**1、要求**

**1.1 材质外观**

材质尺寸等设计要求，边缘光洁无明显毛刺，与封样一致。

2 检验方法

外观用目测法进行检验，用手试其韧性、试装10个实验看看是否符合标准要求。

**3交货要求**

3.1选用适当的材料打捆包装，交货时纸盒应不脏污，不破损，不受潮，无严重变形。

3.2供方随货提供对应批次出厂检验报告。

3.3同批不得混装，无非本公司指定的纸盒种类。

**4检验规则与判定**

**4.1 检验批**

产品以检验批为单位进行验收.以同一时间、同一供方进厂纸盒为一检验批。

**4.2 抽样**

参照GB /T 2828.1制定抽样方案，样品从检验批的不同部位随机抽取，抽样数量参照表1。

表1：检验批抽样数量

|  |  |
| --- | --- |
| 批量范围 | 抽样数量 |
| 一次抽样 |
| ≤280 | 32 |
| 281-500 | 50 |
| 501-1200 | 80 |
| 1201-3200 | 125 |
| 3201-10000 | 200 |
| 10001-35000 | 315 |
| 35001-150000 | 500 |
| 150001-500000 | 800 |
| ≥500001 | 1250 |

5质量判定

不合格率≤3.0%，判为合格。