莆田市产品质量监督抽查实施细则

 PTSJDC-1012.01.2023

食品相关产品

莆田市市场监督管理局

**食品相关产品**

**质量监督抽查实施细则**

 PTSJDC-1012.01.2023

**１ 适用范围**

本细则适用于食品相关产品市级监督抽查。内容包括产品分类、术语与定义、企业规模划分、检验依据、抽样要求、检验要求、判定原则、异议处理原则。

注：针对特殊情况的专项抽查可参照执行。

**2 产品分类**

抽查产品种类包括非复合膜（袋）、复合膜（袋）、片材、编织袋、容器和工具，不包括在食品生产经营过程中接触食品的机械、管道、传送带以及用于食品或食品包装、容器、工具、设备的洗涤剂和消毒剂。

产品形态可包括膜、袋、片、桶、瓶、罐、杯、筷、刀、叉、匙、夹、料擦、菜板、盒、碗、碟、盘、杯、吸管等。

产品按材质分类见表1。

表1 按产品材质分类的食品相关产品

| 序号 | 产品类别 |
| --- | --- |
| 1 | 食品容器及包装材料用纸制品 |
| 2 | 食品包装用聚乙烯（PE）成型品 |
| 3 | 食品包装用聚丙烯（PP）成型品 |
| 4 | 食品包装用聚苯乙烯（PS）成型品 |
| 5 | 食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）成型品 |
| 6 | 食品容器及包装材料用聚碳酸酯（PC）成型品 |
| 7 | 食品包装材料用聚酰胺（PA）成型品 |
| 8 | 食品容器、包装材料用橡胶改性的丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）成型品 |
| 9 | 食品容器、包装材料用丙烯腈-苯乙烯（AS）成型品 |
| 10 | 食品包装用聚氯乙烯（PVC）成型品 |
| 11 | 食品容器、包装材料用三聚氰胺-甲醛成型品 |
| 12 | 复合膜袋 |
| 13 | 其它 |

**3 术语与定义**

本细则中未列出的术语和定义同相关引用标准的术语和定义。

**4 企业规模划分**

根据食品相关产品行业的实际情况，企业生产规模以食品相关产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表2。

表2　企业规模划分

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 企业规模 | 大型企业 | 中型企业 | 小型企业 |
| 销售额/万元 | ≥30000 | ≥8000且＜30000 | ＜8000 |

备注：年销售额包括该类产品的内销和外销总额。

**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 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

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 4806.8-2016 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 5009.156-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则

GB 31604.1-2015 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则

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

GB 31604.48-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 甲醛迁移量的测定

GB 31604.15-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 2,4,6-三氨基-1,3,5-三嗪（三聚氰胺）迁移量的测定

GB 31604.47-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 纸、纸板及纸制品中荧光增白剂的测定

GB 31604.49-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 砷、镉、铬、铅的测定和砷、镉、铬、镍、铅、锑、锌迁移量的测定

GB 14934-2016 食品安全国家标准 消毒餐（饮）具

GB 9683-1988复合食品包装袋卫生标准

GB/T 10440-2008 圆柱形复合罐

GB/T 18706-2008 液体食品保鲜包装用纸基复合材料

GB/T 27589-2011 纸餐盒

GB/T 27590-2011/XG1-2014 纸杯（国家标准第1号修改单）

GB/T 27591-2011纸碗

QB/T 1014-2010 食品包装纸

GB/T 10003-2008 普通用途双向拉伸聚丙烯（BOPP）薄膜

GB/T 10004-2008 包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合

GB/T 10457-2021 食品用塑料自粘保鲜膜质量通则

GB/T 17876-2010 包装容器 塑料防盗瓶盖

GB/T 18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求

GB/T 19741-2005 液体食品包装用塑料复合膜、袋

GB/T 27740-2011 流延聚丙烯（CPP）薄膜

BB/T 0039-2013 商品零售包装袋

QB/T 1231-1991 液体包装用聚乙烯吹塑薄膜

QB/T 1871-1993 双向拉伸尼龙（BONY）/低密度聚乙烯（LDPE）复合膜、袋

QB/T 1956-1994 聚丙烯吹塑薄膜

QB/T 1999-1994 密胺塑料餐具

GB/T 41001-2021 密胺塑料餐饮具

QB/T 2357-1998 聚酯(PET)无汽饮料瓶

QB/T 2460-1999 聚碳酸酯（PC）饮用水罐

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

相关的法律法规、部门规章和规范

经网上自我公开声明或备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求。

**6 抽样要求**

6.1 抽样型号或规格、品种

按照获证企业生产单元，非复合膜、复合膜、片材、编织袋、容器和工具每个单元抽取每个产品品种、同批次的主导产品。

企业如生产同一种类、同一材质且同一发证产品品种的不同规格产品时，优先抽取工艺复杂、性能要求较高的产品。

复合膜产品优先抽取干法复合、有印刷图案的产品。生产无国家标准、行业标准的多层食品复合膜（袋）的，优先抽取多层干法复合生产的产品。

容器类产品优先抽取有颜色、颜色较深、生产工艺较为复杂的主导产品。

食品用工具按照非本色有填充产品、有颜色产品、本色产品的顺序抽取。

片材按照非本色有填充单层产品、多层复合产品、有颜色产品、本色单层产品的顺序抽取。

6.2抽样方法、抽样基数及抽样数量

在企业成品仓库随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品，优先抽取近6个月生产的产品。抽样应采取随机方式或全数方式，随机选取可使用随机数表、随机骰子或扑克牌等方法。

联线生产的产品取样位置：产品生产出来后到食品包装之前取样；样品至少分四次取完，每次间隔约1分钟，取出的样品混合后按表3的要求分成2份。取样方法可根据现场实际情况进行调整。

抽样基数和抽样数量见表3。

表3 抽样基数和抽样数量

| 序号 | 产品品种 | 抽样基数 | 抽样数量 |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 食品用塑料自粘保鲜膜 | 满足抽样数量 | 3卷×2 |
| 2 | 液体包装用聚乙烯吹塑薄膜（袋） | 满足抽样数量 | （膜类）膜外层除去至少2米，抽取7.5 m2×2（袋类）40个×2。 |
| 3 | 包装用聚乙烯吹塑薄膜（袋） | 满足抽样数量 |
| 4 | 单向拉伸高密度聚乙烯薄膜（袋） | 满足抽样数量 |
| 5 | 聚丙烯吹塑薄膜（袋） | 满足抽样数量 |
| 6 | 普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜 | 满足抽样数量 |
| 7 | 未拉伸聚乙烯、聚丙烯薄膜（袋） | 满足抽样数量 |
| 8 | 商品零售包装袋（含保鲜袋） | 满足抽样数量 | 40个×2 |
| 9 | 包装用塑料复合膜、袋 干法复合、挤出复合 | 满足抽样数量 | （卷膜）膜外层除去至少2米，抽取7.5m2×2。（袋类）40个×2。复合膜（袋）抽样后，两份样品分别用被抽查塑料膜或袋或企业提供的非复合膜袋密封。 |
| 10 | 双向拉伸尼龙（BOPA）/ 低密度聚乙烯（LDPE）复合膜、袋  |
| 11 | 液体食品包装用塑料复合膜、袋 |
| 12 | 其它类多层复合食品包装膜、袋 |
| 13 | 聚酯(PET)无汽饮料瓶 | 满足抽样数量 | 20个×2（同时配相同数量的瓶盖） |
| 14 | 聚碳酸酯（PC）饮用水罐 | 满足抽样数量 | 3个×2 |
| 15 | 婴幼儿用塑料奶瓶 | 满足抽样数量 | 20个×2 |
| 16 | 塑料瓶坯 | 满足抽样数量 | 20个×2 |
| 17 | 塑料防盗瓶盖 | 满足抽样数量  | 50个×2 |
| 18 | 其它类塑料瓶盖 | 满足抽样数量  | 50个×2 |
| 19 | 其它类塑料容器 | 满足抽样数量 | 20个×2 |
| 20 | 密胺塑料餐具 | 满足抽样数量 | 30个×2 |
| 21 | 塑料一次性餐饮具 | 满足抽样数量 | 50个×2 |
| 22 | 饮用吸管 | 满足抽样数量 | 80个×2 |
| 23 | 日用塑料袋（食品用，含保鲜袋、连卷袋） | 满足抽样数量 | 40个×2 |
| 24 | 包装用多层共挤阻隔薄膜 | 满足抽样数量 | （卷膜）膜外层除去至少2米，抽取7.5m2×2。（袋类）抽取40个×2。 |
| 25 | 其它包装薄膜 | 满足抽样数量 | 膜外层除去至少2米，抽取7.5 m2×2 |
| 26 | 食品用纸包装 | 满足抽样数量 | 外层除去至少2米，抽取7.5 m2×2 |
| 27 | 食品用纸容器 | 满足抽样数量 | 50个×2 |

注：（1）产品抽样数量可根据样品的实际大小，在满足检验的条件下做适当调整；

（2）抽取的两份样品分别单独封装，一份作为检验样品，一份作为复检备用样品。复检备用样品原则上保存在受检单位。

（3）流通领域抽样按以上要求进行。

6.3 样品处置

抽样后，将所抽样品立即采用适当手段进行封样，对于需要检测溶剂残留量的产品必须用高阻隔性能的塑料袋（如铝塑复合袋）或所抽样品本身制成的袋密封封存或在企业热封，包装样品的塑料袋应由企业提供。样品由抽样人员监督包装，单独封装后加贴封条，在封条上面应加盖抽样单位公章，并由双方人员签字。检验样品由抽样人员负责带回检验机构或负责寄送至检验机构，复检备用样品原则上保存在受检单位。

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塑料包装容器工具等制品的销售总额。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。

在抽样单备注栏中注明或单独扩充一栏注明所抽查产品的材质种类如聚乙烯或聚丙烯等。

抽样单应有抽样人员签字和受检企业负责人的签字盖章。

样品数量、产品规格等级、结构材质等信息需要被抽企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认。

6.5 注意事项

6.5.1样品到达检验机构后,接收人负责检查、记录样品的状态、封样单有无破损及其他可能对检测结果或者综合判定产生影响的情况，并确认样品与抽样单的记录是否相符，对检验样品分别加贴标识后保存。

6.5.2 抽取的样品在运送和保存时应防止曝晒、雨雪淋；保持通风干燥，防潮，避免高温环境；远离化学物质、液体侵蚀；避免尖锐物品的戳、划。

6.5.3企业标准及产品明示质量要求，若产品明示的执行标准为经备案的现行有效的企业标准，则视其企业标准为明示质量指标，并要求企业提供其现行有效的企业标准文本。

**7 检验要求**

7.1 检验项目及重要程度分类

检验项目及重要程度分类见表4～表7。

表4 食品接触用塑料材料及制品检验项目及重要程度分类表

| 序号 | 检验项目 | 依据标准及条款 | 检验方法及条款 | 重要程度分类 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| A类 | B类 |
| 1 | 总迁移量a | GB 4806.7-2016 | GB 31604.8-2016 | ● |  |  |
| 2 | 高锰酸钾消耗量 | GB 4806.7-2016 | GB 31604.2-2016 | ● |  |  |
| 3 | 重金属（以Pb计） | GB 4806.7-2016 | GB 31604.9-2016 | ● |  |  |
| 4 | 脱色试验b | GB 4806.7-2016 | GB 31604.7-2016 | ● |  |  |
| 5 | 甲醛特定迁移量c | GB 4806.6-2016 | GB 31604.48-2016 | ● |  |  |
| 6 | 三聚氰胺特定迁移量d | GB 4806.6-2016 | GB 31604.15-2016 | ● |  |  |

注：a、不检测浸泡液为植物油的迁移量测定，接触婴幼儿食品的塑料材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为mg/kg，且限量为≤60mg/kg。

 b、仅适用于添加了着色剂的产品。

c、不检测浸泡液为植物油的迁移量测定,适用于三聚氰胺-甲醛成型品。

d、不检测浸泡液为植物油的迁移量测定,适用于三聚氰胺-甲醛成型品，用于生产接触婴幼儿食品的塑料或制品时，三聚氰胺特定迁移限量为1mg/kg；生产的材料或制品不得用于微波炉加热使用。

表5食品用纸包装、容器检验项目及重要程度分类表

| 序号 | 检验项目 | 依据标准及条款 | 检验方法及条款 | 重要程度分类 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| A类 | B类 |
| 1 | 铅 | GB4806.8-2016  | GB31604.34 | ● |  |  |
| 2 | 砷 | GB4806.8-2016  | GB31604.38 | ● |  |  |
| 3 | 荧光性物质 | GB4806.8-2016  | GB31604.47 | ● |  |  |
| 4 | 微生物指标 | GB4806.8-2016  | GB14934、GB4789.15 | ● |  |  |
| 5 | 甲醛 | GB4806.8-2016  | GB4806.8-2016、GB31604.48 | ● |  |  |
| 6 | 总迁移量a | GB4806.8-2016  | GB31604.8 | ● |  |  |
| 7 | 高锰酸钾消耗量a | GB4806.8-2016  | GB31604.2 | ● |  |  |
| 8 | 重金属a | GB4806.8-2016  | GB31604.9 | ● |  |  |
| 9 | 总迁移量b | GB4806.7-2016  | GB31604.8 | ● |  |  |
| 10 | 高锰酸钾消耗量b | GB4806.7-2016  | GB31604.2 | ● |  |  |
| 11 | 重金属b | GB4806.7-2016  | GB31604.9 | ● |  |  |

注：a.该项目仅适用于预期直接接触液态食品、表面有游离水或游离脂肪食品的纸和纸板材料及制品；

b.针对淋膜层纸制品。

表6 复合袋、膜检验项目及重要程度分类表

| 序号 | 检验项目 | 依据标准及条款 | 检验方法及条款 | 重要程度分类 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| A类 | B类 |
| 1 | 蒸发残渣（4%乙酸） | GB 9683-1988  | GB 31604.8-2016 | ● |  |  |
| 2 | 蒸发残渣（正己烷） | GB 9683-1988  | ● |  |  |
| 3 | 蒸发残渣（65%乙醇）(指聚乙烯塑料薄膜为内层的复合袋) | GB 9683-1988  | ● |  |  |
| 4 | 高锰酸钾消耗量（水）  | GB 9683-1988  | GB 31604.2-2016 | ● |  |  |
| 5 | 重金属（以Pb计） | GB 9683-1988  | GB 31604.9-2016 | ● |  |  |
| 6 | 脱色试验a | GB 4806.7-2016 | GB 31604.7-2016 | ● |  |  |

注：a、仅适用于添加了着色剂的产品。

表7 瓶盖及组合瓶盖等产品检验项目及重要程度分类表

| 序号 | 检验项目 | 依据标准及条款 | 检验方法及条款 | 重要程度分类 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| A类 | B类 |
| 1 | 各组成部分相应材质成型品卫生标准中指标（表4、表5、表6、表7） | GB 4806.7-2016 | GB 31604等指定检测方法 | ● |  |  |

注：①上述检验项目及重要程度分类表中A类为极重要质量项目； B类为重要质量项目。极重要质量项目是指直接涉及人体健康、使用安全的指标；重要质量项目是指产品涉及关键性能或特征值的指标。

 ②上述表所列检验项目是有关法律法规、标准等规定的，重点涉及健康、安全以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

7.2 检验应注意的问题

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本规范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规范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方案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方案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。其中，当产品存在A类项目不合格时，属于严重不合格。

结论用语：

1）经抽样检验，所检项目符合xxx标准要求，依据PTSJDC-1012.01.2023《食品相关产品质量监督抽查实施细则》，判定为合格；

2）经抽样检验， xxx、xxxx、xxx项目不符合xxx标准要求，依据PTSJDC-1012.01.2023《食品相关产品质量监督抽查实施细则》，判定为不合格；

3）经抽样检验， xxx、xxxx、xxx项目不符合xxx标准要求，依据PTSJDC-1012.01.2023《食品相关产品质量监督抽查实施细则》，判定为不合格，属于严重不合格。

**9 异议处理原则**

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它质量数据等检验证据证明。

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部门或者指定检验机构应当按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。

9.3　不予复检的情况

（1）提出复检时，产品在正常贮存条件下已失效；

（2）法律、法规规定不得复检的其他情况。