



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14459—XXXX  
代替 GB/T 14459—2006

## 贵金属饰品计数抽样检验规则

Sampling inspection rules by attributes for precious metal adornment

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

(征求意见稿)

(本草案完成时间：)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替GB/T 14459—2006《贵金属饰品计数抽样检验规则》，与GB/T 14459—2006相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了“监督抽样检验”为“核查抽样检验”（见 3.7，2006 年版的 3.7）；
- b) 更改了“监督总体”为“核查总体”（见 3.16，2006 年版的 3.16）；
- c) 更改了“监督质量水平”为“声称质量水平”（见 3.31，2006 年版的 3.34）；
- d) 删除了术语“总体不合格品率”（见 2006 年版的 3.27）；
- e) 更改了“不通过判定数”为“不合格品限定数”（见 3.32，2006 年版的 3.31）；
- f) 增加了术语“极限质量比”、“极限质量水平”（见 3.34、3.35）；
- g) 删除了术语“监督检验等级”（见 2006 年版的 3.35）；
- h) 更改了产品质量特性分类（见 4.3，2006 年版的 4.4）；
- i) 增加了周期检验抽样时检验周期的确定方法（见 4.4.2.2）；
- j) 更改了产品的质量核查计数抽样检验方案（见 4.4.3，2006 年版的 4.5.3）；
- k) 更改了抽样检验依据（见 4.6，2006 年版的 4.1）；
- l) 增加了批的接收性（见 5.1.1）；
- m) 增加了周期检验合格或不合格的判断方法（见 5.2.1）；
- n) 增加了质量核查检验后的处置（见 5.3）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国首饰标准化技术委员会（SAC/TC 256）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件于1993年首次发布，2006年第一次修订，本次为第二次修订。

# 贵金属饰品计数抽样检验规则

## 1 范围

本文件规定了贵金属饰品计数抽样检验的规则。

本文件适用于贵金属饰品生产和销售过程中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核查抽样检验。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

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 2828.4 计数抽样检验程序 第4部分：声称质量水平的评定程序

GB/T 2828.11 计数抽样检验程序 第11部分：小总体声称质量水平的评定程序

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 11886 银合金首饰 银含量的测定 伏尔哈特法

GB 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法

GB/T 16306 声称质量水平复检与复验的评定程序

GB/T 17832 银合金首饰 银含量的测定 溴化钾容量法(电位滴定法)

GB/T 19719 首饰 镍释放量的测定 光谱法

GB/T 19720 首饰和贵金属 铂、钯含量的测定 氯化铵重量法和丁二酮肟重量法

GB/T 28019 饰品 六价铬的测定 二苯碳酰二肼分光光度法

GB/T 28020 饰品 有害元素的测定 X射线荧光光谱法

GB/T 28021 饰品 有害元素的测定 光谱法

GB/T 28485 镀层饰品 镍释放量的测定 磨损和腐蚀模拟法

GB/T 43719 首饰和贵金属 钯含量的测定 丁二酮肟重量法

QB/T 1690 贵金属饰品质量测量允差的规定

QB/T 2062 贵金属饰品

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 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** **test 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，或者计算单位产品中不合格数的检验。

注：计数检验既包括产品是否合格的检验，又包括每百单位产品不合格数的检验。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.3]

## 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** periodic inspection

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

**核查抽样检验** audit sampling inspection

由核查方独立对经过验收被接收的产品总体进行的、决定核查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** single 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.30]

## 3.10

**单位产品** item

能被单独描述和考虑的一个事物。

[来源：GB/T 3358.2—2009, 1.2.11]

## 3.11

**检验批** 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.2]

## 3.12

**批量** lot size

批中包含的单位产品的个数。

## 3.13

**样本** sample

取自一个批并且能够提供该批信息的一个或一组产品。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.15]

## 3.14

**样本单位** sample unit

从批中抽取用于检验的单位产品。

### 3.15

**样本量 sample size**

样本中所包含的样本单位的数目。

[来源：GB/T 3358.2—2009, 1.2.26, 有修改]

### 3.16

**核查总体 audit population**

被实施核查的单位产品的全体。

[来源：GB/T 2828.11—2008, 3.1.4]

### 3.17

**不合格 nonconformity**

单位产品的质量特性不符合规定。

注：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，一般将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.7]

### 3.18

**A类不合格 class 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.8]

### 3.19

**B类不合格 class 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.9]

### 3.20

**C类不合格 class 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.10]

### 3.21

**不合格品 nonconforming item**

有一个或一个以上不合格的单位产品。

注：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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.11]

### 3.22

**A类不合格品 class A nonconforming 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.12]

### 3.23

**B不合格品 class B nonconforming 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.13]

### 3.24

**C类不合格品 class C nonconforming 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。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.14]

### 3.25

**接收质量限 acceptance quality limit**

当一个连续系列批被提交验收抽样时，可容忍的最差过程平均质量水平。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.26]

### 3.26

**判别水平 determines level**

判别生产过程稳定性不符合规定要求之能力大小的等级。

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.33]

### 3.27

**合格判定数（接收数） number of conforming determines**

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。

### 3.28

**不合格判定数（拒收数） number of nonconforming determines**

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。

### 3.29

**不合格品百分数 percent nonconforming**

批中的不合格品数除以批量再乘以100。即：

不合格品百分数=（批中的不合格品总数/批量）×100

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.15]

### 3.30

**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以100。即：

每百单位产品不合格数=（批中所有单位产品不合格总数/批量）×100

[来源：GB/T 2829—2002, 3.1.16]

### 3.31

**声称质量水平 declared quality level**

核查总体中允许的不合格品数或不合格品百分数的上限值。

### 3.32

**不合格品限定数 limiting number of nonconforming items**

基于声称质量水平，对所研究的核查总体的样本中允许出现的不合格品数的最大数目。

[来源：GB/T 2828.11—2008, 3.1.3]

### 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

**极限质量比 limiting quality ratio**

将错误判定核查总体抽检合格的风险限定在某一较小值（本标准中规定为10%）时的质量比的值。

[来源：GB/T 2828.4—2008, 3.1.14]

### 3.35

**极限质量比水平 limiting quality ratio level**

极限质量比的等级。

[来源：GB/T 2828.4—2008, 3.1.15]

4 抽样检验程序

4.1 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。

4.2 检验批的组成

检验批按贵金属饰品的品种和含量组成。

4.3 质量特性分类

4.3.1 产品主要质量特性

包括贵金属含量、有害元素、有害物质、机械和物理性能、质量、印记、外观性能。

4.3.2 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、GB/T 43719
有害元素、有害物质	A	GB/T 19719、GB/T 28019、GB/T 28020、GB/T 28021、GB 28480、GB/T 28485
机械和物理性能	A	GB 28480
质量	B	QB/T 1690
印记	B	GB 11887
外观性能	B	QB/T 2062

4.4 抽样方案

4.4.1 产品的逐批计数抽样检验（采用 GB/T 2828.1 的正常检验一次抽样方案）

4.4.1.1 由于贵金属产品的特殊性，逐批计数抽样检验主要针对 B 类质量特性，按 GB/T 2828.1 的正常一次抽样方案进行。批的组成、批量及由供方提出和识别批的方式，应经负责部门指定或批准。

注：负责部门可以是产品供方组织内部的质量部门（第一方）、采购方或采购组织（第二方）、独立验证或认证机构（第三方），也可以是双方协议中所述职能的其他任何一方。

4.4.1.2 产品 B 类质量特性的抽样检验的批量、检验水平、AQL 值及一次抽样方案按表 2 执行。

表2 产品 B 类质量特性的计数抽样方案

批量/件	检验水平	接收质量限（AQL）	样本量 n/件	接收数 Ac	拒收数 Re
2~500	S-1	4.0	3	0	1
501及以上	S-1	2.5	5	0	1

注：AQL 为接收质量限（见3.25）。

4.4.1.3 当批量小于样本量时实行全检。

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

4.4.2.1 企业应适当规定检验周期，按 GB/T 2829 的一次抽样方案，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 类、B 类质量特性进行周期检验。

4.4.2.2 在产品技术标准或订货合同中，应根据该产品生产过程稳定的大约持续时间、试验时间和试验费用适当规定检验周期，通常规定检验周期为一个月、两个月、三个月、半年甚至一年或两年。（检验周期的规定）

4.4.2.3 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。

4.4.2.4 产品的周期检验计数抽样的判别水平、RQL 值及一次抽样方案按表 3 执行。

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	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
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）。

4.4.3 产品的质量核查计数抽样检验（采用 GB/T 2828.4 或 GB/T 2828.11 的一次抽样方案）

4.4.3.1 产品质量核查计数抽样检验的原则

产品质量核查计数抽样检验由第三方对经过验收合格的产品总体实施，并根据核查需要确定核查总体。核查总体中的产品可以是同厂家、同型号、同一周期生产的产品，也可以是不同厂家、不同型号、不同周期生产的产品，但后者只适用于合格判定不能作为处罚依据。核查总体量大于250且核查总体与样本量之比大于10时按GB/T 2828.4的规定确定抽样方案，当核查总体量不大于250时按GB/T 2828.11的规定确定抽样方案。

4.4.3.2 总体质量核查的抽样（采用 GB/T 2828.4）

核查总体量大于250时，产品的质量核查计数抽样检验的极限质量比(DQR)水平、声称质量水平(DQL)及一次抽样方案按表4执行。

注1：此处，声称质量水平为不合格品百分数的上限值。

注2：建议先采用GB/T 18043进行初检。

表4 总体质量核查的抽样方案

极限质量比（LQR）水平	声称质量水平（DQL）	样本量 n/件	不合格品限定数（L）	极限质量比（LQR）
O	2.5	2	0	27.36

4.4.3.3 小总体质量核查的抽样（采用 GB/T 2828.11）

核查总体不大于250时，产品的质量核查计数抽样选用检验水平为0（即不合格品限定数L为0）、声称质量水平（DQL）为1的抽样方案，抽样的样本量按表5执行。

注1：此处，声称质量水平为不合格品数的上限值。

注2：建议先采用GB/T 18043进行初检。



表5 核查总体与样本量的关系

核查总体量 N/件	样本量 n/件
2~32	1
33~55	2
56~75	3
76~95	4
96~115	5
116~135	6
137~160	7
161~210	9
211~220	10
221~240	11
241~250	12

4.5 样本抽取方法

- 4.5.1 应按简单随机抽样的方法从批中抽取单位产品作为样本。
- 4.5.2 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。

4.6 抽样检验依据

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 19719、GB/T 19720、GB/T 28019、GB/T 28020、GB/T 28021、GB/T 28485、GB/T 43719、QB/T 1690、QB/T 2062执行。

注：建议可采用GB/T 18043进行初检。

5 检验后的处置

5.1 逐批检验后的处置

5.1.1 批的接收性

如果样本中发现的不合格品数小于或等于接收数，则判定该批接收；如果样本中发现的不合格品数大于或等于拒收数，则判定该批不接收。

5.1.2 不接收批的处置

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

5.1.3 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。

5.1.4 批的再提交

如果发现一个批不接收，应立即通知所有各方。在批中的所有单位产品被重新检验，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是包含所有类型的不合格还是只包含初次检验造成批不接收的特定类型。

## 5.2 周期检验后的处置

### 5.2.1 周期检验合格或不合格的判断方法

5.2.1.1 根据样本检验结果，按下列规则进行判定：

- o) 若在样本中发现的不合格品数小于或等于合格判定数，则判定该批合格；
- p) 若在样本中发现的不合格品数大于不合格判定数，则判定该批不合格。

5.2.1.2 只有按所确定的全部抽样方案判断是合格的，才最终判该周期检验所代表的产品周期检验合格。否则，就判该周期检验所代表的产品周期检验不合格。

### 5.2.2 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。

### 5.2.3 周期检验不合格的处置方法

5.2.3.1 若本周期的周期检验不合格，企业主管质量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。

5.2.3.2 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。

5.2.3.3 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。

### 5.2.4 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。

## 5.3 质量核查检验后的处置

### 5.3.1 不合格品的处置

在样本中发现的任何不合格品不应放回到该核查总体的剩余部分。

### 5.3.2 判定准则

若在样本中发现的不合格品数 $d$ 小于或等于不合格品限定数 $L$ ，即抽检合格时，可认定为通过核查；若在样本中发现的不合格品数 $d$ 大于不合格品限定数 $L$ ，即抽检不合格时，可认定为该核查总体不合格。若受核查方对判定结果有异议可申请复查。

### 5.3.3 抽检结论的统计解释

当抽样方案的样本量较小时,把不合格的核查总体判为抽检合格的概率较大,其检验结论应写为“否定该核查总体的声称质量水平”,必要时也可写为“对核查总体的抽检合格”,不应写为“核查总体合格”,负责部门对判定抽检合格的核查总体不负确认总体合格的责任。

#### 5.3.4 复查

复查包括复检和复验。按GB/T 16306的规定取得的复验结果作为样本产品质量特性的最终结果。

复检样本不包括初次检验样本中的样本单元,其复检抽样方案按GB/T 16306的规定程序检索复检抽样方案。复检结论为最终结论。

---