**7 мая 2020.**

**Раздел 4 Осуществление технического контроля качества выпускаемой продукции.**

**Задание. Пользуясь данным материалом ответить письменно на следующие вопросы:**

**Ссылка:** **https://yandex.ru/search/?clid=9582&text=Контроль%20качества%20швейных%20изделий%20на%20производстве&l10n=ru&lr=5**

**1.** Как осуществляется организация контроля качества сборочно-соединительных операций на швейном производстве?

2. Как осуществляется организация контроля качества готовых швейных изделий на производстве?

3. Описать органолептический метод ?

4. Измерительный метод?

5. Как осуществляется технический контроль?

**Лекция.**

В швейном производстве применяют следующие виды контроля качества:

¾ входной контроль качества сырья и материалов;

¾ технологический контроль;

¾ контроль готовой продукции;

¾ контроль за хранением, транспортированием и упаковкой изделий.

Контроль материалов поступивших на предприятие контролируется в подготовительном производстве. Внешние дефекты и отклонения от физико-механических показателей качества материалов оцениваются в соответствии с ТНПА. Контроль качества в раскройном цехе состоит в проверке правильности изготовления обмеловок, настилания тканей и раскроя деталей. Качество кроя проверяют по специальным контрольным лекалам. За качество изготовления продукции на технологическом потоке несет ответственность мастер, который следит за соблюдением технологической дисциплины при обработке изделий и проводит инструктаж с рабочими.

Большое значение для повышения ответственности рабочих и мастеров за качество выпускаемой продукции имеет правильно организованный самоконтроль, взаимоконтроль. При самоконтроле и взаимоконтроле каждый работник обязан проверить качество выполнения предыдущей операции и при обнаружении дефекта не допустить изделие для дальнейшей обработки.

После выполнения операции рабочий проверяет соответствие обработки техническим условиям и, убедившись в правильности выполнения операции, передает изделие для дальнейшей обработки.

Готовые изделия принимают партиями. За партию принимают количество изделий одного наименования, оформленное одним документом. Приемку изделий производят при нормальном отраженном свете в проветриваемых помещениях. При приемке изделий применяют следующие виды технически неразрушающего контроля: сплошной измерительный, измерительный и органолептический.

Внешний вид изделия должен соответствовать утвержденному образцу и удовлетворять технические требования к изделиям. Контролируют внешний вид изделий с бортами и с застежкой до низа – пальто, полупальто, плащи, пиджаки, жакеты и другие аналогичные изделия (за исключением рабочей и специальной одежды), на манекенах или манекенщиках. В процессе осмотра устанавливают соответствие изделия утвержденному образцу по силуэту, форме, а так же правильность подбора материала верха подкладки, отделки фурнитуры в соответствии с конфекционными картами.

Посадку изделия определяют на манекенах типового телосложения или формах соответствующих размеров застегивают и отстегивают.

При осмотре изделия со стороны подкладки или изнанки проверяют качество обработки подкладки и утепляющей прокладки, обработку срезов (в изделиях без подкладки), соответствие размера подкладки и утепляющей прокладки размеру верха изделия, наличие текстильных пороков.

При оценке производственных дефектов и текстильных пороков детали одежды подразделяются на открытые и закрытые при носке. К закрытым деталям относят нижнюю часть подбортов, нижний воротник, подкладку рукавов и прочие.

Сортность готовых изделий определяется сопоставлением результатов проверки с требованиями технической документации на определение сортности данных изделий. На готовые швейные изделия могут устанавливаться два сорта: первый или второй.

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, | | | | |
|  | | |  | |  | |  | | | |
|  | | | 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. | | | |
|  | | |  | |  | | |  | | |
|  | | | 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 | | |
|  | |  | | |  | | | |  | |
| 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 | |
|  |  | | | |  | | | | |  |
| 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 |

**Организация технического контроля на предприятии**

Организация технического контроля на предприятии возложена на отдел управления качеством (ОУК) или отдел технического контроля (ОТК). Задачей такого отдела является контроль качества продукции на всех стадиях производства от поступления на предприятие сырья, материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов до выпуска готовой продукции, а также контроль ее хранения, упаковки, маркировки. Кроме того, отдел участвует в разработке и осуществлении мероприятий по повышению качества продукции и устранению причин выпуска недоброкачественных изделий, анализирует эти причины.

 Управление качеством - это установление, обеспечение и поддержание необходимого уровня качества продукции при ее разработке, производстве и эксплуатации (потреблении), осуществляемые путем систематического контроля и воздействия на условия и факторы, влияющие на качество продукции.

 ОУК занимается планированием выпуска продукции высокого качества, участвует в разработке технической документации, стандартов предприятия, планов и предложений по организации производства.

 Качество продукции зависит от правильной организации производства, ритмичной работы, аккуратного межоперационного и межцехового транспортирования изделий. Огромное влияние на качество продукции оказывают также квалификация кадров и их отношение к труду, развитие творческой инициативы, социалистическое соревнование, моральное и материальное поощрение работников за высокие качественные показатели труда.

 Все это вместе с научными методами организации, учета и информации входит в понятие комплексной системы управления качеством продукции.

Контроль качества продукции по участкам производства

 На участках подготовительного, экспериментального и раскройного производств выполняют контроль качества материалов, изготовления лекал, раскладок, зарисовок и трафаретов, контроль настилания, контроль кроя.

 На швейных потоках качество изделий обеспечивается многими факторами, из которых наиболее важными являются следующие: высокая квалификация исполнителей; точное соблюдение всех технических условий и режимов обработки; исправное, хорошо налаженное оборудование; ритмичное поступление полуфабрикатов и т. д.

 В целом за выпуск с потока продукции высокого качества отвечает мастер, однако каждый рабочий должен осуществлять самоконтроль. Самоконтроль входит составной частью в каждую организационную операцию ([см. инструкционно-технологическую карту](http://shei-sama.ru/publ/kostjum/processy_proizvodstva/7_instrukcionno_tekhnologicheskie_karty/112-1-0-1136)). Только правильно выполнив свою операцию, рабочий может передать изделие или деталь для дальнейшей обработки.

 Взаимоконтроль предполагает знание рабочими технических условий выполнения предшествующих операций. На основе взаимоконтроля проверяется качество ранее выполненных операций того узла или детали, которые будут обрабатываться дальше.

 Объектами проверки качества готовых костюмов согласно государственным и отраслевым стандартам являются: реквизиты (обязательные данные) товарного и контрольного ярлыков; соответствие внешнего вида изделия и его конфекционирования образцу-эталону; влажно-тепловая обработка; посадка изделия на манекене (манекенщике); материалы (наличие дефектов внешнего вида); симметричность формы и расположения парных деталей; расположение деталей относительно швов или краев изделия, форма и ровнота краев деталей; обработка отделочного канта, канта отделочных деталей, рамок карманов; направление рисунка ткани в деталях изделия, совпадение рисунка в местах, предусмотренных техническим описанием, симметричность рисунка в парных деталях; ровнота строчек и швов; внутреннее крепление деталей; клеевое соединение деталей; обработка застежек, закрепок, крепление фурнитуры; выстегивание деталей; наличие внутренних прокладок; допуски в расположении, количестве и размерах надставок; обработка срезов.

 Маркировка костюмов. При раскрое для каждого костюма заполняют товарный ярлык из картона и контрольную ленту. Кроме того, каждый костюм маркируют тканевой шелковой лентой с изображением товарного знака предприятия и условными обозначениями, информирующими потребителя о правилах ухода за изделием.

 Маркировка готового изделия нужна для организованной торговли и точного назначения изделия по типоразмеру и росту

 В товарном ярлыке указаны все необходимые сведения: наименование предприятия-изготовителя и изображение товарного знака, наименование изделия, номер модели, размеры фигуры, для которой оно предназначено, артикул изделия или его прейскурантный номер, артикул основного материала, сорт, наименование и стоимость надбавки за отделку, розничная цена изделия, дата выпуска и номер контролера ОТК.

 Товарный ярлык навешивают за вторую петлю полочки, за вешалку или внизу левого рукава, а в брюках - за верхнюю петлю гульфика, петлю пояса или замка застежки-молнии. Ленту с изображением товарного знака настрачивают на подкладку спинки посередине горловины, или вкладывают в шов соединения подкладки с левым подбортом на уровне талии, или настрачивают на подзор левого внутреннего кармана. В брюках ленту прикрепляют к среднему шву задних половинок или к левому концу подкладки пояса. Контрольную ленту прикрепляют к среднему шву задних половинок брюк или вставляют в шов подкладки бокового или заднего кармана.

 Готовые и замаркированные изделия подают на технический контроль, после которого изделия комплектуют в соответствии с маршрутными листами и отправляют на склад готовой продукции.

 Порядок осмотра и измерений костюма. Контролер обязан тщательно осмотреть, измерить каждое изделие и определить его сорт. Порядок осмотра готового пиджака следующий.

 Сначала производят общий осмотр изделия, а затем осмотр его отдельных деталей и участков. Осмотр начинают, надев пиджак на манекен и застегнув верхнюю пуговицу. Проверяют посадку (баланс) изделия и выполняют ряд измерений изделия на манекене. Затем осматривают пиджак со стороны подкладки, надев его на манекен подкладкой наружу; одновременно проверяют соответствие подкладки верху изделия по цвету, размеру и правильность соединения.

 Затем продолжают осмотр, разложив пиджак на столе лицевой стороной наружу. Просматривают и измеряют участки, оставшиеся непроверенными при общем осмотре. Затем перевертывают изделие на столе подкладкой наружу, измеряют и проверяют изделие со стороны подкладки.

 Контроль качества брюк выполняют в таком порядке. На столе располагают брюки задними сгибами в сторону контролера, поясом влево. В таком положении проверяют и измеряют брюки со стороны правых половинок (задний и боковой карманы, боковой шов, правую часть пояса и т. д.). Перевернув брюки левым боковым швом вверх, проверяют их со стороны левых половинок. Затем, не перемещая брюк, проверяют низ и манжеты. Повернув брюки низом к себе, проверяют застежку и пояс спереди и сзади. Далее отгибают края застежки и проверяют подкладку пояса и откоска, средний шов, качество обметывания срезов. Затем проверяют средний шов на растяжение.

 Все выявленные контролером или мастером отклонения от технических условий доводят до сведения рабочих, допустивших отклонения. Дефекты устраняют эти же рабочие или другие по указанию мастера. Мастер выясняет причины возникновения дефекта, объясняет исполнителю способы его устранения и обучает правильным приемам выполнения операции. Мастера и квалифицированные рабочие должны хорошо знать места измерений в изделии и допускаемые отклонения согласно стандарту на допуски для умелого и быстрого устранения причин возможных нарушений размеров деталей.

 Одной из задач механизации и автоматизации процессов швейного производства является устранение отрицательного влияния исполнителя на качество обработки изделия. Примером улучшения качества обработки благодаря внедрению полуавтоматического оборудования является применение петельных машин, прессов для формования деталей, ряда специализированных машин, совмещающих операции (стачивание с обметыванием и т. п.).

 Осмотрев и измерив изделие, контролер отмечает мелом на изделии замеченные дефекты, записывает их характер в специальном талоне и передает изделие на исправление. После устранения дефектов контролер снова осматривает изделие, отмечает в талоне, что исправление сделано, и устанавливает сорт изделия.

 В зависимости от оставшихся дефектов, а также от их расположения определяют сорт изделия. В костюмах сортность пиджака и брюк определяют отдельно и устанавливают по той части костюма (пиджаку или брюкам), которая имеет низший сорт. Понижение сорта влечет за собой уценку изделия на 5 % стоимости уцененной части комплекта (пиджака или брюк).

 Система бездефектного изготовления продукции. Наличие дефектов в готовых изделиях неблагоприятно сказывается на всех показателях работы бригады, цеха. Прежде всего нерационально расходуется труд: сначала на дефектное изготовление, а затем на устранение дефекта и повторный контроль. Возврат продукции на переделку влечет за собой неритмичную сдачу готовых изделий.

В связи с этим организуют работу швейных бригад таким образом, чтобы готовые изделия не имели дефектов и принимались контролерами с первого предъявления. Организация системы бездефектного изготовления продукции предусматривает воспитание у всех работников коммунистического отношения к труду, чувства высокой ответственности за качество выполняемой работы, способствует установлению действенного контроля каждого работника за выпуском доброкачественных изделий.

 Для систематического согласования (координации) работ по повышению качества выпускаемой продукции на предприятиях проводятся дни качества. В их проведении участвуют мастера, рабочие, контролеры ОУК (ОТК), работники всех служб и отделов предприятия, начальники цехов под руководством главного инженера. Дни качества - еженедельные совещания, на которых производственные цехи отчитываются о состоянии качества, разбирают случаи изготовления изделий низкого качества, вскрывают причины, намечают меры по устранению и предупреждению появления дефектов. Бездефектная работа бригады и отдельных исполнителей поощряется.

 Каждый швейный цех имеет установленный план по сортности продукции.

Система управления качеством продукции

 На современном этапе научно-технического прогресса значительное повышение качества продукции не может быть обеспечено отдельными, даже существенными, мерами. Сущность нового подхода к решению проблемы качества состоит в создании системы управления качеством продукции на всех стадиях производства.

 Системой управления качеством продукции называют программу постоянно действующих мер но обеспечению высокого качества продукции. Система управления качеством продукции имеет, как и производство, многоуровневую организацию (объединение - предприятие - цех - участок - бригада), где каждый отдел или служба предприятия осуществляют свою задачу управления качеством. Таким образом, управление качеством обеспечивается распределением обязанностей между органами управления, чтобы каждый сотрудник выполнял возложенные на него обязанности, имел необходимые права и. был ответствен за качество продукции.

 Управление качеством продукции должно осуществлять следующие работы: изучение характера потребностей населения; установление требований к качеству продукции; планирование качества продукции; обеспечение единства действий в достижении запланированного качества на всех стадиях производства и при эксплуатации продукции.

 В нашей стране осуществляется государственное управление качеством продукции путем создания системы стандартов. Роль стандартизации в системе управления качеством заключается в установлении единых, научно обоснованных требований ко всем стадиям производства и эксплуатации продукции.

 Одной из форм государственного управления качеством выпускаемой продукции является оценка ее качества. Оценка качества продукции одновременно является средством повышения технического уровня, совершенствования технологии и организации производства, дальнейшего увеличения производства высококачественных изделий и предусматривает комплекс организационно-технических и экономических мероприятий.

 Качество швейных изделий оценивают на художественно-технических советах министерств и ведомств, промышленных объединений и организаций, которым дано это право.

 При оценке качества продукции применяют две группы показателей: объективные технические, предусмотренные стандартами и техническими условиями, и органолептические, определяемые визуально, по 40-балльной системе. Оценка определяется суммированием количества баллов за качество разработки модели, качество конструкции и посадку изделия на фигуре, качество и подбор материалов, а также за технологию изготовления. К высшей категории качества относят изделия, оцененные в пределах 38 - 40 баллов.

 Продукция высшей категории качества оценивается по следующим показателям: новые товары улучшенного качества с индексом Н и особо модные изделия, реализуемые по договорным ценам. К новым товарам и особо модным изделиям относят швейные изделия, созданные на основе новых конструкций, с учетом современного и перспективного моделирования, с применением материалов новых структур, рисунков, улучшенной отделки и колористики, новых видов сырья, материалов и фурнитуры, с применением новой технологии или дополнительных технологических операций или выпущенных по лицензиям иностранных фирм. Такое изделие должно иметь улучшенную проработку и отделку изделия с внутренней стороны.

 К новым и особо модным относят также изделия, изготовленные по образцам, получившим одобрение на международных, всесоюзных и республиканских выставках.

 Продукция, отнесенная к новым товарам улучшенного качества с индексом Н, предъявляется в органы ценообразования для установления на них временных розничных и оптовых цен.

 Основной задачей оценки качества продукции швейной отрасли является более полное удовлетворение потребностей населения в высококачественных модных изделиях.

Экономическая эффективность повышения качества и методы поощрения за повышение качества продукции

 Система мер по повышению качества продукции и обновлению ассортимента требует определенных материальных затрат. Предприятие-изготовитель может использовать ряд источников, восполняющих эти затраты: средства фонда освоения новой техники, фонда развития производства, кредит, а также надбавки к ценам. Надбавка к цене устанавливается на изделия с улучшенными технико-экономическими показателями, а также на изделия с присвоенным индексом Н (новинка).

 Новая продукция повышенного качества пользуется большим спросом, быстро раскупается. Благодаря быстрому обороту затраченных средств предприятие окупает затраты на улучшение качества и обновление ассортимента.

 Рабочие и инженерно-технические работники поощряются как за личное участие в улучшении качественных показателей, так и за деятельность предприятия в целом.

 Поощрение может быть двух видов: материальное и моральное.

 Материальная заинтересованность в высоком качестве продукции обеспечивается правильно выбранной формой заработной платы и поощрительными мерами за выполнение количественных и качественных показателей. К поощрительным мерам относятся текущее премирование за достигнутые результаты работы и единовременное вознаграждение.

 Моральное поощрение за высокое качество продукции применяется в различных формах: широкая гласность и пропаганда передового опыта работы в радиогазете и многотиражке; благодарность в приказе; фотографии на Доске почета, вымпел; награждение значком «Отличник качества», Почетной грамотой, присвоение званий «Лучший по профессии», «Мастер - золотые руки»; чествование на торжественных вечерах, присвоение звания «Бригада (участок) отличного качества» и др.

 Моральное поощрение за высокое качество продукции приносит не меньший эффект, чем материальное стимулирование.