

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ИЗДЕЛИЯ
ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ**

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОД ОТБОРА ПРОБ

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|---|
| Республика Кыргызстан | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |

3 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 16218.0—82

4. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 1998 г.

© Издательство стандартов, 1995
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**ИЗДЕЛИЯ ТЕКСТИЛЬНО-ГАЛАНТЕРЕЙНЫЕ**

Правила приемки и метод отбора проб
Smallwares
Rules of acceptance and sampling method

ГОСТ
16218.0—93

ОКСТУ 8150

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на все виды тканых, плетеных, витых и вязаных текстильно-галантерейных метражных и штучных изделий, в дальнейшем — изделия (ленты, тесьму, шнуры, кружева, бахрому, галстуки, подтяжки, подвязки и т. п.) и устанавливает правила приемки и метод отбора проб для испытаний.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их определения приведены в приложении 1.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1.1. Текстильно-галантерейные изделия принимают партиями.

1.2. Партией считают количество изделий одного наименования, артикула, сорта, способа производства (изготовления), оформленное одним документом.

1.3. Контролю качества изделий по внешнему виду, соответствию упаковки и маркировки требованиям нормативно-технической документации изготовитель подвергает 100 % продукции, а потребитель 10 % упаковочных единиц от партии.

При получении неудовлетворительных результатов проверки качества внешнего вида, упаковки и маркировки потребитель отбирает от партии удвоенное количество упаковочных единиц.

Результат повторной проверки распространяется на всю партию.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

1.4. Для проверки качества изделий по физико-механическим и химическим показателям от партии определяют выборку в виде упаковочных единиц (коробки, ящики, кипы и др.) или единиц продукции (мотки, рулоны, бобины, штучные изделия) в соответствии с табл. 1.

Допускается проводить отбор проб на предприятии-изготовителе перед ее упаковкой.

Таблица 1

| Количество метражных изделий в партии, тыс м | Количество штучных изделий в партии, шт | Количество упаковочных единиц или единиц продукции в выборке (объем выборки) шт |
|--|---|---|
| До 500 Св. 500 | До 1000 Св. 1000 | 3 3 и дополнительно 1 от каждых последующих 500 тыс м или 1000 шт |

1.5. Из каждой упаковочной единицы из числа отобранных от партии или от единиц продукции, формируемых в одну упаковочную единицу (коробку, ящик, кипу и др.), отбирают одну единицу продукции (моток, рулон, бобину, штучное изделие).

Если партия состоит менее чем из трех упаковочных единиц, то из каждой упаковочной единицы допускается отбирать более одной единицы продукции, при этом их общее количество должно быть не менее трех.

1.6. Отбор упаковочных единиц в выборку проводят методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321.

1.7. При получении неудовлетворительных результатов проверки качества хотя бы по одному физико-механическому и химическому показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве единиц продукции от той же выборки.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия бракуется.

1.8. Контроль физико-механических и химических показателей предприятие изготовитель проводит периодически, не реже одного раза в квартал для каждого вида изделия.

1.9. Номенклатура проверяемых показателей качества в соответствии с ГОСТ 4.13 и минимальное количество измерений в выборке указаны в приложении 2.