

## 釉面砖抽样方案及抽样方法

本标准适用于釉面砖的产品质量检验。

### 1 符号和代号

N: 检查批大小、批量;

n: 样本大小;

c: 合格判定数;

p: 批不合格品率

$p_0$ : 合格批中允许出现不合格品率的上限, 即  $p \leq p_0$  为合格批;

$p_1$ : 不合格批中规定的不合格品率的下限, 即  $p \geq p_1$  为不合格批;

D: 批中不合格品总数;

W: 每箱产品的检查单位数;

n: 各检查项目所需的试样总和。

### 2 抽样检验程序

#### 2.1 确定质量标准

规定检查单位是合格品与不合格品的标准。

#### 2.2 确定批量大小

以同一条件下生产的产品为一批。如果批量过大, 也可分成若干小批。

#### 2.3 确定检查项目

确定应检查的项目(按产品标准规定的检查项目或检查其中的部分项目或增加检查项目)。

#### 2.4 规定各检查项目的试验方法。

#### 2.5 确定批的处置方法

规定对合格批或不合格批的处理方法。

凡已判定为不合格的批不得提交下次检查。

## 2.6 样本的抽取

按第 4 章的规定抽取样本

## 2.7 样本的检查

对所有的样本按 2.3 的规定逐项检查, 并分别累计各项目的不合格品数。

## 2.8 批的判定

当样本中的不合格品数小于或等于合格判定数  $C$  时, 则判定该批为合格; 当样本中的不合格品数大于合格判定数  $c$  时, 则判定该批为不合格。