

莉佳公司出口商品检验规程

the Inspection Rules of Game Products for Export in Ningbo Lijia Industry

1, 目的 Purpose 本检验规程是基于公平、公正、合理的思想, 根据国家、行业的相关标准, 通过明确的检验规程及不接收批的合理设置, 使购方收到符合要求的产品, 使供方在经济上、心理上产生压力, 促使供方加强质量安全管理, 至少保持供给符合质量限的产品。

2, 范围 Scope 本规程适用于莉佳公司采购的所有产品。检验产品可用于: 最终成品、零部件、协作件等。当莉佳公司有特别产品要求, 并要求特别检验规程的, 莉佳公司将另行明确通知。

3, 负责部门 Responsible dept. 莉佳公司的验货科 Inspection detp.是执行本规程的负责部门。

4, 检验批 Inspection Lot

同一合同, 同一原材料, 同一品名, 同一款式为一个检验批。

5, 总要求 General Requirements

安全、卫生、环保方面应首先符合进口国相关技术法规与标准的要求, 无要求的, 应符合我国相关法规与标准的要求, 前述无明确要求的, 应符合行业要求。品质、质量、包装方面应符合客户及合同要求。

6, 检验方式 Inspection Method: 检验方式包括抽样检测与抽批检验

6.1, 安全、卫生、环保方面的抽样检测 Detecting No-toxic. 从大货中随机抽取代表性样品, 进行安全、卫生、环保方面的检测。检测标准及依据见合同。抽样数量以满足实验室检测需要为准。根据产品涉及的材料, 结合第 6 款所涉技术法规与标准, 所有检测项目均通过检测的, 则抽样检测合格, 否则为不合格。

6.1.1 不合格处置 Disposition of Nonconformity. 对检测项目不合格的, 经技术处理消除不合格原因后重新进行抽样检测。无法消除的, 进入拒收、重做、索赔、调解或起诉等法律程序。重新检测的费用由供方承担, 直至检测合格为止。

6.2 品质、规格、质量、包装等方面的抽批检验 Inspection

6.2.1 抽样 Sampling. 抽样方案 Sample Plan 按 GB/T 2828.1-2003/ISO 2859-1: 1999 规定的正常检查一次抽样方案执行, 其不合格分类、检验水平和接收质量限 Acceptance Quality Limit (AQL 值) 见表 1 和表 2, 开箱数参照执行。抽取的样品应具有随机性、代表性, 应确保从货堆的上/下/左/右/前/后/内/外部位均抽到。特别是生产开始及结束时期的大货样品必须随机抽取到 (即: 箱号靠产与靠后的箱子)。

A 类项目缺陷的检验须随机抽取 30 只样品, 数量小于 30 只的须全部检验。

表 1 抽批检验抽样方案

抽样方案	不合格分类	检验水平	接收质量限 (AQL 值)
执行 GB/T 2828.1 正常检查一次抽样方案	B 类	II	1.5
	C 类	II	2.5

表 2 抽批检验抽样表

批量	AQL=1.5			AQL=2.5		
	抽样数	接受数 Ac	拒收数 Re	抽样数	接受数 Ac	拒收数 Re
2-8	2	0	1	2	0	1
9-15	3	0	1	3	0	1
16-25	5	0	1	5	0	1
26-50	8	0	1	8	1	2
51-90	13	0	1	13	1	2

91-150	20	1	2	20	1	2
151-280	32	1	2	32	2	3
281-500	50	2	3	50	3	4
501-1200	80	3	4	80	5	6
1201-3200	125	5	6	125	7	8
3201-10000	200	7	8	200	10	11
10001-35000	315	10	11	315	14	15
35001-150000	500	14	15	500	21	22
150001-500000	800	21	22	800	21	22
500001 及以上	1250	21	22	500001 及以上	21	22

6.2.2 检验内容 Inspection Content

抽批检验的检验项目、内容及方法详见表 3，检验项目如与进口国（地区）技术法规有差异，按进口国家（地区）技术法规执行检验，如与国家标准有差异，以国标为准。如无前述标准，以行业要求为准。

表 3：验货抽批检验的检验项目、技术要求、检验方法和不合格分类

序号	检验项目	技术要求	检验方法	不合格分类
1	气味	无异臭	感官检验	A
2	异味	无异味	感官检验	
3	印刷内容（文字/图案）的正确性	与确认稿一样	目视并对照	
4	印刷品表面处理材料的正确性	合同要求	目视与现场试验	
5	表面效果	无异物，光洁度好	目视	
6	产品使用材料的一致性	合同要求	目视与现场试验	
7	产品使用的功能性	合同要求	目视与现场试验	
8	产品规格尺寸一致性	合同要求	测量	
9	产品含水率/干燥性	无霉变，木制品含水率 14 度以下	目视及水份检测仪测量	
1	颜色一致性	色泽正常，无明显色差。色差不得超过 8%。	目视	B
2	印刷文字与图案的附着 力	牢固，不易剥离及掉落	目视与现场试验	
3	产品清洁度	无污点/无外露胶水/无刮伤/无脏点/无挂流/无露底/无缺印等。	目视	
4	套色的准确性	套色准确，无明显移位	目视	
5	包装产品中配件的完整性	齐全，无遗漏。	目视并清点	
1	数量	与联系检验的数量一致性	清点数量	C
2	热缩包装	无直径 2 厘米以上的开口，	目视	

		无直径 4 厘米以上的波纹、皱纹、麻点。		
3	产品外形	无明显变形，无凹陷现象，无毛刺、边缘光滑，无锐利尖角，无偏位，无起皱或气泡。	目视	
4	内包装	塑料袋厚度单层不低于 4 丝，环保无邻苯，警示语等符合合同要求	目视	
5	跌落	常温下将试样距平整水泥地面 0.8 米高度底部朝下自由跌落一次，无破裂	目视并现场测试	
6	外箱	外箱材料一致，箱唛正确，封口整洁牢固。	目视	

6.2.3 抽批检验的结果判定 Determination of Inspection Results

根据检验结果，样本中未发现 A 类不合格，样本中 B 类和 C 类不合格品数小于或等于相应合格判定数，判定该检验批为合格批；样本中发现一个 A 类不合格，或样本中发现的 B 类或 C 类不合格品数大于或等于相应的不合格判定数，判定该检验批为不合格批。

6.2.4 抽批检验不合格批的处置 Deal with No-conforming Items.

不合格批在可以返工整改，以及在交货时间允许的前提下，允许返工整改。返工整改后，重新联系莉佳公司抽批检验。抽批检验判定为合格的，应将检验批中发现的不合格品替换成合格品。

备注：

1，加严与放宽检验措施。为鼓励供方提升管理水平，对连续检验批的质量均达到一致好的质量，经负责部门决定，可以使用放宽检验的抽样方案（见放宽检验一次抽样方案表），以减少检验成本。为保护购方权利，一旦购方发现质量变劣，购方可对本检验批及以后的检验批执行加严检验的抽样方案（见加严检验一次抽样方案表）

2，抽样时间。经双方协商，购方可在检验批生产出来以后或在检验批生产期间抽取样品。

3，检验水平的使用。检验水平标志着检验量。一般情况下，请使用样本量字码表中的一般检验水平的 I、II 和 III。除非另有规定，一般使用 II。较低要求时使用 I，较高要求时使用 III。对于特殊检验水平，只有对样本数量要求少而且容许较大抽样风险的情况下才能使用，莉佳公司的产品均是品牌产品，且大多用于儿童使用，故莉佳公司不采用特殊检验水平来确定抽样数量。

4，本检验抽样规程基于 GB/T 2828.1-2003 制订，如有异议，请自行查阅 GB/T 2828.1-2003。以莉佳公司解释为准。

5，本检验抽样规程是莉佳公司与供方签订的制造协议/包装协议/采购合同的必然附件。

附件

- 1，样本量字码表（GB/T 2828.1-2003）。
- 2，正常检验一次抽样方案（主表）（GB/T 2828.1-2003）。
- 3，加严检验一次抽样方案（GB/T 2828.1-2003）。
- 4，放宽检验一次抽样方案（GB/T 2828.1-2003）。

表 1 样本量字码(见 10.1 和 10.2)

批 量	特殊检验水平				一般检验水平		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2~8	A	A	A	A	A	A	B
9~15	A	A	A	A	A	B	C
16~25	A	A	B	B	B	C	D
26~50	A	B	B	C	C	D	E
51~90	B	B	C	C	C	E	F
91~150	B	B	C	D	D	F	G
151~280	B	C	D	E	E	G	H
281~500	B	C	D	E	F	H	J
501~1 200	C	C	E	F	G	J	K
1 201~3 200	C	D	E	G	H	K	L
3 201~10 000	C	D	F	G	J	L	M
10 001~35 000	C	D	F	H	K	M	N
35 001~150 000	D	E	G	J	L	N	P
150 001~500 000	D	E	G	J	M	P	Q
500 001 及其以上	D	E	H	K	N	Q	R

