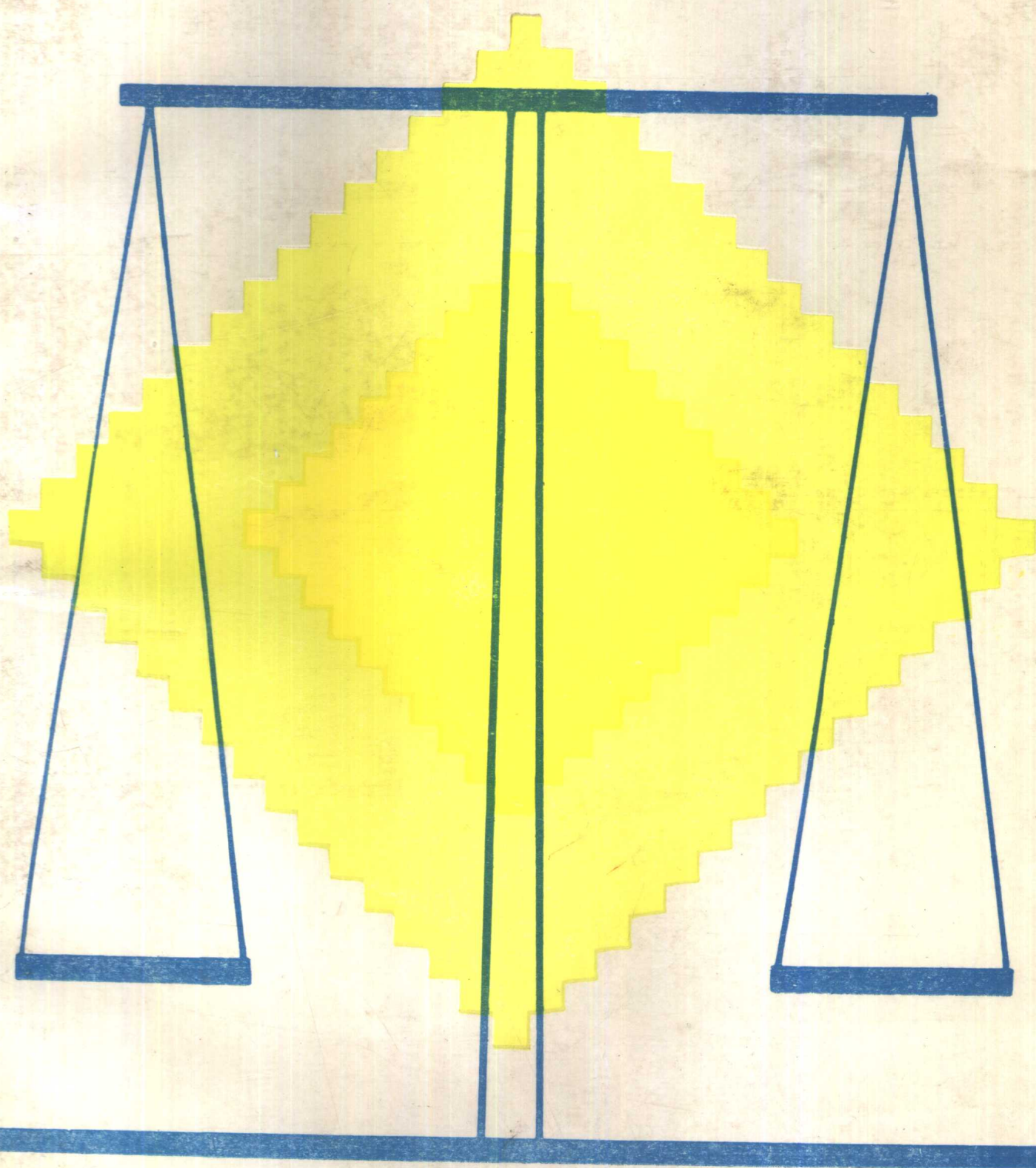


纺织品基础标准 方法标准汇编

续 编 二



该标准，规范汇编，供设计人员参考，如做设计依据，其受控状态请以标准规范单行本的标识为准。

设计院总工程师室 院办公室

1996 年 11 月 20 日

纺织品基础标准 方法标准汇编

(续 编 二)

纺织部标准化研究所 编

中国标准出版社

(京)新登字 023 号

纺织品基础标准 方法标准汇编

(续编二)

纺织部标准化研究所 编

责任编辑 徐莲珍

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 46 $\frac{3}{4}$ 字数 1476 千字

1993 年 11 月第一版 1993 年 11 月第一次印刷

*

ISBN7-5066-0773-5/TS·027

印数 1—4 000 定价 34.00 元

*

标 目 223—05

前 言

1988、1989 两年,我所和中国标准出版社共同编制、出版了 1981 至 1987 年 6 月和 1987 年 7 月至 1989 年 1 月底止国家技术监督局和纺织工业部正式批准、发布的《纺织品基础标准、方法标准汇编》和《纺织品基础标准、方法标准汇编(续编一)》。这两本《汇编》的出版、发行深受各有关方面的青睐,社会效益显著,发行供不应求,至今尚有用户要求购买。为进一步完整这套标准,适应目前市场经济发展的需要和迎接恢复关贸总协定能与国际惯例顺利接轨的需要,我们决定与中国标准出版社继续合作,编制、出版、发行《纺织品基础标准、方法标准汇编(续编二)》,以下简称《续编二》。

《续编二》是继 1989 年 1 月后至 1992 年 12 月底止,国家技术监督局和纺织工业部正式批准、发布的纺织品基础标准、方法标准的汇编。《续编二》共汇编标准 142 个,约 130 多万字。其中:基础标准 20 个(含等同采用 ISO 9000 标准 6 个)、方法标准 122 个[含纤维标准 36 个、纱线和绳索标准 10 个、织物标准(含土工布、涂层织物、非织造布标准)53 个、印染标准 23 个]。

《续编二》与 1988、1989 年两年编的《纺织品基础标准、方法标准汇编》及其《续编一》一样,全部标准均不同程度地参照、等效、等同采用国际标准和国外先进标准。为了迎接入关、消除贸易壁垒,我国已把 GB/T10300 修订为等同采用 ISO9000 系列的国家标准共 6 个,这次我们亦及时地汇编在内。为适应新设备、新工艺、产业用纺织品生产发展的需要,我们编入了涂层织物、土工布、非织造布等试验方法标准。为配合纺织厂生产需要,这次还汇编了由国家纤维检验局最新制修订的棉纤维、羊毛、兔毛等试验方法标准。

关于服装、鞋帽标准,因中国标准出版社刚发行专辑,这里不再重编。《续编二》是一本具有 80 年代末、90 年代初的国际同类标准水平,内容最完整、最新颖、最符合国内、外贸易需要的标准汇编;将对提高企业管理素质、促进技术进步、提高产品质量、深化全面质量管理起到积极作用;是纺织业、服装业的生产、科研、内外贸、标准、技术监督及有关院校必备的工具书。

参加汇编工作的有齐亚民、朱惠芬、徐莲珍、刘增录、郑宇英、赵淑清等六人。

本书中如有谬误之处请批评指正。

纺织部标准化研究所

1993. 4

目 录

一、基础标准

GB/T 6583—92(ISO 8402—86)	质量——术语	(3)
GB/T 19000—92(ISO 9000—87)	质量管理体系——选择和使用指南	(7)
GB/T 19001—92(ISO 9001—87)	质量体系——设计/开发、生产、安装和服务的质量保证模式	(13)
GB/T 19002—92(ISO 9002—87)	质量体系——生产和安装的质量保证模式	(20)
GB/T 19003—92(ISO 9003—87)	质量体系——最终检验和试验的质量保证模式	(27)
GB/T 19004—92(ISO 9004—87)	质量管理体系要素——指南	(30)
GB 11951—89	纺织品 天然纤维 术语	(48)
GB 11965—89	纺织品 变形长丝纱 术语	(57)
GB/T 13759—92	土工布 术语	(59)
GB/T 13774—92	纺织品 机织物组织代码及示例	(61)
ZB W10.001—89	棉及化纤纯纺混纺纱线交付验收抽样方案	(68)
ZB W10.002—89	棉及化纤纯纺混纺本色布交付验收抽样方案	(70)
ZB W70.001—89	棉及化纤纯纺混纺印染布交付验收抽样方案	(76)
FZ/T 01012—91	棉花品种 纺纱试验方法及对棉纤维品质和成纱品质的评价	(82)
FZ 01018—92	纺织品 机织物疵点术语	(96)
FZ 01019—92	纺织品 缝迹型式 分类和术语	(118)
FZ 01020—92	纺织品 机织物的描述	(139)
FZ 60002—91	非织造布定义	(141)
FZ 70003—92	针织 基础术语	(142)
FZ 70004—92	纺织品 针织物疵点术语	(170)

二、方法标准

(一)纤维

GB/T 6099.2—92	棉纤维成熟度试验方法 偏光仪法	(179)
GB/T 6498—92	棉纤维“马克隆值”试验方法	(184)
GB/T 6499—92	原棉含杂率试验方法	(189)
GB 10685—89	羊毛纤维直径试验方法 投影显微镜法	(195)
GB 11603—89	羊毛纤维平均直径测定方法 气流法	(205)
GB/T 12411.1—90	黄、洋(红)麻纤维试验取样方法	(213)
GB/T 12411.2—90	黄、洋(红)麻束纤维断裂强力试验方法	(215)
GB/T 12411.3—90	黄、洋(红)麻纤维线密度试验方法 中段称重法	(218)
GB/T 12411.4—90	黄、洋(红)麻纤维柔软度试验方法 捻度计试验法	(221)

GB/T 12411.5—90	黄、洋(红)麻纤维回潮率试验方法 烘箱法	(224)
GB/T 12411.6—90	黄、洋(红)麻纤维含杂率试验方法	(226)
GB/T 12413—90	牦牛原绒含绒率试验方法	(228)
GB/T 12491—90	羊毛水解物中磺基丙氨酸含量的测定 纸电泳法和比色法	(231)
GB/T 12492—90	羊毛水解物中胱氨酸含量的测定 比色法	(235)
GB/T 13776—92	用校准棉样校准棉纤维试验结果	(239)
GB/T 13777—92	棉纤维成熟度试验方法 显微镜法	(242)
GB/T 13778—92	棉纤维成熟度测定方法 气流法	(250)
GB/T 13779—92	棉纤维长度试验方法 梳片法	(255)
GB/T 13780—92	棉纤维长度试验方法 自动光电长度仪法	(261)
GB/T 13781—92	棉纤维长度(跨距长度)和长度整齐度的测定	(264)
GB/T 13782—92	纺织纤维长度分布参数试验方法 电容法	(270)
GB/T 13783—92	棉纤维断裂比强度的测定 平束法	(283)
GB/T 13784—92	棉花颜色试验方法 测色仪法	(289)
GB/T 13785—92	棉纤维含糖程度试验方法 比色法	(292)
GB/T 13786—92	棉花分级室的模拟昼光照明	(296)
GB/T 13787—92	纺织纤维鉴别试验方法 着色剂法	(300)
GB/T 13835.1—92	兔毛纤维试验取样方法	(303)
GB/T 13835.2—92	兔毛纤维长度试验方法	(305)
GB/T 13835.3—92	兔毛含杂率试验方法	(310)
GB/T 13835.4—92	兔毛回潮率试验方法 烘箱法	(312)
GB/T 13835.5—92	兔毛单纤维断裂强度和伸长试验方法	(314)
GB/T 13835.6—92	兔毛纤维细度试验方法	(319)
GB/T 13835.7—92	兔毛纤维白度试验方法	(324)
GB/T 13835.8—92	兔毛乙醚萃取物试验方法	(327)
GB/T 13835.9—92	兔毛纤维卷曲性能试验方法	(329)
FZ/T 30001—92	苧麻主要化学成分系统定量分析方法	(332)

(二) 纱线和绳索

GB 2543.1—89	纱线捻度的测定 直接计数法	(343)
GB 2543.2—89	纱线捻度的测定 退捻加捻法	(349)
GB/T 11787—89	三股聚酯复丝绳索	(354)
GB/T 11789—89	绳索和绳索制品 系船用的天然纤维绳索与化学纤维绳索之间的等效性	(362)
ZB W04 017—89	纱线直径测定方法 CCD测定法	(364)
FZ/T 10001—92	气流纱捻度的测定 退捻加捻法	(370)
FZ/T 60001—91	缝纫线含油率测定方法	(377)
FZ/T 01015—91	纺织纤维和纱线交付货物商业质量的测定 质量的测定和计算	(380)
FZ/T 01016—91	纺织纤维和纱线交付货物商业质量的测定 实验室样品的抽取	(394)
FZ/T 01017—91	纺织纤维和纱线交付货物商业质量的测定 试样的清洁方法	(401)

(三) 织物

1. 织物

GB 11047—89	织物勾丝试验方法	(407)
GB 11048—89	纺织品保温性能试验方法	(415)

GB 11049—89	铺地纺织品燃烧性能 在室温下片剂试验	(419)
GB 11050—89	机织物断裂强力的测定 抓样法	(422)
GB 11051—89	毛针织物经机洗后的松弛及毡化收缩试验方法	(429)
GB 11785—89	铺地材料临界辐射通量的测定 辐射热源法	(434)
GB/T 12703—91	纺织品静电测试方法	(442)
GB/T 12704—91	织物透湿量测定方法 透湿杯法	(451)
GB/T 12705—91	织物防钻绒性试验方法	(455)
GB/T 13772.1—92	机织物中纱线抗滑移性测定方法 缝合法	(460)
GB/T 13772.2—92	机织物中纱线抗滑移性测定方法 模拟缝合法	(471)
GB/T 13772.3—92	机织物中纱线抗滑移性测定方法 摩擦法	(475)
GB/T 13773—92	机织物及制品 接缝强力和接缝效率试验方法	(481)
GB/T 13775—92	棉、麻、绢丝机织物耐磨试验方法	(487)
ZB W04 007—89	织物摩擦静电吸附性测定方法	(491)
ZB W04 008—89	织物摩擦带电电荷密度测定方法	(495)
ZB W04 009—89	织物摩擦起电电压测定方法	(501)
ZB W04 010—89	弹性机织物的拉伸弹性试验方法	(504)
ZB W04 018.1—89	麻棉混纺物纤维含量的测定方法 吸附等温线法	(507)
ZB W04 018.2—89	麻棉混纺物纤维含量的测定方法 数值逼近法	(515)
ZB W04 019—90	纺织品毛细效应试验方法	(521)
ZB W60 001—89	针织物拉伸弹性回复率试验方法	(525)
FZ/T 01021—92	织物抗菌性能试验方法	(530)
FZ/T 01022—92	纺织地板覆盖物 静电性能评定 人体行走试验方法	(536)
FZ 20002—91	毛纺织品含油脂率的测定	(539)
FZ/T 20003—91	毛纺织品中防虫蛀剂含量化学分析方法	(541)
FZ/T 20004—91	利用生物分析防虫蛀性能的方法	(546)
FZ/T 40001—92	丝织物平滑度试验方法 斜面滑动法	(551)
FZ/T 60008—92	毛毯非可复性伸长试验方法	(556)
FZ/T 70005—92	毛针织物伸长和回复性试验方法	(559)
2. 土工布		
GB/T 13760—92	土工布的取样和试样准备	(565)
GB/T 13761—92	土工布厚度测定方法	(567)
GB/T 13762—92	土工布单位面积质量的测定方法	(569)
GB/T 13763—92	土工布梯形法撕破强力试验方法	(571)
GB/T 13764—92	土工布透气性的试验方法	(574)
3 涂层织物		
ZB W04 011—89	涂层织物抗粘连性测定方法	(581)
ZB W04 012—89	涂层织物压缩弹性测定方法	(584)
ZB W04 013—89	涂层织物耐非水液体性测定方法	(586)
ZB W04 014—89	涂层织物耐沾污性测定方法	(589)
ZB W04 015—89	涂层织物拒油性测定方法	(592)
FZ/T 01003—91	涂层织物 厚度试验方法	(595)
FZ/T 01004—91	涂层织物 抗渗水性试验方法(静水压试验)	(597)
FZ/T 01005—91	涂层织物 定幅拉伸强力试验方法	(600)

FZ/T 01006—91	涂层织物	涂层厚度试验方法	(606)
FZ/T 01007—91	涂层织物	耐低温性试验方法	(611)
FZ/T 01008—91	涂层织物	热空气加速老化试验方法	(613)
FZ/T 01009—91	涂层织物	遮光性能试验方法	(616)
FZ/T 01010—91	涂层织物	涂层粘附强度测定方法	(619)
FZ/T 01011—91	涂层织物	耐磨性能测定方法	(622)
4. 非织造布			
FZ/T 60003—91	非织造布	单位面积质量的测定	(629)
FZ/T 60004—91	非织造布	厚度的测定	(631)
FZ/T 60005—91	非织造布	断裂强力及断裂伸长的测定	(633)
FZ/T 60006—91	非织造布	撕破强力的测定	(636)
(四) 印染			
GB/T 420—90	纺织品	耐刷洗色牢度试验方法	(643)
GB 10629—89	纺织品	用于化学试验的实验室样品和试样的准备	(647)
GB 11039—89	纺织品	耐氧化氮色牢度试验方法	(650)
GB 11040—89	纺织品	耐烟熏色牢度试验方法	(655)
GB 11041—89	纺织品	耐大气中臭氧色牢度试验方法	(659)
GB 11042—89	纺织品	耐热空气硫化色牢度试验方法	(662)
GB 11043—89	纺织品	耐一氯化硫色牢度试验方法	(664)
GB 11044—89	纺织品	耐直接蒸汽硫化色牢度试验方法	(667)
GB 11045—89	纺织品	羊毛染料耐化学法褶皱、褶裥和定型色牢度试验方法	(671)
GB 11046—89	纺织品	耐羊毛酸性氯化色牢度试验方法 二氯异氰尿酸钠	(674)
GB 11403—89	纺织品	色牢度试验 聚酰胺标准贴衬织物规格	(677)
GB 11404—89	纺织品	色牢度试验 多纤维标准贴衬织物规格	(680)
GB/T 12490—90	纺织品	耐家庭和商业洗涤色牢度试验方法	(683)
GB/T 13765—92	纺织品	色牢度试验 亚麻和苎麻标准贴衬织物规格	(689)
GB/T 13766—92	纺织品	耐氧化氮和烟熏色牢度试验用控制标准和褪色标准	(692)
GB/T 13767—92	纺织品	耐热性能的测定方法	(694)
GB/T 13768—92		测定服装尺寸变化试验时试样的准备、标记和测量	(697)
GB/T 13769—92	纺织品	耐久压烫织物经家庭洗涤和干燥后外观的评定方法	(714)
GB/T 13770—92	纺织品	耐久压烫产品经家庭洗涤和干燥后褶裥外观的评定方法	(717)
GB/T 13771—92	纺织品	耐久压烫产品经家庭洗涤和干燥后接缝外观的评定方法	(722)
FZ/T 01013—91	纺织品	过氯乙烯干洗尺寸变化的测定 机械法	(727)
FZ/T 01014—91	纺织品	尺寸变化的测定 家用洗衣机法	(732)
ZB W04 016—89		评定纺织品白度用样卡	(736)

一、基础标准

本标准等同采用国际标准 ISO 8402—1986。

0 引言

本标准首先对现有的质量标准和有关出版物作了筛选,确定了本标准应包含的质量术语,然后给出了定义。

在上述出版物中使用的许多术语有专门的含义和用途,而不是在词典中能查到的一般性定义。因此,希望通过使用本标准的定义,有助于沟通和理解。

对某些通用术语加以定义,以澄清它们在质量领域中的用法也是必要的。

下列有关质量体系的系列标准,直接采用本标准定义的术语:

GB/T 19000—ISO 9000 质量管理体系和质量保证标准——选择和使用指南

GB/T 19001—ISO 9001 质量体系——设计/开发、生产、安装和服务的质量保证模式

GB/T 19002—ISO 9002 质量体系——生产和安装的质量保证模式

GB/T 19003—ISO 9003 质量体系——最终检验和试验的质量保证模式

GB/T 19004—ISO 9004 质量管理体系要素——指南

1 范围和适用领域

本标准对产品和服务与质量概念相关的、基本和主要术语给出了定义,以便于质量标准的制定和应用以及在国际交流中的相互理解。

2 参考文献

IEC 出版物 271 《可靠性基本术语、定义和相关数学表达式的条目》

3 术语和定义

除非另有说明,在本标准中,“产品”或“服务”可以是:

——活动或过程的结果(有形产品;无形产品,如一项服务、一个计算机程序、一项设计、使用指南),或者

——活动或过程(如提供一项服务或实施一个生产过程)。

3.1 质量(品质) quality

反映产品或服务满足明确或隐含需要能力的特征和特性的总和。

注: 1. 在合同环境中,需要是规定的,而在其他环境中,隐含需要则应加以识别和确定。

2. 在许多情况下,需要会随时间而改变,这就要求定期修改规范。

3. 需要通常被转化为有规定准则的特征和特性。需要可以包括合用性、安全性、可用性、可靠性、维修性、经济性和环境等方面。

4. “质量”术语既不用来表达在比较意义上的优良程度,也不用于定量意义上的技术评价。在上述情况下应该使用修饰词。例如,可以组成下列术语:

a) “相对质量”,表示产品或服务在“优良程度”或“比较”意义上按有关的基准排序;

b) “质量水平”和“质量度量”,表示在“定量”意义上进行精确的技术评价。

5. 产品或服务的质量受到相互作用的活动所构成的许多阶段的影响,如设计、生产或服务作业以及维修。

6. 经济地取得满意的质量涉及到整个质量环(质量螺旋)的所有阶段。在质量环(质量螺旋)中不同阶段对质量的作用,有时为了强调才加以区别。例如,“设计对质量的作用”、“实施对质量的作用”。

7. 在某些参考资料中,质量被认为是“适用性”或“适合目的”或“顾客满意”或“符合要求”。由于这些仅仅表示了质量的某些方面,所以通常要求更完整的解释,从而产生了以上定义。

3.2 等级 grade

对功能用途相同的产品或服务,按照适应于不同需要的特征或特性而进行分类或分级的标识。

注: 1. 等级反映了要求方面的预定差异,或者在无预定情况下被公认的差异。它着重强调功能用途和成本的关系。

2. 就满足需要而言,高等级的产品或服务不一定有满意的质量,反之亦然。例如一个豪华饭店的服务质量低劣,而小客栈却服务周到。

3. 当用数字表示等级时,通常用 1 表示最高等级,用 2,3,4 等表示较低等级。当用符号个数表示等级时,例如用星号的个数表示,则最低等级通常有最少的符号或星号。

3.3 质量环;质量螺旋 quality loop;quality spiral

从识别需要到评价这些需要是否得到满足的各个阶段中,影响产品或服务质量的相互作用活动的概念模式。

3.4 质量方针 quality policy

由组织的最高管理者正式颁布的该组织总的质量宗旨和质量方向。

注: 质量方针是公司方针的一个组成部分,由最高管理者批准。

3.5 质量管理 quality management

制定和实施质量方针的全部管理职能。

注: 1. 虽然质量管理的职责由最高管理者承担,但是为了获得期望的质量,要求组织的全体人员承担义务并参与。

2. 质量管理包括战略策划、资源分配和其他有系统的活动,如质量策划、运行和评价。

3.6 质量保证 quality assurance

对某一产品或服务能满足规定质量要求,提供适当信任所必需的全部有计划、有系统的活动。

注: 1. 除非规定要求完全反映了顾客的需要,否则质量保证是不完善的。

2. 为了行之有效,质量保证通常要求对影响预期采用的设计或规范的适合性的诸因素进行连续评价,并对生产、安装和检验工作进行验证和审核。提供信任也可以包括出示证据。

3. 在组织内部,质量保证是一种管理手段。在合同环境中,质量保证还被供方用以提供信任。

3.7 质量控制 quality control

为达到质量要求所采取的作业技术和活动。

注: 1. 为避免混淆,当涉及一项具体的质量控制或一个更广泛的概念时,要注意使用限定词。例如,“制造质量控制”、“公司范围的质量控制”。

2. 质量控制包括作业技术和活动,其目的在于监视一个过程并排除在质量环(质量螺旋)的各相关阶段导致不满意的原因,以取得经济效益。

3.8 质量体系 quality system

为实施质量管理的组织结构、职责、程序、过程和资源。

注: 1. 质量体系所包含的内容仅需满足实现质量目标的要求。

2. 为了履行合同、贯彻法规 and 进行评价,可要求提供体系中已确定的要素实施的证实。

3.9 质量计划 quality plan

针对特定的产品、服务、合同或项目,规定专门的质量措施、资源和活动顺序的文件。

3.10 质量审核 quality audit

确定质量活动及其有关结果是否符合计划安排,以及这些安排是否有效贯彻并适合于达到目标的有系统的、独立的审查。

注: 1. 质量审核一般应用于质量体系或其要素、过程、产品或服务。但也不仅限于此,这样的审核通常称为“质量体系审核”、“过程质量审核”、“产品质量审核”、“服务质量审核”。

2. 质量审核应由对被审核领域无直接责任的人员实施,但他们最好能与有关人员合作。

3. 质量审核的一个目的在于评价是否需要采取改进或纠正措施。审核不应与“监督”或“检验”活动相混淆,后两者的目的只在于过程控制或产品验收。

4. 质量审核可按内部和外部两种目的进行。

3.11 质量监督 quality surveillance

为确保满足规定的质量要求,按有关规定对程序、方法、条件、过程、产品和服务以及记录分析的状态所进行的连续监视和验证。

注: 1. 为确保满足合同要求,质量监督可以由顾客或以顾客的名义进行。

2. 监督时可能需要考虑随时间推移而造成变质或降级的因素。

3.12 质量体系评审 quality system review

由最高管理者就质量方针和因情况变化而制定的新目标对质量体系的现状与适应性所作的正式评价。

3.13 设计评审 design review

对设计所作的正式的、以文件为依据的、综合的、有系统的检查,目的在于评价设计要求以及评价设计能力是否满足这些要求,并找出问题,提出解决方案。

注: 1. 仅靠设计评审本身不足以确保设计的完善。

2. 设计评审可以在设计过程的任一阶段进行。

3. 设计能力包括目的适应性、可行性、可制造性、可测量性、性能、可靠性、维修性、安全性、环境状况、时间期限和寿命周期费用等。

4. 参加每次设计评审的人员应包括那些来自影响质量的所有有关职能部门中具备资格的人员。

3.14 检验 inspection

对产品或服务的一种或多种特性进行测量、检查、试验、度量,并将这些特性与规定的要求进行比较以确定其符合性的活动。

3.15 可追溯性 traceability

通过记载的标志追查某项目或活动或同类项目或活动的历史、应用情况或场所的能力。

注: 1. “可追溯性”这个术语可指下述三项主要含意之一:

a) 在散布意义上,它涉及了产品和服务;

b) 在校准意义上,它将测量设备与国家标准或国际标准、基准、基本物理常数或参数等联系起来;

c) 在数据收集意义上,它将质量环全过程中产生的计算和数据与产品或服务联系起来。

2. 对可追溯性的要求一般仅限于某规定的历史时期或某起始点。

3.16 让步;弃权 concession;waiver

对使用或放行一定数量的不符合规定要求的材料、零部件或已生产出的库存品的书面认可。

注: 让步(弃权)应限于一定数量或期限和规定用途。

3.17 生产许可;偏离许可 production permit;deviation permit

生产前或提供服务前,对规定的数量或规定的期限偏离规定要求的书面认可。

3.18 可靠性 reliability

产品在规定条件下和规定的时间内完成规定功能的能力。

“可靠性”这个术语也用来表示成功概率或成功率的可靠性特性。

注: 本定义取自 IEC 出版物 271,在该出版物 271 中对此定义所进行的任何修改,都将作为对本定义的修改。

3.19 产品责任;服务责任 product liability;service liability

用于阐述生产厂或他方对因产品或服务所造成的人员伤害、财产损失,或其他损害等所造成的损失作出赔偿所负责任的通称。

注:根据各国法规,责任的界限可能不同。

3.20 不合格 nonconformity

不满足规定的要求。

注:1. 该定义包括对规定要求来说偏离或缺少一种或多种质量特性或质量体系要素。

2. “不合格”与“缺陷”之间的基本区别在于“规定要求”与“预期使用要求”之间可能有所差异。参见 3.21。

3.21 缺陷 defect

不满足预期的使用要求。

注:1. 该定义包括对预期使用要求来说偏离或缺少一种或多种质量特性。

2. 参见 3.20 中注 2。

3.22 规范 specification

阐述产品或服务必须遵循的要求的文件。

注:规范应提及或包括图样、模样或其他有关文件,并应指出能用来检查合格性的方法与准则。

参考文献

ISO 3534 《统计学——术语和符号》

ISO 指南 2 《标准化和认证的一般术语及其定义》

附加说明:

标准提出单位:国家技术监督局。

标准归口单位:全国质量管理和质量保证标准化技术委员会。

标准起草单位:中国标准化与信息分类编码研究所。

标准起草人:郎志正、顾毓藻、张志珍、杨文士、严圣武、张宝生、秦前浩。

中华人民共和国国家标准

质量管理和质量保证标准——选择和 使用指南

Quality management and quality assurance
standards—Guidelines for selection and use

GB/T 19000—92

ISO 9000—87

代替 GB/T 10300.1—88

本标准等同采用国际标准 ISO 9000—1987。

0 引言

产品或服务的质量是一个组织业绩的主要因素。顾客对质量越来越高的期望已成为世界性的趋势。随着这种趋势的发展,人们日益认识到:不断改进质量对于获得和保持良好的经济效益是必要的。

大多数组织——工业的,商业的或政府的——都希望提供的产品或服务满足顾客的需要或要求,这样的要求通常由规范来体现。如果规范或设计及提供产品或服务的组织体系不完善,那么技术规范本身就不可能保证顾客的要求始终得到满足。因而,导致了质量体系标准和指南的产生,作为对技术规范中有关产品或服务要求的补充。本系列标准(GB/T 19000~GB/T 19004)综合了许多国家在该领域不同的解决方案,并使其合理化。

一个组织的质量体系应受该组织的目标、产品或服务及其实践的影响。因而,各组织的质量体系是不同的。

附录列出了质量体系要素对照表,以供参考。

1 范围和适用领域

本标准的目的是:

- a) 阐明基本质量概念之间的差别和相互关系(见第4章);
- b) 为质量体系系列标准的选择和使用提供指南,包括用于内部质量管理目的(GB/T 19004—ISO 9004)和用于外部质量保证目的(GB/T 19001—ISO 9001、GB/T 19002—ISO 9002、GB/T 19003—ISO 9003)(见第5章至第8章)。

注:本系列标准(GB/T 19000~GB/T 19004)的目的不是要将各组织所实施的质量体系标准化。

2 引用标准

GB/T 6583—ISO 8402 质量——术语

GB/T 19001—ISO 9001 质量体系——设计/开发、生产、安装和服务的质量保证模式

GB/T 19002—ISO 9002 质量体系——生产和安装的质量保证模式

GB/T 19003—ISO 9003 质量体系——最终检验和试验的质量保证模式

GB/T 19004—ISO 9004 质量管理和质量体系要素——指南

3 定义

本标准采用 GB/T 6583—ISO 8402 中的定义。为了正确使用本标准,将 GB/T 6583—ISO 8402 中
国家技术监督局1992-10-13批准 1993-01-01实施

的五个关键术语和定义纳入本标准。

3.1 质量方针

由组织的最高管理者正式颁布的该组织总的质量宗旨和质量方向。

注：质量方针是公司方针的一个组成部分，由最高管理者批准。

3.2 质量管理

制定和实施质量方针的全部管理职能。

注：1. 虽然质量管理的职责由最高管理者承担，但是为了获得期望的质量，要求组织的全体人员承担义务并参与。

2. 质量管理包括战略策划、资源分配和其他有系统的活动，如质量策划、实施和评价。

3.3 质量体系

为实施质量管理的组织结构、职责、程序、过程和资源。

注：1. 质量体系所包含的内容只需满足实现质量目标的需求。

2. 为了履行合同、贯彻法规和进行评价，可要求提供体系中已确定的要素实施的证实。

3.4 质量控制

为达到质量要求所采取的作业技术和活动。

注：1. 为避免混淆，当涉及一项具体的质量控制时，或当涉及一个更广泛的概念时，要注意使用限定词。例如“制造质量控制”、“公司范围的质量控制”。

2. 质量控制包括作业技术和活动，其目的在于监视一个过程并排除在质量环（质量螺旋）的各相关阶段导致不满意结果的原因，以取得经济效益。

3.5 质量保证

对某一产品或服务能满足规定质量要求，提供适当信任所必需的全部有计划、有系统的活动。

注：1. 除非规定要求完全反映了顾客的需要，否则质量保证是不完善的。

2. 为了行之有效，质量保证通常要求对影响预期采用的设计或规范的适合性的诸因素进行连续评价，并对生产、安装和检验工作进行验证和审核。提供信任也可以包括出示证据。

3. 在组织内部，质量保证是一种管理手段。在合同环境中，质量保证还被供方用以提供信任。

4 基本概念

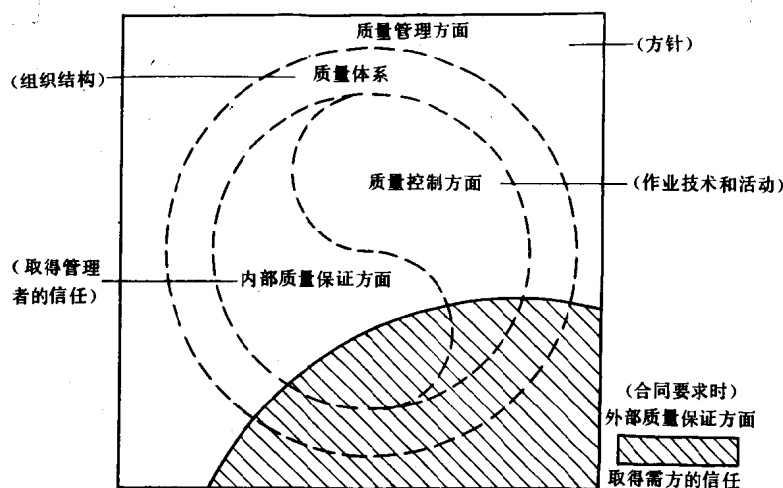
一个组织应力求达到以下三个质量目标：

a) 该组织应实现并保持其产品或服务的质量，以不断满足需方明确的或隐含的需要。

b) 该组织应使自己的管理者相信正在实现并能保持所期望的质量。

c) 对所交付的产品或提供的服务，该组织应使需方相信正在实现或将要实现所期望的质量。当有合同要求时，这种信任的规定可包括经双方同意的证实要求。

第3章所引用的几个概念定义之间的关系可以用图表示，但此图不应作为一个严密的模式来解释。



概念之间的关系图

注：1. 构成质量体系的要素列于附录。

2. 使一个组织的管理者相信正在实现所期望的质量而开展的活动往往称为“内部质量保证”。

3. 为使需方相信供方的质量体系所提供的产品或服务能满足需方规定的质量要求而开展的活动，往往称为“外部质量保证”。

5 质量体系环境的特点

质量体系系列标准适用于两种不同的环境：合同的和非合同的。

在这两种环境中，供方都要建立和保持一个质量体系，以提高自己的竞争能力，并以经济有效的方式实现所需要的产品质量。

此外，在合同环境下，需方关心供方质量体系中影响供方持续按需方的要求提供产品或服务的能力的某些要素，以及随之而来的风险。因此，需方在合同中要求这些质量体系要素成为供方质量体系的一部分。

一个供方往往同时处于两种类型的环境中：供方可以根据标准产品目录购买某些材料或零部件，而不提合同质量保证要求，也可购买附有合同质量保证要求的其他材料或零部件。同一个供方可以在非合同环境下出售某些产品，也可以在合同环境下出售另一些产品。

6 质量体系标准的类型

正如第1章所指出的，质量体系系列标准包括以下两类标准，体现了第5章所划分的不同的环境需要：

a) GB/T 19004—ISO 9004(和本标准一起)对所有组织的质量管理提供指南。

b) GB/T 19001—ISO 9001、GB/T 19002—ISO 9002 和 GB/T 19003—ISO 9003 用于合同环境下的外部质量保证。

7 质量体系标准在质量管理中的应用

在研究本标准后，应参照 GB/T 19004—ISO 9004，建立并实施质量体系，确定所采用的每一个质量体系要素的程度。

从识别需求到顾客满意的质量环所有阶段，GB/T 19004—ISO 9004 对影响产品或服务质量的技术、管理和人的因素提供指南。GB/T 19004—ISO 9004 的重点是满足需方的需要，确定各职能的责任以及重视对潜在的风险和利益的评价(尽可能地)。在建立和保持一个有效的质量体系中，应考虑所有这