ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ СИНТЕТИЧЕСКИЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

ГОСТ 26580–85

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, Г. И. Мещеринова

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии **Н. В. Хвальковский**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1985 г. № 2072

УДК 685.31.03:678:006.354 Группа Л64

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 26580—85

МАТЕРИАЛЫ СИНТЕТИЧЕСКИЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ. Правила приемки

Shoe sole synthetic materials. Acceptance rules

Взамен ГОСТ 7926—75 в части правил приемки

ОКСТУ 8740

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 июня 1985 г. № 2072 срок действия установлен

с 01.07.86
до 01.07.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на синтетические материалы для низа обуви (резина, термопластичный эластомер, поливинилхлорид, полиуретан), выпускаемые в виде пластин или деталей, и устанавливает порядок и планы проведения приемочного контроля качества пластин и деталей по альтернативному признаку при стабильном технологическом процессе.

Стандарт не распространяется на синтетические материалы для низа обуви по Госзаказу.

1. ПОРЯДОК ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ К ПРИЕМКЕ

1.1. Пластины и детали для приемки следует предъявлять партиями или отдельными единицами продукции.

1.1.1. За единицу продукции принимают пластину или деталь.

1.1.2. За партию принимают количество упаковочных единиц продукции одного наименования, марки или вида, цвета, изготовленное по единой рецептуре и в одних и тех же производственных условиях в объеме не более суточной выработки и оформленное одним документом о качестве.

1.1.3. Упаковочная единица — часть партии пластин или деталей, упакованная и замаркированная по ГОСТ 25899—83.

1.1.4. Документ о качестве должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование изделия, марки или вида, цвета;

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1985

номер партии;

дату выпуска;

обозначение нормативно-технической документации на данный вид продукции;

результаты испытаний по физико-механическим показателям или подтверждение о соответствии изделий требованиям нормативно-технической документации.

1.2. Качество пластин и деталей в зависимости от контролируемых показателей определяют сплошным или выборочным контролем.

1.2.1. Качество пластин и деталей по внешнему виду, линейным размерам (длине, ширине, толщине) и соответствию маркировки и упаковки требованиям нормативно-технической документации определяют сплошным контролем.

1.2.2. На предприятии-изготовителе допускается проводить контроль качества деталей по линейным размерам выборочным контролем, при этом объем выборки, приемочные и браковочные числа устанавливают в зависимости от объема контролируемой партии деталей по табл. 1.

Таблица 1

Объем партии	Усиленный контроль				Нормальный контроль				Ослабленный контроль			
	Объем выборки деталей	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки деталей	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки деталей	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число
2—15	3	1	0	1	2	1	0	1	2	1	0	1
16—50	8	1	0	2	5	1	0	2	2	1	0	2
	8	2	1	2	5	2	1	2	2	2	0	2
51—90	8	1	0	2	8	1	0	3	3	1	0	3
	8	2	1	2	8	2	3	4	3	2	0	4
91—150	13	1	0	3	13	1	1	4	5	1	0	4
	13	2	3	4	13	2	4	5	5	2	1	5
151—280	20	1	1	4	20	1	2	5	8	1	0	4
	20	2	4	5	20	2	6	7	8	2	3	6
281—500	32	1	2	5	32	1	3	7	13	1	1	5
	32	2	6	7	32	2	8	9	13	2	4	7
501—1200	50	1	3	7	50	1	5	9	20	1	2	7
	50	2	11	12	50	2	12	13	20	2	6	9
1201—3200	80	1	6	10	80	1	7	11	32	1	3	8
	80	2	15	16	80	2	18	19	32	2	8	12
3201—10000	125	1	9	14	125	1	11	16	50	1	5	10
и выше	125	2	23	24	125	2	26	27	50	2	12	16

1.2.3. Качество пластин и деталей по физико-механическим показателям определяют выборочным контролем, при этом объем выборки, приемочные и браковочные числа устанавливают в зависимости от объема контролируемой партии по табл. 2.

Таблица 2

Объем партии	Усиленный контроль				Нормальный контроль				Ослабленный контроль			
	Объем выборки пластин или деталей	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки пластин или деталей	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки пластин или деталей	Ступень контроля	Приемочное число	Браковочное число
2—50	2	1	0	2	2	1	0	2	2	1	0	1
	2	2	1	2	2	2	1	2				
51—150	3	1	0	2	3	1	0	2	2	1	0	2
	3	2	1	2	3	2	1	2	2	2	0	2
151—500	5	1	0	2	5	1	0	2	2	1	0	2
	5	2	1	2	5	2	1	2	2	2	0	2
501—3200	8	1	0	2	8	1	0	3	3	1	0	3
	8	2	1	2	8	2	3	4	3	2	0	4
3201—35000	13	1	0	3	13	1	1	4	5	1	0	4
и выше	13	2	3	4	13	2	4	5	5	2	1	5

1.2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю партия бракуется.

1.2.5. На предприятии-изготовителе при стабильном качестве продукции проводят периодический контроль качества пластин и деталей по физико-механическим показателям, но не реже одного раза в квартал по плану нормального контроля.

2. ПЛАН КОНТРОЛЯ

2.1. Для контроля качества партии пластин или деталей применяют:

двухступенчатый план контроля по альтернативному признаку;

общий уровень контроля П (п. 1.2.2) и специальный уровень контроля S-3 (п. 1.2.3).

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

2.3. Переход от нормального контроля к усиленному

2.3.1. Если в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий будут забракованы на 2-й ступени плана контроля, следует переходить на усиленный контроль.

Если 10 последовательных партий контролируют по правилам усиленного контроля, следует прекратить приемку.

2.4. Переход от усиленного контроля к нормальному

2.4.1. Если при усиленном контроле пяти последовательных партий будут приняты на 1-й ступени плана контроля, следует переходить на нормальный контроль.

2.5. Переход от нормального контроля к ослабленному

2.5.1. От нормального контроля к ослабленному следует переходить в следующих случаях:

при нормальном контроле не менее 10 последовательных партий были приняты на 1-й ступени плана контроля и общее число дефектных единиц, обнаруженных в выборках из этих 10 партий, не превышает указанное в табл. 3;

выпуск продукции непрерывен.

Таблица 3

Количество проконтролированных единиц продукции в 10 выборках	Предельные числа дефектных единиц продукции для перехода к ослабленному контролю	Количество проконтролированных единиц продукции в 10 выборках	Предельные числа дефектных единиц продукции для перехода к ослабленному контролю
20—29	X	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 «X» означает, что число единиц продукции в выборке из последних 10 партий недостаточно для перехода к ослабленному контролю при приемочном уровне качества.

2.6. Переход от ослабленного контроля к нормальному

2.6.1. От ослабленного контроля к нормальному следует переходить в следующих случаях:

очередная партия забракована на 1-й ступени плана контроля;

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

изменены технология и условия производства пластин и деталей;

неритмичен выпуск пластин и деталей.

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ

3.1. От партии отбирают простую выборку в объеме, указанном для 1-й ступени плана контроля.

3.1.1. От каждой упаковочной единицы выборки случайным образом отбирают по одной единице продукции.

3.1.2. Проверяют каждую единицу продукции в выборке на соответствие установленным требованиям и пересчитывают дефектные единицы продукции, обнаруженные в выборке, отобранной для 1-й ступени плана контроля.

3.1.3. Сравнивают найденное число дефектных единиц продукции в выборке с приемочным и браковочным числами, указанными для 1-й ступени плана контроля.

3.1.4. Партию пластин или деталей считают соответствующей установленным требованиям, если число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке 1-й ступени, меньше или равно приемочному числу, указанному для этой ступени плана контроля.

3.1.5. Партию пластин или деталей считают не соответствующей установленным требованиям, если число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке 1-й ступени, равно или больше браковочного числа, указанного для этой ступени плана контроля.

3.1.6. Если число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке на 1-й ступени плана контроля, больше приемочного и меньше браковочного числа, следует переходить к контролю на 2-й ступени.

Повторные испытания проводят по тому показателю, уровень которого не соответствует установленной норме.

3.1.7. При переходе к контролю на 2-й ступени от партии отбирают простую выборку того же объема, как и для 1-й ступени плана контроля.

3.1.8. От каждой упаковочной единицы выборки случайным образом отбирают по одной единице продукции.

3.1.9. Каждую единицу продукции в выборке проверяют на соответствие установленным требованиям и пересчитывают дефектные единицы продукции, обнаруженные в выборке, отобранной для 2-й ступени плана контроля.

3.1.10. Складывают дефектные единицы продукции, обнаруженные на 2-й ступени плана контроля, с дефектными единицами продукции, обнаруженными на 1-й ступени плана контроля.

3.1.11. Сравнивают общее число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборке на 1 и 2-й ступенях плана контроля, с приемочным и браковочным числом 2-й ступени плана контроля.

3.1.12. Партию пластин или деталей считают соответствующей установленным требованиям, если общее число дефектных единиц продукции меньше или равно приемочному числу 2-й ступени плана контроля.

3.1.13. Партию пластин или деталей считают 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.

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

3.5. Сведения о порядке и результатах контроля должны быть занесены в контрольную карту или журнал.

3.6. Примеры применения стандарта приведены в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТА

Пример 1. Определить качество партии пластин объемом 500 упаковочных единиц при нормальном виде контроля.

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

объем выборки — 5 пластин (отобранные случайным образом от каждой из 5 упаковочных единиц),

приемочное число — 0,

браковочное число — 2.

Проверяем каждые из 5 пластин и пересчитываем число дефектных пластин (не соответствующих требованиям НТД).

Допустим:

число дефектных пластин равно 0. В этом случае партия принимается, так как приемочное число равно 0;

число дефектных пластин равно 2 или больше. В этом случае партия бракуется, так как браковочное число равно 2;

число дефектных пластин равно 1. В этом случае нет оснований ни для принятия (приемочное число равно 0), ни для забракования партии (браковочное число равно 2). Поэтому переходим на 2-ю ступень контроля.

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

объем выборки — 5 пластин,

приемочное число — 1,

браковочное число — 2.

Проверяем каждую из 5 пластин выборки и пересчитываем число дефектных пластин. Складываем дефектные пластины, обнаруженные на 2-й ступени плана контроля, с дефектными пластинами, обнаруженными на 1-й ступени плана контроля.

Допустим:

число дефектных пластин для 1 и 2-й ступеней контроля равно 1. В этом случае партия принимается, так как приемочное число равно 1;

число дефектных пластин равно 2 или больше. В этом случае партия бракуется, так как браковочное число равно 2.

Качество партии объемом 500 упаковочных единиц при усиленном и ослабленном контролях определяют так же, как и при нормальном контроле.

Пример 2. Переход от нормального контроля к усиленному.

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 (партии принимаются не с первого предъявления), следовательно, необходимо прекратить приемку и принять меры для улучшения качества продукции.

Пример 4. Переход от усиленного контроля к нормальному.

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 (на 1-й ступени контроля), следовательно, можно перейти с усиленного на нормальный контроль.

Пример 5. Переход от нормального контроля к ослабленному.

Рассматривается случай, когда применение ослабленного контроля разрешено, технологический процесс стабилен. Объем партии, поступившей на контроль, равен 3201 упаковочных единиц.

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

Таблица 4

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

В данном случае десять последовательных партий (4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13) приняты с первого предъявления. Количество дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборках из этих десяти партий, равно 6 (1+1+0+1+0+0+1+0+1+1).

Предельное число дефектных единиц продукции для перехода к ослабленному контролю согласно табл. 3 настоящего стандарта для объема партии в 3201 упаковочных единиц равно 186. Следовательно, общее число дефектных единиц продукции, обнаруженных в выборках из этих десяти партий, меньше соответствующего предельного числа (6<186). Начиная с 14-й партии можно перейти на ослабленный контроль.

Пример 6. Переход от ослабленного контроля к нормальному.

Рассматривается случай, когда технологический процесс стабилен и ритмичен выпуск пластин или деталей. Объем партии, поступившей на контроль, равен 3200 упаковочных единиц.

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

объем выборки — 3 единицы продукции,

приемочное число — 0,

браковочное число — 3.

Рассмотрим случаи, когда число дефектных единиц продукции равно 1 или 2. В этом случае нет оснований ни для принятия (приемочное число 0), ни для забракования партии (браковочное число равно 3).

Поэтому переходим на 2-ю ступень контроля.

Для 2-й ступени контроля имеем:

объем выборки — 3,

приемочное число — 0,

браковочное число — 4.

Берем случай, когда число дефектных единиц продукции, обнаруженных на 2-й ступени контроля, равно 1. Складываем дефектную единицу продукции, обнаруженную на 2-й ступени контроля (1) с дефектными единицами, обнаруженными на 1-й ступени плана контроля (1 или 2).

Следовательно, число дефектных единиц продукции для 1 и 2-й ступеней контроля 2 или 3. В этом случае нет оснований ни для принятия партии (приемочное число равно 0), ни для забракования партии (браковочное число равно 4). Поэтому партию следует принять, но, начиная со следующей партии, необходимо перейти на нормальный контроль.

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *Н. В. Келейникова*
Корректор *В. В. Лобачева*

Сдано в наб. 16.07.85 Подп. в печ. 05.10.85 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,63 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2171

Изменение № 1 ГОСТ 26580—85 Материалы синтетические для низа обуви. Правила приемки

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 11.09.91 № 1447

Дата введения 01.03.92

Пункт 1.1.2. Исключить слова: «упаковочных единиц».

Пункт 1.2.2. Таблица 1. Головка. Заменить слова: «Объем партии» на «Объем партии (единицы продукции)».

Пункт 1.2.3. Таблица 2. Головка. Заменить слова: «Объем партии» на «Объем партии (упаковочные единицы)»;

(Продолжение см. с. 126)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26586—85)

заменить слова: «объем выборки пластин и деталей» на «Объем выборки» (3 раза).

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2.6: «1.2.6. Допускается определять качество пластин и деталей по физико-механическим показателям на контрольных пластинах, количество которых должно обеспечивать проведение испытания по двухступенчатому плану контроля в соответствии с табл. 2.

Предъявление контрольных пластин с поставляемыми партиями осуществляется по согласованию между потребителем и изготовителем».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.6.2: «2.6.2. Контроль качества партии при разногласиях в оценке качества осуществляют по нормальному виду контроля».

(ИУС № 12 1991 г.).

gost.e-ecolog.ru