ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОЖА ИСКУССТВЕННАЯ И СИНТЕТИЧЕСКАЯ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 25451—82

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. В. Саутин, В. В. Чучаев, Л. А. Марина

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии Н. В. Хвальковский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10 сентября 1982 г. № 3586

ГОСТ 25451-82 М19.
Постановлением Госстандарта СССР от 25.04.88 № 1133 срок действия продлен до 01.01.94.
1. ИУС № 7, 1988 г.

УДК 673.06 : 006.354 Группа М19

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОЖА ИСКУССТВЕННАЯ И СИНТЕТИЧЕСКАЯ

Правила приемки

Artificial and synthetic leather.
Acceptance rules

ГОСТ 25451—82

ОКП 87 1000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10 сентября 1982 г. № 3586 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на искусственную и синтетическую кожу бытового и технического назначения, полученную обработкой ткани, трикотажа, нетканого материала и искусственного меха различными полимерными пленкообразующими веществами, и устанавливает порядок и планы проведения приемочного контроля качества искусственной и синтетической кожи по альтернативному признаку при установившемся и стабильном технологическом процессе.

Стандарт не распространяется на искусственную и синтетическую кожу специального назначения.

Стандарт разработан на основе ГОСТ 18242—72.

Термины и определения — по ГОСТ 15895 77 и ГОСТ 15467—79.

1. ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ К ПРИЕМКЕ

1.1. Кожа для приемки должна предъявляться полностью сформированными партиями или отдельными единицами продукции с потока.

1.1.1. За партию принимают одновременно предъявленное количество кожи одного цвета, оттенка, рисунка тиснения или печати, изготовленное по одной рецептуре и технологии производ-

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1982

ства, одного артикула основы, в объеме не более суточной выработки и оформленное одним документом о качестве.

Для кожгалантерейной промышленности объем партии должен быть не менее 12 рулонов и партия должна быть сформирована из рулонов одной группы толщины.

1.1.2. Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование кожи;

обозначение марки или вида, или группы;

артикул основы;

цвет, рисунок печати и (или) тиснения;

номер партии;

дату выпуска;

результаты проведенных испытаний (по физико-механическим показателям) или подтверждение о соответствии кожи требованиям нормативно-технической документации;

обозначение нормативно-технической документации на данный вид кожи.

Документ о качестве на кожу в тропическом, неогнеопасном вариантах исполнения должен дополняться соответствующим реквизитом «тропическая», «неогнеопасная», «тропическая неогнеопасная».

1.1.3. За единицу продукции принимают рулон кожи.

1.2. Качество кожи в зависимости от контролируемых показателей определяют сплошным или выборочным контролем.

1.3. При сплошном контроле кожу предъявляют полностью сформированными партиями или отдельными единицами продукции.

1.4. Контроль качества кожи по внешнему виду, ширине, соответствию упаковки и маркировки требованиям нормативно-технической документации предприятие-изготовитель и потребитель осуществляют сплошным контролем каждой единицы продукции до пуска кожи в раскрой.

Допускается предприятию-изготовителю с непрерывным процессом производства осуществлять сплошной контроль качества по внешнему виду и ширине непосредственно в процессе технологического производства.

1.5. При выборочном контроле кожа должна предъявляться полностью сформированными партиями.

1.6. Контроль качества по физико-механическим показателям и толщине осуществляется периодически выборочным контролем.

Периодичность контроля устанавливается в нормативно-технической документации на соответствующий вид продукции, но не реже одного раза в квартал.

1.7. Объем выборки, приемочные и браковочные числа устанавливают по табл. 1.

Таблица 1

Объем партии, рулоны	Усиленный контроль				Нормальный контроль				Ослабленный контроль			
	Объем выборки, рулоны	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки, рулоны	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки, рулоны	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число
2—8	2	1	0	1	2	1	0	1	2	1	0	1
9—15	2	1	0	1	2	1	0	1	2	1	0	1
16—25	2	1	0	1	2	1	0	1	2	1	0	1
26—50	3	1	0	2	3	1	0	2	2	1	0	2
	3	2	1	2	3	2	1	2	2	2	0	2
51—90	3	1	0	2	3	1	0	2	2	1	0	2
	3	2	1	2	3	2	1	2	2	2	0	2
91—150	5	1	0	2	5	1	0	2	2	1	0	2
	5	2	1	2	5	2	1	2	2	2	0	2
151—280	8	1	0	2	8	1	0	3	3	1	0	3
	8	2	1	2	8	2	3	4	3	2	0	4
281—500	13	1	0	3	13	1	1	4	5	1	0	4
	13	2	3	4	13	2	4	5	5	2	1	5
501—1200	20	1	1	4	20	1	2	5	8	1	0	4
	20	2	4	5	20	2	6	7	8	2	3	6

2. ПЛАН КОНТРОЛЯ

2.1. Для контроля качества партии кожи применяют:

тип плана контроля — двухступенчатый по альтернативному признаку;

вид контроля — нормальный;

уровень контроля — I общий.

2.2. Контроль качества партии кожи следует начинать с нормального вида контроля и сохранять его до тех пор, пока не возникнут условия перехода на усиленный или ослабленный контроль.

2.2.1. **Переход от нормального контроля к усиленному**

2.2.1.1. Если в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий кожи будут забракованы, следует переходить на усиленный контроль. Партия кожи, забракованная при первом предъявлении, не учитывается при проведении усиленного контроля.

Если десять последовательных партий кожи контролируются по правилам усиленного контроля, следует прекратить приемку и принять меры для улучшения качества продукции.

2.2.2. **Переход от усиленного контроля к нормальному**

2.2.2.1. Если при усиленном контроле пять последовательных партий будут приняты с первого предъявления, следует переходить на нормальный контроль.

2.2.3. **Переход от нормального контроля к ослабленному**

2.2.3.1. От нормального контроля к ослабленному следует переходить:

если при нормальном контроле не менее десяти последовательных партий кожи были приняты с первого предъявления и общее число дефектных единиц кожи, обнаруженных в выборках из этих десяти партий, не больше соответствующего числа, указанного в табл. 2;

если технологический процесс стабилен и выпуск продукции непрерывен.

Таблица 2

Количество проконтролированных рулонов в 10 выборках	Предельные числа дефектных рулонов для перехода к ослабленному контролю	Количество проконтролированных рулонов в 10 выборках	Предельные числа дефектных рулонов для перехода к ослабленному контролю
20—29	×	320—499	14
30—49	0	500—799	25
50—79	0	800—1249	42
80—129	2	1250—1999	69
130—199	4	2000—3149	115
200—319	8	3150—4999	186

Примечание. Знак «×» означает, что число рулонов в выборке из последних десяти партий недостаточно для перехода к ослабленному контролю при приемочном уровне качества.

2.2.4. **Переход от ослабленного контроля к нормальному**

2.2.4.1. От ослабленного контроля к нормальному следует переходить:

если очередная партия кожи забракована при первом предъявлении;

если нет оснований ни для принятия, ни для забракования партии; в таком случае партию следует принять, но начиная со следующей партии применять нормальный контроль;

если изменены технология и условия производства кожи;

если технологический процесс нестабилен и неритмичен выпуск кожи.

2.3. При проведении выборочного контроля предприятием-изготовителем допускается без согласования с потребителем уменьшать уровень дефектности и увеличивать объем выборок.

2.4. При проведении выборочного контроля потребителем допускается без согласования с предприятием-изготовителем уменьшать объем выборок без изменения приемочных и браковочных чисел.

2.5. При несоответствии кожи по качеству требованиям нормативно-технической документации предприятие-изготовитель мо-

жет провести сплошную разбраковку партии по показателям, которые не соответствуют требованиям нормативно-технической документации.

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ

3.1. Методом случайного или систематического отбора отбирают простую выборку объемом, указанным для 1-й ступени плана контроля.

3.1.1. Проверяют каждый рулон в выборке на соответствие установленным требованиям и пересчитывают дефектные единицы продукции, обнаруженные в выборке, отобранной для 1-й ступени контроля.

3.1.2. Сравнивают найденное число дефектных единиц продукции в выборке с приемочным и браковочным числом, указанным для 1-й ступени плана контроля.

3.1.3. Считают партию кожи соответствующей установленным требованиям (за исключением обнаруженных дефектных единиц продукции), если число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке 1-й ступени, меньше или равно приемочному числу, указанному для 1-й ступени плана контроля.

3.1.4. Считают партию кожи не соответствующей установленным требованиям, если число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке 1-й ступени, равно или больше браковочного числа, указанного для 1-й ступени плана контроля.

3.1.5. Перейти к контролю на 2-й ступени можно, если число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке на 1-й ступени плана контроля, больше приемочного и меньше браковочного числа.

3.1.6. При переходе к контролю на 2-й ступени следует:

методом случайного или систематического отбора отобрать простую выборку того же размера, как и на 1-й ступени плана контроля;

проверить каждую единицу продукции в выборке на соответствие установленным требованиям и пересчитать дефектные единицы продукции, обнаруженные в выборке, отобранной для 2-й ступени плана контроля;

сложить дефектные единицы продукции, обнаруженные на 2-й ступени плана контроля, с дефектными единицами продукции, обнаруженными на 1-й ступени плана контроля;

сравнить найденное общее число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке на 1-й и 2-й ступенях плана контроля, с приемочным и браковочным числом 2-й ступени плана контроля;

считать партию кожи соответствующей установленным требованиям (за исключением обнаруженных дефектных единиц про-

дукции), если общее число дефектных единиц продукции меньше или равно приемочному числу 2-й ступени плана контроля;

считать партию кожи не соответствующей установленным требованиям, если общее число дефектных единиц равно или больше браковочного числа для 2-й ступени плана контроля.

3.2. Правила отбора единиц продукции в выборку — по ГОСТ 18321—73.

3.3. Контроль единиц продукции в выборках по физико-механическим показателям должен осуществляться по нормативно-технической документации на соответствующие виды продукции.

3.4. Решение о соответствии или несоответствии качества партии кожи установленным требованиям нормативно-технической документации следует принимать по окончании контроля всех единиц продукции в выборке, если этого нельзя сделать раньше.

Допускается прекращать контроль единиц продукции в выборке, если решение о качестве партии может быть принято без контроля оставшейся части выборки.

3.5. Сведения о порядке и результатах контроля должны заноситься в контрольную карту, форма которой приведена в рекомендуемом приложении 1.

3.6. Примеры применения стандарта приведены в справочном приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

КОНТРОЛЬНАЯ КАРТА ПРИЕМОЧНОГО КОНТРОЛЯ

Наименование предприятия	Наименование и обозначение нормативно-технической документации	Вид или марка, или группа	Дата приемки партии	Дата изготовления партии	Номер партии	Объем партии, рулоны	Объем выборки, рулоны	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число	Количество забракованных рулонов	Решение о соответствии партии нормативно-технической документации

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТА

Пример 1. Определить качество партии объемом в 500 рулонов при нормальном виде контроля.

В соответствии с табл. 1 настоящего стандарта для 1-й ступени нормального вида контроля имеем:

объем выборки — 13 рулонов,

приемочное число — 1,

браковочное число 4.

Проверяем каждый из 13 рулонов выборки и пересчитываем число дефектных рулонов (не соответствующих требованиям НТД).

Допустим:

Число дефектных рулонов 0 или 1. В этом случае партия принимается, так как приемочное числе равно 1.

Число дефектных рулонов равно 4 или больше. В этом случае партия бракуется, так как браковочное число равно 4.

Число дефектных рулонов равно 2 или 3. В этом случае нет оснований ни для принятия (приемочное число равно 1), ни для забракования партии (браковочное число равно 4). Поэтому осуществляется переход на 2-ю ступень контроля.

В соответствии с табл. 1 настоящего стандарта для 2-й ступени контроля имеем:

объем выборки — 13 рулонов,

приемочное число — 4,

браковочное число — 5.

Проверяем каждый из 13 рулонов выборки и пересчитываем число дефектных рулонов. Складываем дефектные рулоны, обнаруженные на 2-й ступени плана контроля с дефектными рулонами, обнаруженными на 1-й ступени плана контроля.

Допустим:

Число дефектных рулонов для 1-й и 2-й ступеней контроля равно 2, 3, 4. В этом случае партия принимается, так как приемочное число равно 4.

Число дефектных рулонов равно 5 или больше. В этом случае партия бракуется, так как браковочное число равно 5.

Определение качества партии в 500 рулонов при усиленном и ослабленном контролях проводится так же, как и в случае нормального контроля.

Пример 2. Переход с нормального контроля на усиленный.

Допустим, что результаты нормального контроля последовательности партий представлены в табл. 1.

Таблица 1

Номер партии	Решение о партии
1	П
2	П
3	Б
4	П
5	Б

Примечание. П — партия принята по результатам контроля;
Б — партия забракована по результатам контроля.

В данном случае забракованы две партии (3 и 5) из пяти проверенных подряд партий, следовательно, необходимо перейти на усиленный контроль.

Пример 3. Прекращение приемки.

Допустим, что результаты усиленного контроля последовательности партий представлены в табл. 2.

Таблица 2

Номер партии	Решение о партии	Номер партии	Решение о партии
1	П	6	П
2	П	7	П
3	П	8	П
4	П	9	П
5	П	10	П

В данном случае десять партий контролируются по правилам усиленного контроля, следовательно, необходимо прекратить приемку и принять меры для улучшения качества продукции.

Пример 4. Переход с усиленного контроля на нормальный.

Допустим, что результаты усиленного контроля последовательности партий представлены в табл. 3.

Таблица 3

Номер партии	Решение о партии
1	П
2	П
3	П
4	П
5	П

В данном случае все пять последовательных партий приняты с первого предъявления, следовательно, можно перейти с усиленного на нормальный контроль.

Пример 5. Переход с нормального контроля на ослабленный.

Рассматривается случай, когда применение ослабленного контроля разрешено, выпуск кожи непрерывен, технологический процесс стабилен. Объем партии, поступившей на контроль, равен 500 рулонам.

Допустим, что результаты нормального контроля последовательности партий представлены в табл. 4.

Таблица 4

Номер партии	Решение о партии	Количество обнаруженных дефектных рулонов	Номер партии	Решение о партии	Количество обнаруженных дефектных рулонов
1	П	3	8	П	1
2	Б	5	9	П	3
3	Б	5	10	П	2
4	П	1	11	П	3
5	П	2	12	П	3
6	П	1	13	П	2
7	П	0			

В данном случае десять последовательных партий (4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13) приняты с первого предъявления. Суммарное количество дефектных рулонов кожи, обнаруженных в выборках из этих десяти партий, равно 18 (1+2+1+0+1+3+2+3+3+2).

Предельное число дефектных рулонов для перехода к ослабленному контролю согласно табл. 2 настоящего стандарта для объема партии в 500 рулонов равно 25. Следовательно, общее число дефектных рулонов кожи, обнаруженных в выборках из этих десяти партий, меньше соответствующего предельного числа (18<25). Начиная с 14-й партии можно перейти на ослабленный контроль.

Пример 6. Переход с ослабленного контроля на нормальный.

Рассматривается случай, когда технологический процесс стабилен и ритмичен выпуск кожи. Объем партии, поступившей на контроль, равен 500 рулонам.

В соответствии с табл. 1 настоящего стандарта для 1-й ступени ослабленного контроля имеем:

объем выборки — 5 рулонов,

приемочное число — 0,

браковочное число — 4.

Берем случай, когда число дефектных рулонов равно 1 или 2, или 3. В этом случае нет оснований ни для принятия (приемочное число 0), ни для забракования партии (браковочное число равно 4).

Поэтому осуществляется переход на 2-ю ступень контроля.

Для 2-й ступени контроля имеем:

объем выборки — 5 рулонов,

приемочное число — 1,

браковочное число — 5.

Берем случай, когда число дефектных рулонов, обнаруженных на 2-й ступени контроля, равно 1. Складываем дефектный рулон, обнаруженный на 2-й ступени контроля (1) с дефектными рулонами, обнаруженными на 1-й ступени плана контроля (1 или 2, или 3).

Следовательно, число дефектных рулонов для 1-й и 2-й ступеней контроля 2 или 3, или 4. В этом случае нет оснований ни для принятия партии (приемочное число равно 1), ни для забракования партии (браковочное число равно 5). Поэтому партию следует принять, но, начиная со следующей партии, необходимо перейти на нормальный контроль.

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *Г. А. Макарова*
Корректор *Е. И. Евтеева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 29.09.82 Подп. в печ. 02.11.82 0,75 п. л. 0,64 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1113