ГОСТ 16218.0—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

Издание официальное

БЗ 5—98

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 16218.0—82

4. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 1998 г.

© Издательство стандартов, 1995
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

УДК 688.3.001.4:677:006.354 Группа М59

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

Правила приемки и метод отбора проб

Smallwares.
Rules of acceptance and sampling method

ГОСТ 16218.0—93

ОКСТУ 8150

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на все виды тканых, плетеных, витых и вязаных текстильно-галантерейных метражных и штучных изделий, в дальнейшем — изделия (ленты, тесьму, шнуры, кружева, бахрому, галстуки, подтяжки, подвязки и т. п.) и устанавливает правила приемки и метод отбора проб для испытаний.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их определения приведены в приложении 1.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Текстильно-галантерейные изделия принимают партиями.

1.2. Партией считают количество изделий одного наименования, артикула, сорта, способа производства (изготовления), оформленное одним документом.

1.3. Контролю качества изделий по внешнему виду, соответствию упаковки и маркировки требованиям нормативно-технической документации изготовитель подвергает 100 % продукции, а потребитель 10 % упаковочных единиц от партии.

При получении неудовлетворительных результатов проверки качества внешнего вида, упаковки и маркировки потребитель отбирает от партии удвоенное количество упаковочных единиц.

Результат повторной проверки распространяется на всю партию.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

Издание официальное

1.4. Для проверки качества изделий по физико-механическим и химическим показателям от партии определяют выборку в виде упаковочных единиц (коробки, ящики, кипы и др.) или единиц продукции (мотки, рулоны, бобины, штучные изделия) в соответствии с табл. 1.

Допускается проводить отбор проб на предприятии-изготовителе перед ее упаковкой.

Таблица 1

Количество метражных изделий в партии, тыс м	Количество штучных изделий в партии, шт	Количество упаковочных единиц или единиц продукции в выборке (объем выборки) шт
До 500	До 1000	3
Св. 500	Св 1000	3 и дополнительно 1 от каждых последующих 500 тыс м или 1000 шт

1.5. Из каждой упаковочной единицы из числа отобранных от партии или от единиц продукции, формируемых в одну упаковочную единицу (коробку, ящик, кипу и др.), отбирают одну единицу продукции (моток, рулон, бобину, штучное изделие).

Если партия состоит менее чем из трех упаковочных единиц, то из каждой упаковочной единицы допускается отбирать более одной единицы продукции, при этом их общее количество должно быть не менее трех.

1.6. Отбор упаковочных единиц в выборку проводят методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321.

1.7. При получении неудовлетворительных результатов проверки качества хотя бы по одному физико-механическому и химическому показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве единиц продукции от той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия бракуется.

1.8. Контроль физико-механических и химических показателей предприятие-изготовитель проводит периодически, не реже одного раза в квартал для каждого вида изделия.

1.9. Номенклатура проверяемых показателей качества в соответствии с ГОСТ 4.13 и минимальное количество измерений в выборке указаны в приложении 2.

2. МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

2.1. Из каждой отобранной единицы продукции отбирают точечные пробы в виде отрезка во всю ширину метражного текстильно-галантерейного изделия или в виде целого штучного изделия.

2.2. Точечные пробы отбирают из любого места единицы продукции (мотка, рулона, бобины) на расстоянии не менее 0,5 м от начала или конца единицы продукции.

Если единица продукции состоит из нескольких отрезков, точечную пробу отбирают около места разреза.

2.3. Точечные пробы вырезают острыми ножницами без разрыва или раздира. Точечные пробы не должны иметь пороков внешнего вида, а также складок, сгибов, заломов и т. п.

2.4. Точечные пробы, сложенные вместе, составляют объединенную пробу.

2.5. От каждой точечной пробы отбирают элементарные пробы для проверки показателей качества, связанных с разрушением изделия (разрывные характеристики, устойчивость к истиранию, выносливость к многократному изгибу и т. п.).

2.6. Размер и форму элементарной пробы и длину точечной пробы устанавливают в стандартах на методы испытаний.

Схема проб приведена в приложении 3.

2.7. Точечная проба должна иметь ярлык или штамп, в котором указывают:

наименование продукции;

номер партии;

номер упаковочной единицы.

2.8. Объединенная проба должна иметь протокол, в котором указывают:

наименование предприятия, которое производит отбор проб;

количество точечных проб;

дату отбора проб;

обозначение настоящего стандарта;

подпись лица, проводившего отбор проб.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их определения

Термин	Определение
Объем выборки	По ГОСТ 15895
Упаковочная единица	По ГОСТ 16299
Единица продукции	По ГОСТ 15895
Точечная проба	По ГОСТ 15895
Объединенная проба	По ГОСТ 15895
Элементарная проба	Часть точечной пробы (полоска), используемая непосредственно для определения показателя качества

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

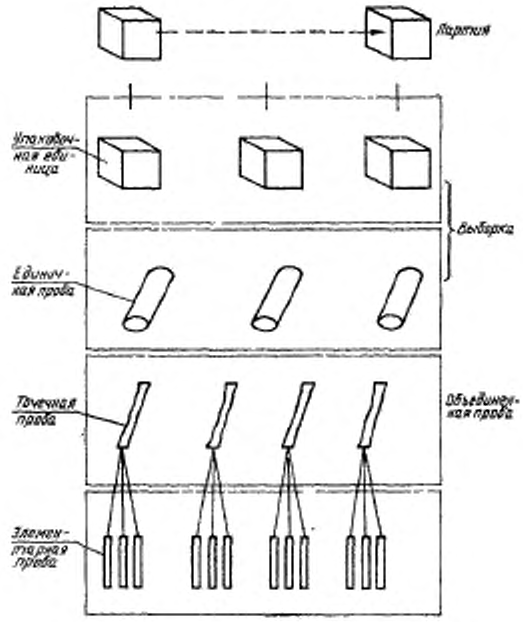
Номенклатура проверяемых показателей качества и минимальное количество измерений в выборке

Таблица 2

Наименование показателя качества	Метод определения показателя качества	Минимальное количество измерений в выборке
Ширина, диаметр, толщина метражных изделий, шаг плетения шнура с фаловых машин, длина раппорта плетеных кружев	ГОСТ 16218.1	10
Кривизна	ГОСТ 16218.1	3
Длина штучного изделия, ширина штучного изделия	ГОСТ 16218.1	3
Длина пробы и метражного изделия	ГОСТ 16218.1	5
Линейная плотность и масса	ГОСТ 16218.2	5 или 1
Плотность (количество нитей основы оплетки, утка на 10 мм, количество петельных рядов или петельных столбиков на 10, 50 или 100 мм, количество витков на 1000 мм)	ГОСТ 16218.4	5
Разрывная нагрузка, разрывное удлинение, удлинение при заданной нагрузке	ГОСТ 16218.5	10
Линейная плотность нити, извлеченной из изделия	ГОСТ 16218.6	10
Выносливость к многократному изгибу	ГОСТ 16218.6	10
Устойчивость к истиранию	ГОСТ 16218.8	20
Предельное растяжение, растяжение при заданной нагрузке, упругость, остаточное удлинение	ГОСТ 16218.9	5
Изменение линейных размеров после мокрой обработки.		
для лентотканых, плетеных и вязаных изделий	ГОСТ 18081	5
для кружев	ГОСТ 17729	1
Устойчивость окраски	ГОСТ 9733.0—ГОСТ 9733.27	1

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Схема отбора проб



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 4.13—89	1.9
ГОСТ 15895—77	Приложение 1
ГОСТ 16218.1-93—ГОСТ 16218.7-93	Приложение 2
ГОСТ 16218.8—89	Приложение 2
ГОСТ 16218.9—89	Приложение 2
ГОСТ 16299—78	Приложение 1
ГОСТ 17729—93	Приложение 2
ГОСТ 18081—93	Приложение 2
ГОСТ 18321—73	1.6
ГОСТ 9733.0—83	Приложение 2
ГОСТ 9733.1—91	То же
ГОСТ 9733.2—91	»
ГОСТ 9733.3-83—ГОСТ 9733.27-83	»

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Т.А. Васильева*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Подписано в печать 29.12.98 Усл. печ. л. 0,70.
Уч.-изд. л. 0,37. Тираж 113 экз. С1680. Зак. 8.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов
Отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru