

企业产品标准编写指南
第2部分：主要技术内容的编写

Enterprise product standard drafting rules —
Part 2: Drafting of main technical content

（征求意见稿）

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

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 总体原则 1

5 产品分类的编写 2

 5.1 分类原则 2

 5.2 分类要求 2

6 要求的编写 2

 6.1 编写原则 2

 6.2 编写要求 3

 4.1 外观要求 4

 5.1 车载导航语音输出要求 4

7 试验方法的编写 5

 7.1 编写原则 5

 7.2 基本内容 5

 7.3 注意事项 6

8 检验规则的编写 6

 8.1 编写原则 6

 8.2 检验规则的内容 6

9 标志标识和随行文件的编写 8

 9.1 一般要求 8

 9.2 标志标识 8

 9.3 产品随行文件 9

10 包装、运输与贮存的编写 9

 10.1 包装 9

 10.2 运输 9

 10.3 贮存 10

附 录 A （资料性） 检验规则示例..... 11

参 考 文 献 12

前 言

本文件按照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。

本文件是DB11/T 1000《企业产品标准编写指南》的第2部分，DB11/T 1000已经发布了以下部分：

——第1部分：标准的结构和通用内容的编写；

——第2部分：主要技术内容的编写。

本文件代替DB11/T 1000.2—2009《产品标准编写指南 第2部分：主要技术内容的编写》，与DB11/T 1000.2相比，除结构调整和编辑性改动之外，主要技术变化如下：

- a) 更改“范围”中规定的内容和适用范围（见1）；
- b) 增加了“总体原则”一章（见4）；
- c) 将“产品标准的术语和定义、分类”更改为“产品分类”，并修改相关内容（见5，DB11/T 1000.2-2009的第3章）；
- d) 更新和增加了大量示例（见5.1.3、6.2.1.2、6.2.2.1、6.2.2.2、6.2.2.3、6.2.2.4、6.2.2.5、6.2.2.6、6.2.3.1、7.3、8.2.5.1、9.2.1、9.3、10.1.1、10.2、附录A等相关示例）；
- e) 将“要求的编写方法”更改为“要求的编写”，并修改相关内容（见6，2009年版第4章）；
- f) 将“总则”、“选择要求的原则”合并更改至“总体原则”，并修改相关内容（见4，DB11/T 1000.2-2009的4.1、4.2）；
- g) 更改了“试验方法的编写”中的“总则”（见7.1，DB11/T 1000.2-2009的5.1）；
- h) 将“产品标准中试验方法的基本内容”更改为“试验方法的基本内容”，并修改了相关内容（见7.2，DB11/T 1000.2-2009的5.2）；
- i) 删除了“试验方法应用”（见DB11/T 1000.2-2009的5.3）；
- j) 更改了“检验分类”相关内容（见8.2.2，DB11/T 1000.2-2009的6.2.2）；
- k) 增加了“检验项目”（见8.2.3）；
- l) 将“企业产品标准标志标注内容的编写”更改为“标志标识和随行文件的编写”，并修改相关内容（见9，DB11/T 1000.2-2009的第7章）；
- m) 增加了“一般要求”相关内容（见9.1）；
- n) 更改了“标识”的编写要求（见9.2，DB11/T 1000.2-2009的7.1.1）；
- o) 增加了“产品随行文件”的相关要求（见9.3）；
- p) 更改了“包装”的编写要求（见10.1，DB11/T 1000.2-2009的8.1）；
- q) 更改了附录A、删除了附录B（见附录A，DB11/T 1000.2-2009的附录A、附录B）。

本文件由北京市市场监督管理局提出并归口。

本文件由北京市市场监督管理局组织实施。

本文件起草单位：北京市标准化研究院

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——DB11/T 1000.2—2009。

企业产品标准编写指南

第2部分：主要技术内容的编写

1 范围

本文件规定了企业产品标准编写的总体原则以及标准中产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志标识和随行文件、包装、运输、贮存等主要技术内容的编写。

本文件适用于企业产品标准的编写，食品、药品、工程建设等领域产品标准的编写从其行业规定。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 190 危险货物包装标志
- GB/T 191 包装储运图示标志
- 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 2829 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 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 13262 不合格品百分数的计数标准型一次抽样检验程序及抽样表
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 20001.4 标准编写规则 第4部分：试验方法标准
- GB/T 20001.10 标准编写规则 第10部分：产品标准
- DB11/T 1000.1 企业产品标准编写指南 第1部分：标准的结构和通用内容的编写

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 总体原则

- 4.1 企业可以根据需要自行制定企业产品标准。
- 4.2 无相关国家标准、行业标准和地方标准的，应制定企业产品标准。
- 4.3 企业产品标准的编写应符合法律法规的规定。
- 4.4 企业产品标准应符合相关强制性标准的要求。有相关推荐性国家标准、行业标准和地方标准的，企业宜制定严于推荐性国家标准、行业标准和地方标准的企业产品标准。
- 4.5 企业产品标准的编写应保证产品的安全性、通用性、可替换性，关注经济效益、社会效益、生态效益，做到技术上先进、经济上合理，促进企业产品质量提升。
- 4.6 企业宜开展对标达标工作，企业产品标准的技术内容与国际标准或国外先进标准进行比对，根据企业实际情况，采用先进标准的合理技术内容。

- 4.7 企业宜参与企业标准“领跑者”工作，企业产品标准宜与企业标准“领跑者”相关标准比对，并根据实际情况不断提升企业产品标准技术水平，实现企业标准“领跑”。
- 4.8 编写企业产品标准宜考虑产品生命周期所有阶段的相关环境 and 安全因素的影响，减少自然资源的消耗，尽可能降低产品在使用中的风险。
- 4.9 企业产品标准主要技术内容包括产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志标识、包装运输与贮存。其中要求以及与要求对应的试验方法为必备要素，其他为可选要素。
- 4.10 企业产品标准的结构和通用内容的编写应符合 DB11/T 1000.1 的规定。

5 产品分类的编写

5.1 分类原则

- 5.1.1 产品分类可依据产品的品种、原料、工艺、主要成分、形态、用途、包装类型、规格等特性进行分类。
- 5.1.2 通常情况下，产品根据不同特性要求可按品种、型式、规格等进行分类：
 - 品种是产品按其性能、成分等方面的特性所划分的类别；
 - 型式是同一种产品按其形状、结构、特征等所划分的类别；
 - 规格是同一品种或同一型式的产品按尺寸、重量、功率或是其他有关参数划分的类别。
- 5.1.3 产品的分类宜满足生产与使用的需要，优先采用国际上通用的产品品种、型式和规格。

示例：

4 产品型式

4.1 按空调制冷压缩机的驱动方式分为：

- a) 独立式；
- b) 非独立式。

4.2 按汽车空调器结构型式分为：

- a) 整体式；
- b) 分体式。

5.2 分类要求

- 产品分类应符合以下要求：
- 产品特性值的表述优先采用优先数系和模数制；
 - 产品分类中某些要求属于需要检验的技术要求时，在技术要求中作出规定；
 - 产品的品种、型式和规格需要用数值表示时，按量值的规定写出极限值、额定值，并与相应的测量方法、测量设备与条件相匹配。

6 要求的编写

6.1 编写原则

- 编写要求内容时应遵循以下原则：
- 目的性原则。技术性内容的确定首先取决于标准的目的，最重要的目的就是保证产品的适用性，在编制标准时优先考虑涉及健康和安全的要

- 性能原则。只要有可能，要求宜由性能特性来表达，充分考虑产品的使用性能、环境适应性、以及健康、安全、环境或资源合理利用等因素，性能要求中不应疏漏重要特性；
- 可证实性原则。不论标准的目的如何，标准中只写那些能被证实的要求，宜用定量的方式表达。列入要求的项目需给出检验方法，且有现实可行的、经济的检验手段。
- 先进性原则。标准要求的各项指标宜在充分对标达标的基础上结合行业、企业的技术发展趋势确定，具有一定的先进性。

6.2 编写要求

6.2.1 功能要求

- 6.2.1.1 宜规定能够被感知的功能性要求，产品的功能性要求应能被证实。
- 6.2.1.2 产品标准中的功能要求可不规定试验方法。

示例：

5.3 基本功能要求

5.3.1 电池管理系统应能监测或者通过其他方式获取蓄电池相关的数据，应包括电池系统总电压、电池单体电压或电芯组电压、电池模块电压（镇氢电池）、电池系统电流、蓄电池包内部温度等参数。

5.3.2 电池管理系统应具有故障诊断、故障信息记录以及故障处理的功能，如故障码上报、实时警示和故障保护等。

5.3.3 电池管理系统应具有自检功能，对电池管理系统主要功能进行初步筛查和识别，对严重影响使用和安全的功能异常给出预警。

5.3.4 电池管理系统应具有与车辆的其他控制器信息交互的功能。

6.2.2 性能要求

6.2.2.1 结构

规定产品结构尺寸时，宜给出结构尺寸图，并在图上注明相应尺寸，或者注明相应尺寸代号等。

6.2.2.2 环境适应性要求

- 环境适应性是产品在运输、贮存和使用过程中需要满足的环境条件指标，通常包括以下方面：
- 产品对温度、湿度、气压、烟雾、盐雾、工业腐蚀、冲击、振动、辐射等适应的程度；
 - 产品对气候、酸碱度等影响的反应；
 - 产品抗风、抗磁、抗老化、抗腐蚀的性能等。

示例：

电涌保护器在下列环境条件下应可靠工作：

- 环境温度：室内受控环境：-5℃~+40℃；室外不受控环境：-40℃~+70℃；
- 相对湿度：室内受控环境：10%~80%，室外不受控环境：5%~96%；
- 大气压力：不低于70.1 kPa（相当于海拔高度3000 m以下）；交流电源 SPD 不低于54.0 kPa（相当于海拔5000 m以下）。

6.2.2.3 人类功效学要求

- 人类工效学要求通常包括以下方面：
- 外观或感官方面的要求，如表面缺陷、颜色、口感、柔软度、舒适度等；

示例：

4.1 外观要求 4.1.1 车体外表面应平整、光滑、无磕碰、划痕等。 4.1.2 金属外露部分应光滑圆弧过渡，无毛刺，尖利、钝角、凸起、裂纹等；多功能支架表面光滑、无割痕。 4.1.3 焊口应平整，不得有漏焊、烧穿等缺陷。
--

——人机界面要求，如易读性（产品使用者接收信号、输入）、易操作性（产品使用者发出指令、输出）等。

示例：

5.1 车载导航语音输出要求 5.1.1 输出的导航语音的语句应简洁、准确、清晰、频度适当。 5.1.2 应提供选择导航语音输出模式的开关和音量调节的功能。

6.2.2.4 使用性能要求

选择直接反映产品使用性能的指标或者间接反映使用性能的可靠代用指标，通常包括生产能力、功率、效率、分辨率、速度、耐磨性、灵敏度、可靠性、准确度等要求。

示例：

4.3 使用性能 4.3.1 分辨率 产品的分辨率应符合GB/T 26339中的分辨率要求和试验方法。 4.3.2 最大工作距离 按照5.4测量手持式电子助视器的最大清晰可视范围，测量值与标称值间的允许偏差为±10%。 4.3.3 电池持久力 按照5.5测量手持式电子助视器的电池持续使用时间，实际使用时间应大于4h, 如有标称值且应不小于标称值的90%。

6.2.2.5 理化性能要求

当产品的质量需要用理化性能加以保证时，宜规定其理化性能。理化性能通常包含以下内容：

- 物理性能，如产品的力学、声学、热学、密度、强度、硬度、塑性、黏度等；
- 电磁性能，如产品的电容、电阻、电感、磁感、爬电距离等；
- 化学性能，如产品的化学成分、纯度、杂质含量极限等。

示例：

6.3 强度 6.3.1 壳体强度 壳体试验应在涂装完成后实施。壳体应承受1.5倍公称压力静水压的试验，DN≤150持续时间应不少于60s, DN≥200持续时间应不少于120s, 且无渗漏，冒汗及可见形变。 6.3.2 整机强度 组装后的整机应承受1.5倍公称压力静水压的试验，DN≤150持续时间应不少于60s, DN≥200持续时间应不少于120s, 且无渗漏、无损伤。

6.2.2.6 健康、安全，环境或资源合理利用

有必要对保障健康、安全，保护环境或促进资源合理利用提出要求时，宜规定产品相应指标，通常包括以下内容：

- 对产品中有害成分的限值等要求；
- 对产品运转部分的噪声限值、平衡等要求；
- 防爆、防火、防电击、防辐射、防机械损伤、电气绝缘、电源保护、静电防护等要求；
- 产品中的有害物质以及使用中产生的废弃物排放对环境影响等要求；
- 对直接消耗能源产品的耗能指标的规定，如电耗、油耗、煤耗、气耗、水耗等指标。

示例：

4.2.4 激光雷达

机器人的激光雷达应符合 GB 7247.1—2012 中 1 类激光产品的辐射限值和标识要求。

4.2.5 电机

机器人的电机应符合 GB/T 12350—2009 等相关标准的规定。若机器人的电机无适用的标准，则电机应符合 4.3.11 中非正常工作条件要求。

4.2.6 过流保护元件

如果机器人的过流保护元件是可更换的，标识应符合GB 4706.1—2005中7.16的相关要求。如果过流保护是采用符合GB/T 9364.1—2015的微型熔断器，则应满足GB 4706.1—2005中19.12的要求。

6.2.3 其他要求

6.2.3.1 材料

产品标准通常不包括材料要求。为了保证产品性能和安全，需要指定产品所用的材料时，可规定材料性能，并符合相关标准。如无现行标准，可对材料性能作出具体规定。

示例：

4.3 材料要求

4.3.1 车轮螺栓的材料宜使用45钢或40Cr、35CrMoA、40MnB、40MnVB合金钢，也可使用物理性能不低于上述材料的其他材料。

6.2.3.2 工艺

产品标准通常不包括生产工艺要求。当产品的性能和安全取决于产品工艺时，可规定工艺要求。为了保证产品性能和安全，需要限定工艺条件时，可规定工艺要求。

7 试验方法的编写

7.1 编写原则

试验方法应优先选用国家标准、行业标准中已有的方法，如没有现行标准的情况下，本着经济合理的原则制定，试验方法的编写应符合GB/T 20001.4的规定。

7.2 基本内容

试验方法的内容包括用于验证产品是否符合规定的要求，以及保证结果再现性步骤的所有条款。如果各项试验之间的次序影响试验结果，宜规定试验的先后次序。

试验方法的内容一般包括：

- 方法原理；

- 试剂中材料的要求；
- 试验仪器、设备要求；

注：确定试验仪器时只规定仪器的型号，精度等级，不规定生产厂家。

- 试验装置；
- 试样及其制备；
- 试验条件；
- 试验程序；
- 试验数据处理；
- 精密度或允许误差；
- 其他。

7.3 注意事项

编写试验方法时注意：

- 原则上标准中只规定一种试验方法，如果因为某种原因，标准需要列入多种试验方法，为了解决怀疑或争端，应规定仲裁方法；

示例：

密度的测定按GB/T 4472—2011中的4.2.2密度瓶法的规定进行。也可采用密度计法或静水力学称重法。密度瓶法为仲裁法。

- 优先采用已有国家标准、行业标准试验方法；
- 如果试验方法涉及使用危险物品、材料、仪器或过程时，宜给出总的警示用语和适宜的具体警示用语。对有害物质试样和存在某种危险的实验方法，应明确说明并给出预防措施。

8 检验规则的编写

8.1 编写原则

检验规则是对产品试样和正式生产中的产成品进行各种试验的规则，是考核和测定产品是否符合标准而采取的一种方法和手段，检验规则宜指出适用范围。检验规则的示例见附录A。

8.2 检验规则的内容

8.2.1 检验内容

检验规则的内容一般包括：

- 检验分类；
- 每类检验所包含的检验项目；
- 产品组批，抽样或取样方法；
- 判定规则；
- 检验结果的复验规则等。

检验规则的内容编写应符合GB/T 20001.10的规定。

8.2.2 检验分类

8.2.2.1 产品检验通常分为出厂检验和型式检验两类。

8.2.2.2 出厂检验在产品交货前进行。

8.2.2.3 型式检验一般宜在下列情况之一时进行：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 正常生产中，定期、定量的周期性考核；
- 产品长期停产后（一般为二年），恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 上级主管部门提出型式试验要求时。

8.2.3 检验项目

出厂检验时，明确写出项目清单。破坏性、耐久性试验项目一般不列入内。型式检验是对产品质量进行全面考核，即对规定的技术要求全部进行检验，必要时还可增加检验项目。

8.2.4 产品组批，抽样或取样方法

8.2.4.1 对单件小批生产的产品一般采用逐台检验或固定比例的抽样方法。企业根据产品的批量大小自定抽样百分比和样本数。

8.2.4.2 在规模化和大批量生产中，可进行批次检验。组批按批次、日产量、班产量或小时产量来进行时，宜写出组批条件和要求。

8.2.4.3 抽样宜保持样本与产品之间的一致性。根据产品特点，确定对试验项目进行全检、抽检，或者部分项目全检、另一部分项目抽检，其内容可包括：

- 抽样条件：如老化条件、时效条件、干燥条件、过筛条件等；
- 抽样方法：如切割法、分层取样法、随机数法等；
- 对易挥发，或已变质的样品，规定储存样品容器的材料或特性（如类型、容量、气密性等），以及贮存条件等；
- 样品的数量、质量、体积、样品数。

8.2.4.4 对可能具有严重后果的某些特性，如安全、卫生等指标进行全数检验。

8.2.4.5 产品检验批的组成和抽样取样应保证样本与总体的一致性，抽样方法应符合 GB/T 2828.1、GB/T 2829、GB/T 13262 的相关规定，不宜使用百分比抽样法。

8.2.5 判定规则

8.2.5.1 产品在进行检验之前，首先规定其质量缺陷的项目，一般分为重大缺陷和一般缺陷。对每一类检验宜给出规定产品合格、不合格、需返修、报废的规则，以及由于检验工作或试样本身原因需进行重新检验的规则，返修后的抽样等。

示例：

7.2.3 判定规则

判定规则如下：

- 型式检验中有两台以上（包括两台）不合格时，应判该批产品不合格；
- 有一台不合格时，应加倍抽取产品样品进行检验，若仍有不合格时，判该批产品为不合格；若全部检验合格，则除去第一批抽样不合格的产品，该批产品应判为合格。

8.2.5.2 产品出现重大缺陷时可直接判定该产品不合格，这类缺陷包括安全、卫生、有害物质限量、污染物排放等。

8.2.5.3 必要时，还可规定对检验结果提出异议和进行仲裁的规则。

8.2.6 复验规则

宜规定产品检验不合格时的复检规则，包括：组批、取样量、检验项目、判定规则以及不得复检的项目等。对存在一般缺陷的产品允许进行返修，返修后对该批产品加倍抽样，重新检验，检验后产品仍有不合格项，可判定该产品不合格。对于不允许返修的产品，可在原检验批中重新取样，或使用备份样品进行检验。

9 标志标识和随行文件的编写

9.1 一般要求

涉及符合性声明的产品标志或标记的编写要求见GB/T 27050.1、GB/T 27050.2。

9.2 标志标识

9.2.1 产品标志标识应包括以下内容：

- 有产品质量检验合格证明；
- 有中文标明的产品名称、生产厂名称、厂址和电话；
- 根据产品的特点和使用要求，需要标明产品规格、等级、所含主要成分的名称和含量，用中文予以标明；需让消费者事先知晓的，应在外包装上标明，或预先向消费者提供有关资料；
- 限期使用的产品，在显著位置清晰的标明生产日期和安全使用或失效日期；
- 使用不当，容易造成产品本身损坏或者可能危及人身、财产、安全的产品，应有警示标志或中文警示说明；
- 产品执行标准。

9.2.2 产品标志标识的表示方法，可使用标牌、标签、印记、颜色、线条（在电线上）或条形码等方式。

示例：

6.1 标志标识

6.1.1 在每个产品上应标明：

- a) 制造厂名称代号或商标；
- b) 按具体情况可在进气门上标有“J”，排气门上标有“P”字样。

6.1.2 包装盒上应标明：

- a) 制造厂名称、商标和地址；
- b) 产品名称、型号及零件号；
- c) 数量；
- d) 包装日期；
- e) 执行标准号。

6.1.3 包装箱外部应标明：

- a) 商品分类图示标志；
- b) 制造厂名称、商标和地址；
- c) 产品名称、材料及型号、数量；
- d) 总质量及外形尺寸；
- e) “小心轻放”、“防潮”等字样或符号；
- f) 执行标准号。

——产品标志置于产品或包装的合适位置。

9.2.3 使用的相关标志应符合 GB 190、GB/T 191 和 GB/T 6388 及其他相关规定。

9.2.4 标牌的规格尺寸宜符合 GB/T 13306 的规定。

9.2.5 产品标准中宜针对标签规定以下内容：

- 材质：通常规定标签使用的材料，例如金属、纸质、织物、塑料等；
- 尺寸：根据需要给出标签的尺寸和形状；
- 数量：规定需要使用标签的数量；
- 记载的内容：一般包括产品名称、生产者名称、型号、规格、材料成分、注意事项、安全注意事项等；
- 制作要求：如单面印刷或双面印刷等；
- 系挂、粘贴方式：可根据行业习惯进行；
- 系挂、粘贴部位：需要时宜明确标签系挂、粘贴在产品的什么部位。

9.3 产品随行文件

产品标准可规定提供产品的某些随行文件，包括：

- 产品合格证，内容参见 GB/T 14436；
- 产品说明书，内容参见 GB/T 5296.1, GB/T 9969 等；
- 装箱单；
- 随机备附件清单；
- 安装图；
- 试验报告；
- 搬运说明；
- 其他有关资料。

10 包装、运输与贮存的编写

10.1 包装

包装的编写宜包括以下内容：

- 包装技术与方法；
- 包装材料、容器与要求；
- 包装尺寸要求
- 不宜过度包装等要求。

示例：

6.2 包装 6.2.1 内饰护板用塑料薄膜做为内包装，并注明包装有效期。 6.2.2 包装箱应保证在堆放和运输过程中，门内板不受挤压。 6.2.3 包装箱上应标明生产厂家、产品名称、执行标准号、生产日期、数量、重量、体积、颜色等内容，箱内附有产品质量合格证。
--

10.2 运输

10.2.1 对有毒、易腐、易燃、易爆、易碎等危险品应规定相应的运输要求。

10.2.2 运输的编写宜包括以下内容：

- 运输方式；

- 运输工具；
- 运输条件；
- 运输中的注意事项。

8 运输

- 8.1 运输过程中应避免碰撞。
- 8.2 运输过程中应进行防水防潮的有效防护
- 8.3 应采用适当的方法和吊具（如无油钢丝绳防止油污等）装卸。

示例：

10.3 贮存

- 10.3.1 对有毒、易腐、易燃、易爆、易碎等危险品应规定相应的贮存要求。
- 10.3.2 贮存的编写宜包括以下内容：

- 贮存场所；
- 贮存条件；
- 贮存方式；
- 贮存期限。

注：需要时，可在产品标志中加以标注。

附录 A
(资料性)
检验规则示例

附录A给出了检验规则的示例。
示例：

9 检验规则 9.1 出厂检验 自动变速器应检测合格后方可出厂。出厂检验按本标准规定和用户要求进行，检验项目应包含但不限于 8.1、8.2 的内容。 9.2 型式试验 有下列情况之一，应进行型式试验： a) 批量生产前； b) 工艺有重大改变可能影响产品性能时； c) 连续正常生产达 2 年时； d) 停产 3 年后恢复生产时； e) 需方或型式认可方要求时。 9.3 检验样品、项目及判定规则 检验样品、项目及判定规则如下： a) 型式检验样品应在出厂检验合格产品中随机抽取，样品数为每项性能 3 台； b) 检验项目应包含（但不限于）8.1、8.2、8.3 的内容； c) 每项性能检验有 2 台及以上不合格，则判定该批次产品不合格。如有 2 台不合格，则再随抽样 3 台，若仍有 1 台及以上不合格，则判定该批次产品不合格。

参 考 文 献

- [1] 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
 - [2] GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
 - [3] GB/T 5296.1 消费品使用说明 第1部分：总则
 - [4] GB/T 14436 工业产品保证文件 总则
 - [5] GB/T 27050.1 合格评定 供方的符合性声明 第1部分：通用要求
 - [6] GB/T 27050.2 合格评定 供方的符合性声明 第2部分：支持性文件
 - [7] 白殿一等. 标准化文件的起草[M]. 北京：中国标准出版社，2020.
 - [8] 白殿一等. 产品标准的编写方法[M]. 北京：中国标准出版社，2017.
-