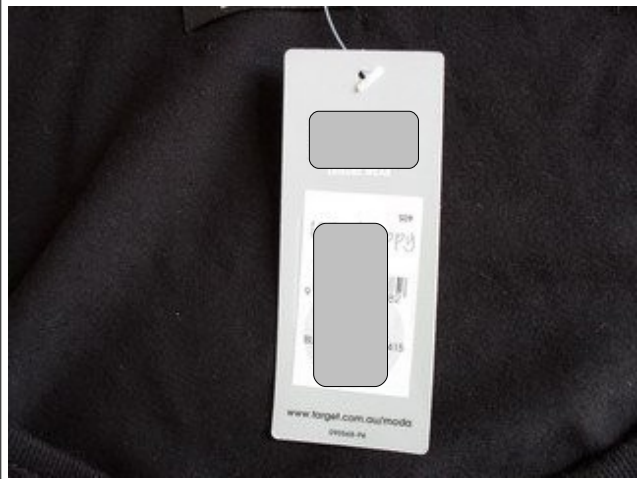
Главный ярлык



Слева — образец крепления главного ярлыка



Ярлык



Ярлык



Слева — образец ярлыка



Слева — образец ярлыка



Наклейка со штрих - кодом



Ярлык — памятка по уходу за изделием —
лицевая сторона



Ярлык — памятка по уходу за изделием — информационная сторона



Ярлык — памятка по уходу за изделием — слева образец

5. Тара и упаковка

а. Упаковка единицы изделия:

Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
	Положительный	С плоскими плечиками

Фотографии



Упаковочная единица



Плечики



Плечики



Плечики

в. Внутренняя упаковка:

Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
	Положительный	Размер этикетки 10.5 x 15 см

Фотографии



Пакет



Запакованный пакет с плечиками



Фактически упакован один цвет один размер

d. Размеры и вес упаковки для экспорта:

Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
L: cm x W: cm x H: cm	Положительный	Упаковка — большой полиэтиленовый мешок Длина: 93 см x Ширина: 73 см x Высота: 7 см Вес места (мешка) брутто — 2 кг

Фотографии



6. Торговая марка		
а. Лицевая сторона коробки		
Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
См. фотографии	Есть замечания	Обнаружены дополнительные слова "COMPOSITE PACK NO." на лицевой части коробки

б. Обратная сторона коробки		
Ожидаемый результат	Фактический результат	Комментарии
	Есть замечания	Обнаружены дополнительные слова "COMPOSITE PACK NO.90394693" для Австралии ,и COMPOSITE PACK NO.90394695 "для Новой Зеландии на обратной стороне коробки

Фотографии



Лицевая сторона коробки



Лицевая сторона коробки








Обратная сторона коробки



Обратная сторона коробки

Испытания и особые требования

Описание метода испытаний	Комментарий инспектора	Результат
Метод измерения размеров одежды на основе контрольной таблицы: AQL 4.0-S4	10 и 32 изделий имеют отклонения размеров более допустимых	Не удовлетворительный
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="text-align: center;">Измерение размеров</div> </div>		
Проверка веса отрезанного куска ткани (единица измерения — грамм на кв. м) - 3 образца каждого вида ткани (следует различать ткань до и после глажки) — Допустимое отклонение веса согласно требований клиента +/-5%	Требуется: 180 g/m2 Фактически: белая ткань: 180g/m2 черная ткань: 188 g/m2	Принято
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Взвешивание образца</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Взвешивание образца</p>  </div> </div>		
Проверка на загрязнения: Товар не должен иметь загрязнений и неприятного запаха.	125 изделий	Принято

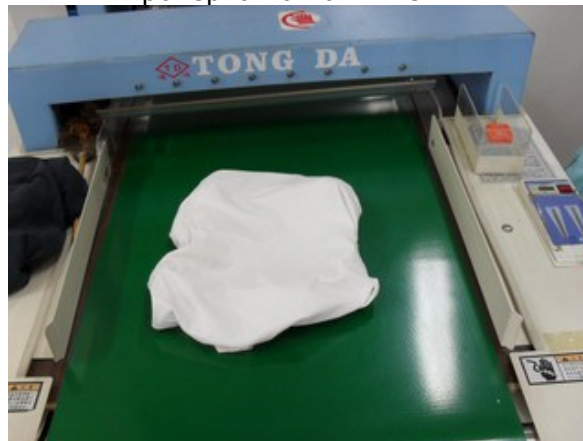
		
<p>Проверка плечиков</p>	<p>125 изделий</p>	<p>Принято</p>
<p style="text-align: center;">Hanger</p> 	<p style="text-align: center;">Hanger</p> 	
<p>Тест на сканирование штрих — кода</p> <p>1. Номер штрих-кода должен соответствовать требованиям клиента</p> <p>2. Штрих- код должен считываться и цифры на сканере и на этикетке должны совпадать - S2</p>	<p>20 изделий</p>	<p>Принято</p>
<p style="text-align: center;">Тест штрих - кода</p> 	<p style="text-align: center;">Тест штрих - кода</p> 	
<p>Проверка наличия иглы без металлической кнопки или украшения. Фабрика должна предоставить такой отчет Инспектору с таким же количеством контрольных изделий что и контролирует Инспектор - II</p>	<p>125 изделий успешно прошли тест, но фабрика не предоставила собственного отчета контроля изделий на наличие металлических включений</p>	<p style="text-align: center; color: red;">Не принято</p>

Любые кнопки и молнии должны быть сделаны из не магнитного материала.

Проверка на наличие игл



Проверка на наличие игл



Проверка по одобренным образцам и техническим спецификациям (включая материал/цвет ткани, аксессуары, таблички и лейблы,упаковку, маркировку, эффект стирки)

2 изделия (черного и белого цвета)

Слева - образец



Слева — образец



Тест на разрыв с применением обычного усилия --II

125 изделий

Принято

Тест на разрыв

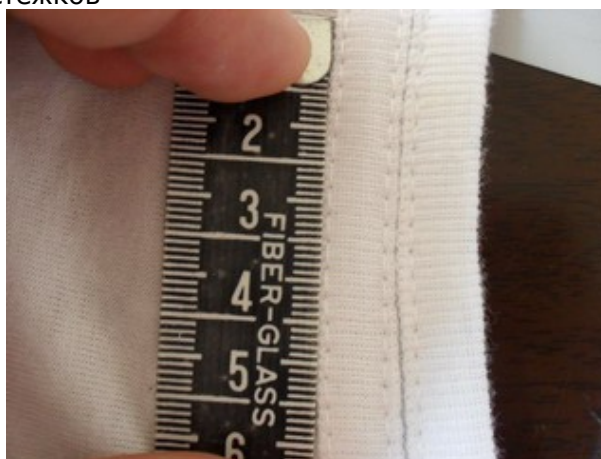


Проверка количества стежков на дюйм -S1
 - 20 стежков на см на вырезах
 - 6 стежков на см на подоле

Проверено 5 изделий 4-5
 стежков на см

Принято

Проверка количества стежков



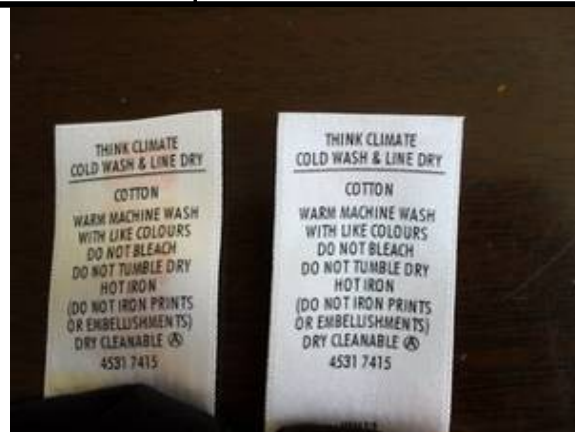
Проверка памятки по уходу за изделием - II

125 изделий

Принято



Памятка по уходу за изделием




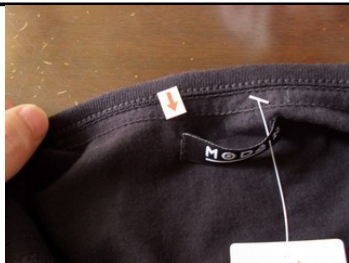


Слева — предоставленный клиентом образец

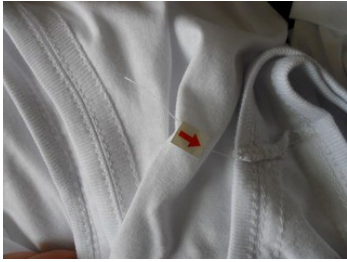



Важные инструкции клиента касающиеся испытаний

Инструкция клиента	<u>Фактическое состояние /</u> <u>комментарии</u>
Обратить особое внимание на проведение теста на наличие игл	Есть замечания

Отобранные образцы

0 шт. из отгружаемой партии отобрано инспектором
1 изделие из дефектной партии было отобрано инспектором

	Литс дефектов			
	CRI	MAJ	MIN	Picture
Пропущены стежки	0	1	0	
Не согласованный способ крепления главного лейбла и бирки с размером	0	1	0	
Не обрезанные концы нитей	0	0	3	 

				
Наличие не равномерного окраса или пятен	0	0	2	 
Загрязнения	0	0	1	

Суммарный лист дефектов				
	Cri	Маj	Min	Результат по AQL
Количество обнаруженных дефектов	0	2	6	Положительный
Максимальное число допустимых дефектов	0	7	10	
Объем выборки	125	125	125	

Критические дефекты CRI: 0 дефектных изделий при допустимом количестве 0

Крупные дефекты MAJ: 2 дефектных изделия при допустимом количестве 7 Уровень 2,5

Минимальные дефекты MIN: 6 дефектных изделий при допустимом количестве 10 Уровень 4.0

