天津市武清区危险化学品包装物容器产品质量监督抽查实施细则

（2021年度）

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。随机数一般可使用随机数表、随机数骰子或扑克牌等方法产生。

本次抽查抽取样品应为同一产品（同一生产企业、同一标准生产、同一商标、同一规格型号），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，若产品标注有效期，则有效期应在监督抽查整体工作结束后。如存在多个规格型号，优先抽取企业的主导产品。抽样基数满足抽样数量即可。

在企业成品库抽样时，钢桶抽样基数应满足抽样数量3倍，其他产品应满足抽样数量5 倍。在市场上抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。抽样数量见表1：

表1各类产品的抽样数量

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品种类 | 产品名称 | | | | 抽样数量 | 检验数量 | 备样数量 |
| 1 | 金属桶 | 钢桶 | 闭口钢桶 | | | 18个 | 9个 | 9个 |
| 全开口钢 | | | 12个 | 6个 | 6个 |
| 钢提桶 | | | | 18个 | 9个 | 9个 |
| 方桶 | | | | 30个 | 15个 | 15个 |
| 2 | 金属罐 | 工业用薄钢板圆罐 | | | | 30 个 | 15 个 | 15 个 |
| 方罐与扁圆罐 | | | | 30 个 | 15 个 | 15 个 |
| 气雾罐 | | 铁质 | | 80 个 | 40 个 | 40 个 |
| 铝制 | | 80 个 | 40 个 | 40 个 |
| 3 | 塑料包装 | 危险品包装用塑料桶（罐） | | | 闭口型 | 18只 | 9只 | 9只 |
| 开口型 | 12只 | 6只 | 6只 |
| 塑料编织袋 | | | | 22条 | 11条 | 11条 |

注：在本细则的规定中，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，应是抽取的检验样品，不能采用备用样品。备用样品仅是指被抽查企业或者经过确认了样品的生产企业对检验结果提出异议，需要对不合格项目进行复检时，采用的备用样品。

2 检验依据

下列文件凡是注日期的，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方案。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本方案。

GB/T 325.1-2018 包装容器钢桶第 1部分:通用技术要求

GB/T 1720-1979 漆膜附着力测定法

GB/T 4857.3 -2008 包装运输包装件基本实验第 3 部分：静载荷堆码试验方法

GB/T 4857.4-2008 包装运输包装件基本试验第 4 部分：采用压力试验机进行的抗压和堆码试验方法

GB/T 4857.5-1992 包装运输包装件跌落试验方法

GB/T 6739-2006 涂膜硬度铅笔测定法

GB 12463-2009 危险货物运输包装通用技术条件

GB/T25164-2010 包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐

GB 13042-2008 包装容器铁质气雾罐

GB/T 13252-2008 包装容器钢提桶

GB/T 15170-2007 包装容器工业用薄钢板圆罐

GB/T 17343-1998 包装容器方桶

GB/T 17344-1998 包装包装容器气密试验方法

GB 18191-2008 包装容器危险品包装用塑料桶

GB 19160-2008 包装容器危险品包装用塑料罐

BB/T 0019-2013 包装容器方罐与扁圆罐

相关的法律法规、部门规章和规范

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 检验项目及方法

检验项目及重要程度分类见表2-1至表2-8。

表2-1钢桶检验项目及重要程度分类

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 强制性/  推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| A类a | B类b |
| 1 | 气密试验 | GB/T325.1-2018 | 强制性 | GB/T325.1-2018 | ● |  |
| 2 | 液压试验 | GB/T 25.1-2018 | 强制性 | GB/T325.1-2018 | ● |  |
| 3 | 跌落试验 | GB/T325.1-2018 | 强制性 | GB/T325.1-2018 | ● |  |
| 4 | 堆码试验 | GB/T325.1-2018 | 强制性 | GB/T325.1-2018 | ● |  |
| 备注：a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

表2-2钢提桶检验项目及重要程度分类

| 序号 | 检验  项目 | 依据  标准 | 强制性/  推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| A类a | B类b |
| 1 | 气密性能 | GB/T 13252-2008 | 推荐性 | GB/T13252-2008 | ● |  |
| 2 | 耐液压性 | GB/T 13252-2008 | 推荐性 | GB/T13252-2008 | ● |  |
| 3 | 耐跌落性 | GB/T 13252-2008 | 推荐性 | GB/T13252-2008 | ● |  |
| 4 | 耐堆码性 | GB/T 13252-2008 | 推荐性 | GB/T13252-2008 | ● |  |
| 5 | 提梁（环）强度 | GB/T 13252-2008 | 推荐性 | GB/T13252-2008 |  | ● |
| 备注: a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

表2-3方桶检验项目及重要程度分类

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 强制性/  推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| A类a | B类b |
| 1 | 气密试验 | GB/T 17343-1998 | 推荐性 | GB/T17343-1998 | ● |  |
| 2 | 液压试验 | GB/T 17343-1998 | 强制性 | GB12463-2009 | ● |  |
| 3 | 跌落试验 | GB/T 17343-1998 | 强制性 | GB12463-2009 | ● |  |
| 4 | 堆码试验 | GB/T 17343-1998 | 推荐性 | GB/T4857.3-2008  GB/T17343-1998 | ● |  |
| 5 | 提环拉力 | GB/T 17343-1998 | 推荐性 | GB/T17343-1998 |  | ● |
| 备注：a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

表2-4工业用薄钢板圆罐检验项目及重要程度分类

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 强制性/  推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| A类a | B类b |
| 1 | 气密试验 | GB/T 15170-2007 | 推荐性 | GB/T15170-2007 | ● |  |
| 2 | 液压试验 | GB/T 15170-2007 | 推荐性 | GB/T15170-2007 | ● |  |
| 3 | 跌落试验 | GB/T 15170-2007 | 推荐性 | GB/T4857.5-1992 | ● |  |
| 4 | 堆码试验 | GB/T 15170-2007 | 推荐性 | GB/T4857.3 -2008  GB/T15170-2007 | ● |  |
| 5 | 提梁、提环强度试验 | GB/T 15170-2007 | 推荐性 | GB/T15170-2007 |  | ● |
| 备注：a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

表2-5方罐与扁圆罐检验项目及重要程度分类

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 强制性/  推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| A类a | B类b |
| 1 | 气密试验 | BB/T 0019-2013 | 推荐性 | GB/T17344-1998 | ● |  |
| 2 | 液压试验 | BB/T 0019-2013 | 推荐性 | BB/T0019-2013 | ● |  |
| 3 | 跌落试验 | BB/T 0019-2013 | 强制性 | GB/T4857.5-1992 | ● |  |
| 4 | 堆码试验 | BB/T 0019-2013 | 推荐性 | BB/T0019-2013  GB/T4857.3 –2008 | ● |  |
| 5 | 提环拉力  试验 | BB/T 0019-2013 | 推荐性 | BB/T0019-2013 |  | ● |
| 备注：a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

表2-6气雾罐(铁罐)检验项目及重要程度分类

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 强制性/  推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| A类a | B类b |
| 1 | 罐口外径 | GB 13042-2008 | 强制性 | GB13042-2008 |  | ● |
| 2 | 罐口内径 | GB 13042-2008 | 强制性 | GB13042-2008 |  | ● |
| 3 | 罐口接触高度 | GB 13042-2008 | 强制性 | GB13042-2008 |  | ● |
| 4 | 焊缝补涂完整性 | GB 13042-2008 | 强制性 | GB13042-2008 |  | ● |
| 5 | 气密试验 | GB 13042-2008 | 强制性 | GB13042-2008 | ● |  |
| 6 | 变形压力 | GB 13042-2008 | 强制性 | GB13042-2008 | ● |  |
| 7 | 爆破压力 | GB 13042-2008 | 强制性 | GB13042-2008 | ● |  |
| 备注：a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

表2-7气雾罐(铝罐)检验项目及重要程度分类

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 强制性/  推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| A类a | B类b |
| 1 | 罐口外径 | GB/T 25164-2010 | 推荐性 | GB/T 25164-2010 |  | ● |
| 2 | 罐口内径 | GB/T 25164-2010 | 推荐性 | GB/T 25164-2010 |  | ● |
| 3 | 罐口接触高度 | GB/T 25164-2010 | 推荐性 | GB/T 25164-2010 |  | ● |
| 4 | 内涂层完整性（电流值） | GB/T 25164-2010 | 推荐性 | GB/T 25164-2010 |  | ● |
| 5 | 气密试验 | GB/T 25164-2010 | 推荐性 | GB/T 25164-2010 | ● |  |
| 6 | 变形压力 | GB/T 25164-2010 | 推荐性 | GB/T 25164-2010 | ● |  |
| 7 | 爆破压力 | GB/T 25164-2010 | 推荐性 | GB/T 25164-2010 | ● |  |
| 备注：a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

表2-8危险品包装用塑料桶（罐）检验项目及重要程度分类

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度 | |
| A类a | B类b |
| 1 | 气密试验 | GB18191-2008  GB19160-2008 | 推荐性 | GB/T17344-1998 | ● |  |
| 2 | 液压试验 | GB18191-2008  GB19160-2008 | 强制性 | GB18191-2008  GB19160-2008 | ● |  |
| 3 | 堆码试验 | GB18191-2008  GB19160-2008 | 推荐性 | GB/T4857.3 –2008 | ● |  |
| 4 | 跌落试验 | GB18191-2008  GB19160-2008 | 推荐性 | GB/T4857.5-1992 | ● |  |
| 备注：a极重要质量项目；b重要质量项目 | | | | | | |

4 检验程序

表3 检验程序

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 检验程序 |
| 1 | 钢桶 | 闭口桶：先取3个样品进行气密试验和液压试验，另取3 个样品进行堆码试验，再取3 个样品连同进行过堆码试验的3 个样品（共6个）进行跌落试验全开口桶：取3个样品进行堆码试验，再取3个样品连同进行过堆码试验的3个样品（共6 个）进行跌落试验 |
| 2 | 钢提桶 | 取 3 个样品进行气密试验、液压试验和提梁（环）拉力试验，另取3 个样品进行堆码试验，再取3 个样品连同进行过堆码试验的3 个样品（共6个）进行跌落试验 |
| 3 | 方桶、工业用薄钢板圆罐、方罐与扁圆罐 | 取 5 个样品进行气密试验，另取5个样品进行液压试验，再取5 个样品进行堆码试验，将进行过气密试验的样品进行提环拉力试验，将进行过堆码试验的样品进行跌落试验 |
| 4 | 气雾罐（铁罐和铝罐） | 先取20 个样品进行尺寸检验，如不能判定，则再测20 个样品；在检验过尺寸的样品中，取13 个样品进行焊缝补涂完整性（铁罐）或内涂层致密度（铝罐），取13 个样品进行气密试验，取13 个样品进行变形压力和爆破压力试验 |
| 5 | 危险品包装用塑料桶（罐） | 取 3 个样品进行气密试验和液压试验，另取3个样品进行堆码试验，再取6 个样品进行跌落试验 |

5 判定原则

5.1单项判定原则

检验项目单项判定原则见表4-1至表4-8。经检验，检验项目符合单项判定原则，判该单项合格。检验项目不符合单项判定原则，判该单项不合格。

表4-1钢桶单项判定原则

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| 1 | 气密性能 | 3 | [ 0 1 ] |
| 2 | 耐液压性 | 3 | [ 0 1 ] |
| 3 | 耐跌落性 | 6 | [ 0 1 ] |
| 4 | 耐堆码性 | 3 | [ 0 1 ] |

表4-2 钢提桶单项判定原则

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| 1 | 气密性能 | 3 | [ 0 1 ] |
| 2 | 耐液压性 | 3 | [ 0 1 ] |
| 3 | 耐跌落性 | 6 | [ 0 1 ] |
| 4 | 耐堆码性 | 3 | [ 0 1 ] |
| 5 | 提梁（环）强度 | 3 | [ 0 1 ] |

表4-3方桶单项判定原则

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| 1 | 气密性能 | 5 | [ 0 1 ] |
| 2 | 耐液压性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 3 | 耐跌落性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 4 | 耐堆码性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 5 | 提环拉力 | 5 | [ 0 1 ] |

表4-4工业用薄钢板圆罐单项判定原则

| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 气密性能 | 5 | [ 0 1 ] |
| 2 | 耐液压性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 3 | 耐跌落性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 4 | 耐堆码性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 5 | 提梁、提环强度试验 | 5 | [ 0 1 ] |

表4-5方罐与扁圆罐单项判定原则

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| 1 | 气密性能 | 5 | [ 0 1 ] |
| 2 | 耐液压性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 3 | 耐跌落性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 4 | 耐堆码性 | 5 | [ 0 1 ] |
| 5 | 提环拉力试验 | 5 | [ 0 1 ] |

表4-6气雾罐(铁罐)单项判定原则

| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 罐口外径 | n1=n2=20 | ┏0 2┓  ┗1 2┛ |
| 2 | 罐口内径 | n1=n2=20 | ┏0 2┓  ┗1 2┛ |
| 3 | 罐口接触高度 | n1=n2=20 | ┏0 2┓  ┗1 2┛ |
| 4 | 焊缝补涂完整性 | 8 | [ 0 1 ] |
| 5 | 气密试验 | 13 | [ 0 1 ] |
| 6 | 变形压力 | 13 | [ 0 1 ] |
| 7 | 爆破压力 | 13 | [ 0 1 ] |

表4-7气雾罐(铝罐)单项判定原则

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| 1 | 罐口外径 | n1=n2=20 | ┏0 2┓  ┗1 2┛ |
| 2 | 罐口内径 | n1=n2=20 | ┏0 2┓  ┗1 2┛ |
| 3 | 罐口接触高度 | n1=n2=20 | ┏0 2┓  ┗1 2┛ |
| 4 | 内涂层完整性（电流值） | 8 | [ 0 1 ] |
| 5 | 气密试验 | 13 | [ 0 1 ] |
| 6 | 变形压力 | 13 | [ 0 1 ] |
| 7 | 爆破压力 | 13 | [ 0 1 ] |

表4-8危险品包装用塑料桶（罐）单项判定原则

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 样本数量n | 判定原则  [Ac Re] |
| 1 | 气密试验 | 3 | [ 0 1 ] |
| 2 | 液压试验 | 3 | [ 0 1 ] |
| 3 | 跌落试验 | 6 | [ 0 1 ] |
| 4 | 堆码试验 | 3 | [ 0 1 ] |

5.2综合判定原则

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；当产品仅有B类项目不合格时，属于一般不合格。

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。

法律法规对判定规则另有规定的，从其规定。