

吉林省金属桶罐产品质量监督抽查实施细则（2023年版）

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

抽样数量见表 1

表 1 抽样数量表

序号	检验项目	抽样数量	检样数量	备样数量
1	钢提桶	18 个	9 个	9 个
2	金属方桶	30 个	15 个	15 个
3	工业用薄钢板圆罐	30 个	15 个	15 个
4	方罐与扁圆罐	30 个	15 个	15 个

2 检验依据

表 2 钢提桶检验项目及检验方法

序号	检验项目	检验方法
1	气密性能	GB/T 17344-1998
2	耐液压性	GB/T 13252-2008
3	耐跌落性	GB/T 4857.5-1992
4	耐堆码性	GB/T 4857.3-2008

表 3 金属方桶检验项目及检验方法

序号	检验项目	检验方法
1	气密试验	GB/T 17344-1998
2	跌落试验	GB/T 4857.5-1992
3	堆码负载	GB/T 4857.3-2008

表 4 工业用薄钢板圆罐检验项目及检验方法

序号	检验项目	检验方法
1	气密试验	GB/T 15170-2007
2	液压试验	GB/T 15170-2007
3	跌落试验	GB/T 15170-2007
4	堆码试验	GB/T 4857.3-2008

表 5 方罐与扁圆罐检验项目及检验方法

序号	检验项目	检验方法
1	气密试验	GB/T 17344-1998
2	液压试验	BB/T 0019-2013
3	跌落试验	GB/T 4857.5-1992
4	堆码试验	GB/T 4857.3-2008

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

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/T 13252-2008 包装容器 钢提桶

GB/T 17343-1998 包装容器 方桶

GB/T 17343-2023 包装容器 金属方桶

GB/T 15170-2007 包装容器 工业用薄钢板圆罐

BB/T 0019-2013 包装容器 方罐与扁圆罐

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

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；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本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。

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。

4 附则

本细则首次发布。