

产品质量监督抽查实施细则

塑料制品

广东汕尾市质量计量监督检测所

前言

本细则主要起草单位：广东省汕尾市质量计量监督检测所轻化工检验室

起草人： 职务/职称： 日期： 年 月 日

审核人： 职务/职称： 日期： 年 月 日

批准人： 职务/职称： 日期： 年 月 日

塑料制品产品质量监督抽查实施细则

1 范围

本检验细则适用于汕尾市内生产领域拉链产品质量监督检验。该细则主要内容包括检验依据、抽样、检验项目、判定原则、样品管理、异议处理（复检）及检验报告等。

2 产品分类

2.1 产品分类及代码

参考了《统计上使用的产品分类目录》，产品分类及代码见表1。

表1 产品分类及代码

产品分类	一级分类	二级分类	三级分类
分类代码	2	36411	——
分类名称	日用消费品	日用杂品	——

2.2 产品种类

聚乙烯吹塑容器、软聚氯乙烯压延薄膜和片材、塑料购物袋、包装用聚乙烯吹塑薄膜、普通用途双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜、夹链自封袋、商品零售包装袋。

3 术语和定义

本细则中未列出的术语和定义同相关引用标准。

4 企业生产规模划分

根据塑料制品产品的实际情况，生产企业规模以拉链年销售额为标准划分为大、中、小型企业，见表2。

表2 企业生产规模划分

企业文具及类似用品	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/万元	≥10000	≥500 且 <10000	<500

5 检验依据

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。

GB/T 13508-2011 聚乙烯吹塑容器

GB/T 3830-2008 软聚氯乙烯压延薄膜和片材

GB/T 21661-2008 塑料购物袋

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 10003-2008 普通用途双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜

BB/T 0014-2011 夹链自封袋

6 抽样

6.1 抽样型号或规格

抽查样品应为同一型号规格(货号),同一批次的产品。

6.2 抽样方法、基数及数量

6.2.1 抽样方法

在生产企业成品仓库内或市场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、保质期内的产品(特殊情况除外)。必要时,应拍摄、保存抽样过程的影像资料。

6.2.2 抽样基数

容器、袋同一品种、规格和等级的产品数量应不少于50个;薄膜同一品种、规格和等级的产品数量应不少于10卷。

6.2.2 抽样数量

在生产企业成品库中经检验合格产品中随机抽取样品:袋20个,其中10个送检验单位,10个为保留样品,封存在受检单位;容器10个,其中5个送检验单位,5个为保留样品,封存在受检单位;薄膜10m,其中5m送检验单位,5m为保留样品,封存在受检单位。

6.3 样品处置

抽取样品后,由抽样人员签封。封样时,应当有防拆封措施,以保证样品的真实性。检验样品及备用样品应分别封样,抽样人员负责将抽取的样品(含备样)送达指定的检验机构,样品运送时应防止剧烈碰撞损坏样品。样品(含备样)应保存在检验机构。

6.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单,并记录被抽查产品及企业相关信息。同时记录被抽查企业上一年度生产的所抽产品销售总额,以万元计;若被抽查企业上一年未生产此类产品,则记录本年度已实际生产此类产品的销售总额。如有需要,还应注明对于产品检验所需的样品技术参数等信息,需要被抽查企业提供的,应在抽样现场获取,并经企业确认。

6.5 其他注意事项

容器类由企业提供样品的容量,袋、薄膜类由企业提供样品的厚度和尺寸规格,有产品质量等级的样品应由企业提供,以上所有的样品信息必须在抽样单上正确填写,并予以确认。

7 检验项目

7.1 检验项目及重要程度分类见表3-9

表3 聚乙烯吹塑容器产品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条款	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	满口容量偏差	GB/T 13508-2011 5.1	推荐性	GB/T 13508-2011 6.2		●
2	质量偏差	GB/T 13508-2011 5.2	推荐性	GB/T 13508-2011 6.3		●
3	尺寸偏差	GB/T 13508-2011 5.3	推荐性	GB/T 13508-2011 6.4		●
4	外观	GB/T 13508-2011 5.4	推荐性	GB/T 13508-2011 6.5		●
5	壁厚	GB/T 13508-2011 5.5	推荐性	GB/T 13508-2011 6.6		●
6	液位线要求	GB/T 13508-2011 5.6	推荐性	GB/T 13508-2011 6.7		●
7	密封试验	GB/T 13508-2011 5.7	推荐性	GB/T 13508-2011 6.8	●	
8	跌落试验	GB/T 13508-2011 5.7	推荐性	GB/T 13508-2011 6.9	●	
9	悬挂试验	GB/T 13508-2011 5.7	推荐性	GB/T 13508-2011 6.10	●	
10	堆码试验	GB/T 13508-2011 5.7	推荐性	GB/T 13508-2011 6.11		●

备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目

表4 软聚氯乙烯压延薄膜和片材产品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条款	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	厚度	GB/T 3830-2008 4.1	推荐性	GB/T 6672-2001		●
2	宽度	GB/T 3830-2008 4.1	推荐性	GB/T 6673-2001		●
3	外观	GB/T 3830-2008 4.2	推荐性	GB/T 3830-2008 5.4		●
4	拉伸强度	GB/T 3830-2008 4.3	推荐性	GB/T 3830-2008 5.5.3	●	
5	断裂伸长率	GB/T 3830-2008 4.3	推荐性	GB/T 3830-2008 5.5.3	●	
6	直角撕裂强度	GB/T 3830-2008 4.3	推荐性	QB/T 1130-1991	●	
7	尺寸变化率	GB/T 3830-2008 4.3	推荐性	GB/T 3830-2008 5.5.6		●
8	加热损失率	GB/T 3830-2008 4.3	推荐性	GB/T 3830-2008 5.5.7		●

备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目

表5 塑料购物袋产品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条款	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	GB/T 21661-2008 4.1	推荐性	GB 21660-2008	●	
2	厚度及偏差	GB/T 21661-2008 4.2.1	推荐性	GB/T 21661-2008 5.3		●
3	宽度偏差	GB/T 21661-2008 4.2.2	推荐性	GB/T 21661-2008 5.4.1		●
4	长度偏差	GB/T 21661-2008 4.2.3	推荐性	GB/T 21661-2008 5.4.2		●
5	颜色	GB/T 21661-2008 4.3.1	推荐性	GB/T 21661-2008 5.5.1		●
6	异嗅	GB/T 21661-2008 4.3.2	推荐性	GB/T 21661-2008 5.5.2	●	
7	印刷质量	GB/T 21661-2008 4.3.4	推荐性	GB/T 21661-2008 5.5.3		●
8	提吊试验	GB/T 21661-2008 4.4	推荐性	GB/T 21661-2008 5.6.1	●	
9	跌落试验	GB/T 21661-2008 4.4	推荐性	GB/T 21661-2008 5.6.2	●	
10	漏水性	GB/T 21661-2008 4.4	推荐性	GB/T 21661-2008 5.6.3	●	

11	封合强度	GB/T 21661-2008 4.4	推荐性	GB/T 21661-2008 5.6.4	●	
12	安全卫生指标	GB/T 21661-2008 4.7	推荐性	GB/T 21661-2008 5.9	●	
备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目						

表6 包装用聚乙烯吹塑薄膜产品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条款	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	宽度偏差	GB/T 4456-2008 4.1.1	推荐性	GB/T 4456-2008 5.3		●
2	厚度偏差	GB/T 4456-2008 4.1.2	推荐性	GB/T 4456-2008 5.4		●
3	外观	GB/T 4456-2008 4.2	推荐性	GB/T 4456-2008 5.5		●
4	拉伸强度	GB/T 4456-2008 4.3	推荐性	GB/T 4456-2008 5.6.1	●	
5	断裂标称应变	GB/T 4456-2008 4.3	推荐性	GB/T 4456-2008 5.6.1	●	
6	卫生指标	GB/T 4456-2008 4.4	推荐性	GB/T 5009.60-2003	●	
备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目						

表7 普通用途双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜产品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条款	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	宽度偏差	GB/T 10003-2008 4.2.1	推荐性	GB/T 6673-2001		●
2	厚度偏差	GB/T 10003-2008 4.2.2	推荐性	GB/T 10003-2008 5.4		●
3	拉伸强度	GB/T 10003-2008 4.3	推荐性	GB/T 10003-2008 5.6	●	
4	断裂标称应变	GB/T 10003-2008 4.3	推荐性	GB/T 10003-2008 5.6	●	
5	热收缩率	GB/T 10003-2008 4.3	推荐性	GB/T 10003-2008 5.7		●
6	热封强度	GB/T 10003-2008 4.3	推荐性	GB/T 10003-2008 5.8	●	
7	光泽度	GB/T 10003-2008 4.3	推荐性	GB 8807-1988		●
8	卫生指标	GB/T 10003-2008 4.4	推荐性	GB/T 5009.60-2003	●	
备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目						

表8 夹链自封袋产品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条款	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	规格尺寸	BB/T 0014-2011 5.1	推荐性	BB/T 0014-2011 6.2		●
2	外观	BB/T 0014-2011 5.2	推荐性	BB/T 0014-2011 6.3		●
3	印刷质量	BB/T 0014-2011 5.3	推荐性	BB/T 0014-2011 6.4		●
4	夹链配合	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.1.1		●
5	开启拉力	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.1.2		●
6	反复使用	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.1.3		●
7	热合强度	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	QB 2358-1998	●	
8	跌落试验	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.3		●
9	密封试验	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.4		●

10	悬吊试验	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.5		●
11	拉断力	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.6	●	
12	断裂伸长率	BB/T 0014-2011 5.4	推荐性	BB/T 0014-2011 6.5.6	●	
13	食品袋的卫生性能	BB/T 0014-2011 5.5	推荐性	BB/T 0014-2011 6.6	●	
备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目						

表9 商品零售包装袋产品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条款	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	BB/T 0039-2013 5.1	推荐性	BB/T 0039-2013 5.1		●
2	尺寸偏差	BB/T 0039-2013 5.2	推荐性	BB/T 0039-2013 6.2		●
3	异嗅	BB/T 0039-2013 5.3.1	推荐性	BB/T 0039-2013 6.3.1		●
4	外观质量	BB/T 0039-2013 5.3.2	推荐性	BB/T 0039-2013 6.3.2		●
5	印刷质量	BB/T 0039-2013 5.3.3	推荐性	BB/T 0039-2013 附录A		●
6	漏水性	BB/T 0039-2013 5.4	推荐性	BB/T 0039-2013 6.5.1		●
7	跌落性能	BB/T 0039-2013 5.4	推荐性	BB/T 0039-2013 6.5.2		●
8	提吊试验	BB/T 0039-2013 5.4	推荐性	BB/T 0039-2013 6.5.3		●
9	塑料和纸塑复合包装袋封合强度	BB/T 0039-2013 5.4	推荐性	QB 2358-1998	●	
10	复合包装袋剥离力	BB/T 0039-2013 5.4	推荐性	GB/T 8808-1988		●
11	纸包装袋封口粘合强度	BB/T 0039-2013 5.4	推荐性	GB/T 12914-2008 的B法	●	
12	安全卫生性能	BB/T 0039-2013 5.5	推荐性	BB/T 0039-2013 6.6	●	
备注：A类——极重要质量项目，B类——重要质量项目			推荐性			

7.2 检验应注意问题

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。

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。

8 判定原则

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。当产品存在 A 类项目不合格时，属于严重不合格。

9 异议处理（复检）

对判定不合格产品进行异议处理时，按以下方式进行：

9.1 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其他质量数据等检验证明。

9.2 对需要复检并具备检验条件的，处理企业异议的市场监督管理部门或者指定检验机构应对原样或备用样品组织复检，并出具检验报告（可以在原样上进行的，应采用原样检验。不可以在原样上进行的，可采用备用样品检验）。复检结论为最终结论。