

ICS 71.100.10
Q 50

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 62.3—2005
代替 YS/T 62—1993

YS/T 62.3—2005

铝用炭素材料取样方法 第3部分 预焙阳极

Carbonaceous materials used in the production of aluminium—
Sampling methods—
Part 3: Prebaked blocks

(ISO 8007-2:1999, Carbonaceous materials used in the production of
aluminium—Sampling plans and sampling from individual units
—Part 2: Prebaked blocks, MOD)

中华人民共和国有色金属
行业标准
铝用炭素材料取样方法
第3部分 预焙阳极
YS/T 62.3—2005

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzchs.com
电话:68523946 68517548

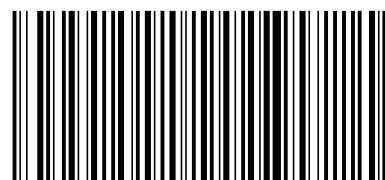
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字
2005年12月第一版 2005年12月第一次印刷

书号: 155066·2-16511 定价 12.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



YS/T 62.3—2005

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

附录 B
(资料性附录)

表 B.1 本部分章条编号与 ISO 8007.2:1999 章条编号对照

本部分章条编号	对应的国际标准章条编号
1	1
2	4
2.1	4.1
2.2	4.2
2.3	4.3
2.4	4.4
2.4.1	4.4.1
2.4.2	4.4.2
2.4.2.1	4.4.2.1
2.4.2.2	4.4.2.2
2.4.2.3	4.4.2.3
2.5	4.5
2.5.1	4.5.1
2.5.2	4.5.2
2.5.2.1	4.5.2.1
2.5.2.2	4.5.2.2
2.5.2.3	4.5.2.3
2.6	—
3	5
3.1	5.1
3.2	5.2
3.2.2	—
3.2.1	—
3.3	5.3
4	6
附录 A	附录 A

前 言

YS/T 62《铝用炭素材料取样方法》共有 4 部分：

- YS/T 62.1《铝用炭素材料取样方法 第 1 部分 底部炭块》；
- YS/T 62.2《铝用炭素材料取样方法 第 2 部分 侧部炭块》；
- YS/T 62.3《铝用炭素材料取样方法 第 3 部分 预焙阳极》；
- YS/T 62.4《铝用炭素材料取样方法 第 4 部分 阴极糊》。

本部分为第 3 部分。

本部分是对 YS/T 62—1993 相应预焙阳极部分的修订，修订时修改采用了 ISO 8007-2:1999《铝用炭素材料 抽样方案和从单块取样 第 2 部分 预焙阳极》。为方便起见，在附录 B 中列出了本部分章条和 ISO 8007-2:1999 章条的对照表。

本部分修改采用 ISO 8007-2:1999 时，将其目录、前言、规范性引用文件和术语删除，并为了更具有操作性，根据国内的具体情况增加了一些规定，这些规定用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。增加的规定有：

- 供需双方也可以依据各自的情况协商制定其他抽样方案；
- “3.2.1 对于仲裁检验，一个组批的预焙阳极炭块只抽取一块炭块，并在该炭块上只取一个试样，再按照所要检测项目的数量确定从该试样上取试料的数量。”
- 在 3.3 中增加了“供需双方也可协商确定取样的位置和方向。”

本部分采用了 ISO 8007-2:1999 中的附录 A 作为本部分的附录 A，举例说明如何依据合格质量水平(AQL)进行抽样。

本部分的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本部分代替 YS/T 62—1993。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本部分由中国铝业股份有限公司郑州研究院负责起草。

本部分由山东晨阳炭素股份有限公司参加起草。

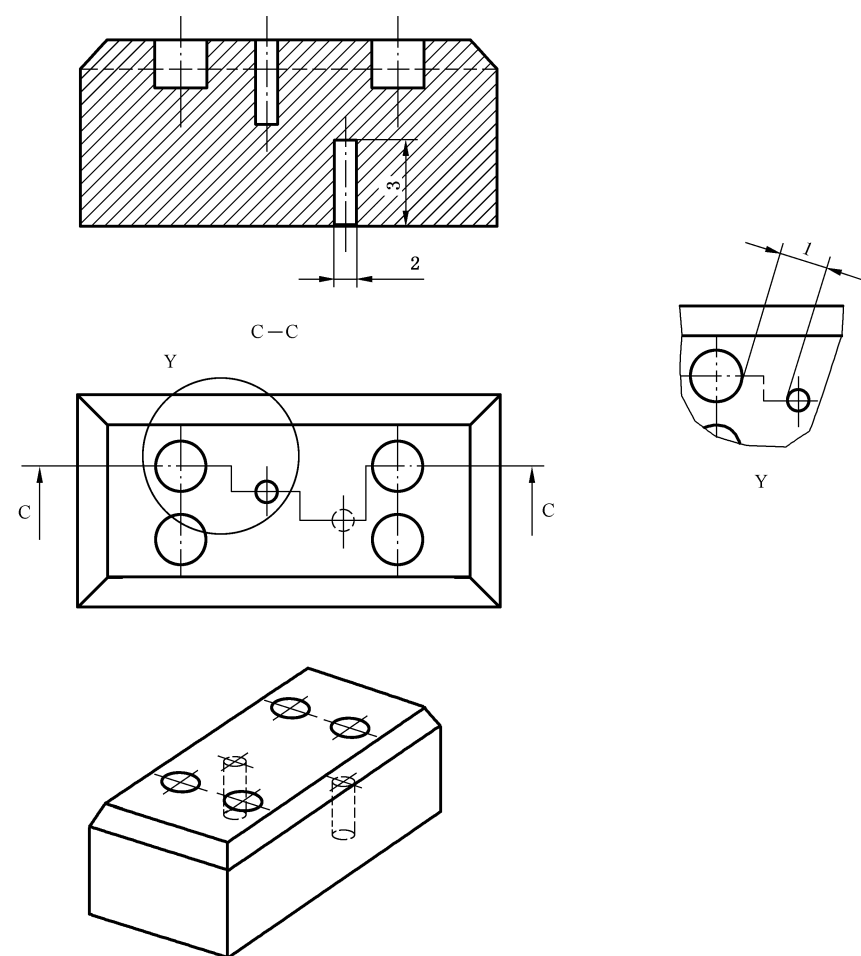
本部分主要起草人：张树朝、于益如、黄华、刘宝刚、何新宇。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YS/T 62—1993。

铝用炭素材料取样方法 第 3 部分 预焙阳极



- 1——最小为 150 mm;
- 2——直径为 50 mm(或 30 mm);
- 3——长度为 250 mm 或 260 mm。

(c) 四个炭碗的预焙阳极
图 1(续)

1 范围

本部分规定了大宗或成批交货时预焙阳极的抽样方案的制定和实施。
本部分同时还规定了从单块预焙阳极上取试样的最佳位置选择。

2 大宗或成批交货时的抽样方案

2.1 总则

只要有关各方都同意应当依据合格质量水平(AQL)来确定抽样方案,则可从本部分所述的各种抽样方案中选择一种有关各方都认可的方案作为实施方案。有关各方还应确定要测定的各项性能(如密度和电阻率),这样该抽样方案才能达到为随后的性能检测提供最具有代表性试样的最终目的。

在有关各方已经达成变更原协议中有关抽样方案(见表 1、表 2、表 3 和表 4)中所推荐的数值时,本部分所给出的步骤仍然适用。

当 n/N 小于 10% 时,抽样方案的效率完全取决于抽样单元的数量(n ,即样本大小),而与该批产品的数量大小(N)无关。在实际所需要的代表性的基础上,用表 1、表 2、表 3 和表 4 来选择样本大小(n)。

如果经验表明生产方的产品质量符合协议要求,并且具有同等质量的各个批次产品曾经持续符合合同规定,则可以选择一个较低效率的抽样方案,即使用较小的抽样单元(n)。

如果其后的经验表明,用事先已达成的要求进行验收时,生产方的产品质量不符合这些要求,则必须重新使用原先更高效率的抽样方案。

另外,也可以用检测平均值(在允许偏差范围内)代替合格质量水平(AQL)制定抽样方案。

在制定抽样方案时,推荐使用数理统计学或质量管理控制图作为处理工具。

2.2 抽样基数

供需双方应当协商确定抽样基数。抽样基数可以是单块预焙阳极也可以是 1 t 预焙阳极。

2.3 依据合格质量水平(AQL)制定抽样方案

在依据这些表确定抽样方案之前,必须先确定下列参数:

- a) 合格质量水平,即被认为可以接受的平均最低质量水平。
- b) 不管是使用常规检查还是使用加严检查,最终的检测结果都是由所抽取的少数几批试样的分析结果所决定。按照 2.5.2 给出的原则选择使用常规检查还是使用加严检查。
- c) 批量大小可以是同 1 批生产出的产品数量,也可以是连续 1 个月生产或交货的总量。

2.4 按照合格质量水平(AQL)实施抽样方案

2.4.1 表 1 给出了 2.3 所述三个参数的合适推荐值。如果有必要,供需双方可以用双方协商确定的值来代替这些推荐值,但必须在取样报告中注明。

表 1 实施抽样方案的推荐值

合格质量水平(AQL)	常规检查或加严检查	批 量
2.5	常规	月产量(t)或整批产品的阳极块数

2.4.2 应用表 1 中双方协商确定的值,根据表 2 查出正确的样本大小代码(SSCL)。

2.4.2.1 如果在质量控制或质量保证体系中是根据合格判定数 A_c 和不合格判定数 R_e 来判定一批产品的合格与否,则根据表 3,用样本大小代码(SSCL)和合格质量水平(AQL)的数值,查出合格判定数