



中华人民共和国国家标准

GB/T 13264—2008
代替 GB/T 13264—1991

不合格品百分数的小批计数抽样 检验程序及抽样表

Sampling procedures and tables for small lot inspection
by attributes for percent nonconforming items

2008-07-28 发布

2009-01-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语、定义和符号	1
3.1 术语和定义	1
3.2 符号	2
4 抽样检验程序	3
5 检验的实施	3
5.1 规定产品质量	3
5.2 规定抽样方案的类型	3
5.3 选择抽样方案	3
5.3.1 抽样方案表	3
5.3.2 孤立批的情形	3
5.3.3 连续批的情形	4
5.4 抽取样本	5
5.5 检验样本	5
5.6 批接收性的判定	5
5.7 批的处置	6
参考文献	23

前 言

本标准是参考 JEDEC No. 40—A(美国电子器件委员会的出版物)《小批抽样检验程序》制定的。

本标准对 JEDEC No. 40—A 的抽样方案表作了很大改进,对检验程序进行了完善,增加了许多实质性的内容,主要表现在下述几方面:

- a) 全面提高了 p_0 和 p_1 值表的精度。JEDEC No. 40—A 在 p_0 和 p_1 处的接收概率与规定值 0.95 和 0.10 的最大绝对误差超过 0.10,而在本标准中不超过 0.04。
- b) 为适应小批抽样的需求,本标准的样本量系列采用 R10 优先数系,适当加密了批量和样本量的间隔。
- c) 在本标准中增加了与一次抽样方案近似等效的二次抽样方案,这样可以节约平均抽样个数,进一步降低抽样检验费用。
- d) JEDEC No. 40—A 仅粗略地提到小批抽样在连续批的使用,本标准则将小批抽样在连续批情形的抽样程序和抽样表(包括二次抽样方案表)具体化、标准化。

本标准代替 GB/T 13264—1991。本标准在保持 GB/T 13264—1991 主要技术特点的基础上,在以下几个方面对其作了修订:

- a) 按照 GB/T 1.1 的要求,重新起草了标准文本。
- b) 规范性引用文件中增加了 GB/T 2828.1—2003;GB/T 2828.2—2008。
- c) 对用于连续序列批时加严检验方案的生成(见 5.3.3.3、5.3.3.4)采取了更为简洁、实用的描述,删除了原标准中的表 2 和表 4。
- d) 对原标准的术语和定义进行了修改和调整。将“检查”改为“检验”,“样本大小”改为“样本量”,“抽检特性”改为“操作特性”;增加“操作特性(OC)曲线”术语;本标准的术语和定义全部采用 ISO 3534-2:2006 的最新表述。

本标准由中国标准化研究院提出。

本标准由全国统计方法应用标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中国人民解放军军械工程学院、中国标准化研究院、中国科学院数学与系统科学研究院、福州春伦茶业有限公司。

本标准主要起草人:张玉柱、于振凡、陈敏、丁文兴、冯士雍、马毅林、傅天龙。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:GB/T 13264—1991。

不合格品百分数的小批计数抽样 检验程序及抽样表

1 范围

本标准规定了不合格品百分数的小批计数抽样检验程序及抽样表。

本标准适用于批量为 10 至 250 的计数一次和二次抽样检验,尤其适用于产品检验总费用很高或测试带有破坏性的抽样检验。当批质量水平要求超出本标准范围时,须通过其他方法得到批质量的保证。

本标准主要用于孤立批的检验,也可用于连续批的检验。

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)或修订本均不适用于本标准,然而鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用注明日期的引用文件的最新版本。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—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(ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 2828.2—2008 计数抽样检验程序 第 2 部分:按极限质量(LQ)检索的孤立批抽样检验方案(对应于 ISO 2859-2:1985, NEQ)

ISO 3534-1:2006 统计学词汇及符号 第 1 部分:一般统计术语与用于概率的术语

ISO 3534-2:2006 统计学词汇及符号 第 2 部分:应用统计

3 术语、定义和符号

GB/T 2828.1—2003、ISO 3534-1:2006 及 ISO 3534-2:2006 确立的术语和符号以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1 术语和定义

3.1.1

生产方风险 producer's risk

〈验收抽样〉当质量水平为可接收时,但不被验收抽样方案接收的概率。

注 1: 质量水平可与不合格(不合格品)率有关,并且和 AQL 比较起来是可接收的。

注 2: 为解释生产方风险需已知所涉及的质量水平。

[ISO 3534-2:2006, 4.6.4]

3.1.2

使用方风险 consumer's risk

〈验收抽样〉当质量水平为不满意值时,但被验收抽样方案接收的概率。

[ISO 3534-2:2006, 4.6.2]

3.1.3

生产方风险质量 producer's risk quality

〈验收抽样〉对于验收抽样方案,与规定的生产方风险相对应的批或过程的质量水平。

注 1: 必须规定操作特性曲线的类型。

注 2: 生产方风险一般规定为 5%。