

ICS

T/GXDSL

团 体 标 准

T/GXDSL 264—2025

产品出厂检验流程规范

Specification for Product Outbound Inspection Procedures

征求意见稿

2025 - - 发布

2025 - - 实施

广西电子商务企业联合会 发布

## 目 次

前 言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 检验职责 .....	1
5 检验准备 .....	2
6 抽样规则 .....	2
7 检验实施 .....	3
8 结果判定 .....	3
9 不合格品处置 .....	3
10 检验记录管理 .....	4
11 检验质量监督 .....	4
12 附则 .....	4

## 前　　言

本文件依据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。

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。

本文件由广西产学研科学研究院提出。

本文件由广西电子商务企业联合会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

# 产品出厂检验流程规范

## 1 范围

本标准规定了各类工业产品（不含食品、药品等特殊监管品类）出厂检验的术语和定义、检验职责、检验准备、检验实施、结果判定、记录管理、不合格品处置及检验质量监督等要求。

本标准适用于产品生产企业的出厂检验活动，也可作为行业协会、第三方检测机构对企业出厂检验工作的评价依据。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件；凡是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 3186 色漆、清漆和色漆与清漆用原材料 取样

GB/T 27025 检测和校准实验室能力认可准则

ISO 9001 质量管理体系 要求

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1 产品出厂检验

产品经生产加工完毕后，在出厂前由企业依据本标准及产品技术要求，对产品质量是否符合规定要求所进行全面检验活动。

### 3.2 关键质量特性

直接影响产品安全性、主要使用功能或使用寿命，若不符合要求会导致产品重大质量事故或用户严重投诉的质量特性。

### 3.3 一般质量特性

除关键质量特性外，影响产品次要使用功能或外观质量，不符合要求不会导致产品失效但可能影响用户体验的质量特性。

### 3.4 抽样检验

从一批产品中随机抽取规定数量的样本，对样本进行检验，并根据检验结果判定该批产品是否合格的检验方式。

### 3.5 全项检验

对产品技术要求中规定的所有质量特性进行逐一检验的方式。

## 4 检验职责

### 4.1 企业质量管理部门

负责制定和修订本企业产品出厂检验细则，确保与本标准一致；

配备符合要求的检验人员、检验设备和检验环境；

组织实施产品出厂检验工作，对检验结果的真实性和准确性负责；

负责检验记录的归档管理和不合格品的处置监督。

### 4.2 检验人员

具备相应的专业知识和操作技能，经培训考核合格后方可上岗；

严格按照检验细则和操作规程进行检验，如实记录检验数据；

发现不合格品时，及时上报并配合做好追溯和处置工作。

### 4.3 生产部门

负责提供待检验产品的批次信息、生产记录等相关资料；

配合检验部门开展抽样、检验工作，对检验发现的质量问题及时整改；  
负责不合格品的隔离、标识和返工 / 返修工作。

## 5 检验准备

### 5.1 检验文件

企业应编制产品出厂检验细则，明确检验项目、检验方法、检验标准、抽样方案、判定规则等内容；  
检验细则应基于产品技术标准、设计文件和客户要求制定，并经质量管理部门批准后执行；  
检验人员应熟悉检验细则和相关标准，确保检验工作规范开展。

### 5.2 检验设备

检验设备的精度、量程应满足检验项目的要求，且在检定 / 校准有效期内；  
企业应建立检验设备台账，定期进行维护保养和检定 / 校准，保存相关记录；  
检验前应检查设备运行状态，确保设备正常工作。

### 5.3 检验环境

检验环境的温度、湿度、洁净度等条件应符合检验方法和产品要求；  
对有特殊环境要求的检验项目，应配备相应的环境调控设备，并进行实时监测记录。

### 5.4 待检验产品

待检验产品应经生产部门自检合格后，按批次提交检验申请；  
提交检验的产品应附有批次标识、生产批号、生产日期、数量等信息，且状态清晰、标识完整；  
检验人员应对待检验产品的批次一致性和标识完整性进行核实，确认无误后再进行抽样。

## 6 抽样规则

### 6.1 抽样原则

抽样应遵循随机抽样的原则，确保样本具有代表性；  
抽样地点应在生产车间成品区或仓库待出厂区，避免在生产过程中抽样；  
同一批次产品应在不同位置、不同包装单元中抽取样本，不得集中在单一位置抽样。

### 6.2 抽样方案

#### 6.2.1 抽样方式选择

关键质量特性应采用全项检验或严格的抽样检验方案；  
一般质量特性可采用抽样检验方案，抽样方案应符合 GB/T 2828.1 的要求；  
批量小于 50 件的产品，应采用全项检验。

#### 6.2.2 抽样参数确定

接收质量限 (AQL)：关键质量特性 AQL 值不应大于 0.65，一般质量特性 AQL 值不应大于 1.5；  
检验水平：采用 GB/T 2828.1 中的一般检验水平 II；  
批量与样本量对应关系应符合表 1 的规定（示例，企业可根据产品特性调整）：

批量 (N)	样本量 (n)	关键质量特性接收数 (Ac) / 拒收数 (Re)	一般质量特性接收数 (Ac) / 拒收数 (Re)
1-50	N (全检)	0/1	1/2
51-150	32	0/1	2/3
151-280	50	1/2	3/4
281-500	80	1/2	5/6
501-1200	125	2/3	7/8

#### 6.2.3 抽样实施

检验人员应按照确定的抽样方案抽取样本，记录抽样时间、抽样地点、抽样人员、样本数量等信息；样本抽取后应进行标识，确保样本与被检批次的对应关系可追溯；

若抽样过程中发现产品包装破损、标识不清等问题，应暂停抽样，通知生产部门整改后再重新抽样。

## 7 检验实施

### 7.1 检验项目

检验项目应覆盖产品技术标准中规定的所有出厂检验项目，包括外观质量、尺寸偏差、性能指标、安全要求等；

关键质量特性检验项目不得遗漏，应作为检验重点严格执行。

### 7.2 检验方法

检验方法应符合产品技术标准和检验细则的规定，优先采用国家标准、行业标准规定的检验方法；

若采用非标准检验方法，应进行方法验证，确保方法的科学性和准确性，并形成验证记录；

检验人员应严格按照检验操作规程进行操作，确保检验过程规范、数据准确。

### 7.3 数据记录

检验过程中应实时记录检验数据，记录内容包括产品批次、样本编号、检验项目、检验数据、检验日期、检验人员等信息；

检验数据应真实、准确、完整，不得随意涂改；若需修改，应采用划改方式，并由修改人签字确认；

记录表格应统一格式，便于归档和查询。

## 8 结果判定

### 8.1 单项判定

每个检验项目的检验结果应与规定的检验标准进行比对，符合标准要求的判定为单项合格，否则判定为单项不合格；

关键质量特性单项不合格时，该样本判定为不合格；

一般质量特性单项不合格时，需结合抽样方案进行综合判定。

### 8.2 批次判定

#### 8.2.1 合格判定

全项检验时，所有样本的所有检验项目均合格，该批次产品判定为合格；

抽样检验时，样本中不合格项的数量未超过接收数（Ac），该批次产品判定为合格。

#### 8.2.2 不合格判定

全项检验时，任一样本的关键质量特性不合格，或一般质量特性不合格项数量超过规定限值，该批次产品判定为不合格；

抽样检验时，样本中不合格项的数量达到或超过拒收数（Re），该批次产品判定为不合格；

检验过程中发现系统性质量问题（如同一批次产品多个样本出现同一不合格项），无论样本不合格数多少，该批次产品均判定为不合格。

### 8.3 判定结果通知

检验结束后，检验人员应及时出具《产品出厂检验报告》，经质量管理部门审核批准后，通知生产部门和仓库；

检验报告应明确产品批次、检验结果、判定结论等信息，作为产品出厂的依据。

## 9 不合格品处置

### 9.1 隔离与标识

判定为不合格的批次产品，生产部门应立即进行隔离存放，并设置明显的“不合格品”标识，防止与合格产品混淆；

不合格品的隔离区域应独立设置，具备防护措施，确保产品不被误用或流失。

### 9.2 原因分析

质量管理部门应组织生产、技术等相关部门对不合格品进行原因分析，查明不合格产生的根源；原因分析应形成书面报告，明确责任部门和责任人。

### 9.3 处置方式

**返工 / 返修：**对于可通过返工 / 返修达到合格要求的不合格品，生产部门应制定返工 / 返修方案，经质量管理部门批准后实施；返工 / 返修后的产品需重新进行全项检验，检验合格后方可出厂；

**让步接收：**对于一般质量特性不合格，但不影响产品使用功能和安全，且客户同意接收的产品，由销售部门提出让步接收申请，经质量管理部门、技术部门审核批准后，可按让步接收处理，并在产品标识中注明；

**报废：**对于关键质量特性不合格、无法通过返工 / 返修达到合格要求，或返工 / 返修成本过高的不合格品，应按规定程序进行报废处理，并做好报废记录；

**召回：**对于已出厂的不合格产品，企业应立即启动召回程序，通知相关客户，采取召回、更换、退货等措施，防止不合格产品流入市场，并向相关监管部门报告。

### 9.4 预防措施

针对不合格品产生的原因，责任部门应制定相应的预防措施，防止类似问题再次发生；

质量管理部门应跟踪预防措施的落实情况，验证措施的有效性，并形成跟踪记录。

## 10 检验记录管理

### 10.1 记录内容

检验记录应包括以下内容：

产品名称、型号规格、生产批号、生产日期、批量；

抽样时间、抽样地点、抽样人员、样本数量、抽样方案；

检验项目、检验方法、检验设备、检验环境条件；

检验数据、单项判定结果、批次判定结论；

检验人员、审核人员签字，检验日期；

不合格品的处置情况（如有）。

### 10.2 记录保存

检验记录应采用纸质或电子形式保存，电子记录应具备防篡改、可追溯功能；

记录保存期限应不少于产品的保质期或使用年限，且不得少于 3 年；

保存的记录应便于查询和检索，确保在需要时能够及时提供。

## 11 检验质量监督

### 11.1 内部监督

企业质量管理部门应定期对出厂检验工作进行监督检查，检查内容包括检验人员资质、检验设备状态、检验流程执行情况、检验记录完整性等；

监督检查频次应不少于每季度 1 次，每次检查应形成检查报告，对发现的问题及时整改；

建立检验人员绩效考核机制，将检验工作质量纳入考核范围。

### 11.2 外部监督

行业协会可组织对会员企业的出厂检验工作进行抽查，验证企业是否符合本标准要求；

第三方检测机构可接受委托，对企业的出厂检验结果进行复核验证；

企业应配合外部监督检查工作，提供相关资料和必要的工作条件。

## 12 附则

12.1 本标准由〔制定单位名称〕负责解释。

12.2 本标准自发布之日起实施。

12.3 本标准修订权归〔制定单位名称〕所有，修订后应重新发布。

