

# 乐山市五通桥区 2025 年食品接触用塑料包装容器、工具等 制品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等方法产生。  
优先抽取工艺复杂、性能要求较高、有颜色、颜色较深、生产工艺较为复杂的主导产品。抽样数量见表 1。

表 1 抽样数量

| 序号  | 产品品种                 | 抽样数量   |
|-----|----------------------|--|
| 1   | 非复合膜袋                | （卷膜、片材）3 卷，将每卷膜外层除去至少 2 米，每卷膜各抽取 2.5 m <sup>2</sup> 。2 卷检验，1 卷备样。<br>（袋类）从 3 箱中抽取，共抽取 30 个×3 组。2 组检验，1 组备样。                      |
| 2   | 复合膜袋                 |  |
| 3   | ①聚乙烯自粘保鲜膜<br>②保鲜袋    | 随机抽查 3 卷，2 卷检验样，1 卷备样。   |
| 4   | 聚乙烯吹塑桶               | 1L 以内（含 1L）抽 100 个，（其中含备样 50 个）；1L 至 5L 以内（含 5L），抽 40 个（其中含备样 20 个）；5L 以上抽 20 个（其中含备样 10 个）；                                     |
| 5   | 软塑折叠包装容器             | 抽 20 个（其中含备样 10 个）   |
| 6   | 聚酯(PET)无汽饮料瓶         | 1L 以内（含 1L）抽 100 个，（其中含备样 50 个）；1L 至 5L 以内（含 5L），抽 40 个（其中含备样 20 个）；5L 以上抽 20 个（其中含备样 10 个）；                                     |
| 7   | 聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)碳酸饮料瓶 |  |
| 8   | 热罐装用聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)瓶 |  |
| 9   | 聚碳酸酯(PC)饮水桶          | 10 个检样(其中含备样 5 个)  |
| 1 0 | 聚烯烃包装注塑桶             | 1L 以内（含 1L）抽 100 个(其中含备样 50 个)；1L 至 5L 以内（含 5L）抽 40 个(其中含备样 20 个)；5L 以上抽 20 个(其中含备样 10 个)；，                                      |
| 11  | 婴幼儿用塑料奶瓶             | 抽取样品 12 个，其中 10 个作为检验样品，2 个作为备用样品。   |
| 12  | 塑料瓶坯                 | 抽 80 个（其中含备样 40 个）   |
| 13  | 塑料防盗瓶盖               |  |
| 14  | 组合式防伪瓶盖              |  |
| 15  | 其它类塑料瓶盖              | 抽取样品 100 个，其中含备样 50 个。   |
| 16  | 其它类塑料容器              |  |
| 17  | 密胺塑料餐具               | 小于 2L：20 个×2 组<br>大于 2L：10 个×2 组<br>筷子：每批次产品抽取样品 80 支，其中 40 支作为检验样品，40 支作为备用样品。<br>其它产品：每批次产品抽取样品 40 个，其中 20 个作为检验样品，20 个作为备用样品。 |

| 序号           | 产品品种     | 抽样数量  |
|--------------|----------|---|
| 18           | 饮用吸管     | 抽取样品 2 包，其中含备样 1 包。每包不小于 100 只（个）。（若每包不是 100 只（个）的整数倍，需按采样数折算，保证检样不少于 100 只（个），备样不少于 100 只（个），避免损坏原包装）。   |
| 19           | 其他类塑料餐具  | 20 个×2 组  |
| 20           | 食品用塑料编织袋 | 30 个×2 组  |
| 21           | 塑料一次性餐饮具 | 产品抽取不少于 3 份最小销售独立包装，其中 2 份作为检验样品，1 份作为备用样品，每批次样品抽样数量不少于 120 只（个）。每份样品质量应不少于 100g 且与食品接触面的最小表面积应不小于 10dm <sup>2</sup> （若最小销售包装不是 40 只（个）的整数倍，需按采样数折算，保证检样不少于 80 只（个），备样不少于 40 只（个），避免损坏原包装）。 |
| 备用样品封存于受检单位。 |          |   |

2 检验依据

表 1 食品接触用塑料包装容器、工具等制品检验项目

| 序号 | 检验项目             | 检验方法            |
|----|------------------|-----------------|
| 1  | 感官               | GB 4806.7-2023  |
| 2  | 总迁移量             | GB 31604.8-2021 |
| 3  | 脱色试验（限添加了着色剂的产品） | GB 31604.7-2023 |
| 4  | 高锰酸钾消耗量          | GB 31604.2-2016 |
| 5  | 重金属（以 Pb 计）      | GB 31604.9-2016 |

注：1. 上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、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。  
2. 检验方法包括相关产品标准及试验方法标准。  
3. 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。  
4. 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。

3 判定规则

3.1 依据标准

GB 4806.7-2023 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品  
GB 4806.13-2023 食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品  
GB/T 18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求  
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，但应在检验报告备注中进行说明。

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，但应在检验报告备注中进行说明。