

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 изготовителя 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.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.05.81 № 2547

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 15895—77	Вводная часть
ГОСТ 18242—72	Вводная часть
ГОСТ 18321—73	3.2, Приложение 3

4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)
5. ИЗДАНИЕ (август 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1988 г. (ИУС 7—88)

Редактор *Т.П. Шашина*
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*
 Корректор *М.В. Бучная*
 Компьютерная верстка *С.В. Рыбовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 27.08.2001. Подписано в печать 03.10.2001. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,85.
 Тираж 111 экз. С 2248. Зак. 936.

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, Ляли пер., 6.
 Плр № 080102

Объем партии	Объем выборки	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	↑													

Примечания:

- ↓ — 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 .

Одноступенчатый усиленный контроль

Объем партии	Объем вы-борки	Примечное 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													↓
26—50	8												↓	0 1
51—90	13											↓	0 1	↓
91—150	20										↓	0 1	↓	↓
151—280	32									↓	0 1	↓	↓	1 2
281—500	50								↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3
501—1200	80							↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4
1201—3200	125						↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6
3201—10000	200					↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9
10001—35000	315			↓	0 1	↓	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13
35001—150000	500		↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19
150001—500000	800	↓	0 1	↓	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	↑
500001 и выше	1250	0 1	↓	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	Н	↓

Объем партии	Объем вы-борки	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	↓	↓	↓	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	
9—15	3	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
16—25	5	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	↑	
26—50	8	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	↑		
51—90	13	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	↑	↑		
91—150	20	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	↑	↑	↑	↑	↑		
151—280	32	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	↑							
281—500	50	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	↑								
501—1200	80	5 6	8 9	12 13	18 19	↑									
1201—3200	125	8 9	12 13	18 19	↑										
3201—10000	200	12 13	18 19	↑											
10001—35000	315	18 19	↑												
35001—150000	500	↑													
150001—500000	800	↑													
500001 и выше	1250	↑													

П р и м е ч а н и я:

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

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ

3.1. Порядок составления партий обуви и представление их на контроль устанавливают в нормативно-технической документации или определяют согласованием между изготовителем и потребителем.

3.2. Для определения соответствия партии продукции установленным требованиям следует: отобрать методом случайного отбора выборку обуви из партии объемом, указанным в принятом плане контроля.

Правила отбора обуви в выборку должны соответствовать требованиям ГОСТ 18321;

проверить по внешнему виду каждую пару обуви в выборке на соответствие требованиям нормативно-технической документации;

сравнить найденное количество забракованных, переведенных во 2-й сорт и возвращенных на исправление пар обуви в выборке с приемочным числом;

считать партию продукции принятой, если найденное количество забракованных или переведенных во 2-й сорт или возвращенных на исправление пар обуви в выборке меньше или равно приемочному числу, установленному планом контроля для каждого из данных признаков, при этом суммарное количество пар обуви в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт, не должно превышать процента, установленного по согласованию между изготовителем и потребителем;

считать партию забракованной и подлежащей возврату, если количество переведенных во 2-й сорт или возвращенных на исправление или забракованных пар обуви в выборке равно или больше браковочного числа, установленного планом контроля для каждого из данных признаков.

Процент перевода обуви во 2-й сорт в выборке распространяется на партию.

3.3. Нормальный контроль является основным и применяется во всех случаях до тех пор, пока не возникнут условия для перехода на усиленный контроль.

3.3.1. Переход на усиленный контроль производится, когда в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий будут забракованы.

3.3.2. Если десять очередных партий контролируемой обуви принимаются по правилам усиленного контроля, то следует прекратить ее приемку и принять меры для улучшения качества изготовителя обуви.

3.3.3. Переход с усиленного контроля на нормальный контроль

Если при усиленном контроле пять очередных партий будет принято, переходят на нормальный контроль.

3.4. Сведения о порядке и результатах контроля заносят в контрольную карту, приведенную в приложении 2.

3.5. Примеры применения стандарта приведены в приложении 3.

ПРИМЕРЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРИЕМОЧНОГО УРОВНЯ ДЕФЕКТНОСТИ АРМЕЙСКОЙ ОБУВИ

1. Приемочный уровень дефектности по признакам качества устанавливается изготовителем и потребителем на основании анализа сведений о качестве обуви, принятой потребителем за 6 месяцев работы.

2. Приемочный контроль дефектности устанавливается для каждого из трех признаков качества: «забраковано как некондиционная», «переведено во 2-й сорт», «возвращено на исправление».

3. Для определения приемочных уровней дефектности по признакам необходимо рассчитать средние входные уровни дефектности. За приемочный уровень дефектности принимают значения из табл. 1 и 2 настоящего стандарта, близкие к расчетным значениям, но не превышающие их.

3.1. Средний входной уровень дефектности в процентах (\bar{q}) вычисляют по формуле

$$\bar{q} = \frac{D}{N} \cdot 100,$$

где D — количество забракованных или переведенных во 2-й сорт, или возвращенных на исправление пар обуви в партии;

N — количество пар обуви в партиях.

Для вычисления среднего входного уровня дефектности по признакам пользуются таблицей.

Вычисление среднего уровня дефектности

Номер партии	Дата	Объем партии	Забраковано как некондиционная $\bar{q}_{\text{заб}}$		Переведено во 2-й сорт $\bar{q}_{\text{пер}}$		Возвращено на исправление $\bar{q}_{\text{воз}}$	
			количество пар обуви	%	количество пар обуви	%	количество пар обуви	%
1	08.01	900	15	1,66	10	1,11	10	1,11
2	09.01	450	6	1,33	3	0,66	5	1,11
3	10.01	500	5	1,00	5	1,00	4	0,80
4	11.01	450	10	2,22	15	3,33	10	2,22
5	12.01	500	7	1,40	15	3,00	10	2,00
		2800	43		48		39	

$$\bar{q}_{\text{заб}} = \frac{43}{2800} = 1,53;$$

$$\bar{q}_{\text{пер}} = \frac{48}{2800} = 1,71;$$

$$\bar{q}_{\text{воз}} = \frac{39}{2800} = 1,30.$$

3.2. Приемочные уровни дефектности должны устанавливаться на 1 год, а в последующем корректироваться через каждые 3 года.

1. ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТА

1. На контроль предъявлена партия обуви 1-го сорта $N = 500$ пар.
По согласованию между изготовителем и потребителем установлены приемочные уровни дефектности по признакам:

забраковано как некондиционная — 1 %;

переведено во 2-й сорт — 2,5 %;

возвращено на исправление — 4 %.

Уровень контроля — нормальный.

План контроля — одноступенчатый.

По табл. 1 настоящего стандарта определяем объем выборок, приемочные и браковочные числа.

Полученные значения приведены в табл. 1.

Таблица 1

Признаки качества	Нормальный контроль		
	Объем выборки	Приемочные числа	Браковочные числа
1. Забраковано как некондиционная	50	1	2
2. Переведено во 2-й сорт	50	3	4
3. Возвращено на исправление	50	5	6

2. Порядок проведения контроля

Из партии отбирают случайную выборку (ГОСТ 18321).

Проводят контроль одновременно по трем признакам.

Результаты контроля приведены в табл. 2.

Таблица 2

Контролируемые признаки	Приемочное число
1. Забраковано как некондиционная	1
2. Переведено во 2-й сорт	2
3. Возвращено на исправление	4

Количество забракованных пар обуви в выборке равно приемочному числу;

количество возвращенных на исправление пар обуви меньше приемочного числа;

количество переведенных во 2-й сорт пар обуви меньше приемочного числа.

Следовательно, партия принимается.

Процент перевода обуви во 2-й сорт в выборке распространяется на всю партию:

$$\bar{q} = \frac{2}{50} \cdot 100;$$

$$\bar{q} = 4 \text{ \%}.$$

Общее количество обуви 2-го сорта, установленное по согласованию между изготовителем и потребителем, — 13 %.

Изготовитель может предъявить к приемке партию обуви 2-го сорта в количестве

$$\frac{500 (13 - 4)}{100} = 45 \text{ пар}.$$

Это количество пар обуви подвергается сплошному контролю.