

ОБУВЬ АРМЕЙСКАЯ

СТАТИСТИЧЕСКИЙ ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ОБУВИ ПО АЛЬТЕРНАТИВНОМУ ПРИЗНАКУ

Издание официальное



М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ОБУВЬ АРМЕЙСКАЯ****Статистический приемочный контроль качества обуви
по альтернативному признаку****ГОСТ
24780—81**Army shoes. Statistical methods of acceptance
quality control by alternativesДата введения **01.07.83**

Настоящий стандарт распространяется на армейскую обувь и устанавливает планы и порядок проведения статистического приемочного контроля качества армейской обуви по альтернативному признаку при установившемся и стабильном технологическом процессе. Перечень обуви, принимаемой по настоящему стандарту, определяется заказчиком.

Стандарт разработан на основе ГОСТ 18242*. Термины, применяемые в настоящем стандарте, — по ГОСТ 15895**.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Готовую обувь принимают партиями. Партией считают количество пар обуви одного наименования, виды, модели, артикула, цвета, в установленной ростовке, изготовленной в одних и тех же производственных условиях и оформленной одним документом о качестве.

Контроль качества продукции должен осуществляться потребителем на предприятии-изготовителе.

1.2. Контролю качества обуви по внешнему виду, определению сорта, соответствию маркировки требованиям нормативно-технической документации изготовители подвергают каждую пару обуви в партии.

1.3. Контроль качества обуви по внешнему виду потребителем осуществляется выборочно.

1.4. Контроль обуви, предъявленной 1-м сортом, проводится по трем контролируемым признакам: «забраковано как некондиционная», «переведено во 2-й сорт», «возвращено на исправление» одновременно по одной выборке.

1.5. Обувь, сдаваемая 2-м сортом, изготовителем должна отбираться из общей партии и подвергаться сплошному контролю.

1.6. По результатам контроля выборки принимают одно из следующих решений относительно всей контролируемой партии: партия принимается или бракуется и возвращается изготовителю.

2. ПЛАН КОНТРОЛЯ

2.1. Под планом контроля понимается совокупность данных о виде контроля, объемах контролируемой партии продукции, выборок или проб, о контрольных нормативах и решающих правилах.

2.2. Для определения плана контроля устанавливают: приемочный уровень дефектности, степень контроля, уровень контроля, тип плана контроля, объем партии, приемочные и браковочные числа.

*На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.71—99.

**На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.10—2000 и ГОСТ Р 50779.11—2000.



С. 2 ГОСТ 24780—81

2.3. Приемочный уровень дефектности устанавливают по согласованию между изготовителем и потребителем.

Примечание. Примеры определения приемочного уровня дефектности приведены в приложении 1.

2.4. Настоящим стандартом предусмотрены: одноступенчатый план контроля по альтернативному признаку, II общая степень контроля, нормальный и усиленный уровни контроля.

Контроль партий продукции следует начинать с нормального уровня контроля.

Правила перехода от нормального уровня контроля к усиленному — согласно п. 3.3.

2.5. Объем партии, объем выборки, приемочные и браковочные числа определяют в соответствии с табл. 1 и 2 в зависимости от приемочного уровня дефектности.

2.5.1. Для выбора плана контроля в каждой из табл. 1, 2 находят графу, соответствующую приемочному уровню дефектности, и строку, соответствующую объему партии и объему выборки. На пересечении графы и строки находятся приемочное число C_1 и браковочное число C_2 .

Если на пересечении графы и строки в какой-либо из таблиц не приведены приемочное и браковочное число C_1 и C_2 , то следует, двигаясь в направлении, указанном стрелкой, найти первые числа, расположенные под (над) стрелкой, а объем выборки — прочесть во второй графе таблицы в той же строке, что и найденные числа.

Объем выборки для проведения контроля выбирают наибольший из найденных.

Приемочные и браковочные числа корректируют в соответствии с окончательно принятым объемом выборки.

Таблица 1

Одноступенчатый нормальный контроль

Объем партии	Объем вы-борки	Приемочное и браковочное число при приемочном уровне дефектности, %															
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5			
2—8	2																
9—15	3																↓
16—25	5															↓	0 1
26—50	8																↑
51—90	13															↑	↓
91—150	20										↓	0 1	↑	↓	↑	↓	1 2
151—280	32										↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	↓
281—500	50									↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	↓
501—1200	80							↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	↓	↑
1201—3200	125							↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	↓
3201—10000	200						↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	↓
10001—35000	315			↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	↓	↑	↓
15001—150000	500		↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	↓	↑	↓
150001—500000	800	↓	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	↓	↑	↓	↑
500001 и выше	1250	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	↑	↓	↓	↓	↓

Объем партии	Объем вы- бор- ки	Приемочное и браковочное число при приемочном уровне дефектности, %													
		4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000	
2—8	2	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
9—15	3	0 1	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45	
16—25	5	↑	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45	↑	
26—50	8	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45	↑		
51—90	13	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45	↑	↑		
91—150	20	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	↑	↑	↑	↑	↑		
151—280	32	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	↑							
281—500	50	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	↑	↑							
501—1200	80	7 8	10 11	14 15	21 22	↑	↑	↑							
1201—3200	125	10 11	14 15	21 22	↑										
3201—10000	200	14 15	21 22	↑	↑										
10001—35000	315	21 22	↑	↑	↑										
15001—15000	500	↑													
150001—500000	800	↑													
500001 и выше	1250	↑													

П р и м е ч а н и я:

- ↓ — применяется та часть плана, которая расположена под стрелкой;
↑ — применяется та часть плана, которая расположена под стрелкой.
- Приемочные числа C_1 и браковочные числа C_2 расположены как C_1 и C_2 .