ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 54474— 2011

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ

Правила приемки на основе выборочного контроля по альтернативному признаку

(ISO 2859-1:1999, NEQ)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Автономной некоммерческой организацией «Центр по стандартизации, сертификации и испытаниям «Хрусталь» (АНО «ЦСИ «Хрусталь»)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 18 октября 2011 г. № 473-ст

3 В настоящем стандарте учтены основные нормативные положения международного стандарта ИСО 2859-1:1999 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества (AQL)» (ISO 2859-1:1999 «Sampling procedures for inspection by attributes — Part 1: Sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by-lot inspection», NEQ).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5—2012 (подраздел 3.6)

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 ИЗДАНИЕ (май 2019 г.) с Поправкой (ИУС 11—2012)

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© Стандартинформ, оформление, 2012, 2019

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ТАРА СТЕКЛЯННАЯ

Правила приемки на основе выборочного контроля по альтернативному признаку

Glass containers. Rules of acceptance on the base of sampling control for inspection by attributes

Дата введения — 2012—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стеклянную тару (далее — изделия) и устанавливает правила приемки на основе выборочного контроля по альтернативному признаку.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытание и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ Р ИСО 2859-1 Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества

ГОСТ Р ИСО 2859-10 Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 10. Введение в стандарты серии ГОСТ Р ИСО 2859.

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р ИСО 2859-1, ГОСТ Р ИСО 2859-10, ГОСТ 16504, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **контроль по альтернативному признаку:** Контроль, с помощью которого каждую единицу продукции классифицируют только как соответствующую или не соответствующую требованиям нормативного документа.

3.2

несоответствие: Невыполнение установленных требований.
[ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007, статья 3.1.5]

Издание официальное

3.3 **критические несоответствия (классы А1, А2, А3, А4):** Несоответствия, представляющие собой наибольшую значимость для изделий, при наличии которых использование изделий недопустимо.

3.4 **значительные несоответствия (классы В1, В2, В3, В4, В5, В6, В7):** Несоответствия, существенно снижающие эксплуатационные свойства изделий и их безопасное использование, но не являющиеся критическими.

3.5 **малозначительные несоответствия (классы С1, С2, С3, С4):** Несоответствия, снижающие эксплуатационные свойства изделий в меньшей степени, чем значительные несоответствия.

3.6 **незначительные несоответствия (класс D):** Несоответствия, незначительно влияющие на эксплуатационные свойства изделий и, в основном, ухудшающие внешний вид изделий.

3.7

несоответствующая единица продукции: Единица продукции, содержащая по крайней мере одно несоответствие.

[ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007, статья 3.1.7]

4 Правила приемки

4.1 Правила приемки установлены в зависимости от объема партии, уровня контроля и предела приемлемого качества (AQL).

Настоящие правила приемки применяют при входном, приемочном, инспекционном и периодическом контроле изделий.

4.2 Изделия принимают партиями.

Контролируемой партией считают определенное количество изделий одного типа, одной вместимости, из стекла одной марки (одного цвета), выработанное в практически одинаковых условиях в конкретный период времени и оформленное одним документом с указанием:

- наименования страны-изготовителя;
- наименования предприятия-изготовителя и/или товарного знака;
- юридического адреса предприятия-изготовителя;
- наименования и условного обозначения изделий;
- марки (цвета) стекла;
- основных эксплуатационных показателей качества изделий;
- количества изделий в партии, шт.;
- даты отправки;
- обозначения нормативного документа на изделие.

Размер партии согласовывают между изготовителем и потребителем.

4.3 Коды объемов выборок, пределы приемлемого качества, уровень контроля и планы контроля установлены в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 2859-1.

4.4 Контроль качества изделий проводят по классам несоответствий, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Класс несоответствии	Предел приемлемого качества AQL, %
Критические несоответствия:	
- класс А1: водостойкость, кислотостойкость и химическая стойкость стекла и изделий;	—
- класс А2: прилипы стекла, стеклянные нити, пыль и кусочки стекла внутри изделий;	0,01
- класс А3: сквозные посечки (трещины), сколы, открытые пузыри и капилляры на внутренней поверхности;	0,25
- класс А4: острые швы, заусенцы, инородные включения, имеющие вокруг себя трещины и посечки.	0,65
Значительные несоответствия:	
- класс В1: сопротивление внутреннему гидростатическому давлению;	1,0
- класс В2: сопротивление усилию сжатия в направлении вертикальной оси корпуса;	1,0
- класс В3: сопротивление ударной нагрузке;	1,0
- класс В4: термостойкость, остаточные напряжения после отжига;	1,0
- класс В5: размеры и овальность венчика горловины;	1,0
- класс В6: толщина стенок и дна, коэффициент разнотолщинности;	1,0

Окончание таблицы 1

Класс несоответствий	Предел приемлемого качества AQL, %
- класс B7: отклонение от перпендикулярности вертикальной оси относительно плоскости дна, отклонение от параллельности торца венчика горловины плоскости дна, отклонение вертикальной оси горловины относительно корпуса, несоосность стебля, вогнутость торца венчика горловины.	1,5
Малозначительные несоответствия:	
- класс C1: высота изделия, диаметр и овальность корпуса;	1,5
- класс C2: полная вместимость, вместимость по уровню наполнения, вместимость по оцифровке;	1,5
- класс C3: усилие излома, устойчивость к абразивному износу;	1,5
- класс C4: закрытые пузыри и капилляры, открытые пузыри и капилляры на внешней поверхности, инородные включения, непрозрачные пузыри, поверхностные посечки, шлиры и свили, плотность укупоривания.	1,5
Незначительные несоответствия:	
- класс D: резко выраженные складки, морщины, след отреза ножницами, кованость, двойные швы, волнистость, заметная при заполнении водой, потертость поверхности со сколами, загрязнения, не смываемые моющим раствором, закрытые пузыри размером не более 1,0 мм, высота швов на корпусе и дне, боковой поверхности и торце венчика горловины, высота притупленных уголков, закругленный переход торца венчика к внутренней поверхности, переход донного шва на корпус, угол соскальзывания, наличие и толщина защитно-упрочняющего покрытия	4,0
Примечания 1 Объемы выборки и определение приемлемости партии при контроле показателей водостойкости, кислотостойкости и химической стойкости стекла и изделий (класс несоответствий A1) — по 4.9—4.12 и 4.13.4 настоящего стандарта. 2 Для конкретного вида стеклянной тары контролю подлежат несоответствия (показатели качества), которые указаны в нормативном документе.	

(Поправка).

4.5 Для контроля качества изделий из разных мест партии случайным образом в зависимости от объема партии отбирают выборки в соответствии с таблицей 2.

Изделия со сколами и бой в выборку для контроля качества не включают. Эти изделия должны быть изъяты из выборки и заменены другими изделиями из той же партии.

Таблица 2

В штуках

Объем партии	Код выборки	Объем выборки			
		Одноступенчатый план при нормальном контроле	Двухступенчатый план при нормальном контроле		
			Выборка	Объем выборки	Общий объем выборки
От 1201 до 3200 включ.	H	50	Первая Вторая	32 32	32 64
От 3201 до 10000 включ.	J	80	Первая Вторая	50 50	50 100
От 10001 до 35000 включ.	K	125	Первая Вторая	80 80	80 160
От 35001 до 150000 включ	L	200	Первая Вторая	125 125	125 250
Примечание — Уровень контроля — I.					

4.6 Для контроля качества изделий по классам несоответствий при двухступенчатом плане контроля допускается использовать образцы изделий, взятые из выборки одноступенчатого плана контроля, имеющей тот же код выборки.

4.7 Контроль качества изделий по классам несоответствий A2, A3, A4, C4 и D проводят по одноступенчатому плану при нормальном контроле в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

В штуках

Код объема выборки	Объем выборки	Класс несоответствий									
		A2		A3		A4		C4		D	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
H	50	0	1	0	1	1	2	2	3	5	6
J	80	0	1	0	1	1	2	3	4	7	8
K	125	0	1	1	2	2	3	5	6	10	11
L	200	0	1	1	2	3	4	7	8	14	15

Примечание — В настоящей таблице применены следующие обозначения:
Ac — приемочное число;
Re — браковочное число.

4.8 Контроль качества изделий по классам несоответствий B1, B2, B3, B4, B5, B6, B7, C1, C2, C3 проводят по двухступенчатому плану при нормальном контроле в соответствии с таблицей 4.

Таблица 4

В штуках

Код объема выборки	Выборка	Объем выборки	Общий объем выборки	Класс несоответствий																			
				B1		B2		B3		B4		B5		B6		B7		C1		C2		C3	
				Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
H	Первая	32	32	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2	0	2	0	3	0	3	0	3	0	3
	Вторая	32	64	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	3	4	3	4	3	4	3	4
J	Первая	50	50	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	1	3	1	3	1	3	1	3
	Вторая	50	100	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	3	4	4	5	4	5	4	5	4	5
K	Первая	80	80	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	2	5	2	5	2	5	2	5
	Вторая	80	160	4	5	4	5	4	5	4	5	4	5	4	5	6	7	6	7	6	7	6	7
L	Первая	125	125	2	5	2	5	2	5	2	5	2	5	2	5	3	6	3	6	3	6	3	6
	Вторая	125	250	6	7	6	7	6	7	6	7	6	7	6	7	9	10	9	10	9	10	9	10

Примечания

1 В настоящей таблице применены следующие обозначения:
Ac — приемочное число;
Re — браковочное число.

2 Контроль качества изделий по классам несоответствий B1, B2, B3, B4 проводят на отдельных выборках, дополнительно отобранных из той же партии в объемах, указанных для каждого класса несоответствий.

3 Допускается по согласованию с потребителем для контроля качества изделий по классам несоответствий B1, B2, B3, B4 отбирать выборку в объеме по коду H.

4.9 Для контроля кислотостойкости изделий отбирают один образец от партии.

4.10 Для контроля показателя водостойкости изделий от партии отбирают:

- 15 образцов — для изделий вместимостью от 50 до 100 см^3 включительно;
- 10 образцов — для изделий вместимостью свыше 100 см^3.

4.11 Для контроля водостойкости стекла отбирают один образец от партии.

4.12 Для контроля показателя химической стойкости изделий от партии отбирают:

- 60 образцов — для изделий вместимостью 1 см^3;

- 50 образцов — для изделий вместимостью от 2 до 5 $см^3$ включительно;
- 20 образцов — для изделий вместимостью от 5 до 10 $см^3$ включительно;
- 10 образцов — для изделий вместимостью от 10 до 100 $см^3$ включительно;
- 3 образца — для изделий вместимостью свыше 100 $см^3$.

4.13 Определение приемлемости партии

4.13.1 При наличии на изделии нескольких несоответствий различных классов изделие рассматривается как несоответствующее по более значимому классу несоответствия.

4.13.2 Партию признают приемлемой, если количество несоответствующих изделий по каждому классу несоответствий меньше или равно приемочному числу, указанному в выборке таблицы 3 и первой выборке таблицы 4. Партию признают неприемлемой, если количество несоответствующих изделий хотя бы по одному классу несоответствий равно или больше браковочного числа для этой выборки.

4.13.3 Если число несоответствующих изделий по какому-либо классу несоответствий в первой выборке при двухступенчатом плане контроля (таблица 4) больше приемочного, но меньше браковочного числа, то отбирают вторую выборку по этому классу несоответствий.

Партию признают приемлемой, если суммарное количество несоответствующих изделий первой и второй выборок меньше или равно приемочному числу, указанному для второй выборки, и бракуют, если суммарное количество несоответствующих изделий равно или больше браковочного числа, указанного для второй выборки, хотя бы по одному из классов несоответствий.

4.13.4 Если кислотостойкость, водостойкость и химическая стойкость стекла и изделий (класс несоответствий А1) не соответствуют требованиям нормативного документа, партию признают неприемлемой независимо от результатов контроля по остальным классам несоответствий.

4.14 Если объем партии больше или меньше указанного в таблице 2, объемы выборок, приемочные и браковочные числа следует принимать в соответствии с ГОСТ Р ИСО 2859-1 при установленном настоящим стандартом пределе приемлемого качества, уровне и планах контроля.

По согласованию с потребителем (заказчиком) в нормативных документах на тару для конкретных видов продукции допускается применять другие значения пределов приемлемого качества, а также другие уровни и планы контроля в соответствии с ГОСТ Р ИСО 2859-1.

4.15 Непринятые партии могут быть направлены на утилизацию или по согласованию с потребителем на разбраковку или могут быть задержаны до получения дополнительной информации.

4.16 Любое изделие, признанное несоответствующим, в ходе контроля отбраковывают.

4.17 Непринятые партии могут быть предъявлены на повторный контроль после повторного контроля всех изделий в партии и изъятия несоответствующих изделий.

Изготовитель и потребитель (заказчик) оговаривают необходимость проведения контроля по всем или по отдельным классам несоответствий.

УДК 621.798.147:006.354 ОКС 55.100

Ключевые слова: стеклянная тара, правила приемки по альтернативному признаку, объем партии, уровень контроля, предел приемлемого качества (AQL)

Редактор *Н.Е. Рагузина*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 31.05.2019. Подписано в печать 26.08.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,60.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru gost.e-ecolog.ru

Поправка к ГОСТ Р 54474—2011 Тара стеклянная. Правила приемки на основе выборочного контроля по альтернативному признаку

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 4.4, таблица 1, графа «Класс несоответствий», для класса В7	несоосность стебля	несоосность стебля, вогнутость торца венчика горловины

(ИУС № 11 2012 г.)

gost.e-ecolog.ru