

## 7. Правила приемки

### 7.1 Ящики предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество ящиков одного типа, исполнения и размеров, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его юридический адрес и контактные телефоны;
- товарный знак (при наличии);
- наименование, назначение, тип и размеры ящиков;
- номер партии;
- количество ящиков;
- дату изготовления (месяц, год);
- обозначение настоящего стандарта или другой технической документации, по которой изготовлены ящики;
- результаты испытаний, подтверждающие соответствие качества ящиков требованиям настоящего стандарта;
- информацию о возможности утилизации ящиков после их использования (петлю Мёбиуса).

В документ о качестве допускается вносить другую информацию, касающуюся качества ящиков.

7.2 При контроле качества проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания ящиков в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

Контролируемый показатель	Количество испытываемых образцов	Вид испытаний			Номер подраздела, пункта	
		приемо-сдаточные	периодические	типовые	технических требований	методов испытаний
Внешний вид, качество склейки и сшивки, комплектность	Каждая единица выборки	+	-	+	4.1.24; 4.1.28; 4.3	8.2
Размеры	В соответствии с планом контроля	+	-	+	3.4; 3.5; 4.1.11; 4.1.12; 4.1.15-4.1.20; 4.1.29	8.3; 8.5
Число двойных перегибов	В соответствии с планом контроля	+	-	+	4.1.25	8.4
Соппротивление ударам при свободном падении	В соответствии с планом контроля	-	+	+	4.1.7	8.6
Соппротивление сжатию	В соответствии с планом контроля	-	+	+	4.1.4	8.6

Прочность при штабелировании	В соответствии с планом контроля	-	+	+	4.1.5	8.6
Сопротивление горизонтальному удару	В соответствии с планом контроля	-	+	+	4.1.6	8.6
Качество печати	Каждая единица выборки	+	-	+	4.1.29	8.7; 8.8
Примечание - Знак "+" означает, что показатель проверяют; знак "-" - не проверяют.						

7.3 Приемно-сдаточные испытания проводят для каждой контролируемой партии ящиков.

Типовые испытания проводят при постановке продукции на производство, при внедрении и применении новых материалов, изменении технологии производства ящиков, при разногласиях в оценке качества ящиков.

7.4 Периодические испытания ящиков проводят не реже одного раза в два года на образцах из партии ящиков, прошедших приемно-сдаточные испытания.

По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается в технической документации на ящики для конкретных видов продукции, технологических регламентах, договорах на поставку, контрактах устанавливать другие сроки проведения периодических испытаний и перечень контролируемых показателей в зависимости от назначения ящиков.

7.5 Приемку партии ящиков проводят статистическим приемочным контролем качества.

План и процедуру выборочного контроля устанавливают в технической документации на ящики для продукции конкретных видов в соответствии с требованиями нормативных документов на статистические методы и процедуры выборочного контроля, утвержденные в установленном порядке\*.

\* В Российской Федерации — по ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007 "Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества".

7.6 Если в технической документации на ящики для продукции конкретных видов не установлен план статистического приемочного контроля, то контроль ящиков проводят по двухступенчатому нормальному плану выборочного контроля при общем уровне контроля II по альтернативному признаку на основе предела приемлемого качества AQL, рекомендуемые значения которого приведены в таблице 4.

Таблица 4

Контролируемый показатель	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %
Внешний вид, размеры, качество склейки и сшивки, качество печати	2,5
Число двойных перегибов	2,5
Сопротивление сжатию	1,5

Сопротивление ударам при свободном падении	1,5
Сопротивление горизонтальному удару	1,5
Прочность при штабелировании	1,5

Таблица 5

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), нормальный контроль			
				1,5%		2,5%	
				Ac	Re	Ac	Re
До 1200 включ.	Первая	50	50	1	4	2	5
	Вторая	50	100	4	5	7	8
Св. 1200 до 3200 включ.	Первая	80	80	2	5	3	6
	Вторая	80	160	6	7	9	10
Св. 3200 до 10000 включ.	Первая	125	125	3	6	5	9
	Вторая	125	250	9	10	12	13
Св.10000 до 35000 включ.	Первая	200	200	5	9	7	11
	Вторая	200	400	12	13	18	19
Св. 35000	Первая	315	315	7	11	11	16
	Вторая	315	630	18	19	26	27

Примечание - В настоящей таблице применены обозначения: Ac - приемочное число; Re - браковочное число.

7.7 Для проведения контроля качества из разных мест партии ящиков случайным образом отбирают выборки в объемах, указанных в таблице 5, и проводят контроль по соответствующим показателям.

В зависимости от объема партии ящиков, объема выборки и значения предела приемлемого качества (AQL, %) определяют приемочные и браковочные числа по таблице 5.

7.8 Если число несоответствующих единиц продукции в первой выборке менее приемочного числа первой ступени или равно ему, партию признают приемлемой. Если число несоответствующих единиц продукции, обнаруженных в первой выборке, превышает браковочное число первой ступени или равно ему, партию признают неприемлемой.

7.9 Если число несоответствующих единиц продукции первой выборки находится в интервале между приемочным и браковочным числами первой ступени, необходимо контролировать вторую выборку с

объемом, заданным планом. Число несоответствующих единиц продукции, обнаруженных в первой и второй выборках, суммируют.

Если кумулятивное (суммарное) число несоответствующих единиц продукции менее приемочного числа второй ступени или равно ему, партию считают приемлемой. Если кумулятивное (суммарное) число несоответствующих единиц продукции превышает браковочное число второй ступени или равно ему, партию считают неприемлемой.

7.10 Если в первой выборке не обнаружены ящики, не отвечающие требованиям испытаний на прочность, то ящики, отобранные во вторую выборку, на прочность не испытывают.

7.11 По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается устанавливать другие планы контроля качества в технической документации на ящики для конкретных видов продукции, договорах на поставку, контрактах, технологических регламентах в зависимости от назначения ящиков и значимости несоответствий контролируемых показателей качества ящиков.

Примечание - Если уровень качества выражают процентом несоответствующих единиц продукции, значение AQL (%) не должно превышать 10%\*.

---

\* В Российской Федерации — по ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007\_ "Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества".