

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Статистические методы

**ПРОЦЕДУРЫ ВЫБОРОЧНОГО КОНТРОЛЯ
ПО АЛЬТЕРНАТИВНОМУ ПРИЗНАКУ**

Часть 2

**Планы выборочного контроля отдельных партий
на основе предельного качества LQ**

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 125 «Статистические методы в управлении качеством продукции»

АО «Научно-исследовательский центр контроля и диагностики технических систем» (АО «НИЦ КД»)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 23 декабря 1999 г. № 694-ст

3 Разделы настоящего стандарта, за исключением приложения А, представляют собой аутентичный текст ИСО 2859-2—85 «Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 2. Планы выборочного контроля отдельных партий на основе предельного качества LQ»

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2000

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

Содержание

Введение	IV
1 Область применения	1
1а Нормативные ссылки	2
2 Определения	2
3 Выбор плана выборочного контроля	2
4 Правила приемки и отклонения	4
5 Двух- и многоступенчатые планы выборочного контроля	4
6 Примеры применения настоящего стандарта	4
7 Согласованность настоящего стандарта с ГОСТ Р 50779.71	5
Таблица А — Одноступенчатые планы выборочного контроля на основе предельного качества LQ (процедура А)	6
Таблицы В1 — В10 Одноступенчатые планы выборочного контроля для LQ соответственно 0,5, 0,8, 1,25, 2,0, 3,15, 5,0, 8,0, 12,5, 20,0 и 32,0 %	7
Таблица С — Взаимосвязь между предельным качеством LQ и уровнем качества для риска потребителя CRQ	17
Таблицы D1—D6 Характеристики планов выборочного контроля	18
Приложение А Взаимосвязь настоящего стандарта с ГОСТ Р 50779.30 и ГОСТ Р 50779.52	23

Введение

Выборочные планы на основе AQL, определяющего среднее качество процесса, предназначены в основном для контроля непрерывной серии партий продукции. Это позволяет пользоваться правилами переключения, которые не только обеспечивают защиту потребителя (за счет переключения на усиленный контроль, там где это необходимо), но также позволяют производителю (за счет переключения на ослабленный контроль) сокращать затраты на испытания и контроль (если достигается систематически хорошее качество). Практически на сегодняшний день правила переключения не применяют по ряду причин во многих ситуациях:

а) используют только отдельные планы ГОСТ Р 50779.71, хотя не реализована защита с помощью концепции AQL; также имеют место другие формулировки AQL, позволяющие соответствовать требованиям к так называемой «уникальной продукции»;

б) продукция отрасли специфична, поэтому планы ГОСТ Р 50779.71 не применимы;

в) производство с остановками (не непрерывное);

г) выпускают партии варьируемого объема из нескольких разных источников, т. е. «партии изделий»;

д) отсутствует информация об источниках, так как закупки осуществляются через частные компании;

е) «малые» партии (требуют гипергеометрического распределения);

ж) «отдельные» партии;

з) повторное предъявление партий.

Вследствие этого для некоторых случаев защита потребителя может быть достигнута другими методами. В настоящем стандарте мерой защиты потребителя является предельное качество. Следует заметить, что априорная информация о системе качества поставщика и ее эффективности может сыграть определяющую роль при принятии решения о приемке или отклонении одиночной партии.

При разработке данного стандарта учтены следующие принципы:

а) новые LQ-планы можно легко объединить с имеющимися в ГОСТ Р 50779.71 AQL-планами;

б) применение LQ предполагает ряд предпочтительных значений, которые не совпадают с рядом предпочтительных значений AQL;

в) в одной и той же таблице установлены по мере возможности пять основных чисел, связанных с одноступенчатым выборочным планом, а именно объем партии, объем выборки, приемочное число, AQL (или качество, имеющее 95 %-ую вероятность приемки) и LQ.

Применение выборочного приемочного контроля предполагает четкое определение критериев качества, используемых для единиц штучной продукции, составляющих партию, уровня качества продукции, планируемого для процесса изготовления, пересмотр планов и последующих процедур, если партия отклонена. Кроме того, требуется построить схему выборочного контроля таким образом, чтобы ее можно оговорить в контракте на закупку. Настоящий стандарт максимально учитывает действующие планы ГОСТ Р 50779.71, применим на практике и предлагает рациональную серию планов, построенных на основе предельного качества LQ.