

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Издание официальное

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ

Правила приемки

Sewing wares. Acceptance rules

ГОСТ
23948—80

ОКП 85 0000

Дата введения 01.01.81

1. Настоящий стандарт распространяется на все виды швейных изделий и устанавливает правила приемки по качеству.

Стандарт не распространяется на изделия, предназначенные для военнослужащих и поставляемые на экспорт.

2. Готовые изделия принимают партиями. За партию принимают количество единиц продукции одного наименования, одной модели, оформленное одним документом о качестве.

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. Приемку изделий производят при нормальном отраженном свете в проветриваемых помещениях.

4. При приемке изделий применяют следующие виды технического неразрушающего контроля по ГОСТ 16504: сплошной и выборочный, измерительный и органолептический.

5. Приемку изделий по качеству предприятие-изготовитель проводит методом сплошного контроля; допускается основные линейные измерения контролировать методом выборочного контроля в соответствии с табл. 3.

6. Приемку изделий по качеству предприятие-потребитель и контролирующие организации проводят методом выборочного контроля в соответствии с табл. 3.

Таблица 3*

Объем партии	Объем выборки	Нормальный контроль		Объем выборки	Усиленный контроль	
		Приемочное число	Браковочное число		Приемочное число	Браковочное число
2—8	5	0	1	Сплошной контроль		
9—15	5	0	1	8	0	1
16—25	5	0	1	8	0	1
26—50	5	0	1	8	0	1
51—90	20	1	2	32	1	2
91—150	20	1	2	32	1	2
151—280	32	2	3	32	1	2
281—500	50	3	4	50	2	3
501—1200	80	5	6	80	3	4
1201—3200	125	7	8	125	5	6

* Табл. 1, 2. **(Исключены, Изм. № 2).**

Объем партии	Объем выборки	Нормальный контроль		Объем выборки	Усиленный контроль	
		Приемочное число	Браковочное число		Приемочное число	Браковочное число
3201—10000	200	10	11	200	8	9
10001—35000	315	14	15	315	12	13

Примечания:

1. Настоящим стандартом предусмотрены: одноступенчатый план контроля по альтернативному признаку, общий уровень контроля, нормальный и усиленный виды контроля. Объем партии и выборки, приемочные и браковочные числа установлены в соответствии с ГОСТ 18242*.

2. Нормальный контроль является основным.

3. Переход на усиленный контроль производят в том случае, когда в ходе нормального контроля в двух из пяти последовательных партий количество дефектных единиц продукции в выборке будет больше или равно браковочному числу.

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

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6а. Принятые изделия должны иметь на товарном ярлыке специальный штамп предприятия-потребителя, контролирующей организации. Размер штампа не должен превышать 10 × 20 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

7. Отбор единиц продукции в выборку при применении выборочного контроля проводят методом случайного отбора по ГОСТ 18321.

8. При применении выборочного контроля решение о партии следует принимать по правилу: партия продукции принимается, если количество дефектных единиц (подлежащих исправлению или замене) продукции в выборке меньше или равно приемочному числу;

проводится сплошной контроль всех изделий в партии с исправлением предприятием-изготовителем отмеченных дефектов или, если исправление невозможно, с заменой дефектных изделий годными, если количество дефектных единиц продукции в выборке больше или равно браковочному числу.

9. Предприятие-потребитель может без согласования с предприятием-изготовителем уменьшить объем выборок без изменения приемочных и браковочных чисел.

10. Методы контроля — по ГОСТ 4103, определение сортности — по ГОСТ 12566.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.71—99.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.01.80 № 214

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 4103—82	10
ГОСТ 12566—88	10
ГОСТ 16504—81	4
ГОСТ 18242—72	6
ГОСТ 18321—73	7

4. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 20.05.91 № 716
5. ИЗДАНИЕ (апрель 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1986 г., декабре 1987 г. (ИУС 3—87, 4—88)

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 06.06.2002. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,27. Тираж 165 экз.
С 6120. Зак. 504.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102