

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB / T 7461-94

实验室仪器产品检验规则

1994-09-08 发布

1995-05-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

实验室仪器产品检验规则

1 主题内容与适用范围

本标准规定了实验室仪器产品检验分类、抽样与组批规则、抽样方案及判别准则。

本标准适用于实验室仪器产品标准中检验规则的编写及仲裁实验室仪器产品质量时作为判别依据参考。

2 引用标准

GB2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)

GB / T13264 不合格率的小批计数抽样检查程序及抽样表

3 检验分类

本规则所规定的检验包括两类:出厂检验和型式检验。

3.1 出厂检验

3.1.1 产品交货时必须进行的各项试验称出厂检验(或交收检验)。出厂检验由制造厂质量检验部门负责进行,并附质量合格证明文件,必要时,订货方可派代表参加。出厂检验项目可以全部检验或一部分项目全检而另一部分项目抽检,但均为非破坏性试验。

3.1.2 当符合下述情况时进行全检:

- a. 受生产工艺或生产技能变化的影响较大的产品特性;
- b. 对于达到预定要求至关重要的性能;
- c. 基本的安全试验项目;
- d. 测试简单,测试费用及工时不多的项目。

3.1.3 当符合下述情况时,可进行抽检:

- a. 试验复杂,需要更多试验时间的项目;
- b. 受部件或设备质量影响大而受生产工艺或生产技能影响较少的特性;
- c. 当进行安全试验,最终导致样品破坏时;
- d. 由设计结构决定的性能参数。

3.2 型式检验

3.2.1 型式检验是对产品质量进行的全面考核,即对产品标准中规定的技术要求全部检验(必要时由双方协议,还可增加试验项目)。

3.2.2 有下列情况之一时,一般应进行型式试验:

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b. 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 正常生产，定期或积累一定产量，应周期性进行一次检验时；
- d. 产品长期停产后恢复生产时；
- e. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f. 质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

3.2.3 正常生产的产品，周期性进行一次检验时，其周期或产品积累的数量的确定，不同行业的产品差异甚大，同一行业的不同品种的产品也不同，依照具体情况确定。通常周期不得大于二年，可靠性试验周期可适当延长至五年。

4 抽样与组批规则

4.1 出厂检验中抽样检验的样品是从本批中逐台检验合格的产品中抽取。

4.2 周期或型式检验的样品从本周期制造的且逐批检查合格的某个批或若干批中抽取，并要保证所抽取的样品能代表本周期的制造技术水平。若必须在规定的时间集中抽取样品，应在本周期制造的单位产品数量超过一半以上之后进行。

5 样本的检查

5.1 在进行周期检查前，应对样本单位进行出厂项目检查。若发现样本单位有不合格的，则应以本周期正常制造的单位产品代替，但应将此情况记入周期检查报告，不作为判断周期检查合格与否的依据。

5.2 在进行周期检查时，按产品技术标准或订货合同中规定的试验项目、方法和顺序分组进行，最后以试验组为单位分别累积不合格品（或不合格）总数，当不合格按质量特性划分为 A 类不合格、B 类不合格及 C 类不合格时，应分别累计。

5.3 在周期检验的环境适应性试验过程中，若出现试验设备故障允许修复，在不超过规定缺陷数的情况下，按下述要求继续进行试验：

- a. 气候环境试验时，由发生故障的前一个阶梯继续进行试验；
- b. 若修复故障时必须重新调整，则应重新进行该项试验；
- c. 机械类环境试验时，则应重新做该试验。

5.4 在周期检查中，发现致命不合格品，则不允许更换和代替，而周期检验也不必再进行。

5.5 在进行产品质量监督抽查时，在合格的产品中随机抽取，检验中若发现不合格，则不能用另外产品更换。

6 抽样方案

6.1 逐批检查(适用于连续批的检查)

6.1.1 本规则采用 GB2828 规定的一次抽样方案，在产品技术标准或订货合同中，由订货方和供货方协商确定合格质量水平(AQL)。在确定合格质量水平时，可参照以下表 1~表 3 要求规定。

表 1 对照性能外观要求选择 AQL 水平

质量特性	电器性能	机械性能	外观质量	备注
AQL	0.4~0.65	1.0~1.5	2.5~4.0	