ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 24782—90

Издание официальное

БЗ 5—90/317

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.658.652:006.354 Группа Т59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Приемочный контроль качества продукции

Army uniforms. Acceptance inspection of quality

ГОСТ 24782—90

ОКП 85 000

Срок действия с 01.07.91
до 01.07.2001

Настоящий стандарт распространяется на швейные изделия, изготовляемые для Министерства обороны СССР, Министерства внутренних дел СССР, Комитета государственной безопасности СССР, и устанавливает правила их приемки по качеству.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Стандарт устанавливает порядок проведения приемочного контроля готовой продукции отделами технического контроля (ОТК) предприятий-изготовителей и представителями заказчика, а также инспекционного контроля.

1.2. Готовые швейные изделия принимают поштучно или партиями.

Партией считают изделия одного наименования, артикула, оформленные одним документом о качестве, изготовленные в течение определенного интервала времени в одних и тех же производственных условиях, подобранные по установленной шкале размеров, сортам, размещенные отдельно в помещении для приема и предназначенные для отгрузки в один адрес. Объем партий, представляемых на контроль, устанавливается в зависимости от ассортимента изделий и от условий производства и согласовывается с представительством заказчика. Допускается по согласованию с представительством заказчика партию продукции принимать по частям.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

1.3. Контроль качества проводится по следующим группам швейных изделий:

шинельно-пальтовая (шинели, пальто, плащи, куртки и брюки утепленные, бушлаты, плащи-накидки);

костюмно-платьевая (мундиры, кители, тужурки, куртки, фланелевки, форменки, платья, брюки, юбки);

форменные рубашки, блузки;

нательное и постельное белье;

головные уборы;

погоны, погончики и петлицы;

специальная одежда;

перчатки и рукавицы;

изделия текстильной галантереи (галстуки, воротники форменные и т. д.);

защитная одежда;

меховые изделия.

1.4. Контроль качества изделий проводится по четырем контролируемым признакам: «принято в предъявленной сортности», «возвращено на исправление», «переведено во 2-й сорт», «забраковано».

1.5. При приемке изделий применяют сплошной и статистический виды контроля.

Предприятие-изготовитель применяет сплошной контроль качества продукции, представительство заказчика — сплошной и статистический контроль качества.

1.6. Методы контроля качества — по ГОСТ 4103.

1.7. Выборку отбирают методом случайного отбора по ГОСТ 18321 пропорционально сортам изделий в партии.

Если расчеты за поставку продукции ведутся с учетом размеров изделий, дополнительно должна соблюдаться и пропорциональность изделий в выборке по размерам.

1.8. По результатам контроля выборки принимают одно из следующих решений относительно всей контролируемой партии:

принимается;

возвращается на исправление дефектов в подсортировку;

бракуется.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЛАНА СТАТИСТИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

2.1. Для определения плана статистического контроля в соответствии с объемом представленной партии и приемочным уровнем дефектности устанавливают объем выборки, уровень контроля, приемочные числа.

Приемочный уровень дефектности устанавливают по согласованию между изготовителем и представительством заказчика в соответствии с приложением 1.

2.2. Предусматривают два вида контроля: нормальный и усиленный и четыре уровня контроля: три общих — I, II, III и один специальный.

Уровень контроля I следует применять при контроле партий нательного и постельного белья, перчаток и рукавиц, изделий текстильной галантереи.

Уровень контроля II следует применять при контроле партий изделий шинельно-пальтовой, костюмно-платьевой групп из хлопчатобумажных тканей, форменных рубашек, блузок, специальной одежды.

Уровень контроля III следует применять при контроле партий изделий шинельно-пальтовой, костюмно-платьевой групп из шерстяных тканей, погон, погончиков, петлиц, головных уборов, защитной одежды, меховых изделий.

Специальный уровень контроля следует применять при инспекционном и разрушающем контроле.

2.3. В зависимости от объема предъявленной партии и уровня контроля устанавливают объем выборки по табл. 1.

Таблица 1

Объем партии	Объем выборки для степени контроля			
	I	II	III	специальной
От 16 до 25	3	5	8	5
» 26 » 90	5	13	20	
» 91 » 150	8	20	32	
» 151 » 280	13	32	50	
» 281 » 500	20	50	80	
» 501 » 1200	32	80	125	
» 1201 » 3200	50	125	200	
» 3201 » 10000	80	200	315	
» 10001 » 35000	125	315	500	
» 35001 » 150000	200	500	800	

Примечание. При объемах партии до 16 ед. применяют сплошной вид контроля.

2.4. Приемочные числа устанавливают для двух видов контролируемых признаков изделий:

Сп — приемочное число для изделий, переведенных во 2-й сорт;

Св — приемочное число для изделий, возвращенных на исправление.

2.5. Приемочные числа в зависимости от объема выборки и приемочного уровня дефектности определяют по табл. 2 и 3.

Таблица 2

Нормальный контроль

Объем выборки	Приемочные числа при приемочном уровне дефектности, %											
	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10,0	15,0
5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	0	↓	1	2
8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	↑	↑	1	2	3
13	↓	↓	↓	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5
20	↓	↓	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7
32	↓	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10
50	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14
80	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14	21
125	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14	21	↑
200	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓
315	↓	1	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓	↓
500	1	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓	↓	↓
800	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓	↓	↓	↓

Таблица 3

Усиленный контроль

Объем выборки	Приемочные числа при приемочном уровне дефектности, %											
	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10,0	15,0
5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	0	↓	1	1
8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	↓	↓	1	1	2
13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1	2	2	3
20	↓	↓	↓	↓	↓	0	↓	↓	1	2	3	5
32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1	2	3	5	5	8
50	↓	↓	↓	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12
80	↓	↓	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18
125	↓	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑
200	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓
315	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓	↓
500	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓	↓	↓
800	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓	↓	↓	↓

Приемочные числа для Сп и Св находят отдельно на пересечении найденной строки и графы, соответствующей приемочному уровню дефектности.

2.6. Если на пересечении графы и строки не указано приемочное число, то следует, двигаясь по направлению, указанному стрелкой, найти первое приемочное число, расположенное под

(над) стрелкой, а объем выборки взять из строки, соответствующей данному приемочному числу.

Для проведения контроля объем выборки выбирают наибольший из найденных. Приемочные числа корректируют в соответствии с окончательно принятыми объемами выборки. Полученные данные плана контроля записывают в инструкционную карту, форма которой приведена в приложении 2.

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ

3.1. Перед началом контроля партии продукции проверяют:

правильность укомплектования партии изделий по количеству, размерам, сортам и комплектности;

соответствие качественных показателей материалов, из которых изготовлена продукция, требованиям НТД — по анализам и протоколам испытаний;

правильность маркировки, упаковки и укладки партии;

правильность заполнения сопроводительных документов на партию.

3.2. Каждое изделие в выборке или партии проверяют на соответствие требованиям НТД и правильность установленного ОТК сорта.

3.3. Партию продукции принимают, если количество переведенных во 2-й сорт и возвращенных на исправление изделий в выборке равно или меньше соответствующих приемочных чисел и если суммарное количество изделий в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт с учетом пересчета на всю партию, не превышает процента, установленного по согласованию между поставщиком и заказчиком. При этом в выборке не должно быть обнаружено ни одного изделия, подлежащего переводу в забракованные.

3.4. Партия продукции приемке не подлежит и возвращается предприятию на исправление и подсортировку, если количество изделий, возвращенных на исправление или переведенных во 2-й сорт, в выборке больше соответствующих приемочных чисел или суммарное количество изделий в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт, больше установленного процента или обнаружено хотя бы одно изделие, подлежащее переводу в забракованные.

3.5. Количество изделий в партии, переведенных во 2-й сорт, определяют перерасчетом результатов контроля выборки на всю партию согласно приложению 3.

По согласованию с заказчиком допускается не производить пересчет результатов контроля на всю партию.

3.6. Возвращенную партию продукции после устранения дефектов и повторной проверки ОТК предприятия предъявляют представительству заказчика для повторного контроля.

3.7. Нормальный контроль является основным видом статистического контроля. Если в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий не будут приняты, переходят к усиленному контролю.

Если в ходе усиленного контроля две из пяти последовательных партий не будут приняты или если десять очередных партий принимаются по условиям усиленного контроля, статистический контроль приостанавливают, переходят к сплошному контролю и принимают меры для улучшения качества продукции.

Если по результатам принятых мер пять последовательных партий при усиленном контроле будут приняты, переходят от сплошного контроля к нормальному статистическому контролю.

3.8. Пример применения стандарта приведен в приложении 4.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЕМОЧНОГО УРОВНЯ ДЕФЕКТНОСТИ

1. Приемочные уровни дефектности определяются на основании анализа сведений о качестве принятой представительством заказчика продукции за год работы, предшествующей году внедрения настоящего стандарта.

2. За приемочные уровни дефектности принимают значения средних уровней дефектности (0,10; 0,15; 0,25; 0,40; 0,65; 1,0; 1,5; 2,5; 4,0; 6,5; 10,0; 15,0), близкие к рассчитанным значениям, но не превышающие их.

Приемочные уровни дефектности при необходимости корректируют.

2.1. Средние уровни дефектности (q) на предприятии вычисляют по формуле

$$\overline{q}=\frac{\sum\limits_{i=1} q_i \cdot N_i}{\sum\limits_{i=1}^{m} N_i}, \qquad (1)$$

где q_i — дефектные изделия в i-й выборке, % (переведено во 2-й сорт, возвращено на исправление);

N_i — объем i-й партии продукции;

i — 1, 2, ... m — количество принятых партий продукции.

Дефектные изделия в выборке (q_i) вычисляют по формуле

$$q_i = \frac{Z_i}{n_i} \cdot 100, \qquad (2)$$

где Z_i — количество дефектных изделий в i-й выборке;
n_i — объем i-й выборки.

Примечание. Уровни дефектности изделий, отгружаемых «под марку предприятия», не должны превышать значения, полученного по результатам последнего инспекционного контроля.

Вычисления среднего уровня дефектности проводят по табл. 4 отдельно по каждому виду продукции.

Таблица 4

Дата	Объем партии N	Объем выборки n	Переведено во 2-й сорт			Возвращено на исправление		
			$Z_п$	$q_п = \frac{Z_п}{n} \cdot 100\%$	$q_п \cdot N$	$Z_в$	$q_в = \frac{Z_в}{n} 100\%$	$q_в \cdot N$
5.04	1000	125	2	1,6	1600	15	12,0	12000
7.04	1500	125	3	2,4	3600	6	4,8	7200
8.04	1000	125	1	0,8	800	5	4,0	4000
10.04	2000	125	5	4,0	8000	7	5,6	11200
11.04	1000	125	2	1,6	1600	6	4,8	4800
	Σ6500			$q_п = \frac{15500}{6500} = 2,4$	Σ15600		$q_в = \frac{39200}{6500} = 6,0$	Σ39200

Примечание. При внедрении статистического контроля качества в графе «Объем выборки» указывают фактическое количество проверенных изделий.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Таблица 5

Инструкционная карта к акту приемочного контроля качества

Данные контроля	Объем партии N	В том числе изделий из партии		Уровень контроля	Объем выборки n	Приемочные уровни дефектности для изделий		Приемочные числа (количество дефектных изделий в выборке)				Решение о приеме партии	Особые отметки
		1-го сорта	2-го сорта			переведенных во 2-й сорт	возвращенных на исправление	Нормальный контроль		Усиленный контроль			
								Сп ($Z_п$)	Св ($Z_в$)	Сп ($Z_п$)	Св ($Z_в$)		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
План													
Фактические данные													
Представитель заказчика													
Представитель ОТК													

Примечания:

1. Инструкционная карта предназначена для ведения учета результатов приемочного контроля партий продукции.

2. Фактические данные в графе 4 записывают суммарное количество изделий 2-го сорта, предъявленных и переведенных во 2-й сорт.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ПОРЯДОК ПЕРЕСЧЕТА КОЛИЧЕСТВА ИЗДЕЛИЙ, ПЕРЕВЕДЕННЫХ ВО 2-Й СОРТ (ИЗ 1-го СОРТА), В ВЫБОРКЕ НА ВСЮ ПАРТИЮ

1 Пересчет количества изделий, переведенных во 2-й сорт в выборке, на всю партию продукции проводят по формуле

$$Z_{\text{пп}}=\frac{Z_{\text{пв}}}{n}\cdot N', \qquad (3)$$

где $Z_{\text{пп}}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в предъявленной партии продукции;

$Z_{\text{пв}}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в выборке;

n — объем выборки, ед.;

N' — количество изделий 1-го сорта в предъявленной партии продукции.

2. Фактическое количество изделий 2-го сорта во всей партии определяют по формуле

$$V_{\text{пп}}=Z_{\text{пп}}+N'', \qquad (4)$$

где N'' — количество изделий 2-го сорта в предъявленной партии продукции.

Примечание. По согласованию изготовителя с представительством заказчика допускается пересчет результатов контроля выборки на всю партию проводить по каждому «размеру» (полуобхвату груди) изделий отдельно.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТА

1. На контроль предъявлена партия летних полевых костюмов в количестве 1000 ед. Партия костюмов прошла контроль ОТК предприятия и предъявлена для статистического контроля представительству заказчика в следующей сортности: 1-го сорта — 950 ед.; 2-го сорта — 50 ед.

По итогам работы за год установлены приемочные уровни дефектности для изделий:

переведенных во 2-й сорт — $q_2 = 1{,}5\%$;

возвращенных на исправление — $q_3 = 1{,}0\%$.

Общее количество изделий 2-го сорта в партии допускается не более 15%.

Вид контроля — нормальный.

Следует определить план контроля.

Согласно п. 2.2 настоящего стандарта определяем, что должен быть применен уровень контроля II.

По табл. 1 и 2 определяем объемы выборок и приемочные числа.

Полученные значения указываем в табл. 6.

Таблица 6

Вид дефектных изделий	Нормальный контроль	
	Объем выборки n	Приемочное число
Переведенные во 2-й сорт	80	3
Возвращенные на исправление	80	2

Проводим контроль предъявленной партии. Результаты контроля указываем в табл. 7.

Таблица 7

Вид дефектных изделий	Нормальный контроль	
	Приемочное число	Фактически обнаружено дефектных изделий
Забраковано	—	0
Переведено во 2-й сорт	3	1
Возвращено на исправление	2	2

Полученное количество дефектных изделий не превышает приемочных чисел. Для окончательного решения о приеме партии пересчитываем количество переведенных во 2-й сорт изделий в выборке на всю предъявленную партию согласно приложению 3

$$Z_{\text{пп}} = \frac{1}{80} \times 950 = 11{,}9.$$

Полученное число не превышает установленного значения по показателю

$$q_{\text{п}}=\frac{11,9\times100}{950}=1,25<1,5.$$

Суммарное количество изделий, предъявленных и переведенных во 2-й сорт, составляет 62 ед., что не превышает допускаемое количество изделий 2-го сорта в партии 150 ед.

Учитывая, что по показателю $q_{\text{в}}$ также нет превышения установленного значения ($2<2,5$), партия принимается в предъявленной сортности.

2. На контроль предъявлена указанная в п. 1 партия летних полевых костюмов в количестве 1000 ед., изготовленная по специальной ростовке. Партия костюмов прошла контроль ОТК предприятия и предъявлена для статистического контроля представительству заказчика в следующей сортности: 1-го сорта — 950 ед. (50-го размера — 500 ед., 54-го размера — 450 ед.), 2-го сорта — 50 ед. (50-го размера — 35 ед., 54-го размера — 15 ед.).

В выборке $n=80$ ед. представительством заказчика обнаружено: 1-го сорта — 76 ед. (50-го размера — 40 ед., 54-го размера — 36 ед.), 2-го сорта — 4 ед. (50-го размера — 3 ед., 54-го размера — 1 ед.).

При контроле качества из указанного количества изделий 1-го сорта одно изделие 50-го размера представительством заказчика переведено во 2-й сорт.

Полученное количество дефектных изделий (50-го размера — 1 ед.) не превышает приемочных чисел. Для окончательного решения о приеме партии пересчитываем количество переведенных во 2-й сорт изделий в выборке на всю предъявленную партию по каждому размеру отдельно согласно приложению 3 для 50-го размера

$$Z_{\text{пп}}=\frac{1}{80}\times500=6,25.$$

Суммарное количество изделий, предъявленных и переведенных во 2-й сорт согласно п. 2 приложения 3, составит: 50-го размера — 42 ед., 54-го размера — 15 ед., всего 57 ед.

Полученное число не превышает допускаемое количество изделий 2-го сорта в партии — 150 ед. Кроме того, соблюдаются условия по показателям $q_{\text{в}}$ и $q_{\text{п}}$, следовательно, партия принимается в предъявленной сортности.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР Министерством обороны СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

З. С. Чубарова, канд. техн. наук; **В. И. Метелев**, канд. техн. наук (руководитель темы); **И. И. Прихно**; **А. В. Некраха**; **Л. Д. Викторова**, канд. техн. наук; **Л. В. Метряева**; **Н. В. Панская**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.03.90 № 735

3. Срок первой проверки — 1994 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 24782—81**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 4103—82	1.6
ГОСТ 18321—73	1.7

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *В. Н. Кануркина*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в печ. 02.07.90 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,71 уч.-изд. л.
Тир. 5000

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1846