



2008年 修订-65



中国国家标准汇编

2008 年修订-65

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北京



中国标准出版社

20-11 8005

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2008 年修订. 65/中国标准出版社
编. —北京: 中国标准出版社, 2009

ISBN 978-7-5066-5489-0

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-2008
IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 183725 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 38.5 字数 1 149 千字

2009 年 11 月第一版 2009 年 11 月第一次印刷

*

定价 200.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

ISBN 978-7-5066-5489-0



9 787506 654890 >

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2008 年制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年修订-65”,收入新制修订的国家标准 28 项。

中国标准出版社

2009 年 10 月

目 录

GB/T 13522—2008	骨质瓷器	1
GB/T 13530—2008	乙氧基化烷基硫酸钠试验方法	11
GB/T 13531.1—2008	化妆品通用检验方法 pH 值的测定	24
GB 13539.1—2008	低压熔断器 第 1 部分:基本要求	29
GB/T 13539.2—2008	低压熔断器 第 2 部分:专职人员使用的熔断器的补充要求(主要用于 工业的熔断器) 标准化熔断器系统示例 A 至 I	83
GB 13539.3—2008	低压熔断器 第 3 部分:非熟练人员使用的熔断器的补充要求(主要用 于家用和类似用途的熔断器) 标准化熔断器系统示例 A 至 F	206
GB/T 13549—2008	工业氯磺酸	312
GB 13552—2008	汽车多楔带	324
GB/T 13554—2008	高效空气过滤器	342
GB/T 13558—2008	氧化镓	363
GB/T 13561.2—2008	港口连续装卸设备安全规程 第 2 部分:气力卸船机	367
GB/T 13566.1—2008	肥料 堆密度的测定 第 1 部分:疏松堆密度	374
GB/T 13568—2008	木工机床 细木工带锯机 术语和精度	380
GB/T 13569—2008	木工机床 平刨床 术语和精度	392
GB/T 13570—2008	木工机床 单轴铣床 术语和精度	400
GB/T 13571—2008	木工机床 单轴钻床 术语和精度	413
GB/T 13572—2008	木工机床 二、三、四面刨床 术语和精度	420
GB/T 13575.1—2008	普通和窄 V 带传动 第 1 部分:基准宽度制	432
GB/T 13575.2—2008	普通和窄 V 带传动 第 2 部分:有效宽度制	461
GB/T 13576.1—2008	锯齿形(3°、30°)螺纹 第 1 部分:牙型	484
GB/T 13576.2—2008	锯齿形(3°、30°)螺纹 第 2 部分:直径与螺距系列	490
GB/T 13576.3—2008	锯齿形(3°、30°)螺纹 第 3 部分:基本尺寸	497
GB/T 13576.4—2008	锯齿形(3°、30°)螺纹 第 4 部分:公差	506
GB/T 13579—2008	轮胎定型硫化机	522
GB/T 13624—2008	核电厂安全参数显示系统的功能设计准则	534
GB/T 13626—2008	单一故障准则应用于核电厂安全系统	543
GB/T 13629—2008	核电厂安全系统中数字计算机的适用准则	552
GB/T 13634—2008	单轴试验机检验用标准测力仪的校准	589



中华人民共和国国家标准

GB/T 13522—2008

代替 GB/T 13522—1992



2008-12-30 发布

2009-09-01 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

前言

本标准与 JIS S 2401—1991《骨灰瓷餐具》的一致性程度为非等效。为了更适合我国国情,本标准在采用上述标准时进行了修改,主要差异如下:

- JIS S 2401—1991 规定磷酸三钙质量百分比必须达到 30% 以上;本标准规定磷酸三钙的含量不低于 36%;
- JIS S 2401—1991 规定把样品放入加热至 $120\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的恒温器中保持 1 h 后,立即放入 $24\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的水槽中冷却后取出检查是否有缺陷;本标准规定样品加热至 $140\text{ }^{\circ}\text{C}$ 投入 $20\text{ }^{\circ}\text{C}$ 水中热交换一次不裂;
- JIS S 2401—1991 中规定扁平制品的铅、镉溶出极限分别为 $17\text{ }\mu\text{g}/\text{cm}^2$ 和 $1.7\text{ }\mu\text{g}/\text{cm}^2$;本标准中规定扁平制品的铅、镉溶出极限分别为 5.0 mg/L 和 0.50 mg/L ,其他制品的铅、镉溶出极限均严于 JIS S 2401—1991。

本标准代替 GB/T 13522—1992《骨灰瓷器》。

本标准与 GB/T 13522—1992《骨灰瓷器》的主要变化如下:

- 标准的名称由“骨灰瓷器”修改为“骨质瓷器”;
- 将产品的规格由“I 型、II 型”修改为“小型、中型、大型、特型”;
- 增加了产品的等级划分:优等品、一等品、合格品;
- 修改了部分外观缺陷要求。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国陶瓷标准化中心技术归口。

本标准起草单位:唐山陶瓷股份有限公司骨质瓷分公司、国家陶瓷产品质量监督检验中心(江西)、隆达骨质瓷有限公司、山东临沂银凤陶瓷集团有限公司、淄博华光瓷业有限公司。

本标准主要起草人:刘刚、金宝元、王美兰、李硕、张志全、纪元玉、毕庆亮。

本标准代替的历次版本发布情况为:

- GB/T 13522—1992。

骨质瓷器

1 范围

本标准规定了骨质瓷器的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存规则。本标准适用于以磷酸三钙为主要成分的日用骨质瓷器。

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)或修订版均不适用于本标准。然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1871.1—1995 磷矿石和磷精矿中五氧化二磷含量的测定 磷钼酸喹啉重量法和容量法

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 2829—2002 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 3298 日用陶瓷器抗热震性测定方法

GB/T 3299 日用陶瓷器吸水率测定方法

GB/T 3300 日用陶瓷器变形检验方法

GB/T 3301 日用陶瓷的容积、口径误差、高度误差、重量误差、缺陷尺寸的测定方法

GB/T 3302 日用陶瓷器验收、包装、标志、运输、储存规则

GB/T 3303 日用陶瓷器缺陷术语

GB/T 3534 日用陶瓷器铅、镉溶出量的测定方法

GB/T 5000 日用陶瓷名词术语

GB 12651 与食物接触的陶瓷制品铅、镉溶出量允许极限(GB 12651—2003, ISO 6486-2:1999, NEQ)

QB/T 1503 日用陶瓷白度测定方法

3 术语和定义

GB/T 5000、GB/T 3303 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

胎脏 body dirt

素胎表面的粘附物经釉烧形成的缺陷。

3.2

釉厚 thick glaze

产品表面由于施釉过厚经釉烧形成的缺陷。

4 产品分类

4.1 按产品的用途分为盘碟类、碗类、杯类、壶类及其他器物类。

4.2 按产品的器型分为扁平制品、小空心制品、大空心制品。

4.3 按产品的规格分为小型、中型、大型、特型。其规格范围见表1。

4.4 按产品的等级分为优等品、一等品、合格品。

表 1

类别	型式			
	小型	中型	大型	特型
盘碟类口径/mm	<128	128~<228	228~350	>350
碗类口径/mm	<110	110~<175	175~250	>250
杯类口径/mm	<60	60~<100	100~140	>140
壶类容量/mL	<250	250~<1 000	1 000~2 400	>2 400
其他器物类	视其外形相似情况,分别按上述各类定型			

5 技术要求

5.1 吸水率

吸水率不大于 0.5%。

5.2 抗热震性

5.2.1 成套或系列产品

餐具以中型盘、碗类产品为代表件,茶、咖啡具以杯、盅类产品为代表件,140℃至 20℃热交换一次不裂。

5.2.2 非成套或系列产品

各型产品 140℃至 20℃热交换一次不裂。

5.3 铅、镉溶出量

铅、镉溶出量允许极限应符合 GB 12651 规定。

5.4 白瓷白度

白瓷白度不低于 80。

5.5 磷酸三钙

产品素胎中磷酸三钙的含量不低于 36%。

5.6 产品规格误差

5.6.1 口径误差

口径大于 200 mm 的误差允许±1.0%,口径在 60 mm~200 mm 之间的误差允许±1.5%,口径小于 60 mm 的误差允许±2.0%。

5.6.2 高度误差

高度误差允许±2.0%。

5.6.3 质量误差

小、中型产品允许±5.0%,大、特型产品允许±3.0%。

5.7 外观质量

5.7.1 产品不允许有炸釉、磕碰、裂穿和渗漏缺陷。

5.7.2 瓷质细腻,釉面滋润,透明度好。

5.7.3 成套产品的釉色、花面色泽应基本一致。

5.7.4 产品的底沿应磨光,放在平面上应平稳。

5.7.5 有盖产品的盖与口基本吻合,壶类产品在倾斜 70°时,盖子应不脱落。当盖子向一方移动时,盖子与壶口的距离不得超过 3 mm。壶嘴的口部不得低于壶口 3 mm。

5.7.6 底部标志应正确、清晰,不得有明显歪斜与偏心。

5.7.7 产品各等级的外观缺陷应符合表 2 规定,并须符合下列要求:

- a) 优等品每件产品不得超过 2 种缺陷；
 b) 一等品每件产品不得超过 4 种缺陷；
 c) 合格品每件产品不得超过 6 种缺陷。

表 2

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
1	变形	高度 mm	盘碟类：			
			小型	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			中型	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 2.5
			大型	不大于 1.5	不大于 2.0	不大于 3.0
			特型	不大于口径的 0.7%	不大于口径的 1.0%	不大于口径的 2.0%
			鱼盘类：			
			小型	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 2.0
			中型	不大于 1.5	不大于 2.0	不大于 2.5
			大型	不大于 2.0	不大于 3.0	不大于 3.0
			特型	不大于长径的 1.0%	不大于长径的 1.3%	不大于长径的 1.5%
		口径 mm	碗类：			
			小型	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			中型	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 2.5
			大型	不大于 1.5	不大于 2.0	不大于 3.0
			特型	不大于口径的 1.0%	不大于口径的 1.5%	不大于口径的 2.0%
			杯类：			
			小型	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.0
			中型	不大于 0.5	不大于 1.0	不大于 2.5
			大型	不大于 1.0	不大于 1.5	不大于 3.0
			特型	不大于口径的 1.5%	不大于口径的 2.0%	不大于口径的 2.5%
			壶类：			
			<60	不大于 1.0	不大于 1.0	不大于 2.0
			≥60	不大于 1.5	不大于 1.5	不大于 2.5
2	落渣 ^a	直径 mm	小、中型	不允许	显见面不允许，非显见面不大于 0.5 限 2 个	显见面不大于 1.0 限 2 个，非显见面不大于 1.5 限 3 个
			大、特型		显见面不大于 0.5 限 2 个，非显见面不大于 1.0 限 2 个	显见面不大于 1.5 限 2 个，非显见面不大于 2.0 限 3 个
3	毛孔	直径 mm	小、中型	显见面不允许，非显见面不大于 0.5 限 2 个	显见面不大于 0.5 限 1 个，非显见面不大于 0.5 限 2 个	不大于 1.0 限 6 个
			大、特型	显见面不允许，非显见面不大于 0.5 限 3 个	显见面不大于 0.5 限 2 个，非显见面不大于 0.5 限 3 个	不大于 1.0 限 8 个

表 2 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
4	斑点	直径 mm	小、中型	不允许	显见面不允许， 非显见面不大于 0.5 限 2 个	显见面不大于 0.5 限 2 个， 非显见面不大于 0.5 限 4 个
			大、特型		显见面不允许， 非显见面不大于 0.5 限 3 个	显见面不大于 1.0 限 2 个， 非显见面不大于 1.0 限 4 个
5	色脏	面积 mm ²	各 型	不允许	显见面在画线边缘、 花内和花的边缘不大于 1.5， 非显见面在画线边缘不 大于 3.0	显见面不大于 10.0， 非显见面不大于 20.0
6	熔洞	直径 mm	小、中型	不允许	不允许	显见面不允许， 非显见面不大于 1.5 限 2 个
			大、特型		显见面不允许， 非显见面不大于 1.0 限 1 个	显见面不允许， 非显见面不大于 2.0 限 2 个
7	石膏脏	直径 mm	小、中型	不允许	不大于 0.5 限 2 个	不大于 2.0 限 2 个
			大、特型		不大于 1.0 限 2 个	不大于 3.0 限 2 个
8	疙瘩	直径 mm	小、中型	不允许	显见面不允许， 非显见面不大于 0.5 限 1 个	显见面 1.5 限 2 个， 非显见面 2.5 限 3 个
9	坏泡		大、特型		显见面不允许， 非显见面不大于 1.0 限 1 个	显见面 2.0 限 2 个， 非显见面 3.0 限 3 个
10	泥渣					
11	釉泡	直径 mm	小、中型	不允许	显见面不允许，非显见面 不大于 0.5 限 2 个， 开口釉泡不允许	不大于 1.5 限 3 个，开口 釉泡：口沿部位不允许， 其他部位小于 1.0 限 3 个
			大、特型		显见面不允许，非显见面 不大于 0.5 限 3 个， 开口釉泡不允许	不大于 2.0 限 4 个，开口 釉泡：口沿部位不允许， 其他部位小于 1.0 限 5 个
12	底沿 粘渣	长度 mm	各 型	不允许	外沿不允许， 内沿不大于周长的 1.5%， 磨去尖峰	外沿不大于底周长 1.0%， 内沿不大于周长的 2.0%， 磨去尖峰
13	缺釉	面积 mm ²	小、中型	不允许	显见面不允许， 非显见面不大于 3.0	显见面不大于 2.0， 非显见面不大于 4.0
			大、特型		显见面不允许， 非显见面不大于 4.0	显见面不大于 3.0， 非显见面不大于 6.0
14	裂纹	长度 mm	小、中型	不允许	显见面不允许， 非显见面阴裂不大于 4.0	显见面阴裂不大于 4.0， 非显见面不明显
			大、特型		显见面不允许， 非显见面阴裂不大于 6.0	显见面阴裂不大于 6.0， 非显见面不明显

表 2 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
15	粘疤	长度 mm	各型	不允许	底沿粘足长不大于底径的 5%，深不超过 0.5，需磨平，其他部位不允许	粘足长度不大于底径的 5%，深不超过 1.0，需磨平
16	缺泥	面积 mm ²	小、中型	不允许	显见面不允许，非显见面不大于 15.0	不大于 50.0 (其中口沿不大于 5.0)
			大、特型	不允许	显见面不允许，非显见面不大于 20.0	不大于 80.0 (其中口沿不大于 5.0)
17	画线缺陷	—	各型	不允许	不允许	断口不大于 4.0 限 5 处，线边不匀及残缺不太严重
18	画面缺陷	面积 mm ²	各型	不允许	不大于 2.0 限 2 处，满花限 3 处	不大于画面的 25%
19	釉薄	—	各型	显见面不允许，非显见面很不明显	显见面不允许，非显见面不明显	不严重
20	釉厚	—	各型	显见面很不明显，非显见面不明显	显见面不明显，非显见面不太明显	不严重
21	泥、釉缕	—	各型	不允许	显见面不明显，非显见面不太明显	不严重
22	滚头迹					
23	桔釉	—	各型	不允许	显见面不允许，非显见面不明显	不严重
24	胎脏	—	各型	不允许	显见面很不明显，非显见面不明显	不严重
25	釉面擦伤	—	各型	不允许	不明显	不严重
26	嘴耳把歪、接头泥色差、彩色不正	—	各型	很不明显	不太明显	不严重
27	烟熏	—	各型	不允许	不允许	不允许
28	爆花					
29	粘釉					
30	水泡边					

表 2 (续)

序号	缺陷名称	测量单位	产品规格	优等品	一等品	合格品
注：表中缺陷折算规定：						
① 除已明确规定者外，本表所规定的缺陷允许范围均指显见面。非显见面的缺陷均可按显见面规定的尺寸加大 50%，毛孔尺寸按规定不变，数量以 2 个折算 1 个。						
② 凡遇直径小于规定幅度 50% 的缺陷，而其数量较规定的略多时，可以 2 个折算 1 个，但所增加的绝对个数不得超过原等级规定总数的 50%（如原规定总数为单数时，可将总数如 1，变成双数再折半）。						
③ 凡未限定处数和个数者均可按尺寸相加计算。						
④ 一等品、合格品中凡是直径不大于 0.3 mm，长度不大于 0.5 mm，面积不大于 1 mm ² ，颜色清淡的微小缺陷以及其他不明显缺陷，可不作缺陷计。						
⑤ 在 10 mm ² 内不得有 2 个以上的缺陷。						
⑥ 本标准未能包括的缺陷，可按相似缺陷处理。						
a 一等品口沿落渣不允许，合格品口沿落渣不大于 0.5 限 1 个，其他部位落渣应铲去尖锋。						

6 试验方法

- 6.1 吸水率测定按 GB/T 3299 执行。
- 6.2 抗热震性测定按 GB/T 3298 执行。
- 6.3 铅、镉溶出量测定按 GB/T 3534 执行。
- 6.4 白度测定按 QB/T 1503 执行。
- 6.5 磷酸三钙测定按 GB/T 1871.1—1995 先测定出五氧化二磷的含量，再换算出磷酸三钙的含量。换算公式如下：

$$w_c = 2.185\ 3\ w_p \dots\dots\dots(1)$$

式中：

w_c ——磷酸三钙含量，%；

2.185 3——换算因数；

w_p ——五氧化二磷含量，%。

- 6.6 变形测定按 GB/T 3300 执行。
- 6.7 产品规格误差、缺陷尺寸测定按 GB/T 3301 执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分交收检验和型式检验，采用每百单位不合格品数(计件法)检验。

7.2 交收检验

- 7.2.1 每件产品须经制造厂检验部门全数检验并经交收检验合格后方可出厂。
- 7.2.2 交收检验项目为 5.6、5.7 规定的内容。
- 7.2.3 交收检验按 GB/T 2828.1—2003 的各项规定执行。各检验项目的不合格分类、接收质量限、检验水平及抽样方案见表 3。正常检验一次抽样及判定按表 4 进行。

表 3

检查项目	不合格分类	接受质量限 AQL	检验水平 II	抽样方案
5.7.1	A	0.25	一般检验水平 II	一次抽样(从正常检验一次抽样开始,按转移规则进行)
5.6			特殊检验水平 S-3	
5.7.2				
5.7.3				
5.7.4				
5.7.5				
5.7.6				
5.7.7	B	4.0	一般检验水平 II	

表 4

批量范围	一般检验水平 II						特殊检验水平 S-3		
	AQL 为 0.25			AQL 为 4.0			AQL 为 4.0		
	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re	样本量	Ac	Re
2~8	50	0	1	3	0	1	3	0	1
9~15	50	0	1	3	0	1	3	0	1
16~25	50	0	1	3	0	1	3	0	1
26~50	50	0	1	13	1	2	3	0	1
51~90	50	0	1	13	1	2	3	0	1
91~150	50	0	1	20	2	3	3	0	1
151~280	50	0	1	32	3	4	13	1	2
281~500	50	0	1	50	5	6	13	1	2
501~1 200	50	0	1	80	7	8	13	1	2
1 201~3 200	200	1	2	125	10	11	13	1	2
3 201~10 000	200	1	2	200	14	15	20	2	3
10 001~35 000	315	2	3	315	21	22	20	2	3
35 001~150 000	500	3	4	315	21	22	32	3	4
150 001~500 000	800	5	6	315	21	22	32	3	4
≥500 001	1 250	7	8	315	21	22	50	5	6

7.2.4 受检产品可按单件、套具、等级、花面、器型等形成批,必要时还可细分。

7.2.5 样本的抽取按以下要求进行:

- 单件产品按表 3 的规定从交货批中随机抽取样本量;
- 成箱配套产品根据交货批产品数量对照表 3 的要求查出相应的样本量,用样本量除以每箱内的产品数,其商若是整数则以此数值为抽取的箱数;其商若含小数,则去除小数,在整数位加 1 为抽取的箱数。从交货批产品中随机抽取确定箱数的成箱配套产品,然后从抽取的箱中随机抽取该批产品的样本量(每箱中抽出的样本数应大致相等);
- 当交货批小于或等于样本量时,则全部抽取。

7.2.6 交收检验项目中,如有一项不合格,则判该产品为不合格。该批产品经交货方返工后,方可再次

提交检验。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为本标准技术要求的全部内容,其中铅、镉溶出量,抗热震性每季度不少于一次,其他项目每半年不少于一次,遇有下列情况之一时亦应进行型式检验:

- a) 产品原料改变时;
- b) 生产工艺方法变更可能影响产品性能时;
- c) 停产6个月以上再恢复生产时;
- d) 生产工艺过程中发生意外事故时;
- e) 有合同要求时。

7.3.2 型式检验的样本应从本周期制造的并经过批检查合格的某个批或若干个批中抽取。抽取样本的方法要保证所得到的样本能代表本周期的实际技术水平。

7.3.3 型式检验按 GB/T 2829—2002 规定进行。各检验项目的不合格分类、不合格质量水平、判别水平、不合格判定数及抽样方案见表5。有合同要求时,可由合同双方协商确定。

表5

检验项目	不合格分类	不合格质量水平 RQL	判别水平 DL	抽样方案	样本量	Ac	Re		
5.7.1	A	6.5	Ⅲ	一次	32	0	1		
5.6、5.7.2、5.7.3、 5.7.4、5.7.5、 5.7.6、5.7.7	B	20			32	3	4		
5.3	A	15	I	一次	6	0	1		
5.2	B	25	1	二次	$n_1=5$	0	2		
					$n_2=5$	1	2		
5.1		40			$n_1=3$	0	2		
5.4					$n_2=3$	1	2		
5.5				一次	2	0	1		

7.3.4 检验的各个项目中,如有一项不合格,则判该产品型式检验不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 产品的标志、包装、运输、贮存按 GB/T 3302 规定执行。

8.2 成套产品包装时要求配套无差错。



中华人民共和国国家标准

GB/T 13530—2008

代替 GB/T 13530.1~13530.3—1992

乙氧基化烷基硫酸钠试验方法

Test methods for sodium ethoxylated alkyl sulfate

(ISO 6842:1989, ISO 6843:1988, ISO 8799:1988, MOD)

2008-05-28 发布

2008-12-01 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

前言

本标准的第4章、第5章、第6章分别修改采用对应的ISO标准。对应的修改采用ISO标准的内容,所存在的技术性差异用垂直线标示在它们所涉及调控的页边右侧空白处,并在附录B中列出了本标准的章与有关ISO标准的对应信息,给出了技术性差异及其原因一览表。

本标准是对GB/T 13530.1~13530.3—1992的整合修订。

本标准代替下列国家标准:

GB/T 13530.1—1992《乙氧基化烷基硫酸钠 总活性物含量的测定》;

GB/T 13530.2—1992《乙氧基化烷基硫酸钠 未硫酸化物含量的测定》;

GB/T 13530.3—1992《乙氧基化烷基硫酸钠 平均相对分子量的测定》。

本标准与原系列标准相比,主要变化如下:

——将GB/T 13530.1~13530.3—1992整合修订后,分别作为第4章、第5章、第6章的内容;

——修订了原标准中一些编辑性错误。

本标准的附录A、附录B为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国表面活性剂和洗涤用品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:国家洗涤用品质量监督检验中心(太原)、中国日用化学工业研究院。

本标准主要起草人:严方。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 13530.1~13530.3—1992。