中山市危险化学品包装物产品质量监督抽查

实施细则

1 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。

抽样数量：每款产品抽取2组样本，第1组用于检验，第2组用于备样。

具体抽样数量和方法如下：

表1 抽样数量

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | | | 第1组数量 | 第2组数量 |
| 1 | 钢桶 | 钢桶 | 闭口钢桶 | 9个 | 9个 |
| 全开口钢桶 | 6个 | 6个 |
| 2 | 黄磷包装钢桶 | | 6个 | 6个 |
| 3 | 固碱钢桶 | | 6个 | 6个 |
| 4 | 一次性（重复性）使用电石包装钢桶 | | 12个 | 12个 |
| 5 | 金属桶、罐 | 钢提桶 | | 9个 | 9个 |
| 6 | 方桶 | | 17个 | 17个 |
| 7 | 工业用薄钢板圆罐 | | 15个 | 15个 |
| 8 | 方罐与扁圆罐 | | 25个 | 25个 |
| 9 | 钢质手提罐 | | 12个 | 12个 |
| 10 | 气雾剂包装 | 气雾罐 | 铁质气雾罐 | 40个 | 40个 |
| 25.4mm口径铝气雾罐 | 40个 | 40个 |
| 11 | 气雾阀 | | 100个 | 100个 |
| 12 | 塑料包装 | 危险品包装用塑料桶（罐） | 闭口型 | 15只 | 15只 |
| 开口型 | 9只 | 9只 |
| 13 | 复合包装 | 复合式中型散装容器 | | 9个 | 9个 |
| 14 | 钢塑复合桶 | | 15个 | 15个 |

2 检验依据

表2 钢桶（GB/T 325.1—2018）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密试验a | GB/T 325.1—2018 |
| 2 | 液压试验a | GB/T 325.1—2018 |
| 3 | 跌落试验 | GB/T 325.1—2018 |
| 4 | 堆码试验 | GB/T 325.1—2018 |
| 注：a为闭口钢桶检验项目。 | | |

表3 黄磷钢桶（GB 16473—1996）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密性试验 | GB 16473—1996 |
| 2 | 液压试验 | GB 16473—1996 |
| 3 | 跌落试验 | GB 16473—1996 |
| 4 | 堆码试验 | GB 16473—1996 |

表4 固碱钢桶（GB/T 15915—2007）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 堆码试验 | GB/T 15915—2007 |
| 2 | 跌落试验 | GB/T 15915—2007 |

表5一次性（重复性）使用电石包装钢桶（GB/T 14492—2008、GB/T 15956—2008）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密试验 | GB/T 14492—2008  GB/T 15956—2008 |
| 2 | 跌落试验 | GB/T 14492—2008  GB/T 15956—2008 |
| 3 | 堆码试验 | GB/T 14492—2008  GB/T 15956—2008 |

表6 钢提桶（GB/T 13252—2008）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密性能 | GB/T 13252—2008 |
| 2 | 耐液压性a | GB/T 13252—2008 |
| 3 | 耐跌落性 | GB/T 13252—2008 |
| 4 | 耐堆码性 | GB/T 13252—2008 |
| 5 | 提梁、提环强度 | GB/T 13252—2008 |
| 注：a为3、4类钢提桶检验项目。 | | |

表7 金属方桶（GB/T 17343—2023）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密性能 | GB/T 17343—2023 |
| 2 | 耐液压性 | GB/T 17343—2023 |
| 3 | 耐跌落性 | GB/T 17343—2023 |
| 4 | 耐堆码性 | GB/T 17343—2023 |
| 5 | 提环强度 | GB/T 17343—2023 |

表8工业用薄钢板圆罐（GB/T 15170—2007）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密试验 | GB/T 15170—2007 |
| 2 | 液压试验 | GB/T 15170—2007 |
| 3 | 跌落试验 | GB/T 15170—2007 |
| 4 | 堆码试验 | GB/T 15170—2007 |
| 5 | 提梁、提环强度试验 | GB/T 15170—2007 |

表9方罐与扁圆罐（BB/T 0019—2013）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密性能 | BB/T 0019—2013 |
| 2 | 液压性能 | BB/T 0019—2013 |
| 3 | 堆码负载性能 | BB/T 0019—2013 |
| 4 | 提环拉力 | BB/T 0019—2013 |
| 5 | 跌落高度 | BB/T 0019—2013 |

表10钢质手提罐（BB/T 0064—2013）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密性能 | BB/T 0064—2013 |
| 2 | 液压性能 | BB/T 0064—2013 |
| 3 | 堆码性能 | BB/T 0064—2013 |
| 4 | 跌落试验 | BB/T 0064—2013 |
| 5 | 提手拉力 | BB/T 0064—2013 |

表11铁质气雾罐（GB 13042—2008）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 罐口外径 | GB 13042—2008 |
| 2 | 罐口内径 | GB 13042—2008 |
| 3 | 罐口接触高度 | GB 13042—2008 |
| 4 | 焊缝补涂完整性 | GB 13042—2008 |
| 5 | 气密试验 | GB 13042—2008 |
| 6 | 变形压力 | GB 13042—2008 |
| 7 | 爆破压力 | GB 13042—2008 |

表12 25.4mm 口径铝气雾罐（GB/T 25164—2010）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 罐口外径 | GB/T 25164—2010 |
| 2 | 罐口内径 | GB/T 25164—2010 |
| 3 | 罐口接触高度 | GB/T 25164—2010 |
| 4 | 内涂层完整性  （电流值） | GB/T 25164—2010 |
| 5 | 气密试验 | GB/T 25164—2010 |
| 6 | 变形压力 | GB/T 25164—2010 |
| 7 | 爆破压力 | GB/T 25164—2010 |

表13气雾阀（GB/T 17447—2012）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 固定盖内直径 | GB/T 17447—2012 |
| 2 | 畅通性 | GB/T 17447—2012 |
| 3 | 密封性 | GB/T 17447—2012 |
| 4 | 固定盖耐压性 | GB/T 17447—2012 |

表14危险品包装用塑料桶（罐）（GB 18191—2008、GB 19160—2008）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 气密试验a | GB 18191—2008  GB 19160—2008 |
| 2 | 液压试验a | GB 18191—2008  GB 19160—2008 |
| 3 | 堆码试验 | GB 18191—2008  GB 19160—2008 |
| 4 | 跌落试验 | GB 18191—2008  GB 19160—2008 |
| 注：a为闭口型桶检验项目。 | | |

表15复合式中型散装容器（GB/T 19161—2016）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 底部提升试验 | GB/T 19161—2016 |
| 2 | 顶部提升试验 | GB/T 19161—2016 |
| 3 | 堆码试验 | GB/T 19161—2016 |
| 4 | 气密试验 | GB/T 19161—2016 |
| 5 | 液压试验 | GB/T 19161—2016 |
| 6 | 跌落试验 | GB/T 19161—2016 |
| 7 | 振动试验 | GB/T 19161—2016 |

表16钢塑复合桶（BB/T 0067—2014）

| 序号 | 检验项目 | 检验方法 |
| --- | --- | --- |
| 1 | 跌落试验 | BB/T 0067—2014 |
| 2 | 气密试验 | BB/T 0067—2014 |
| 3 | 液压试验 | BB/T 0067—2014 |
| 4 | 堆码试验 | BB/T 0067—2014 |

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。

3 判定规则

3.1依据标准

GB 13042—2008 《包装容器 铁质气雾罐》

GB 16473—1996 《黄磷包装》

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》

GB/T 325.1—2018 《包装容器 钢桶 第1部分:通用技术要求》

GB/T 13252—2008 《包装容器 钢提桶》

GB/T 14492—2008 《一次性使用电石包装钢桶》

GB/T 15170—2007 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》

GB/T 15915—2007 《包装容器 固碱钢桶》

GB/T 15956—2008 《重复性使用电石包装钢桶》

GB/T 17343—2023 《包装容器 金属方桶》

GB/T 17447—2012 《气雾阀》

GB/T 19161—2016 《包装容器 复合式中型散装容器》

GB/T 25164—2010 《包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐》

BB/T 0019—2013 《包装容器 方罐与扁圆罐》

BB/T 0064—2013 《包装容器 钢质手提罐》

BB/T 0067—2014 《包装容器 钢塑复合桶》

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。