

# 产品质量监督抽查实施细则

---

## 2023 年吐鲁番市运输包装用单瓦楞纸箱和 双瓦楞纸箱质量监督抽查实施细则



2023-2 发布

2023-2 实施

---

吐鲁番市市场监督管理局

# 2023年吐鲁番市运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱质量监督抽查检验实施细则

## 1 抽样方法

### 1.1 抽样地点及型号或规格

抽样地点为吐鲁番市辖区内运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱生产企业成品库。

抽取样品应为同一生产企业生产的同一种类、同一型号规格、同一批次的产品。

### 1.2 抽样方法、基数及数量

在企业的成品库抽取样品，按 GB/T 6543-2008《运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱》试件应从生产后放置 24h 后的检验批量中随机抽取，抽取 3 份，作为检验和备查用，其中检验第一样本 1 份，第二样本 1 份，复检样 1 份。在建筑用金属面绝热夹芯板库房内抽取，所抽取样品为以相同材料、相同工艺、相同规格、同时交付的产品为一批的产品。

除空箱抗压试验外，所有项目按照 GB/T 2828.1-2012 正常检查二次抽样方案，一般检查水平 I，AQL=6.5，见表 1。

表1 抽样与合格判定方案

批量	第一次			第二次		
	抽样数	接收数 Ac	拒收数 Re	抽样数	接收数 Ac	拒收数 Re
<150	5	0	2	5(10)	1	2
150~280	8	0	3	8(16)	3	4
281~500	13	1	3	13(26)	4	5
501~1200	20	2	5	20(40)	6	7
1201~3200	32	3	6	32(64)	9	10
3201~10000	50	5	9	50(100)	12	13
>10000	80	7	11	80(160)	18	19

抽样单填写时应注明纸箱的种类、基本箱型与代号。

## 2 检验项目及方法

本次抽查检验项目见表 2-

表 2 单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱检验项目及方法

序号	检验项目	判定依据	检验方法
1	外观	GB/T 6543-2008	GB/T6543-2008
2	尺寸偏差	GB/T 6543-2008	GB/T6543-2008

3	钉合搭接	GB/T 6543-2008	GB/T6543-2008
4	压痕线宽度	GB/T 6543-2008	GB/T6543-2008
5	摇盖	GB/T 6543-2008	GB/T6543-2008
6	空箱抗压强度	GB/T 6543-2008	GB/T4857.4-2008

### 3 判定规则

#### 3.1 依据标准

GB/T 6543-2008 《运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱》

#### 3.2 判定原则

3.2.1 同一纸箱外观、尺寸偏差、钉合搭接、压痕线宽度其中两项不合格则该纸箱不合格，同一项目有两个及两个以上纸箱不合格，判定为不合格。

3.2.2 摇盖耐折性能不合格，判定该纸箱不合格。

3.2.3 除空箱抗压强度试验外，不合格纸箱达到表 1 规定的拒收数时判该批为不合格，空箱抗压强度试验有一个样品不合格，则该批不合格。

#### 3.3 检验结论用语

3.3.1 经抽样检验，所检项目符合 GB/T 6543-2008 标准规定的要求。

3.3.2 经抽样检验，XX 项目不符合 GB/T 6543-2008 标准规定的要求，判定为不合格。

### 4 异议处理

对判定不合格产品进行异议处理时，按以下方式进行：

4.1 市场监管部门负责接收、审核异议申请材料，对于同意复检的，通知检测机构复检。

4.2 检测机构通知异议申请人相关复检的安排。

4.3 检测机构按照实施细则对异议项目进行复检，复检结论为异议处理的最终结论。

4.4 市场监管部门将复检相关文书递送异议申请人。