ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

ПРИЕМКА

ГОСТ 27503—87

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 688.3 : 675 : 006.354

Группа М59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ КОЖГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ

Приемка

Leather confection. Acceptance rules

ГОСТ 27503—87

ОКП 87 0000

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на все виды кожгалантерейных изделий (в дальнейшем изделия) и устанавливает правила их приемки по качеству. Стандарт не распространяется на изделия Госзаказа.

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

2. Приемку изделий производят партиями. За партию принимают одновременно предъявленное количество изделий одного артикула, сорта, изготовленное по одной технологии и оформленное одним документом о качестве.

3. При приемке изделий применяют сплошной или выборочный вид контроля.

4. Проверку изделий по внешнему виду, соответствию маркировки и упаковки требованиям нормативно-технической документации изготовитель проводит сплошным контролем.

5. Проверка качества изделий по внешнему виду, соответствию маркировки и упаковки потребителем и при контрольных проверках осуществляется выборочно.

Отбор единиц продукции при выборочном контроле производят вслепую методом случайного отбора по ГОСТ 18321—73.

6. Изделия, не соответствующие образцу-эталону, приемке не подлежат.

7. Объем партии, объем выборки, приемочные и браковочные числа определяют в соответствии с табл. 1 (приемочный уровень дефектности 1,5%), разработанной на основании ГОСТ 18242—72.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Таблица 1

Объем партии, шт. (пар)	Нормальный контроль			Усиленный контроль		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
8	8	0	1	Сплошной контроль		
9—15	8	0	1			
16—25	8	0	1	13	0	1
26—50	8	0	1	13	0	1
51—90	8	0	1	13	0	1
91—150	32	1	2	50	1	2
151—280	32	1	2	50	1	2
281—500	50	2	3	50	1	2
501—1200	80	3	4	80	2	3
1201—3200	125	5	6	125	3	4
3201—10000	200	7	8	200	5	6

Примечания:

1. Настоящим стандартом предусмотрены: одноступенчатый план контроля по альтернативному признаку, II-общий уровень контроля, нормальный и усиленный вид контроля.

2. Нормальный вид контроля является основным.

3. Переход на усиленный контроль производится тогда, когда в ходе нормального контроля две из пяти последующих партий будут забракованы.

Если при усиленном контроле пять очередных партий будут приняты, переходят на нормальный контроль.

Партии продукции, забракованные при первом предъявлении, не учитывают при проведении усиленного контроля.

8. При применении выборочного контроля следует руководствоваться следующими правилами:

партию продукции принимают, если количество дефектных единиц продукции в выборке меньше или равно приемочному числу (дефектные единицы подлежат исправлению или замене);

партию продукции бракуют, если количество дефектных единиц продукции в выборке больше или равно браковочному числу.

Сведения о результатах контроля заносят в журнал (см. приложение 1).

9. Проверку кожгалантерейных изделий по физико-механическим показателям (прочности швов, прочности крепления ручек и плечевых ремней, размерам, устойчивости окраски при художественном оформлении изделий) изготовитель проводит периодически.

Проверка качества изделий по определению прочности швов и прочности крепления ручек и плечевых ремней проводится не реже одного раза в полугодие, по размерам — не реже трех раз в смену, по устойчивости окраски — не реже одного раза в месяц.

Если результаты периодических испытаний окажутся неудовлетворительными, приемка изделий изготовителем приостанавливается. Испытания переводят в разряд приемо-сдаточных до получения удовлетворительных результатов на трех последовательных партиях.

10. При проведении контрольных проверок и периодических испытаний отбирают выборку от общего количества изделий в партии, прошедших проверку по внешнему виду:

для определения размеров и устойчивости окраски — 0,05%, но не менее одного изделия;

для определения прочности швов и прочности крепления ручек и плечевых ремней — три образца.

При неудовлетворительных результатах контроля проводят повторный контроль по этому показателю на удвоенном количестве изделий (образцов), вновь отобранных из той же партии. Результаты повторного контроля распространяют на всю партию.

11. Примеры применения стандарта приведены в приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

КОНТРОЛЬНЫЙ ЖУРНАЛ О РЕЗУЛЬТАТАХ КОНТРОЛЯ

Таблица 2

Наименование предприятия	Наименование и обозначение нормативно-технической документации	Наименование изделия	Дата приемки	Номер партии	Объем партии	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Количество забракованных изделий	Решение о соответствии партии продукции требованиям нормативно-технической документации	Причины забраковки

Примечание. Контрольный журнал ведет потребитель.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТА

Для определения соответствия партии продукции установленным требованиям при одноступенчатом плане контроля следует:

отобрать методом случайного отбора выборку продукции объемом, указанным в табл. 1;

проверить каждое изделие в выборке на соответствие требованиям нормативно-технической документации и установить изделия с отклонениями (далее дефектные единицы);

сравнить найденное число дефектных единиц в выборке с приемочным числом;

считать партию продукции соответствующей требованиям, если найденное число дефектных единиц в выборке меньше или равно приемочному числу;

считать партию продукции не соответствующей требованиям, если число дефектных единиц в выборке равно или больше браковочного числа.

Пример 1. Определить качество партии продукции объемом в 280 шт. при нормальном контроле.

В соответствии с табл. 1 настоящего стандарта для нормального контроля имеем: объем выборки — 32 шт., приемочное число 1, браковочное число — 2.

Проверяем каждое изделие из 32 шт. выборки на соответствие требованиям нормативно-технической документации и подсчитываем число дефектных единиц (не соответствующих требованиям нормативно-технической документации).

Допустим число дефектных единиц 0 или 1. В этом случае партию принимают, так как приемочное число равно 1 или число дефектных единиц равно 2. или больше. В этом случае партию бракуют, так как браковочное число равно 2.

Определение качества партии объемом в 320 шт. при усиленном контроле производится так же, как и в случае нормального контроля.

Пример 2. Переход от нормального контроля к усиленному.

Результаты нормального контроля последовательности партии представлены в табл. 3.

Таблица 3

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

Продолжение табл. 3

Номер партии	Решение о партии
12	П
13	Б
14	—
15	—

Примечание. Буквы обозначают: П — партия принята по результатам контроля, Б — партия забракована по результатам контроля.

Если в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий продукции будут забракованы, переходят на усиленный контроль.

В данном случае забракованы две партии 11 и 13 из пяти партий — 9, 10, 11, 12, 13. Следовательно, начиная с 14 партии, следует применять усиленный контроль.

Примечание. Практически удобно следить за партиями следующим образом. Контролируется партия нормальным контролем до первой забракованной партии (в данном примере 4). После забракования партии необходимо внимательно следить за результатами последующих четырех партий (5, 6, 7, 8). Если при контроле этих четырех партий не будет забраковано больше ни одной партии, то забракованную партию не следует принимать во внимание, и нормальный контроль следует производить до следующей забракованной партии (в примере 11). После забракования необходимо следить за результатами контроля следующих четырех партий (12, 13, 14, 15). Если при контроле этих партий будет забракована еще хотя бы одна партия (в примере 13), со следующей партии (14) необходимо переходить к усиленному контролю.

Пример 3. Переход от усиленного контроля к нормальному.

Результаты усиленного контроля последовательности партии представлены в табл. 4.

Таблица 4

Номер партии	Решение о партии
1	П
2	П
3	П
4	П
5	П
6	—

Примечание. Буквы обозначают: П — партия принята по результатам контроля, Б — партия забракована по результатам контроля.

Если при усиленном контроле пять очередных партий будет принято, переходят к нормальному контролю. В данном случае все пять последовательных партий приняты с первого предъявления, следовательно, начиная с шестой партии, можно перейти к нормальному контролю.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством легкой промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Дубровская (руководитель темы), Г. В. Семенова, И. Н. Воронкова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.12.87 № 4435

3. Срок первой проверки — 1992 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15467—79	Вводная часть
ГОСТ 15895—77	То же
ГОСТ 18242—72	7
ГОСТ 18321—73	5

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *М. И. Макеимова*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 21.12.87 Подп. в печ. 25.02.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,39 уч.-изд. л. Тир. 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1631

gost.e-ecolog.ru