

Изменение № 1 ГОСТ 24782—81 Изделия швейные для военнослужащих. Статистический приемочный контроль качества продукции по альтернативному признаку

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.03.88 № 648

Дата введения 01.10.88

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на швейные изделия для военнослужащих и устанавливает планы и порядок проведения одноступенчатого статистического приемочного контроля качества изделий по альтернативному признаку. Перечень изделий, принимаемых по настоящему стандарту, определяется заказчиком».

Пункт 1.1. Заменить слова: «военных представительств» на «представительство заказчика», «вещевых» на «военных».

Пункт 1.2, 1.4, 2.3. Заменить слово: «заказчик» на «представитель заказчика».

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. По результатам контроля выборки принимают одно из следующих решений относительно всей контролируемой партии:

принимается;

возвращается на исправление дефектов и подсортировку; бракуется».

Пункт 2.1 после слов «объем партии» дополнить словами: «объем выборки».

Пункт 2.2. Третий абзац дополнить словами: «верхних рубашек, блузок»;

четвертый абзац дополнить словами: «погон, погончиков, и петлиц».

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Приемочные числа устанавливаются для двух видов дефектных изделий:

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

C_v — приемочное число для изделий, возвращенных на исправление».

Пункт 2.9 исключить.

Пункт 3.2. Последний абзац исключить.

Пункты 3.3—3.6, 3.8, 3.9 изложить в новой редакции: «3.3. Партию продукции принимают в предъявленной сортности, 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, не превышает процента, установленного по согласованию между поставщиком и заказчиком. При этом не должно быть обнаружено ни одного изделия, подлежащего переводу в забракованные.

3.4. Партия продукции 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, или получены неудовлетворительные результаты испытаний по показателям, предусмотренным нормативно-технической документацией.

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 перерасчет результатов контроля на всю партию.

3.6. По согласованию с заказчиком, если количество изделий, переведенных во 2-й сорт, больше соответствующего приемочного числа или суммарное количество изделий в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт, больше установленного процента, партия может быть принята 2-м сортом.

(Продолжение см. с. 362)

3.8. Возвращенную партию продукции после замены негодных изделий, устранения дефектов и повторной проверки ОТК предприятия предъявляют представителю заказчика для повторного контроля.

Партию, не выдержавшую повторного контроля качества или испытаний, забраковывают.

3.9. Нормальный контроль является основным видом 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 контролируются по усиленному контролю, приемку приостанавливают и принимают меры для улучшения качества продукции.

Если при усиленном контроле пять последовательных партий будут приняты, переходят к нормальному контролю.

Приложение 1. Пункты 1—3 изложить в новой редакции: «1. Приемочные уровни дефектности определяются на основании анализа сведений о качестве принятой представительством заказчика продукции за год работы, предшествующий году внедрения настоящего стандарта.

2. Приемочные уровни дефектности устанавливаются по контролируемым признакам «переведено во 2-й сорт» и «возвращено на исправление».

3. За приемочные уровни дефектности принимают значения, взятые из табл. 2 и 3 настоящего стандарта, близкие к рассчитанным значениям, но не превышающие их».

Пункт 3.1. Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Уровни дефектности изделий, отгружаемых «под марку предприятия», не должны превышать значения, полученного по результатам последнего инспекционного контроля»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Вычисление среднего уровня дефектности производят по таблице, отдельно по каждому виду продукции».

Пункт 3.3. Заменить слова: «должны устанавливаться на 1 год, а в последующем корректироваться через каждые 3 года» на «корректируются ежегодно»;

таблица. Исключить графы: «Номер партии», «Забраковано»;

дополнить примечаниями: «Примечания»:

1. При внедрении стандарта в графе «Объем выборки» проставляют количество проверенных изделий согласно утвержденным нормам приема.

2. При корректировке уровней дефектности в графе «Объем выборки» проставляют количество проверенных изделий, определяемое по табл. 2 и 3 настоящего стандарта».

Приложение 2. Таблица. Графу 8 исключить;

графы 11, 14. Для данных контроля «План» проставить значение: 0;

таблица, примечание 2. Заменить слова: «военное представительство» на «представитель заказчика № », «военный представитель» на «представитель заказчика», исключить слово: «техник».

Приложение 3 изложить в новой редакции:

«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, производят по каждому размеру изделий отдельно.

2. Пересчет для каждого размера производят по формуле

$$Z_{\text{пн}} = \frac{Z_{\text{пв}}}{n} \cdot N^1,$$

(Продолжение см. с. 363)

где $Z_{пв}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в выборке;
 $Z_{пд}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в предъявленной партии продукции;
 n — объем выборки, шт.;
 N^i — количество изделий 1-го сорта каждого размера в предъявляемой поставщиком партии продукции.

3. Общее количество переведенных во 2-й сорт изделий определяют суммированием их числа по каждому размеру $Z_{п}$

$$Z_{п} = \sum_{i=1}^p \cdot Z_{пдi},$$

где p — количество размеров, в которых представитель заказчика перевел изделия во 2-й сорт (из 1-го сорта)».

Приложение 4. Таблица. Заменить слова: «военный представитель» на «представитель заказчика»; исключить слово: «техник».

Приложение 5 изложить в новой редакции:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Справочное

Пример применения стандарта

На контроль предъявлена партия хлопчатобумажных кителей $N=1000$ шт., из них 1-го сорта — 950 шт. (50/2 — 200 шт., 50/6 — 300 шт., 54/3—450 шт.), 2-го сорта — 50 шт. (50/2 — 15 шт., 50/6 — 20 шт., 54/3 — 15 шт.). По итогам работы за год установлены приемочные уровни дефектности для изделий: переведенных во 2-й сорт — $q_{ап} = 0,4$ %;

возвращенных на исправление — $q_{ав} = 1,0$ %.

Общее количество изделий 2-го сорта в партии допускается не более 15 %.
Уровень контроля — нормальный.

Следует определить план контроля.

По табл. 1 определяем, что должна быть применена степень контроля II и код объема выборки — 09.

По табл. 2 определяем объемы выборок и приемочные числа. Полученные значения указываем в табл. 1.

Таблица 1

Вид дефектных изделий	Нормальный контроль	
	Объем выборки	Приемочное число
Переведенные во 2-й сорт	125	1
Возвращенные на исправление	80	2

На основании п. 2.7 настоящего стандарта принимаем решение проводить контроль по наибольшей выборке, т. е. $n=125$ шт., и корректируем приемочные числа. Окончательные значения плана контроля указываем в табл. 2.

(Продолжение см. с. 364)

Таблица 2

Вид дефектных изделий	Нормальный контроль	
	Объем выборки	Приемочное число
Переведено во 2-й сорт	125	1
Возвращено на исправление	125	3

Проводим контроль предъявленной партии.
Результаты контроля указываем в табл. 3.

Таблица 3

Вид дефектных изделий	Нормальный контроль	
	Приемочное число	Фактически обнаружено
Забракованные	0	0
Переведенные во 2-й сорт	1	1
Возвращенные на исправление	3	2

В выборке обнаружены изделия — 2-го сорта следующих размеров: 50/2 — 1 шт., 50/6 — 0 шт., 54/3 — 0 шт.

Полученное количество дефектных изделий не превышает приемочных чисел. Для окончательного решения о приеме партии пересчитываем количество переведенных изделий во 2-й сорт в выборке на всю предъявленную партию по каждому размеру отдельно согласно приложению 3 для размера 50/2 — $Z_{пл} = \frac{1}{125} \cdot 200 = 2$.

Суммарное количество изделий, предъявленных и переведенных во 2-й сорт, составляет:

50/2 — 17 шт., 50/6 — 20 шт., 54/3 — 15 шт., всего — 52 шт.

Полученное число не превышает допускаемое количество изделий 2-го сорта в партии — 150 шт.

Партия принимается в предъявленной сортности».

(ИУС № 6 1988 г.)