重庆市卷削类文具产品质量监督抽查实施细则

1 抽样方法

在企业的待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的产品。

抽查样品基数满足抽样数量即可。

每批次产品抽取样品12个，其中6个作为检验样品，6个作为备用样品。

随机数一般可使用随机数表、随机数骰子或扑克牌等方法产生。

2 检验依据

检验项目和试验方法见表1。

表1 检验项目

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 检验项目 | 判定依据 | 检验方法 |
| 1 | 卷笔刀 | 卷削能力 | QB/T 1337-2010 | QB/T 1337-2010 |
| 2 | 边缘 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003中A.5.8 |
| 3 | 尖端 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003中A.5.9 |
| 4 | 手动削笔机 | 切削偏心 | GB/T 22767-2008 | GB/T 22767-2008 |
| 5 | 切削扭力 | GB/T 22767-2008 | GB/T 22767-2008 |
| 6 | 跌落试验 | GB/T 22767-2008 | GB/T 22767-2008 |
| 7 | 边缘 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003中A.5.8 |
| 8 | 尖端 | GB 21027-2007 | GB 6675-2003中A.5.9 |

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

3 判定规则

3.1依据标准

GB 21027-2007 学生用品的安全通用要求

QB/T 1337-2010 卷笔刀

GB/T 22767-2008 手动削笔机

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2判定原则

3.2.1单项判定

产品的检验项目中，需检验多件（2件或2件以上）样品时，若多件样品中任意1件检验项目不合格，就判定该批产品不合格。

3.2.2综合判定

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定，但应在检验报告备注中进行说明。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定，但应在检验报告备注中进行说明。