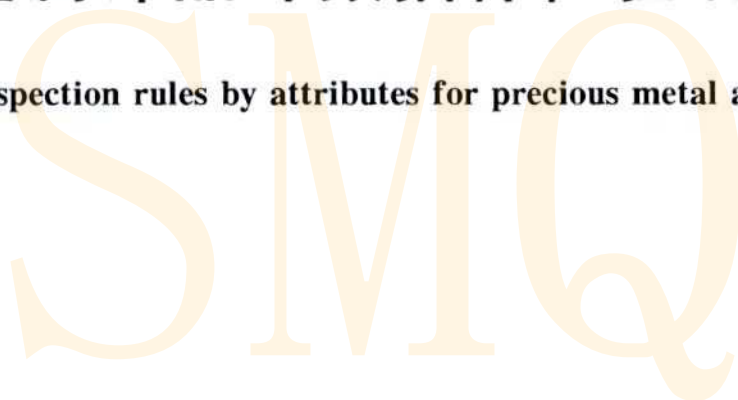


中华人民共和国国家标准

GB/T 14459—2006
代替 GB/T 14459—1993

贵金属饰品计数抽样检验规则

Sampling inspection rules by attributes for precious metal adornment



2006-03-10 发布

2006-10-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准根据国内首饰行业的实际情况,对 GB/T 14459—1993《贵金属首饰计数抽样检查规则》进行修订,本标准代替 GB/T 14459—1993。

本标准与 GB/T 14459—1993 的主要区别如下:

- 标准名称中的“贵金属首饰”改为“贵金属饰品”,将工艺品及摆件明确列入其中;
- 根据需要增加了相关的规范性引用文件;
- 增加了相关专业术语以便于更好地理解 and 实施本标准;
- 依据 GB/T 2828.1—2003《计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划》、GB/T 2829—2002《周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)》、GB/T 15482—1995《产品质量监督小总体计数一次抽样检验程序及抽样表》、GB/T 14437—1997《产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案》对抽样方案进行了修改。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国首饰标准化技术委员会(SAC/TC 256)归口。

本标准起草单位:国家首饰质量监督检验中心。

本标准主要起草人:李玉鹃、李素青、范积芳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:GB/T 14459—1993。



贵金属饰品计数抽样检验规则

1 范围

本标准规定了贵金属饰品计数抽样检验的规则。

本标准适用于贵金属饰品生产和销售过程的逐批计数抽样检验,也适用于贵金属饰品的周期检验计数抽样检验和质量监督计数抽样检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 9288 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法(火试金法)(GB/T 9288—2006,ISO 11426:1997,MOD)

GB/T 11886 首饰含银量化学分析方法

GB 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法(GB 11887—2002,ISO 9202:1991,NEQ)

GB/T 14437 产品质量监督计数一次抽样检验程序及抽样方案

GB/T 15482 产品质量监督小总体计数一次抽样检验程序及抽样表

GB/T 17832 银合金首饰中含银量的测定 溴化钾容量法(电位滴定法)(GB/T 17832—1999,eqv ISO 11427:1993)

GB/T 18043 贵金属首饰含量的无损检测方法 X射线荧光光谱法

GB/T 19720 铂合金首饰 铂、钯含量的测定 氯铂酸铵重量法和丁二酮肟重量法(GB/T 19720—2005,ISO 11210:1995,MOD)

QB/T 1690 贵金属饰品质量测量允差的规定

QB/T 2062 贵金属首饰

ISO 14490 钯合金首饰中钯含量的测定 丁二酮肟重量法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

取样 sampling

用专用设备或工具,从被测样品上取下可代表整体含量的材料的过程。

3.2

试样 sample

从被测样品上取下的用于贵金属含量测定的部分材料。

3.3

贵金属饰品 precious metal adornment

贵金属材料制成的首饰、工艺品及摆件。

3.4

计数检验 inspection by attributes

关于规定的一个或一组要求,或者仅将单位产品划分为合格或不合格,或者仅计算单位产品中不合格数的检验。

3.5

逐批检验 lot by lot inspection

对系列批中的每一批都进行检验。

3.6

周期检验 inspection by cycle

为判断在规定周期内(按时间规定,也可按制造的单位产品数量规定)生产过程的稳定性是否符合规定要求,从逐批检验合格的某个批或若干批中抽取样本检验。

3.7

监督抽样检验 audit sampling inspection

由监督方独立对经过验收被接收的产品总体进行的、决定监督总体是否可通过的抽样检验。

3.8

抽样方案 sampling plan

所使用的样本量和有关批接收准则的组合。

3.9

一次抽样方案 once sampling plan

由样本量和判定数组 $[Ac, Re]$ 结合在一起组成的抽样方案。

3.10

单位产品 item

为实施抽样检验的需要而划分的基本单位。

3.11

检验批 inspection lot

按一定条件汇集在一起的一定数量的某种产品、材料或服务。

3.12

批量 lot size

批中单位产品的数量。

3.13

样本 sample

取自一个批并且提供有关该批的信息的一个或一组产品。

3.14

样本量 sample size

样本中产品的数量。

3.15

样本单位 sample item

从批中抽取用于检验的单位产品。

3.16

监督总体 audit population

被实施质量监督检验所考虑的单位产品总和。

3.17

不合格 nonconformity

单位产品的质量特性不满足规范的要求。不合格按质量特性表示单位产品质量的重要性,或者按质量特性不符合的严重程度来分类,一般不合格分类为:A类不合格,B类不合格,C类不合格。

3.18

A类不合格 A nonconformity

单位产品的极重要质量特性不符合规定,或者单位产品的质量特性极严重不符合规定。

3.19

B类不合格 B nonconformity

单位产品的重要质量特性不符合规定,或者单位产品的质量特性严重不符合规定。

3.20

C类不合格 C nonconformity

单位产品的一般质量特性不符合规定,或者单位产品的质量特性轻微不符合规定。

3.21

不合格品 nonconforming item

具有一个或一个以上不合格的单位产品。按不合格类型一般分为:A类不合格品,B类不合格品,C类不合格品。

3.22

A类不合格品 A nonconformity item

有一个或一个以上A类不合格,也可能还有B类和(或)C类不合格的单位产品。

3.23

B类不合格品 B nonconformity item

有一个或一个以上B类不合格,也可能还有C类不合格的单位产品。

3.24

C类不合格品 C nonconformity item

有一个或一个以上C类不合格,但不包含A类和B类不合格的单位产品。

3.25

不合格品百分数 percent nonconforming

批中的不合格品数除以批量再乘上100,即:

$$D/N \times 100$$

式中:

D ——批中的不合格品总数;

N ——批量。

3.26

每百单位产品不合格数 nonconformities per 100 items

批中所有单位产品不合格总数除以批量再乘上100,即:

$$100D/N$$

式中:

D ——批中所有单位产品不合格总数;

N ——批量。

3.27

总体不合格品率 nonconforming proportion in a population

监督总体中含有的不合格品数除以监督总体量。

3.28

判别水平 distinguish level

判别生产过程稳定性不符合规定要求之能力大小水平。

3.29

合格判定数(接收数) conforming determinant number (incepting number)

在计数验收抽样中,合格批的样本中允许的不合格或不合格品的最大数目。

3.30

不合格判定数(拒收数) nonconforming determinant number (rejection number)

在计数验收抽样中,不合格批的样本中不允许的不合格或不合格品的最小数目。

3.31

不通过判定数 rejection number

监督总体被判定为不通过时,样本中所允许的最小不合格品数。

3.32

接收质量限 acceptance quality limit

当一个连续系列批被提交验收抽样时,可允许的最差过程平均质量水平。

3.33

不合格质量水平 nonconformity quality level

在抽样检验中,认为不可接受的批质量下限值。

3.34

监督质量水平 audit quality level

监督总体中允许的总体不合格品率的上限值。

3.35

监督检验等级 audit inspection level

监督抽样中样本量与检验功率之间的关系。

4 抽样检验的实施

4.1 检验的依据

产品的检验项目和试验方法依据 GB 11887、GB/T 9288、GB/T 11886、GB/T 17832、GB/T 19720、ISO 11490、QB/T 2062、QB/T 1690 执行。

4.2 检验样本及样本单位

贵金属首饰的检验,采取对产品进行抽样,其样本单位取被检验的单位产品。工艺品、摆件的贵金属含量检验采取对产品部件进行抽样,其样本单位取被检验的单位产品具代表性的部件。

4.3 检验批的组成

检验批按贵金属饰品的品种和含量组成。

4.4 质量特性分类

4.4.1 产品主要质量特性

包括贵金属含量、质量、印记、外观性能。

4.4.2 产品质量特性分类

表 1 产品质量特性分类

产品质量特性	类别	执行标准
贵金属含量	A	GB/T 9288、GB/T 11886、GB/T 17832、GB/T 19720、ISO 11490
质量	B	QB/T 1690
印记	B	GB 11887
外观性能	B	QB/T 2062

4.5 抽样方案

4.5.1 产品的逐批计数抽样检验(采用 GB/T 2828.1 的正常一次抽样方案)

4.5.1.1 产品逐批检验计数抽样的原则:针对贵金属产品的特殊性,逐批检验主要针对 B 类质量特性进行。批的组成、批量及由供方提出和识别每个批的方式,应经负责部门指定或批准。

4.5.1.2 产品 B 类质量特性的抽样检验的批量、检查水平、AQL 值及一次抽样方案,见表 2。

表 2 产品 B 类质量特性的计数抽样方案

批量/件	检查水平	接收质量限(AQL)	样本量 n /件	接收数 A_c	拒收数 R_e
3~500	S-1	4.0	3	0	1
>500	S-1	2.5	5	0	1

注: AQL 为接收质量限(见 3.32)。

4.5.1.3 当批量小于抽样数量时实行全检。

4.5.2 产品的周期检验计数抽样(采用 GB/T 2829 的一次抽样方案)

4.5.2.1 产品周期检验计数抽样的原则:企业应适当规定检验周期,从本周期生产的并经逐批检验合格的某个批或若干批中抽取样本,对 A、B 类质量特性进行周期检验。

贵金属饰品具有一定特殊性,企业应根据企业自身经济实力、技术水平和工艺水平,针对不同种类产品选择适当的判别水平。当需要的判别能力强且经济上允许的情况下,采用判别水平 III;当需要的判别能力比较强,或虽需要的判别能力强但经济上却不能完全允许的情况下,采用判别水平 II;当需要的判别能力不强或且经济上不允许采用判别水平 II、III 的情况下,采用判别水平 I。

4.5.2.2 产品的周期检验计数抽样的判别水平、RQL 值及一次抽样方案,见表 3。

表 3 产品的周期检验计数抽样方案

判别水平	不合格质量水平(RQL)	样本量 n /件	接收数 A_c	拒收数 R_e
I	30	3	0	1
II	30	5	0	1
III	30	6	0	1

注: RQL 为不合格质量水平(见 3.33)。

4.5.3 产品的质量监督计数抽样检验(采用 GB/T 14437 或 GB/T 15482 的一次抽样方案)

4.5.3.1 产品质量监督计数抽样检验的原则

产品质量监督计数抽样检验由第三方对经过验收合格的产品总体实施,并根据监督需要确定监督总体,监督总体可以是同厂家、同型号、同一生产周期生产的产品,也可以是不同厂家、不同型号、不同生产周期生产的产品,但后者只适用于合格判定不能作为处罚依据。监督总体量大于 250 件且样本量不超过总体量的十分之一时按 GB/T 14437 的规定进行,当监督总体量小于 250 件时按 GB/T 15482 的规定确定抽样方案进行。

4.5.3.2 产品的质量监督计数抽样检验的监督检验等级、监督质量水平 p_0 及一次抽样方案(GB/T 14437),见表 4。

表 4 产品的质量监督检查计数抽样检验方案

监督检验等级	监督质量水平 p_0	样本量 n /件	不通过判定数 Re
I	2.5%	2	1

注：建议可采用 GB/T 18043 进行初检。

4.6 抽样取样方法

4.6.1 样本抽取时采用随机抽样的方法。

4.6.2 进行含量检验时应从被测样本不同部位上分别截取样块，再将样块截成细小碎块混匀后随机称取试样。

5 检验后的处置

5.1 逐批检验后的处置

5.1.1 不接收批的处置

负责部门应决定怎样处置不接收批。这样的批可以分选(替换或不替换不合格品)，返工，回炉等。

5.1.2 不合格品

如果批已被接收，有权不接收在检验中发现的任何不合格品，而不管该产品是否构成样本的一部分。所发现的不合格品可以返工或以合格品替代。经负责部门批准，可按负责部门规定的方式再次提交检验。

5.1.3 批的再提交

如果发现一个批是不可接收的，应立即通知所有各方。在所有产品被重新检验，而且确信已剔除所有不合格品或以合格品替代之前，这样的批不应再提交。负责部门应确定再检验应使用正常检验还是加严检验，再检验是包含所有类型的不合格还是只包含最初造成不合格的各别类型。

5.2 周期检验后的处置

5.2.1 周期检验合格后的处置方法

本周期的周期检验合格后，该周期检验所代表的产品经逐批检验合格的批，可整批交付经销商或暂时入库。

5.2.2 周期检验不合格的处置方法

若本周期的周期检验不合格，企业主管质量的部门要认真调查周期检验不合格原因，并报告上级主管质量部门。

若因试验设备出故障或操作上的错误造成周期检验不合格，则允许重新进行周期检验；若造成周期检验不合格的原因能马上纠正，允许用纠正不合格原因后制造的产品进行周期检验；若造成周期检验不合格的产品能通过筛选的方法剔除或可以修复，则允许经过筛选或修复后的产品进行周期检验。

如果周期检验不合格不属于上述情况，那么它所代表的产品应暂停逐批检验，并将经逐批检验合格入库的产品停止交付经销商。已交付经销商的产品原则上全部退回企业或双方协商解决，同时暂停该周期检验所代表的产品的正常批量生产。只有在上级主管质量部门的监督下，使用采取纠正措施后制造的产品经周期检验合格后，才能恢复正常批量生产和逐批检验。

5.2.3 进行周期检验的特殊情况

当产品停止生产一个周期以上又恢复生产，或者产品的设计、工艺、材料有较大变动时，应进行周期检验。只有当周期检验合格后，才能进行正常的批量生产和逐批检验。