鞍山市2023年食品用塑料容器产品质量监督抽查实施细则

1 适用范围

本细则适用于鞍山市食品用塑料容器产品质量监督抽查，针对特殊情况的专项抽查、鞍山市内县级及以上市场监督管理部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品范围包括聚酯（PET）无汽饮料瓶、瓶坯、聚乙烯吹塑桶。本细则内容包括产品种类、术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理。

2 产品种类、术语和定义

2.1 产品种类

按产品执行标准分3大类：聚酯（PET）无汽饮料瓶、瓶坯、聚乙烯吹塑桶。

2.2 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。

3 生产企业规模划分

根据国家统计局印发的相关管理办法，确定企业规模。

4 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。

QB/T 2357-1998 《聚酯(PET)无汽饮料瓶》

GB 4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》

GB 31604.2-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高

锰　酸钾消耗量的测定》

GB 31604.7-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验》

GB 31604.8-2021《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定》

GB 31604.9-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定》

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。

5 抽样

5.1 抽样型号或规格

抽取样品应为同一型号规格、同一批次的产品。

如存在多个规格型号可以抽取的，优先按以下原则抽取：（1）优先抽取有印刷、颜色较深、生产工艺较复杂的主导产品；（2）优先抽取 S/V（表面积体积比）最大的产品（即相同工艺和形状中容积较小的产品）。

5.2 抽样方法、基数及抽样数量

5.2.1 在企业的成品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、近期生产的产品。(生产保质期不超过十二个月)。

5.2.2 抽样基数

抽样基数满足抽样数量即可。

5.2.3 抽样方法及数量

表 1 抽样方法及数量

序号	产品	抽样方法	抽样数量(已包括备用（复检）样品)

序号	产品	抽样方法	抽样数量(已包括备用（复检）样品)
1	聚酯PET无汽饮料瓶	从生产企业的自检合格产品中，随机抽取进行抽样检验。同一批号原料、同一规格、同一工艺的产品为一个批次	V（容积）＜200 ml，120个；V（容积）≥200 ml，80个（各配同样数量的盖）
2	瓶坯		V（容积）＜200 ml，100个；V（容积）≥200 ml，40个
3	聚乙烯吹塑桶		抽样数量为60个，其中30个为备样。(各配同样数量的盖）

随机抽样工具选择扑克牌或骰子，随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

每家被抽查企业抽取样品原则上不超过2批次。

5.3 样品处置

5.3.1 封样

抽取的样品应包装好，将封样单展开粘贴于已包装样品的封口处，由抽样人员和被抽查企业有关人员在封样单上签名。为防拆封，可使用多张封样单。

5.3.2 样品保存

样品必须保存在室温的环境下，不得使薄膜挤压变形或损伤。

5.3.3 运送时应防止剧烈碰撞损坏样品。

5.4 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塑料食品工具产品销售总额，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。

5.5 抽样注意事项

抽样时，抽样人员应当认真核实营业执照等被抽查企业的相关信息，确认企业不存在不得抽样的情形。遇有下列情况之一且能提供有效证明的，不得抽样：

（1）被抽查企业无监督抽查通知书或者相关文件复印件所列产品的；

（2）有充分证据证明拟抽查的产品是不用于销售的；

（3）产品不涉及强制性标准要求，仅按双方约定的技术要求加工生产，且未执行任何标准的；

（4）有充分证据证明拟抽查的产品为企业用于出口，并且出口合同对产品质量另有规定的；

（5）产品或者标签、包装、说明书标有“试制”、“处理”或者“样品”等字样的；

（6）企业提供上级市场监管部门6个月内该种产品的监督抽查抽样单或者合格检验报告的。

6 检验要求

6.1 检验项目

6.1.1 聚酯(PET)无汽饮料瓶

表2 聚酯(PET)无汽饮料瓶项目

序号	检验项目	检验依据	检测方法
1	密封性能	QB/T 2357-1998	QB/T 2357-1998
2	垂直载压	QB/T 2357-1998	QB/T 2357-1998
3	跌落性能	QB/T 2357-1998	QB/T 2357-1998

4	耐寒性	QB/T 2357-1998	QB/T 2357-1998
5	感官	GB 4806.7-2016	GB 4806.7-2016
6	总迁移量	GB 4806.7-2016	GB 31604.8-2021
7	高锰酸钾消耗量	GB 4806.7-2016	GB 31604.2-2016
8	重金属	GB 4806.7-2016	GB 31604.9-2016
9	脱色试验	GB 4806.7-2016	GB 31604.7-2016
注 1：脱色试验仅适用于添加了着色剂的产品。 注 2：由于总迁移量中植物油食品模拟物的方法标准未更新实施，在本次监督抽查中不考核总迁移量以食物模拟物的检验项目。			

6.1.2 瓶坯

表 3　瓶坯项目

序号	检验项目	检验依据	检测方法
1	感官	GB 4806.7-2016	GB 4806.7-2016
2	总迁移量	GB 4806.7-2016	GB 31604.8-2021
3	高锰酸钾消耗量	GB 4806.7-2016	GB 31604.2-2016
4	重金属	GB 4806.7-2016	GB 31604.9-2016
5	脱色试验	GB 4806.7-2016	GB 31604.7-2016
注 1：脱色试验仅适用于添加了着色剂的产品。 注 2：由于总迁移量中植物油食品模拟物的方法标准未更新实施，在本次监督抽查中不考核总迁移量以食物模拟物的检验项目。			

6.1.3 聚乙烯吹塑桶

表 4　聚乙烯吹塑桶项目

序号	检验项目	检验依据	检测方法
1	感官	GB 4806.7-2016	GB 4806.7-2016
2	总迁移量	GB 4806.7-2016	GB 31604.8-2021
3	高锰酸钾消耗量	GB 4806.7-2016	GB 31604.2-2016
4	重金属	GB 4806.7-2016	GB 31604.9-2016
5	脱色试验	GB 4806.7-2016	GB 31604.7-2016
注 1：脱色试验仅适用于添加了着色剂的产品。 注 2：由于总迁移量中植物油食品模拟物的方法标准未更新实施，在本次监督抽查中不考核总迁移量以食物模拟物的检验项目。			

7 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。

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。

8 异议处理

对被判定为不合格企业进行异议处理时，按以下方式进行：

8.1 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它质量数据等检验证据证明。

8.2 对需要复检并具备检验条件的，处理企业异议的市场监督监督管理部门或者指定检验机构应当按原监督抽查实施细则对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，复检项目如有仲裁法需用仲裁法进行复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。

批准：　　审核：　　编制：