



中华人民共和国气象行业标准

QX/T 404—2017

电涌保护器产品质量监督抽查规范

Specification for quality supervision and spot inspection of surge
protective devices

2017-12-29 发布

2018-04-01 实施

中 国 气 象 局 发 布

目 次

前言	III
引言	V
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 抽查检验依据	2
5 抽样	2
6 检验要求	3
7 判定原则	5
8 异议处理	6
9 复查	6
10 检验机构	7
附录 A(规范性附录) 抽样样品的产生	8
附录 B(资料性附录) 产品质量监督抽查/复查通知书(样本)	9
附录 C(资料性附录) 产品质量监督抽查/复查封样单(样本)	11
附录 D(资料性附录) 产品质量监督抽查/复查检验结果通知单(样本)	13
附录 E(资料性附录) 产品质量监督抽查不合格产品移送处理通知单(样本)	14
附录 F(资料性附录) 产品质量监督抽查异议处理通知书(样本)	15
附录 G(资料性附录) 产品质量监督抽查整改通知书(样本)	16
附录 H(资料性附录) 产品质量监督抽查结果处理通知书(样本)	17
参考文献	18

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国雷电灾害防御行业标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：上海市气象局、广东省气象局、安徽省气象局、浙江省气象局、重庆市气象局。

本标准主要起草人：赵洋、林毅、邹建军、黄敏辉、洪伟、孙浩、李慧武、张卫斌、青吉铭、覃彬全。

引 言

本标准是防雷监管标准体系的标准之一。防雷监管标准体系是贯彻落实国务院“放管服”改革和《国务院关于优化建设工程防雷许可的决定》等精神,转变防雷监管方式,加强事中事后监管而制定的系列标准。为规范防雷产品质量监督抽查工作,制定本标准。

电涌保护器产品质量监督抽查规范

1 范围

本标准规定了电涌保护器产品质量监督抽查检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理、复查和对检验机构的要求。

本标准适用于电涌保护器产品质量监督抽查工作，监督抽查产品范围包括低压配电系统的电涌保护器产品、电信和信号网络的电涌保护器以及用于光伏系统的电涌保护器。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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/T 10111—2008 随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序

GB/T 18802.1—2011 低压电涌保护器(SPD) 第1部分:低压配电系统的电涌保护器 性能要求和试验方法

GB/T 18802.21—2016 低压电涌保护器 第21部分:电信和信号网络的电涌保护器(SPD) 性能要求和试验方法

GB/T 18802.31—2016 低压电涌保护器 特殊应用(含直流)的电涌保护器 第31部分:用于光伏系统的电涌保护器(SPD) 性能要求和试验方法

3 术语和定义

3.1

电涌保护器 surge protective device;SPD

用于限制瞬态过电压和泄放电涌电流的电器,它至少包含一非线性的元件。

[GB/T 18802.1—2011,定义 3.1]

3.2

检验 inspection

为确定产品或服务的各特性是否合格,测量、检查、测试或量测产品或服务的一种或多种特性,并且与规定要求进行比较的活动。

[GB/T 2828.1—2012,定义 3.1.1]

3.3

不合格 nonconformity

不满足规范的要求。

注:改写 GB/T 2828.1—2012,定义 3.1.5。

4 抽查检验依据

4.1 国家标准

包括 GB/T 18802.1—2011、GB/T 18802.21—2016 以及 GB/T 18802.31—2016。

4.2 法律法规

包括相关的法律法规、部门规章和规范。

4.3 企业标准及产品明示的技术指标

产品明示的技术指标可以来源于产品本体标识、产品外包装或使用安装说明文件,也可以是企业标准等其他形式。

5 抽样

5.1 总则

在电涌保护器生产、销售和安装前等环节实施抽样,监督抽查的样品由受检单位(用户、制造商或经销商)无偿提供。监督抽查产品可根据组织抽查部门发布的相关要求选取。

5.2 抽样型号或规格

在产品生产和销售环节实施抽样时,对每个制造商应抽取具有技术和工艺代表性的产品。抽样时制造商或经销商应提供被抽样产品的使用说明书、技术资料、认证证书等的复印件。

在竣工验收前的产品安装环节实施抽样时,制造商或经销商应配合建设单位提供被抽样产品的使用说明书、技术资料、认证证书等复印件。

5.3 抽样方法、基数及数量

抽样人员应直接在制造商成品仓库(必要时为生产过程末端)、经销商待销的产品仓库或货架或竣工验收前防雷工程施工现场待安装产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者其他形式表面合格的、近期生产的产品,且该产品应未被使用过。

随机数的产生依据 GB/T 10111—2008 条款 5.3.3 用科学计算器中的伪随机数功能进行简单抽样的程序,抽样基数及数量见表 1。根据随机数和抽样基数确认抽样样品的方法依据附录 A 执行。

表 1 抽样基数及数量

电涌保护器产品种类	抽样基数	抽样数量	
		检验样品	备用样品
低压配电系统的电涌保护器	40 套	3 套	3 套
电信和信号网络的电涌保护器	6 套	1 套	1 套
用于光伏系统的电涌保护器	40 套	3 套	3 套

在电涌保护器产品安装前实施抽样时,被抽查产品总数不足抽样基数且大于抽样数量时,按照实际数量作为抽样基数进行抽样。同时制造商或经销商应派出有关人员现场确认。

备用样品仅在受检单位或者经过确认了样品的制造商或经销商对检验结果提出异议后,需要对不合格项目进行复检时,才被使用。如有必要,检验机构在检验过程中对检验结果进行复验所采用的样品,也应是抽取的检验样品,不应采用备用样品。

5.4 抽样人员

抽样人员应是组织抽查部门授权的人员,抽样时,抽样人员不得少于 2 名。抽样前,应向受检单位出示《产品质量监督抽查/复查通知书》(参见附录 B)和有效身份证件,向受检单位告知抽查产品范围和实施标准等相关信息后,再进行抽样。抽样人员抽样时,应公平、公正。

5.5 样品处置

样品应由抽样人员和受检单位工作人员在封样单(参见附录 C)上签字并注明抽样日期后共同加封,封样时,应采取在样品外包装箱封口处粘贴封样单,如有必要,在样品本体上所有可能开启或拆卸或输入及输出端子处均应贴上封样单,包装上的所有可能的开口处也可贴上封样单。封样方法要具有防拆措施,以保证样品的真实性。封样时,应将受检单位提供的相应产品的零配件、使用说明书、合格证及相关技术资料等妥善放置于被抽取的样品包装中一同封样。

检验样品和备用样品应分别签封,检验样品和备用样品的包装应符合运输的要求条件,检验样品和备用样品应由抽样人员负责携带或者寄送。

5.6 抽样单

抽样人员应填写符合规定的抽样单,并记录被抽查产品及单位相关信息。同时记录被抽查单位上一年度生产的电涌保护器产品销售总量;若单位上一年度未生产,则记录本年度实际销售量,并加以注明。

抽样单必须由抽样人员和受检单位有关人员签字,并加盖受检单位公章。抽样单填写应字迹工整、清楚,容易辨认,不得随意涂改,如有更改时应由双方签字确认。抽样单应分别留存单位和检验机构,并报送组织抽查部门。

5.7 文书的送达及反馈

相关文书的送达应由受送达人或其委托代理人签收,并保留相关记录,也可以邮寄送达,邮寄送达的,受送达人或其委托代理人应在邮件回执上签名、盖章,如要求受送达人反馈意见的,应在指定期间内反馈,逾期未收到反馈将视同受送达人无意见。

6 检验要求

6.1 检验项目及重要程度分类

6.1.1 不合格程度分类

在某些情况下,规范与使用方要求一致;在另一些情况它们可能不一致,或更严,或更宽,或者不完全知道或不了解两者间的精确关系。

按不合格的严重程度将它们分为下列两类:

- A类 认为最被关注的一种类型的不合格,是可能导致起火、燃烧、爆炸和电击等严重后果的不合格情况。在检验抽样中,将这种类型的不合格指定一个很小的可接受质量水平(AQL值)。
- B类 认为关注程度比 A类稍低的一种类型的不合格,是虽然不满足制造商所声称的性能参数,但不至产生严重危害的不合格情况。

6.1.2 低压配电系统的电涌保护器产品

低压配电系统的电涌保护器产品的检验项目及重要程度分类见表 2。

表 2 低压配电系统的电涌保护器产品的检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性/推荐性	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
					A 类 ^a	B 类 ^b
1	标识和标志	GB/T 18802.1—2011	推荐性	6.1.1/6.1.2/7.2		●
2	电压保护水平			6.2.2/7.5		●
3	介电强度			6.2.10/7.9.8	●	
4	动作负载试验			6.2.6/7.6	●	
5	热稳定性试验 ^c			6.2.7/7.7.2	●	
序号 1、2、3 检验项目合并使用一套样品,序号 4、5 检验项目各使用一套样品。						
^a 极重要质量项目。 ^b 重要质量项目。 ^c 本序号试验仅适用于电压限制型 SPD。						

6.1.3 电信和信号网络的电涌保护器产品

电信和信号网络的电涌保护器产品的检验项目及重要程度分类见表 3。

表 3 电信和信号网络的电涌保护器产品的检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性/推荐性	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
					A 类	B 类
1	标识和标志	GB/T 18802.21—2016	推荐性	6.1.1/6.1.2		●
2	插入损耗 ^a			6.2.1.3		●
3	电压保护水平			6.2.1.6		●
4	冲击耐受试验			6.2.3.2	●	
注 1:使用相同的冲击波形进行电压保护水平和冲击耐受试验。 注 2:按照检验项目的序号按顺序进行检验。						
^a 本试验仅在适用时实施检验,见 GB/T 18802.21—2016 的表 1。						

6.1.4 用于光伏系统的电涌保护器产品

用于光伏系统的电涌保护器产品的检验项目及重要程度分类见表 4。

表 4 用于光伏系统的电涌保护器产品的检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据法律法规 或标准	强制性/推荐性	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
					A类	B类
1	标识和标志	GB/T 18802.31—2016	推荐性	6.1.2/6.1.3/7.3		●
2	电压保护水平			6.2.3/7.4.4		●
3	介电强度			6.2.7/7.4.9	●	
4	动作负载试验			6.2.4/7.4.5	●	
5	耐热试验			6.2.5/7.4.6.1	●	
序号 1、2、3 检验项目合并使用一套样品,序号 4、序号 5 检验项目各使用一套样品。						

6.2 检验后的样品处置

检验后的样品应妥善保管,不合格样品须保留必要的影像记录。检验结果为合格的样品应在检验结果异议期满后及时退还受检单位。检验结果为不合格的样品应在检验结果异议期满三个月后退还受检单位。

6.3 检验记录

应保存检验相关的所有记录,包括纸质记录、电子记录、影像记录或与不合格项目相关联的其他质量数据等,保存周期应符合相关管理部门的要求。

7 判定原则

7.1 单项判定原则

表 2 至表 4 中检验项目应依据相关标准的规定进行判定。

若被检产品明示的质量要求高于本规范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或未包含本规范中检验项目依据的标准要求时,应以推荐性标准要求的的质量要求判定,并在检验报告备注中进行说明。

7.2 综合判定原则

经检验,检验项目全部合格时,判定被抽查产品符合标准的相关要求;检验项目中仅有 B 类不合格时,判定抽查产品一般不合格;检验项目中有一项或一项以上 A 类不合格时,判定被抽查产品严重不合格。

7.3 检验结果

检验机构检验完毕应签发检验报告,检验报告应发往制造商、经销商和用户,并报送组织抽查部门,向制造商发放检验报告的同时发放产品质量监督抽查/复查检验结果通知单(参见附录 D),并向组织抽查部门报送产品质量监督抽查不合格产品移送处理通知单(参见附录 E)。

8 异议处理

8.1 异议申请

受检单位对检验结果有异议的,可以自收到检验结果之日起 15 日内向检验机构以书面形式提出异议并陈述异议理由,提出书面复检申请。逾期未提出异议的,视为承认检验结果。

8.2 异议处理

依据受检单位提出的书面异议理由,检验机构应确认是否对产品进行复检,并给出产品质量监督抽查异议处理通知书(参见附录 F)。

确认需对不合格项目进行复检时,检验机构应采用备用样品组织复检,并出具检验报告,复检结论为最终结论。

异议处理和复查的流程图见图 1。

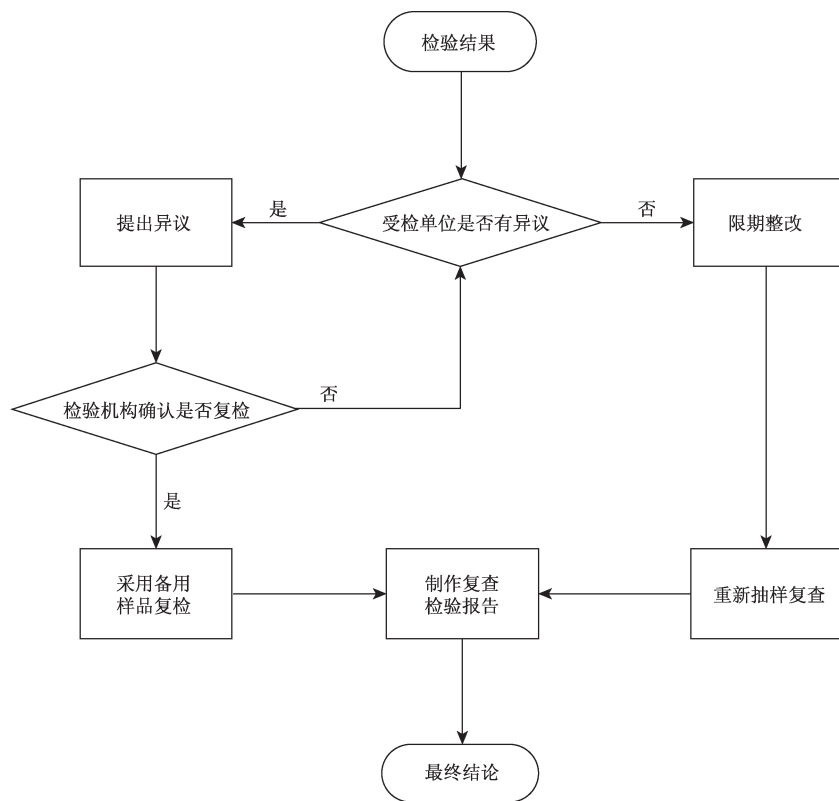


图 1 异议处理和复查的流程图

9 复查

受检单位收到不合格检验报告未提出异议时,根据组织抽查部门的规定,应在规定期限内作出整改并申请复查,申请复查时采用相同的抽样方法、基数及数量和相同的检验要求,整改期限由组织抽查部门发放的产品质量监督抽查整改通知书(参见附录 G)规定。

针对生产环节抽查的复查应由制造商提出申请,针对销售和安装环节抽查的复查可由制造商或经

销商提出申请,复查申请仅能申请一次,复查时应对所有重要质量项目进行检验。

完成复查(如果有),组织抽查部门根据抽查和复查结果向受检单位发放产品质量监督抽查结果处理通知书(参见附录 H)。

不合格报告中仅有 B 类不合格时,制造商应通过修改产品标识或技术资料等声明性文件使产品符合技术要求。

不合格检验报告中有任一项或一项以上 A 类不合格时才需提出复查申请。

复查的流程图见图 1。

10 检验机构

10.1 资质要求

检验机构应取得省级以上质量技术监督部门颁发的资质认定证书。

10.2 能力范围

检验机构检测能力范围应能覆盖检验依据中的相应条款,如果这些能力有限制,仅能在资质认定授权范围内承担监督抽查任务。

附 录 A
(规范性附录)
抽样样品的产生

科学计算器都有产生伪随机数的功能键用于产生(0,1)区间均匀分布的随机数,可为现场操作提供方便。

打开计算器后,找到有产生随机数的功能键,每按一次可以产生一个3位小数的随机数,如0.619。对抽样基数 $N \leq 1000$ 和抽样数量为 n 的情形,每次产生一个 r_0 ,对 $N \times r_0$ 向上取整得到一个样本单元号,重复上述过程,可以得到新的样本单元号,舍去重复的号码,直到获得 n 个不同的样本单元号。

示例:设抽样基数 $N=40$,抽样数量 $n=6$,试对其进行随机抽样。

首先对抽样基数中的产品从1到40连续编号;

利用科学计算器产生伪随机数的功能键产生一组随机数 r_0 :

0.916,0.139,0.494,0.583,0.824,0.046

生成的第1个样本单元号为 $40 \times 0.916 = 36.64$ 向上取整的值为37;

生成的第2个样本单元号为 $40 \times 0.139 = 5.56$ 向上取整的值为6;

以此类推可得到6个样本单元的编号分别为:37、6、20、24、33、2。

抽样时将 n 个样本单元号填入随机抽样记录表,见表 A.1。

表 A.1 随机抽样记录表

产品质量监督抽查/复查随机抽样记录表				
编号		抽样日期		
依据标准	GB/T 10111—2008			
样品型号	抽样基数	抽样数量	随机数	样本单元号
抽样人(签名):				

附 录 B
(资料性附录)

产品质量监督抽查/复查通知书(样本)

B.1 产品质量监督抽查/复查通知书(见图 B.1)

(编号)

(受检单位全称):

依据《(组织抽查部门)电涌保护器质量监督抽查工作的通知》,(组织抽查部门)对低压配电系统的电涌保护器质量实行监督抽查制度。按照(组织抽查部门)的部署,现对你单位(生产/销售)(项目地址)的(项目名称)的电涌保护器进行产品质量监督(□抽查;□复查),受检产品见下。请你单位认真阅读《产品质量监督抽查单位须知》,并予以积极配合。

受检产品: _____

抽样单位: _____

抽样人员: _____

抽样日期: _____年____月____日

(组织抽查部门名称和公章)

年 月 日

有效期至 年 月 日

注 1:此通知书一式三联,第一联由受检单位留存;第二联由抽样单位完成抽样后送负责抽查后处理工作的部门;第三联由组织抽查部门留存。

注 2:对制造商进行抽查时填写“生产”,对经销商进行抽查时填写“销售”,在竣工验收前的产品安装环节实施抽样时填写“××××项目地址的××××项目名称”。

图 B.1 产品质量监督抽查/复查通知书

B.2 产品质量监督抽查单位须知

产品质量监督抽查单位须知如下：

- a) 产品质量监督样品由监督抽查工作组织部门授权的人员持《产品质量监督抽查/复查通知书》(原件)、有效身份证件(身份证或工作证)在制造商成品仓库(必要时为生产过程末端)、经销商待销的产品仓库或货架或防雷工程施工现场待安装产品中随机抽取。试制品、处理品或仅用于出口的产品不属抽样范围。
- b) 各单位应配合产品质量监督抽查。
- c) 检验样品和备用样品如果需要单位协助送样的,单位应在规定的时间内将样品完好地送到指定单位,拒检单位以及未按要求寄送样品的单位应责令改正。
- d) 抽查用样品由受检单位无偿提供。抽查工作结束后,样品由检验单位按有关规定退还受检单位;样品在流通或使用环节抽取的,制造商应无偿向被抽取样品的单位补给。
- e) 受检单位对执行此次抽查任务的单位、个人及有关此次抽查工作的任何意见,请及时向组织抽查的部门反馈,反馈意见者应留下电话、传真、电子邮件等联系方式。
- f) 组织抽查部门联系方式包括通信地址、邮政编码、联系电话、传真。

B.3 文书说明

文书说明如下：

- a) 本文书是抽样人员到受检单位执行产品质量监督抽查、不合格复查抽样任务时所使用的文书。
- b) 抽样人员不得少于两名,在进入单位抽查之前必须填写好抽样人员姓名。
- c) 有效时间一般不超过 75 日。
- d) 《单位须知》用于监督抽查工作组织部门授权的人员向受检单位履行告知义务时使用。
- e) 《单位须知》印在《产品质量监督抽查/复查通知书》背面。

附录 C
(资料性附录)
产品质量监督抽查/复查封样单(样本)

C.1 竖式封样单

竖式封样单形式见图 C.1。

产 品 质 量 监 督 抽 查 封 样 单	(抽样单位公章)	年 月 日封	封样人:	受检企业代表:
-----------------------------------------------------	----------	--------------	------	---------

图 C.1 竖式封样单

C.2 横式封样单

横式封样单形式见图 C.2。

产 品 质 量 监 督 抽 查 封 样 单
(抽样单位公章) 年 月 日封
封样人:
受检企业代表:

图 C.2 横式封样单

C.3 文书说明

文书说明如下：

- a) 本文书是用于抽样人员抽样时封存样品的文书；
- b) 尺寸大小、封样单材料由抽样单位根据样品具体情况自行制定；
- c) 封样单有横式和竖式两种，由抽样人员根据具体情况使用，使用时必须经双方的签字认可，并加盖抽样单位公章方为有效；
- d) 对于不同产品，为确保样品真实性，抽样单位可自行采取漆封、特殊材料、拍照等其他附加的防拆封措施。

附 录 D
(资料性附录)

产品质量监督抽查/复查检验结果通知单(样本)

D.1 产品质量监督抽查/复查检验结果通知单(见图 D.1)

(编号)

(制造商或经销商名称)：

受 (组织抽查部门) 委托,我单位于____年____月____日对你单位(经销;生产)的型号为____(规格型号) 的 (产品名称) 产品进行了产品质量监督(抽查;复查),检验结果为(符合标准相关要求;不合格),检验报告附后。

请你单位收到此单后立即将《检验结果确认回执》传真或寄送回我单位。对检验结果若有异议,请在接到本通知单 15 日内向我单位提出书面(传真或寄送文本)意见和相关证明材料。逾期无书面反馈的,视为认可检验结果。

我单位电话、传真:_____

我单位邮编、地址:_____

检验单位名称(公章)

年 月 日

.....
检验结果确认回执 (下达通知单位流水编号)

我单位对检验结果无异议;

我单位将在规定时间内提出书面异议,异议理由简述:_____

.....
(单位公章及日期)

图 D.1 产品质量监督抽查/复查检验结果通知单

D.2 文书说明

文书说明如下:

- a) 本文书是完成监督抽查或者复查的检验工作后,通知受检单位或相关单位检验结果并获得确认时所使用的文书。
- b) 此单一式二联。第一联由检验机构寄送制造商或经销商。第二联由检验机构留存。
- c) 此单可以特快专递等快捷、便于核实查询的形式邮寄送达待确认的受检单位,但应保留邮件回执。
- d) 规定时限自受送达人或其委托代理人收到(以书面证明为据,如邮局、快递公司出具的邮件回执等)此单之日起计算。

附 录 E
(资料性附录)

产品质量监督抽查不合格产品移送处理通知单(样本)

E.1 产品质量监督抽查不合格产品移送处理通知单(见图 E.1)

(编号)

(组织抽查部门):

在 (组织抽查部门) 组织的 ____年 ____月 ____产品质量监督抽查中,经检验,下列单位产品被判为不合格产品。现将不合格产品及其单位名单、相关文件移送你单位,请你们按照有关规定对生产单位或建设项目进行处理。

联系地址: _____ 邮政编码: _____

联系电话: _____ 联系传真: _____

联系人: _____

检验单位名称(公章)

年 月 日

图 E.1 产品质量监督抽查不合格产品移送处理通知单

E.2 不合格产品及其生产单位名单

产品质量监督抽查不合格产品移送处理通知单可将不合格产品及其生产单位名单列为附件一,其形式见表 E.1。

表 E.1 不合格产品及其生产单位名单

序号	产品名称	制造商名称	地址	商标	规格型号	生产日期/批号	不合格项目	建设项目名称	联系人及电话

E.3 不合格产品及其单位相关材料

产品质量监督抽查不合格产品移送处理通知单可将不合格产品及其单位相关材料列为附件二。

示例:检验报告编号 No. ×××××××。

E.4 文书说明

文书说明如下:

- a) 移送处理单一式二联,第一联寄送被函告单位,第二联函告单位留存;
- b) 该文件主要目的是通知组织抽查部门监督抽查不合格情况;
- c) “附件二”主要指检验报告等材料,其他材料视具体情况决定。

附 录 F
(资料性附录)

产品质量监督抽查异议处理通知书(样本)

F.1 产品质量监督抽查异议处理通知书(见图 F.1)

(编号)

_____(提出异议的受检单位):

根据你单位对_____(填写具体产品名称)产品质量监督抽查检验结果提出的申诉意见,经我单位调查核实/复检,作出如下处理意见:

维持原结论

变更检验结论为_____

理由:_____。

联系人:_____

联系电话:_____

联系地址:_____

检验单位名称(公章)

年 月 日

图 F.1 产品质量监督抽查异议处理通知书

F.2 文书说明

文书说明如下:

- a) 本文书是用于有关单位受理不合格单位异议后,告知申请异议单位处理结果的文书。
- b) 此单一式三联,第一联由检验机构寄送对检验结果提出异议的单位。第二联检验机构留存。第三联报送组织抽查部门。
- c) 检验机构在□内选择处理意见后,应给出相应结论的理由。

附录 G
(资料性附录)

产品质量监督抽查整改通知书(样本)

G.1 产品质量监督抽查整改通知书(见图 G.1)

(编号)

(制造商或经销商名称):

在 (组织抽查部门) 组织的 (填写具体产品名称) 产品质量监督抽查中, 你单位(生产;经销)的 (产品型号) 产品, 经抽样检验, 结论为不合格。

依据《 (组织抽查部门) 电涌保护器质量监督抽查工作的通知》(文件号), 现责令你单位结合产品检验报告中的不合格项, 认真查找不合格原因, 采取措施进行整改。整改后样品数量需满足再次抽样要求, 并于 年 月 日前向 (组织抽查部门) 提出整改复查申请报告。

(组织抽查部门名称)

年 月 日

图 G.1 产品质量监督抽查整改通知书

G.2 文书说明

文书说明如下:

- a) 此文书用于组织抽查部门向被抽查不合格单位发出整改通知时使用;
- b) 此单一式二联, 第一联寄送被函告单位, 第二联函告单位留存;
- c) 整改期限一般为 3 个月。

附录 H
(资料性附录)

产品质量监督抽查结果处理通知书(样本)

H.1 产品质量监督抽查结果处理通知书(见图 H.1)

(制造商或经销商名称):

在 _____ (组织抽查部门) 组织的 _____ (填写具体产品名称) 产品质量监督抽查中, 你单位(生产;经销)的 _____ (产品型号) 产品, (拒绝监督抽样;抽样检验结论不合格拒绝整改;经抽样检验及复检后,结论为不合格)。

依据《_____ (组织抽查部门) 电涌保护器质量监督抽查工作的通知》(文件号),即日起将上述产品报送相关管理部门。

(组织抽查部门单位名称)

年 月 日

图 H.1 产品质量监督抽查结果处理通知书

H.2 文书说明

文书说明如下:

- a) 此文书用于通知受检单位监督抽查结果的处理决定;
- b) 拒检、拒绝整改和整改复检仍不合格等情况均使用本表单;
- c) 发放该文件后除送达相关单位、主管部门,还需上传至主管部门网站公示;
- d) 此单一式二联,第一联寄送被函告单位,第二联函告单位留存。

参 考 文 献

[1] GB/T 2828.1—2012 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

中华人民共和国
气象行业标准
电涌保护器产品质量监督抽查规范

QX/T 404—2017

*

气象出版社出版发行
北京市海淀区中关村南大街46号
邮政编码:100081
网址:<http://www.qxcbs.com>
发行部:010-68408042
北京中新伟业印刷有限公司印刷
各地新华书店经销

*

开本:880×1230 1/16 印张:1.75 字数:52.5千字
2018年2月第一版 2018年2月第一次印刷

*

书号:135029-5958 定价:26.00元

如有印装差错 由本社发行部调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68406301