食品相关产品质量监督抽查实施细则

一、抽样方法

以随机抽样的方式在被抽查市场主体的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

抽查数量：每款产品抽取2组样本，第1组用于检验，第2组用于备样，备用样品封存于被抽查单位。具体抽样数量见附件。

二、检验依据

1.PET材质食品塑料包装材料

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 感官 | GB 4806.7 |
| 2 | 浸泡液 | GB 4806.7 |
| 3 | 重金属（以Pb计）(4％乙酸，60℃，2h) | GB 31604.9 |
| 4 | 高锰酸钾消耗量(水，60℃，2h) | GB 31604.2 |
| 5 | 总迁移量 | GB 31604.8 |
| 6 | 脱色试验 | GB 31604.7 |
| 7 | 密封性能 | QB/T2357 |
| 8 | 垂直载压 | QB/T2357 |
| 9 | 跌落性能 | QB/T2357 |
| 10 | 耐寒性 | QB/T2357 |

2.PC材质食品塑料包装材料

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 感官 | GB 4806.7 |
| 2 | 浸泡液 | GB 4806.7 |
| 3 | 重金属（以Pb计）(4％乙酸，60℃，2h) | GB 31604.9 |
| 4 | 高锰酸钾消耗量(水，60℃，2h) | GB 31604.2 |
| 5 | 总迁移量 | GB 31604.8 |
| 6 | 脱色试验 | GB 31604.7 |
| 7 | 密封性能 | QB/T 2460 |
| 8 | 跌落性能 | QB/T 2460 |
| 9 | 堆码试验 | QB/T 2460 |

3.其他食品塑料包装材料（包括塑料防盗瓶盖）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 感官 | GB 4806.7 |
| 2 | 浸泡液 | GB 4806.7 |
| 3 | 重金属（以Pb计）(4％乙酸，60℃，2h) | GB 31604.9 |
| 4 | 高锰酸钾消耗量(水，60℃，2h) | GB 31604.2 |
| 5 | 总迁移量 | GB 31604.8 |
| 6 | 脱色试验 | GB 31604.7 |

4.蒸汽炊具、电磁灶等工业和商用电热食品加工设备（与食品接触部分）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 对触及带电部件的防护 | GB 4706.1 |
| 2 | 输入功率和电流 | GB 4706.1 |
| 3 | 发热 | GB 4706.1 |
| 4 | 工作温度下的泄漏电流和电流强度 | GB 4706.1 |
| 5 | 泄漏电流和电流强度 | GB 4706.1 |
| 6 | 稳定性和机械危险 | GB 4706.1 |
| 7 | 机械强度 | GB 4706.1 |
| 8 | 电源连接和外部软线 | GB 4706.1 |
| 9 | 外部导线用接线端子 | GB 4706.1 |
| 10 | 接地措施 | GB 4706.1 |
| 11 | 螺钉和连接 | GB 4706.1 |

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。

三、判定规则

3.1 依据标准

3.1.1食品塑料包装材料

1）PET材质

QB/T2357-1998《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》

2）PC材质

QB/T2460-1999《聚碳酸酯（PC）饮用水灌》

GB 4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》

3）其他材质（包括塑料防盗瓶盖）

GB 4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》

3.1.2其他类

1）蒸汽炊具

GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》

2）电磁灶

GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》

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。

　产品抽样方法、基数、数量及处置表

附件：

| 序号 | 产品 | 抽样方法 | 抽样基数 | 抽样数量(已包括备用（复检）样品) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 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 | 抽样基数不少于500个，每批不超过50万个 | V（容积）＜200 ml，120个；V≥200 ml，80个（各配同样数量的盖） |
| 2 | PET碳酸饮料瓶 | 抽样基数不少于500个，每批不超过100万个 | V＜200 ml，120个；V≥200 ml，80个（各配同样数量的盖） |
| 3 | 热灌装用PET瓶 | 抽样基数不少于500个，每批不超过100万个 | V＜200 ml，240个；V≥200 ml，200个（各配同样数量的盖） |
| 4 | 聚碳酸酯（PC）饮用水罐 | 抽样基数不少于150个，每批不超过1万个 | 15个（配同样数量的盖） |
| 5 | 聚乙烯吹塑桶 | 抽样基数不少于150个，每批不超过5000个 | V＜200 ml，40个；V≥200 ml，60个 |
| 6 | 软塑折叠包装容器 | 抽样基数不少于150个，每批不超过5万个 | 20个（配同样数量的盖） |
| 7 | 塑料防盗瓶盖 | 抽样基数不少于500个，每批不超过60万个 | 100个（配同样数量的瓶64个） |
| 8 | 塑料奶瓶、塑料饮水杯（壶）、塑料瓶坯、其他塑料容器 | 抽样基数不少于150个，每批不超过1万个 | V＜200 ml，80个；V≥200 ml，40个 |

注：对特殊形状的容器，可根据实际情况参照本表及相关规定确定抽样数量。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品 | | 抽样方法 | 抽样基数 | 抽样数量(已包括备用（复检）样品) |
| 1 | 普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜 | | 随机抽取经企业出厂检验合格的成品（分切品）、以同一工艺、同一规格批产品为样本，注意样品的幅宽不得少于200mm | 500kg | 在同批产品中任意抽取3卷，将每卷膜外层除去5m，每卷膜各抽取30m，共3卷 |
| 2 | 包装用双向拉伸聚酯薄膜 | |
| 3 | 双向拉伸聚丙烯珠光薄膜 | |
| 4 | 双向拉伸聚酰胺（尼龙）薄膜 | |
| 5 | 包装塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合 | 膜 | 在生产企业成品库的自检合格产品中，随机抽取复合工序较多、印刷面积较大、产品下线时间短的产品。同一原料、同一规格、同一工艺的成品为一个检验批次 | 抽样基数不少于50卷，每批膜不超过50000m2 | 随机抽取3卷，将每卷膜外层除去至少2m，每卷膜各抽取2.5m2 |
| 袋 | 抽样基数不少于500只，每批袋不多于1000000只 | 从3箱中抽取60个（袋规格应不小于10cm×10cm） |
| 6 | 榨菜包装用复合膜、袋 | 膜 |  | 抽样基数不少于50卷，每批膜不超过50000m2 | 随机抽取3卷，将每卷膜外层除去至少2m，每卷膜各抽取2.5m2 |
| 袋 | 抽样基数不少于500只，每批袋不多于2000000只 | 从3箱中抽取60个（袋规格应不小于10cm×10cm） |

| 序号 | 产品 | 抽样方法 | 抽样基数 | 抽样数量(已包括备用（复检）样品) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 密胺塑料餐具 | 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 | 抽样基数不少于150只，每批不超过1万只，同一原料、同一规格为同一批菜品 | 抽取30只作为样品 |
| 2 | 塑料菜板 | 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 | 样基数不少于90块，每批不超过5万块 | 抽样数量为20块 |
| 3 | 一次性餐饮具 | 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 | 抽样基数不少于1000个，每批不超过10万个 | 抽样数量为100个 |

| 序号 | 产品 | 抽样方法 | 抽样基数 | 抽样数量(已包括备用（复检）样品) |
| --- | --- | --- | --- | --- |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 蒸汽炊具 | 每个企业随机抽取一种具有代表性的规格型号的产品，共抽取2台样品，其中1台作为检验样品，1台作为备用样品，备用样品保存在承检单位。 | 在企业成品库内、成品堆放区抽样时，同一批次产品库存基数应不少于10台。 | 抽取2台作为样品 |

| 序号 | 产品 | 抽样方法 | 抽样基数 | 抽样数量(已包括备用（复检）样品) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 电磁灶 | 每个企业随机抽取一种具有代表性的规格型号的产品，共抽取2台样品，其中1台作为检验样品，1台作为备用样品，备用样品保存在承检单位。 | 在企业成品库内、成品堆放区抽样时，同一批次产品库存基数应不少于10台。 | 抽取2台作为样品 |