ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 24782—90

Издание официальное

15 коп. БЗ 5—90/317

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 687.658.652:006.354 Группа Т59

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Приемочный контроль качества продукции

Army uniforms Acceptance inspection of quality

ГОСТ 24782—90

ОКП 85 000

Срок действия с 01.07.91 до 01.07.2001

Настоящий стандарт распространяется на швейные изделия, изготовляемые для Министерства обороны СССР, Министерства внутренних дел СССР, Комитета государственной безопасности СССР, и устанавливает правила их приемки по качеству.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Стандарт устанавливает порядок проведения приемочного контроля готовой продукции отделами технического контроля (ОТК) предприятий-изготовителей и представителями заказчика, а также инспекционного контроля.

1.2. Готовые швейные изделия принимают поштучно или партиями.

Партией считают изделия одного наименования, артикула, оформленные одним документом о качестве, изготовленные в течение определенного интервала времени в одних и тех же производственных условиях, подобранные по установленной шкале размеров, сортам, размещенные отдельно в помещении для приема и предназначенные для отгрузки в один адрес. Объем партий, представляемых на контроль, устанавливается в зависимости от ассортимента изделий и от условий производства и согласовывается с представительством заказчика. Допускается по согласованию с представительством заказчика партию продукции принимать по частям.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1990

1.3. Контроль качества проводится по следующим группам швейных изделий:

шинельно-пальтовая (шинели, пальто, плащи, куртки и брюки утепленные, бушлаты, плащи-накидки);

костюмно-платьевая (мундиры, кители, тужурки, куртки, фланелевки, форменки, платья, брюки, юбки);

форменные рубашки, блузки;

нательное и постельное белье;

головные уборы;

погоны, погончики и петлицы;

специальная одежда;

перчатки и рукавицы;

изделия текстильной галантереи (галстуки, воротники форменные и т. д.);

защитная одежда;

меховые изделия.

1.4. Контроль качества изделий проводится по четырем контролируемым признакам: «принято в предъявленной сортности», «возвращено на исправление», «переведено во 2-й сорт», «забраковано».

1.5. При приемке изделий применяют сплошной и статистический виды контроля.

Предприятие-изготовитель применяет сплошной контроль качества продукции, представительство заказчика — сплошной и статистический контроль качества.

1.6. Методы контроля качества — по ГОСТ 4103.

1.7. Выборку отбирают методом случайного отбора по ГОСТ 18321 пропорционально сортам изделий в партии.

Если расчеты за поставку продукции ведутся с учетом размеров изделий, дополнительно должна соблюдаться и пропорциональность изделий в выборке по размерам.

1.8. По результатам контроля выборки принимают одно из следующих решений относительно всей контролируемой партии:

принимается;

возвращается на исправление дефектов в подсортировку;

бракуется.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЛАНА СТАТИСТИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

2.1. Для определения плана статистического контроля в соответствии с объемом представленной партии и приемочным уровнем дефектности устанавливают объем выборки, уровень контроля, приемочные числа.

Приемочный уровень дефектности устанавливают по согласованию между изготовителем и представительством заказчика в соответствии с приложением 1.

2.2. Предусматривают два вида контроля: нормальный и усиленный и четыре уровня контроля: три общих — I, II, III и один специальный.

Уровень контроля I следует применять при контроле партий нательного и постельного белья, перчаток и рукавиц, изделий текстильной галантереи.

Уровень контроля II следует применять при контроле партий изделий шинельно-пальтовой, костюмно-платьевой групп из хлопчатобумажных тканей, форменных рубашек, блузок, специальной одежды.

Уровень контроля III следует применять при контроле партий изделий шинельно-пальтовой, костюмно-платьевой групп из шерстяных тканей, погон, погончиков, петлиц, головных уборов, защитной одежды, меховых изделий.

Специальный уровень контроля следует применять при инспекционном и разрушающем контроле.

2.3. В зависимости от объема предъявленной партии и уровня контроля устанавливают объем выборки по табл. 1.

Таблица 1

Объем партии	Объем выборки для степени контроля			
	I	II	III	специальной
От 16 до 25	3	5	8	
» 26 » 90	5	13	20	
» 91 » 150	8	20	32	
» 151 » 280	13	32	50	
» 281 » 500	20	50	80	5
» 501 » 1200	32	80	125	
» 1201 » 3200	50	125	200	
» 3201 » 10000	80	200	315	
» 10001 » 35000	125	315	500	
» 35001 » 150000	200	500	800	

Примечание. При объемах партии до 16 ед применяют сплошной вид контроля

2.4. Приемочные числа устанавливают для двух видов контролируемых признаков изделий:

Сп — приемочное число для изделий, переведенных во 2-й сорт;

Св — приемочное число для изделий, возвращенных на исправление.

2.5. Приемочные числа в зависимости от объема выборки и приемочного уровня дефектности определяют по табл. 2 и 3.

Таблица 2

Нормальный контроль

Объем выборки	Приемочные числа при приемочном уровне дефектности, %											
	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10,0	15,0
5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	0	↓	1	2
8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	↑	↑	1	2	3
13	↓	↓	↓	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5
20	↓	↓	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7
32	↓	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10
50	↓	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14
80	↓	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14	21
125	0	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14	21	↑
200	↑	↓	1	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓
315	↓	1	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓	↓
500	1	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓	↓	↓
800	2	3	5	7	10	14	21	↑	↓	↓	↓	↓

Таблица 3

Усиленный контроль

Объем выборки	Приемочные числа при приемочном уровне дефектности, %											
	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10,0	15,0
5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	↓	1	1
8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	↓	1	1	2
13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0	↓	1	2	2	3
20	↓	↓	↓	↓	↓	0	↓	1	2	3	3	5
32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1	2	3	5	5	8
50	↓	↓	↓	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12
80	↓	↓	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18
125	↓	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑
200	0	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓
315	↓	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓	↓
500	↓	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓	↓	↓
800	1	2	3	5	8	12	18	↑	↓	↓	↓	↓

Приемочные числа для Сп и Св находят отдельно на пересечении найденной строки и графы, соответствующей приемочному уровню дефектности.

2.6. Если на пересечении графы и строки не указано приемочное число, то следует, двигаясь по направлению, указанному стрелкой, найти первое приемочное число, расположенное под

(над) стрелкой, а объем выборки взять из строки, соответствующей данному приемочному числу.

Для проведения контроля объем выборки выбирают наибольший из найденных. Приемочные числа корректируют в соответствии с окончательно принятыми объемами выборки. Полученные данные плана контроля записывают в инструкционную карту, форма которой приведена в приложении 2.

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ

3.1. Перед началом контроля партии продукции проверяют:

правильность укомплектования партии изделий по количеству, размерам, сортам и комплектности;

соответствие качественных показателей материалов, из которых изготовлена продукция, требованиям НТД — по анализам и протоколам испытаний;

правильность маркировки, упаковки и укладки партии;

правильность заполнения сопроводительных документов на партию.

3.2. Каждое изделие в выборке или партии проверяют на соответствие требованиям НТД и правильность установленного ОТК сорта.

3.3. Партию продукции принимают, если количество переведенных во 2-й сорт и возвращенных на исправление изделий в выборке равно или меньше соответствующих приемочных чисел и если суммарное количество изделий в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт с учетом пересчета на всю партию, не превышает процента, установленного по согласованию между поставщиком и заказчиком. При этом в выборке не должно быть обнаружено ни одного изделия, подлежащего переводу в забракованные.

3.4. Партия продукции приемке не подлежит и возвращается предприятию на исправление и подсортировку, если количество изделий, возвращенных на исправление или переведенных во 2-й сорт, в выборке больше соответствующих приемочных чисел или суммарное количество изделий в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт, больше установленного процента или обнаружено хотя бы одно изделие, подлежащее переводу в забракованные.

3.5. Количество изделий в партии, переведенных во 2-й сорт, определяют перерасчетом результатов контроля выборки на всю партию согласно приложению 3.

По согласованию с заказчиком допускается не производить пересчет результатов контроля на всю партию.

3.6. Возвращенную партию продукции после устранения дефектов и повторной проверки ОТК предприятия предъявляют представительству заказчика для повторного контроля.

3.7. Нормальный контроль является основным видом статистического контроля. Если в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий не будут приняты, переходят к усиленному контролю.

Если в ходе усиленного контроля две из пяти последовательных партий не будут приняты или если десять очередных партий принимаются по условиям усиленного контроля, статистический контроль приостанавливают, переходят к сплошному контролю и принимают меры для улучшения качества продукции.

Если по результатам принятых мер пять последовательных партий при усиленном контроле будут приняты, переходят от сплошного контроля к нормальному статистическому контролю.

3.8. Пример применения стандарта приведен в приложении 4.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЕМОЧНОГО УРОВНЯ ДЕФЕКТНОСТИ

1. Приемочные уровни дефектности определяются на основании анализа сведений о качестве принятой представительством заказчика продукции за год работы, предшествующей году внедрения настоящего стандарта.

2. За приемочные уровни дефектности принимают значения средних уровней дефектности (0,10; 0,15; 0,25; 0,40; 0,65; 1,0; 1,5; 2,5; 4,0; 6,5; 10,0; 15,0), близкие к рассчитанным значениям, но не превышающие их.

Приемочные уровни дефектности при необходимости корректируют.

2.1. Средние уровни дефектности (q) на предприятии вычисляют по формуле

$$\bar{q}=\frac{\sum\limits_{i=1}^{m} q_i \cdot N_i}{\sum\limits_{i=1}^{m} N_i}, \qquad (1)$$

где q_i — дефектные изделия в i-й выборке, % (переведено во 2-й сорт, возвращено на исправление);

N_i — объем i-й партии продукции;

i — 1, 2, ... m — количество принятых партий продукции.

Дефектные изделия в выборке (q_i) вычисляют по формуле

$$q_i = \frac{Z_i}{n_i} \cdot 100, \qquad (2)$$

где Z_i — количество дефектных изделий в i-й выборке;
n_i — объем i-й выборки.

Примечание. Уровни дефектности изделий, отгружаемых «под марку предприятия», не должны превышать значения, полученного по результатам последнего инспекционного контроля

Вычисления среднего уровня дефектности проводят по табл. 4 отдельно по каждому виду продукции.

Таблица 4

Дата	Объем партии N	Объем выборки n	Переведено во 2-й сорт			Возвращено на исправление		
			$Z_п$	$q_п = \frac{Z_п}{n} \cdot 100\%$	$q_п \cdot N$	$Z_в$	$q_в = \frac{Z_в}{n} 100\%$	$q_в \cdot N$
5.04	1000	125	2	1,6	1600	15	12,0	12000
7.04	1500	125	3	2,4	3600	6	4,8	7200
8.04	1000	125	1	0,8	800	5	4,0	4000
10.04	2000	125	5	4,0	8000	7	5,6	11200
11.04	1000	125	2	1,6	1600	6	4,8	4800
	Σ6500			$q_п = \frac{15600}{6500} = 2,4$	Σ15600		$q_в = \frac{39200}{6500} = 6,0$	Σ39200

Примечание. При внедрении статистического контроля качества в графе «Объем выборки» указывают фактическое количество проверенных изделий.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Таблица 5

Инструкционная карта к акту приемочного контроля качества

Данные контроля	Объем партии N	В том числе изделий из партии		Уровень контроля	Объем выборки n	Приемочные уровни дефектности для изделий		Приемочные числа (количество дефектных изделий в выборке)				Решение о приеме партии	Особые отметки
		1-го сорта	2-го сорта			переведенных во 2-й сорт	возвращенных на исправление	Нормальный контроль		Усиленный контроль			
								Сп ($Z_п$)	Св ($Z_в$)	Сп ($Z_п$)	Св ($Z_в$)		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
План													
Фактические данные													
Представитель заказчика													
Представитель ОТК													

Примечания:

1 Инструкционная карта предназначена для ведения учета результатов приемочного контроля партий продукции

2 Фактические данные в графе 4 записывают суммарное количество изделий 2-го сорта, предъявленных и переведенных во 2-й сорт.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

ПОРЯДОК ПЕРЕСЧЕТА КОЛИЧЕСТВА ИЗДЕЛИЙ, ПЕРЕВЕДЕННЫХ ВО 2-й СОРТ (ИЗ 1-го СОРТА), В ВЫБОРКЕ НА ВСЮ ПАРТИЮ

1 Пересчет количества изделий, переведенных во 2-й сорт в выборке, на всю партию продукции проводят по формуле

$$Z_{\text{пп}}=\frac{Z_{\text{пв}}}{n}\cdot N', \qquad (3)$$

где $Z_{\text{пп}}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в предъявленной партии продукции;

$Z_{\text{пв}}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в выборке;

n — объем выборки, ед;

N' — количество изделий 1-го сорта в предъявленной партии продукции

2 Фактическое количество изделий 2-го сорта во всей партии определяют по формуле

$$V_{\text{вп}}=Z_{\text{пп}}+N'', \qquad (4)$$

где N'' — количество изделий 2-го сорта в предъявленной партии продукции.

Примечание По согласованию изготовителя с представительством заказчика допускается пересчет результатов контроля выборки на всю партию проводить по каждому «размеру» (полуобхвату груди) изделий отдельно

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТА

1. На контроль предъявлена партия летних полевых костюмов в количестве 1000 ед. Партия костюмов прошла контроль ОТК предприятия и предъявлена для статистического контроля представительству заказчика в следующей сортности: 1-го сорта — 950 ед.; 2-го сорта — 50 ед.

По итогам работы за год установлены приемочные уровни дефектности для изделий:

переведенных во 2-й сорт — $q_п = 1{,}5\%$;

возвращенных на исправление — $q_в = 1{,}0\%$.

Общее количество изделий 2-го сорта в партии допускается не более 15%.

Вид контроля — нормальный.

Следует определить план контроля.

Согласно п. 2.2 настоящего стандарта определяем, что должен быть применен уровень контроля II.

По табл. 1 и 2 определяем объемы выборок и приемочные числа.

Полученные значения указываем в табл. 6.

Таблица 6

Вид дефектных изделий	Нормальный контроль	
	Объем выборки n	Приемочное число
Переведенные во 2-й сорт	80	3
Возвращенные на исправление	80	2

Проводим контроль предъявленной партии. Результаты контроля указываем в табл. 7.

Таблица 7

Вид дефектных изделий	Нормальный контроль	
	Приемочное число	Фактически обнаружено дефектных изделий
Забраковано	—	0
Переведено во 2-й сорт	3	1
Возвращено на исправление	2	2

Полученное количество дефектных изделий не превышает приемочных чисел. Для окончательного решения о приеме партии пересчитываем количество переведенных во 2-й сорт изделий в выборке на всю предъявленную партию согласно приложению 3

$$Z_{пп} = \frac{1}{80} \times 950 = 11{,}9.$$

Полученное число не превышает установленного значения по показателю

$$q_{\text{п}}=\frac{11,9\times100}{950}=1,25<1,5.$$

Суммарное количество изделий, предъявленных и переведенных во 2-й сорт, составляет 62 ед., что не превышает допускаемое количество изделий 2-го сорта в партии 150 ед.

Учитывая, что по показателю $q_{\text{в}}$ также нет превышения установленного значения ($2<2,5$), партия принимается в предъявленной сортности.

2. На контроль предъявлена указанная в п. 1 партия летних полевых костюмов в количестве 1000 ед., изготовленная по специальной росговке. Партия костюмов прошла контроль ОТК предприятия и предъявлена для статистического контроля представительству заказчика в следующей сортности: 1-го сорта — 950 ед. (50-го размера — 500 ед., 54-го размера — 450 ед.), 2-го сорта — 50 ед. (50-го размера — 35 ед., 54-го размера — 15 ед.).

В выборке $n=80$ ед. представительством заказчика обнаружено: 1-го сорта — 76 ед. (50-го размера — 40 ед., 54-го размера — 36 ед.), 2-го сорта — 4 ед. (50-го размера — 3 ед., 54-го размера — 1 ед.).

При контроле качества из указанного количества изделий 1-го сорта одно изделие 50-го размера представительством заказчика переведено во 2-й сорт.

Полученное количество дефектных изделий (50-го размера — 1 ед.) не превышает приемочных чисел. Для окончательного решения о приеме партии пересчитываем количество переведенных во 2-й сорт изделий в выборке на всю предъявленную партию по каждому размеру отдельно согласно приложению 3 для 50-го размера

$$Z_{\text{пп}}=\frac{1}{80}\times500=6,25.$$

Суммарное количество изделий, предъявленных и переведенных во 2-й сорт согласно п 2 приложения 3, составит: 50-го размера — 42 ед, 54-го размера — 15 ед., всего 57 ед.

Полученное число не превышает допускаемое количество изделий 2-го сорта в партии — 150 ед. Кроме того, соблюдаются условия по показателям $q_{\text{п}}$ и $q_{\text{в}}$, следовательно, партия принимается в предъявленной сортности.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР Министерством обороны СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

З. С. Чубарова, канд. техн. наук; **В. И. Метелев**, канд. техн. наук (руководитель темы); **И. И. Прихно**; **А. В. Некраха**; **Л. Д. Викторова**, канд. техн. наук; **Л. В. Метряева**; **Н. В. Панская**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.03.90 № 735

3. Срок первой проверки — 1994 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 24782—81**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 4103—82	1.6
ГОСТ 18321—73	1.7

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 19.04.90 Подп. в печ. 02.07.90 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,71 уч.-изд. л.
Тир. 5000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1846

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	Русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$кд \cdot ср$
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru