

服装验货，服装检品公司，服装第三方验货公司，日本服装验货

产品名称	服装验货，服装检品公司，服装第三方验货公司，日本服装验货
公司名称	广州荣益商品检验有限公司
价格	800.00/天
规格参数	品牌:GB荣益 方式:抽检 全检 监装 验厂 服务:服务
公司地址	广州市白云区人和镇兴泰路1号
联系电话	020-28965223 13422222115

产品详情

广州荣益商品检验有限公司提供第三方验货服务，第三方验厂服务，货柜监装服务。是一家第三方验货公司，外贸验货公司，第三方质检公司，第三方检品公司，第三方检测公司

广州荣益商品检验有限公司是一家第三方验货检品公司，是经相关部门批准注册的企业。主营第三方验货，检品，出差验货检品和纳入验货检品。广州荣益商品检验有限公司本着“安全，保证，承诺”的原则，与多家企业建立了长期的合作关系。热诚欢迎各界朋友前来参观、考察、洽谈业务。

第三方验货检品一般出现在厂家商品需要出国，国外商家又不可能亲自来验货，于是他们就委托第三方人员对商品进行验货。

一、规格不符

序号缺陷 产生原因 1、规格超差——样板不准；裁剪下刀不准；绗棉时缝位超差。

二、缝制不良

- 2、针距超差——缝制时没有按工艺要求严格调整针距。
- 3、跳针——由于机械故障，间断性出现。
- 4、脱线——起、落针时没打回针；或严重浮线造成。
- 5、漏针——因疏忽大意漏缝；贴缝时下坎。
- 6、毛泄——拷边机出故障或漏拷；折光毛边时不严密，挖袋技术不过关，袋角毛泄。
- 7、浮面线——梭皮罗丝太松，或压线板太紧。
- 8、浮底线——压线板太松，或梭皮罗丝紧。
- 9、止口反吐——缝制技术差，没有按照工艺要求吐止口。
- 10、反翘——面子过紧；或缝制时面子放在上面造成。
- 11、起皱——没有按照缝件的厚薄调换针线；或缝合件有长短。
- 12、起绉纽——由于技术不过关缝纽了；缝合件不吻合。
- 13、双轨——缉单明线，断线后，接缝线时不在原线迹上；缝制贴件下坎后，补线时造成两条线迹。
- 14、双线不平行——由于技术不过关；或操作马虎造成双线宽窄不匀。
- 15、不顺直——缝位吃得多少不匀造成止口不顺直；技术差缉明线弯曲。
- 16、不平服——面里缝件没有理顺摸平；缝件不吻合；上下片松紧不一。
- 17、不方正——袋角、袋底、摆角、方领没有按90度缝制。
- 18、不圆顺——圆领、圆袋角、圆袖头、西服圆摆，由于缝制技术不过关出现细小楞角。
- 19、不对称——由于技术差或操作马虎，必须对称的部位有长短、高低、肥瘦、宽窄等误差。
- 20、吃势不匀——绱袖时在袖山部位由于吃势不均匀，造成袖山圆胖，或有细褶。
- 21、绱位歪斜——绱袖、绱领、定位点少于三个或定位不准。
- 22、对条、对格不准——裁剪时没有留清楚剪口位；或排料时没有严格对准条格；缝制时马虎，没有对准条格。
- 23、上坎、下坎——缝纫技术低或操作马虎，没有做到缉线始终在缝口一边。
- 24、针孔外露——裁剪时没有清除布边针孔；返工时没有掩盖拆孔。
- 25、领角起豆——缝制技术低；领角缝位清剪不合要求；折翻工艺不合要求；没有经过领角定型机压形。

26、零配件位置不准——缝制时没有按样衣或工艺单缝钉零配件。

27、唛牌错位——主唛、洗水唛没有按样衣或工艺单要求缝钉。

三、污迹

28、笔迹——违反规定使用钢笔、圆珠笔编裁片号、工号、检验号。

29、油渍——缝制时机器漏油；在车间吃油食物。

30、粉迹——裁剪时没有清除划粉痕迹；缝制时用划粉定位造成。

31、印迹——裁剪时没有剪除布头印迹。

32、脏迹——生产环境不洁净，缝件堆放在地上；缝件转移时沾染；操作工上岗前没有洗手。

33、水印——色布缝件沾水褪色斑迹。

34、锈迹——金属钮扣，拉链，搭扣质量差生锈后沾在缝件上。

四、整烫

35、烫焦变色——烫斗温度太高，使织物烫焦变色（特别是化纤织物）

36、极光——没有使用蒸气熨烫，用电熨斗没有垫水布造成局部发亮。

37、死迹——烫面没有摸平，烫出不可回复的折迹。

38、漏烫——工作马虎，大面积没有过烫。

五、线头

39、死线头——后整理修剪不净。

40、活线头——修剪后的线头粘在成衣上，没有清除。

六、其它

41、倒顺毛——裁剪排料差错；缝制小件与大件毛向不一致。

42、做反布面——缝纫工不会识别正反面，使布面做反。

43、裁片同向——对称的裁片，由于裁剪排料差错，裁成一种方向。

44、疵点超差——面料疵点多，排料时没有剔除，造成重要部位有疵点，次要部位的疵点超过允许数量。

45、扣位不准——扣位板出现高低或扣档不匀等差错。

46、扣眼歪斜——锁眼工操作马虎，没有摆正衣片，造成扣眼横不平，竖不直。

- 47、色差——面料质量差，裁剪时搭包，编号出差错，缝制时对错编号，有质量色差没有换片。
- 48、破损——剪修线头，返工拆线和洗水时不慎造成。
- 49、脱胶——粘合衬质量不好；粘合时温度不够或压力不够，时间不够。
- 50、起泡——粘合衬质量不好；烫板不平或没有垫烫毯。
- 51、渗胶——粘合衬质量不好；粘胶有黄色，烫斗温度过高，使面料泛黄。
- 52、套结不准——套结工没有按工艺要求摆正位置。
- 53、钉扣不牢——钉扣机出现故障造成。
- 54、四合扣松紧不宜——四合扣质量造成。
- 55、折衣不合格——没有按工艺要求（或客户要求）折衣。
- 56、衣、袋规格不符——包装工操作马虎，将成衣装错包装塑料袋。
- 57、丢工缺件——缝纫工工作疏忽，忘记安装各种装饰绊，装饰纽或者漏缝某一部位，包装工忘了挂吊牌和备用扣等。
- 58、装箱搭配差错——包装工工作马虎，没有严格按装箱单搭配装箱。
- 59、箱内数量不足——打下的次品过多，没有合格品补足造成尾箱缺数。
- 60、外箱唛头印错——外贸部门提供的唛头有错；生产厂家辨别英语出错。