



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ
ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ**

ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 24782—90

Издание официальное

БЗ 5—90/317

15 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

ИЗДЕЛИЯ ШВЕЙНЫЕ ДЛЯ ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

Приемочный контроль качества продукции

Army uniforms Acceptance inspection
of quality**ГОСТ****24782—90**

ОКП 85 000

Срок действия с 01.07.91
до 01.07.2001

Настоящий стандарт распространяется на швейные изделия, изготавливаемые для Министерства обороны СССР, Министерства внутренних дел СССР, Комитета государственной безопасности СССР, и устанавливает правила их приемки по качеству.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Стандарт устанавливает порядок проведения приемочного контроля готовой продукции отделами технического контроля (ОТК) предприятий-изготовителей и представителями заказчика, а также инспекционного контроля.

1.2. Готовые швейные изделия принимают поштучно или партиями.

Партией считают изделия одного наименования, артикула, оформленные одним документом о качестве, изготовленные в течение определенного интервала времени в одних и тех же производственных условиях, подобранные по установленной шкале размеров, сортам, размещенные отдельно в помещении для приема и предназначенные для отгрузки в один адрес. Объем партий, представляемых на контроль, устанавливается в зависимости от ассортимента изделий и от условий производства и согласовывается с представительством заказчика. Допускается по согласованию с представительством заказчика партию продукции принимать по частям.



1.3. Контроль качества проводится по следующим группам швейных изделий:

шинельно-пальтовая (шинели, пальто, плащи, куртки и брюки утепленные, бушлаты, плащи-накидки);

костюмно-платьевая (мундиры, кители, тужурки, куртки, фланелевки, форменки, платья, брюки, юбки);

форменные рубашки, блузки;

нательное и постельное белье;

головные уборы;

погоны, погончики и петлицы;

специальная одежда;

перчатки и рукавицы;

изделия текстильной галантереи (галстуки, воротники форменные и т. д.);

защитная одежда;

меховые изделия.

1.4. Контроль качества изделий проводится по четырем контролируемым признакам: «принято в предъявленной сортности», «возвращено на исправление», «переведено во 2-й сорт», «забраковано».

1.5. При приемке изделий применяют сплошной и статистический виды контроля.

Предприятие-изготовитель применяет сплошной контроль качества продукции, представительство заказчика — сплошной и статистический контроль качества.

1.6. Методы контроля качества — по ГОСТ 4103.

1.7. Выборку отбирают методом случайного отбора по ГОСТ 18321 пропорционально сортам изделий в партии.

Если расчеты за поставку продукции ведутся с учетом размеров изделий, дополнительно должна соблюдаться и пропорциональность изделий в выборке по размерам.

1.8. По результатам контроля выборки принимают одно из следующих решений относительно всей контролируемой партии:

принимается;

возвращается на исправление дефектов в подсортировку;

бракуется.

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЛАНА СТАТИСТИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

2.1. Для определения плана статистического контроля в соответствии с объемом представленной партии и приемочным уровнем дефектности устанавливают объем выборки, уровень контроля, приемочные числа.

Приемочный уровень дефектности устанавливают по согласованию между изготовителем и представительством заказчика в соответствии с приложением 1.

2.2. Предусматривают два вида контроля: нормальный и усиленный и четыре уровня контроля: три общих — I, II, III и один специальный.

Уровень контроля I следует применять при контроле партий нательного и постельного белья, перчаток и рукавиц, изделий текстильной галантереи.

Уровень контроля II следует применять при контроле партий изделий шинельно-пальтовой, костюмно-платьевой групп из хлопчатобумажных тканей, форменных рубашек, блузок, специальной одежды.

Уровень контроля III следует применять при контроле партий изделий шинельно-пальтовой, костюмно-платьевой групп из шерстяных тканей, погон, погончиков, петлиц, головных уборов, защитной одежды, меховых изделий.

Специальный уровень контроля следует применять при инспекционном и разрушающем контроле.

2.3. В зависимости от объема предъявленной партии и уровня контроля устанавливают объем выборки по табл. 1.

Таблица 1

| Объем партии | Объем выборки для степени контроля | | | |
|------------------|------------------------------------|-----|-----|-------------|
| | I | II | III | специальной |
| От 16 до 25 | 3 | 5 | 8 | 5 |
| » 26 » 90 | 5 | 13 | 20 | |
| » 91 » 150 | 8 | 20 | 32 | |
| » 151 » 280 | 13 | 32 | 50 | |
| » 281 » 500 | 20 | 50 | 80 | |
| » 501 » 1200 | 32 | 80 | 125 | |
| » 1201 » 3200 | 50 | 125 | 200 | |
| » 3201 » 10000 | 80 | 200 | 315 | |
| » 10001 » 35000 | 125 | 315 | 500 | |
| » 35001 » 150000 | 200 | 500 | 800 | |

Примечание. При объемах партии до 16 ед применяют сплошной вид контроля

2.4. Приемочные числа устанавливают для двух видов контролируемых признаков изделий:

Сп — приемочное число для изделий, переведенных во 2-й сорт;

Св — приемочное число для изделий, возвращенных на исправление.

2.5. Приемочные числа в зависимости от объема выборки и приемочного уровня дефектности определяют по табл. 2 и 3.

Таблица 2

Нормальный контроль

| Объем выборки | Приемочные числа при приемочном уровне дефектности, % | | | | | | | | | | | |
|------------------|---|------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| | 0,10 | 0,15 | 0,25 | 0,40 | 0,65 | 1,0 | 1,5 | 2,5 | 4,0 | 6,5 | 10,0 | 15,0 |
| 5 | | | | | | | ↓ | 0 | 0 | ↓ | 1 | 2 |
| 8 | | | | | | ↓ | 0 | ↑ | ↑ | ↓ | 2 | 3 |
| 13 | | | | | ↓ | 0 | ↑ | ↓ | ↓ | ↓ | 3 | 5 |
| 20 | | | | ↓ | 0 | ↑ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 5 | 7 |
| 32 | | | | 0 | ↑ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 7 | 10 |
| 50 | | | 0 | ↑ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 10 | 14 |
| 80 | ↓ | 0 | ↑ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 14 | 21 |
| 125 | 0 | ↑ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 21 | ↑ |
| 200 | ↑ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↑ | ↑ |
| 315 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↑ | ↑ |
| 500 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↑ | ↑ |
| 800 | 2 | 3 | 5 | 7 | 10 | 14 | 21 | ↑ | ↑ | ↑ | ↑ | ↑ |

Таблица 3

Усиленный контроль

| Объем выборки | Приемочные числа при приемочном уровне дефектности, % | | | | | | | | | | | |
|------------------|---|------|------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| | 0,10 | 0,15 | 0,25 | 0,40 | 0,65 | 1,0 | 1,5 | 2,5 | 4,0 | 6,5 | 10,0 | 15,0 |
| 5 | | | | | | | | ↓ | 0 | ↓ | 1 | 1 |
| 8 | | | | | | | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 1 | 2 |
| 13 | | | | | | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 2 | 3 |
| 20 | | | | | ↓ | 0 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 3 | 5 |
| 32 | | | | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 5 | 8 |
| 50 | | | | 0 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 8 | 12 |
| 80 | | | 0 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 12 | 18 |
| 125 | ↓ | 0 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | 18 | ↑ |
| 200 | 0 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↑ | ↑ |
| 315 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↑ | ↑ |
| 500 | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↓ | ↑ | ↑ |
| 800 | 1 | 2 | 3 | 5 | 8 | 12 | 18 | ↑ | ↑ | ↑ | ↑ | ↑ |

Приемочные числа для S_p и S_v находят отдельно на пересечении найденной строки и графы, соответствующей приемочному уровню дефектности.

2.6. Если на пересечении графы и строки не указано приемочное число, то следует, двигаясь по направлению, указанному стрелкой, найти первое приемочное число, расположенное под

(над) стрелкой, а объем выборки взять из строки, соответствующей данному приемочному числу.

Для проведения контроля объем выборки выбирают наибольший из найденных. Приемочные числа корректируют в соответствии с окончательно принятыми объемами выборки. Полученные данные плана контроля записывают в инструкционную карту, форма которой приведена в приложении 2.

3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЯ

3.1. Перед началом контроля партии продукции проверяют: правильность укомплектования партии изделий по количеству, размерам, сортам и комплектности; соответствие качественных показателей материалов, из которых изготовлена продукция, требованиям НТД — по анализам и протоколам испытаний; правильность маркировки, упаковки и укладки партии; правильность заполнения сопроводительных документов на партию.

3.2. Каждое изделие в выборке или партии проверяют на соответствие требованиям НТД и правильность установленного ОТК сорта.

3.3. Партию продукции принимают, если количество переведенных во 2-й сорт и возвращенных на исправление изделий в выборке равно или меньше соответствующих приемочных чисел и если суммарное количество изделий в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт с учетом пересчета на всю партию, не превышает процента, установленного по согласованию между поставщиком и заказчиком. При этом в выборке не должно быть обнаружено ни одного изделия, подлежащего переводу в забракованные.

3.4. Партия продукции приемке не подлежит и возвращается предприятию на исправление и подсортировку, если количество изделий, возвращенных на исправление или переведенных во 2-й сорт, в выборке больше соответствующих приемочных чисел или суммарное количество изделий в партии, предъявленных 2-м сортом и переведенных во 2-й сорт, больше установленного процента или обнаружено хотя бы одно изделие, подлежащее переводу в забракованные.

3.5. Количество изделий в партии, переведенных во 2-й сорт, определяют перерасчетом результатов контроля выборки на всю партию согласно приложению 3.

По согласованию с заказчиком допускается не производить пересчет результатов контроля на всю партию.

3.6. Возвращенную партию продукции после устранения дефектов и повторной проверки ОТК предприятия предъявляют представителю заказчика для повторного контроля.

3.7. Нормальный контроль является основным видом статистического контроля. Если в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий не будут приняты, переходят к усиленному контролю.

Если в ходе усиленного контроля две из пяти последовательных партий не будут приняты или если десять очередных партий принимаются по условиям усиленного контроля, статистический контроль приостанавливают, переходят к сплошному контролю и принимают меры для улучшения качества продукции.

Если по результатам принятых мер пять последовательных партий при усиленном контроле будут приняты, переходят от сплошного контроля к нормальному статистическому контролю.

3.8. Пример применения стандарта приведен в приложении 4.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЕМОЧНОГО УРОВНЯ ДЕФЕКТНОСТИ

1. Приемочные уровни дефектности определяются на основании анализа сведений о качестве принятой представительством заказчика продукции за год работы, предшествующей году внедрения настоящего стандарта.

2. За приемочные уровни дефектности принимают значения средних уровней дефектности (0,10; 0,15; 0,25; 0,40; 0,65; 1,0; 1,5; 2,5; 4,0; 6,5; 10,0; 15,0), близкие к рассчитанным значениям, но не превышающие их.

Приемочные уровни дефектности при необходимости корректируют.

2.1. Средние уровни дефектности (\bar{q}) на предприятии вычисляют по формуле

$$\bar{q} = \frac{\sum_{i=1}^m q_i \cdot N_i}{\sum_{i=1}^m N_i}, \quad (1)$$

где q_i — дефектные изделия в i -й выборке, % (переведено во 2-й сорт, возвращено на исправление);

N_i — объем i -й партии продукции;

$i = 1, 2, \dots, m$ — количество принятых партий продукции.

Дефектные изделия в выборке (q_i) вычисляют по формуле

$$q_i = \frac{Z_i}{n_i} \cdot 100, \quad (2)$$

где Z_i — количество дефектных изделий в i -й выборке;
 n_i — объем i -й выборки.

Примечание. Уровни дефектности изделий, отгружаемых «под марку предприятия», не должны превышать значения, полученного по результатам последнего инспекционного контроля

Вычисления среднего уровня дефектности проводят по табл. 4 отдельно по каждому виду продукции.

Таблица 4

| Дата | Объем партии N | Объем выборки n | Переведено во 2-й сорт | | | Возвращено на исправление | | |
|-------|------------------|-------------------|------------------------|---|-------------------|---------------------------|---|------------------------|
| | | | Z_{Π} | $q_{\Pi} = \frac{Z_{\Pi}}{n} \cdot 100\%$ | $q_{\Pi} \cdot N$ | $Z_{\text{В}}$ | $q_{\text{В}} = \frac{Z_{\text{В}}}{n} \cdot 100\%$ | $q_{\text{В}} \cdot N$ |
| 5.04 | 1000 | 125 | 2 | 1,6 | 1600 | 15 | 12,0 | 12000 |
| 7.04 | 1500 | 125 | 3 | 2,4 | 3600 | 6 | 4,8 | 7200 |
| 8.04 | 1000 | 125 | 1 | 0,8 | 800 | 5 | 4,0 | 4000 |
| 10.04 | 2000 | 125 | 5 | 4,0 | 8000 | 7 | 5,6 | 11200 |
| 11.04 | 1000 | 125 | 2 | 1,6 | 1600 | 6 | 4,8 | 4800 |

$$\Sigma 6500 \quad q_{\Pi} = \frac{15600}{6500} = 2,4 \quad \Sigma 15600 \quad q_{\text{В}} = \frac{39200}{6500} = 6,0 \quad \Sigma 39200$$

Примечание. При внедрении статистического контроля качества в графе «Объем выборки» указывают фактическое количество проверенных изделий.

Таблица 5

Инструкционная карта к акту приемочного контроля качества

| Данные контроля | Объем партии N | В том числе изделий из партии | | Уровень контроля | Объем выборки n | Приемочные уровни дефектности для изделий | | Приемочные числа (количество дефектных изделий в выборке) | | | | Решение о приеме партии | Особые отметки |
|--|------------------|-------------------------------|------------|------------------|-------------------|---|-----------------------------|---|----------------|--------------------|----------------|-------------------------|----------------|
| | | 1-го сорта | 2-го сорта | | | переведенных во 2-й сорт | возвращенных на исправление | Нормальный контроль | | Усиленный контроль | | | |
| | | | | | | | | Сп (Z_{II}) | Св (Z_{V}) | Сп (Z_{II}) | Св (Z_{V}) | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| План Фактические данные Представитель заказчика Представитель ОТК | | | | | | | | | | | | | |

Примечания:

1 Инструкционная карта предназначена для ведения учета результатов приемочного контроля партий продукции

2 Фактические данные в графе 4 записывают суммарное количество изделий 2-го сорта, предъявленных и переведенных во 2-й сорт.

**ПОРЯДОК ПЕРЕСЧЕТА КОЛИЧЕСТВА ИЗДЕЛИЙ,
ПЕРЕВЕДЕННЫХ ВО 2-Й СОРТ (ИЗ 1-ГО СОРТА),
В ВЫБОРКЕ НА ВСЮ ПАРТИЮ**

1 Пересчет количества изделий, переведенных во 2-й сорт в выборке, на всю партию продукции проводят по формуле

$$Z_{\text{пп}} = \frac{Z_{\text{пв}}}{n} \cdot N', \quad (3)$$

где $Z_{\text{пп}}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в предъявленной партии продукции;

$Z_{\text{пв}}$ — количество изделий, переведенных во 2-й сорт в выборке;

n — объем выборки, ед;

N' — количество изделий 1-го сорта в предъявленной партии продукции

2 Фактическое количество изделий 2-го сорта во всей партии определяют по формуле

$$V_{\text{вп}} = Z_{\text{пп}} + N'', \quad (4)$$

где N'' — количество изделий 2-го сорта в предъявленной партии продукции.

Примечание По согласованию изготовителя с представительством заказчика допускается пересчет результатов контроля выборки на всю партию проводить по каждому «размеру» (полуобхват груди) изделий отдельно

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНДАРТА

1. На контроль предъявлена партия летних полевых костюмов в количестве 1000 ед. Партия костюмов прошла контроль ОТК предприятия и предъявлена для статистического контроля представительству заказчика в следующей сортности: 1-го сорта — 950 ед.; 2-го сорта — 50 ед.

По итогам работы за год установлены приемочные уровни дефектности для изделий:

переведенных во 2-й сорт — $q_n = 1,5\%$;

возвращенных на исправление — $q_b = 1,0\%$.

Общее количество изделий 2-го сорта в партии допускается не более 15%.

Вид контроля — нормальный.

Следует определить план контроля.

Согласно п. 2.2 настоящего стандарта определяем, что должен быть применен уровень контроля II.

По табл. 1 и 2 определяем объемы выборок и приемочные числа.

Полученные значения указываем в табл. 6.

Таблица 6

| Вид дефектных изделий | Нормальный контроль | |
|-----------------------------|---------------------|------------------|
| | Объем выборки n | Приемочное число |
| Переведенные во 2-й сорт | 80 | 3 |
| Возвращенные на исправление | 80 | 2 |

Проводим контроль предъявленной партии. Результаты контроля указываем в табл. 7.

Таблица 7

| Вид дефектных изделий | Нормальный контроль | |
|---------------------------|---------------------|---|
| | Приемочное число | Фактически обнаружено дефектных изделий |
| Забраковано | — | 0 |
| Переведено во 2-й сорт | 3 | 1 |
| Возвращено на исправление | 2 | 2 |

Полученное количество дефектных изделий не превышает приемочных чисел. Для окончательного решения о приеме партии пересчитываем количество переведенных во 2-й сорт изделий в выборке на всю предъявленную партию согласно приложению 3

$$Z_{\text{пн}} = \frac{1}{80} \times 950 = 11,9.$$

Полученное число не превышает установленного значения по показателю

$$q_{\text{п}} = \frac{11,9 \times 100}{950} = 1,25 < 1,5.$$

Суммарное количество изделий, предъявленных и переведенных во 2-й сорт, составляет 62 ед., что не превышает допускаемое количество изделий 2-го сорта в партии 150 ед.

Учитывая, что по показателю $q_{\text{в}}$ также нет превышения установленного значения ($2 < 2,5$), партия принимается в предъявленной сортности.

2. На контроль предъявлена указанная в п. 1 партия летних полевых костюмов в количестве 1000 ед., изготовленная по специальной ростовке. Партия костюмов прошла контроль ОТК предприятия и предъявлена для статистического контроля представительству заказчика в следующей сортности: 1-го сорта — 950 ед. (50-го размера — 500 ед., 54-го размера — 450 ед.), 2-го сорта — 50 ед. (50-го размера — 35 ед., 54-го размера — 15 ед.).

В выборке $n=80$ ед. представительством заказчика обнаружено: 1-го сорта — 76 ед. (50-го размера — 40 ед., 54-го размера — 36 ед.), 2-го сорта — 4 ед. (50-го размера — 3 ед., 54-го размера — 1 ед.).

При контроле качества из указанного количества изделий 1-го сорта одно изделие 50-го размера представительством заказчика переведено во 2-й сорт.

Полученное количество дефектных изделий (50-го размера — 1 ед.) не превышает приемочных чисел. Для окончательного решения о приеме партии пересчитываем количество переведенных во 2-й сорт изделий в выборке на всю предъявленную партию по каждому размеру отдельно согласно приложению 3 для 50-го размера

$$Z_{\text{пп}} = \frac{1}{80} \times 500 = 6,25.$$

Суммарное количество изделий, предъявленных и переведенных во 2-й сорт согласно п. 2 приложения 3, составит: 50-го размера — 42 ед., 54-го размера — 15 ед., всего 57 ед.

Полученное число не превышает допускаемое количество изделий 2-го сорта в партии — 150 ед. Кроме того, соблюдаются условия по показателям $q_{\text{п}}$ и $q_{\text{в}}$, следовательно, партия принимается в предъявленной сортности.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР Министерством обороны СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

З. С. Чубарова, канд. техн. наук; **В. И. Метелев**, канд. техн. наук (руководитель темы); **И. И. Прихно**; **А. В. Некраха**; **Л. Д. Викторова**, канд. техн. наук; **Л. В. Метряева**; **Н. В. Панская**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.03.90 № 735

3. Срок первой проверки — 1994 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 24782—81

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 4103—82 | 1.6 |
| ГОСТ 18321—73 | 1.7 |

Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 19.04.90 Подп. в печ. 02.07.90 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,71 уч.-изд. л.
Тир. 5000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1846

| Величина | Единица | | |
|----------|--------------|---------------|---------|
| | Наименование | Обозначение | |
| | | международное | русское |

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|-------------------------------|-----------|-----|------|
| Длина | метр | m | м |
| Масса | килограмм | kg | кг |
| Время | секунда | s | с |
| Сила электрического тока | ампер | A | А |
| Термодинамическая температура | кельвин | K | К |
| Количество вещества | моль | mol | моль |
| Сила света | кандела | cd | кд |

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Плоский угол | радиан | rad | рад |
| Телесный угол | стерадиан | sr | ср |

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина | Единица | | | Выражение через основные и дополнительные единицы СИ |
|--|--------------|---------------|---------|--|
| | Наименование | Обозначение | | |
| | | международное | русское | |
| Частота | герц | Hz | Гц | s^{-1} |
| Сила | ньютон | N | Н | $m \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Давление | паскаль | Pa | Па | $m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Энергия | джоуль | J | Дж | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Мощность | ватт | W | Вт | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$ |
| Количество электричества | кулон | C | Кл | $s \cdot A$ |
| Электрическое напряжение | вольт | V | В | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$ |
| Электрическая емкость | фарад | F | Ф | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$ |
| Электрическое сопротивление | ом | Ω | Ом | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$ |
| Электрическая проводимость | сименс | S | См | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$ |
| Поток магнитной индукции | вебер | Wb | Вб | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Магнитная индукция | тесла | T | Тл | $kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Индуктивность | генри | H | Гн | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$ |
| Световой поток | люмен | lm | лм | кд · ср |
| Освещенность | люкс | lx | лк | $m^{-2} \cdot кд \cdot ср$ |
| Активность радионуклида | беккерель | Bq | Бк | s^{-1} |
| Поглощенная доза ионизирующего излучения | грэй | Gy | Гр | $m^2 \cdot s^{-2}$ |
| Эквивалентная доза излучения | зиверт | Sv | Зв | $m^2 \cdot s^{-2}$ |