

# 山西省食品接触用塑料制品（复合膜袋）

## 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。

膜类产品：每批次产品抽取样品3卷，将每卷膜外层除去2m，每卷膜各抽取 $2.5\text{m}^2 \times 2$ ，平均分为2份，其中1份作为检验样品，1份作为备用样品。

袋类产品：每批次产品抽取从3箱中分别抽取30个 $\times 2$ （袋规格应不小于 $15\text{cm} \times 15\text{cm}$ ），平均分为2份，其中30个 $\times 3$ 作为检验样品，30个 $\times 3$ 作为备用样品。

### 2 检验依据

序号	检验项目	检验方法
1	感官指标	GB 9683-1988
2	蒸发残渣/总迁移量	GB 31604.8-2021
3	重金属（以Pb计）	GB 31604.9-2016
4	溶剂残留量总量 <sup>a</sup>	GB/T 10004-2008
5	苯类溶剂残留量 <sup>a</sup>	GB/T 10004-2008
6	甲苯二胺（4%乙酸）	GB 31604.23-2016
7	氧气透过量	GB/T 1038-2000
8	水蒸气透过量	GB/T 1037-1988 或 GB/T 1037-2021

说明：a：执行 GB/T28118-2011《食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋》和 QB/T 1871-1993《双向拉伸尼龙(BOPA)/低密度聚乙烯(LDPE)复合膜、袋》的产品，不测此项。

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/T 10004-2008 包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合

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

GB/T 28118-2011 食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋

GB 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准

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（苯类溶剂残留量除外）。

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。

因溶剂残留量（溶剂残留量总量和苯类溶剂）易挥发、不稳定等特点，长期存放影响其残留本体含量，故溶剂残留量（溶剂残留量总量和苯类溶剂）项目不合格不进行复检。