山东省危险化学品包装物产品质量监督抽查实施细则

1 抽样

在企业的代销产品中随机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。

抽查样品基数满足抽样数量即可。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。抽样数量见表 1。

表 1　各类产品的抽样数量

序号	产品名称		抽样数量	检验数量	备样数量
1	钢桶	闭口钢桶	18 个	9 个	9 个
		全开口钢桶	12 个	6 个	6 个
2	黄磷包装钢桶		12 个	6 个	6 个
3	钢提桶		18 个	9 个	9 个
4	工业用薄钢板圆罐		30 个	15 个	15 个
5	方罐与扁圆罐		30 个	15 个	15 个
6	钢质手提罐		24 个	12 个	12 个
7	气雾罐	铁质	84 个	42 个	42 个
		铝质	84 个	42 个	42 个

2 检验依据

表 2 钢桶产品检验项目

序号	检验项目	依据标准	检测方法
1	气密试验	GB/T 325.1 或 GB/T 325.1	GB/T 17344
2	液压试验		GB/T 325.1(I 级 250kPa, II、III 级 100kPa)或 GB/T 325.1
3	堆码试验		GB/T 4857.3 堆码高度 3m，堆码时间 24h
4	跌落高度		GB/T 4857.5 GB/T 325.1 或 GB/T 325.1

表 3 黄磷钢桶产品检验项目

序号	检验项目	依据标准	检测方法
1	气密试验	GB 16473	GB/T 17344 试验压力 50kPa，保压时间 5min
2	液压试验		GB/T 325.1 试验压力 250kPa，保压时间 5min
3	堆码试验		GB/T 4857.3 堆码质量 2400kg,堆码时间 24h
4	跌落试验		GB/T 4857.5 跌落高度 2.7m

表 4 钢提桶产品检验项目

序号	检验项目	依据标准	检测方法
1	气密性能	GB/T 13252	GB/T 17344 试验压力 30kPa,保压时间 5min(Ⅰ级) 试验压力 20kPa,保压时间 5min(Ⅱ、Ⅲ级)
*2	耐液压性		GB/T 13252 试验压力 250kPa,保压时间 5min(Ⅰ级) 试验压力 100kPa,保压时间 5min(Ⅱ、Ⅲ级)
3	耐跌落性		GB/T 4857.5 每只做一碰撞点，跌落高度： Ⅰ级，1.8m Ⅱ级，1.2m Ⅲ级，0.8m 内装物：干燥砂（1,2 类）、水(3,4 类)
4	耐堆码性		GB/T 4857.3 堆码荷载 1250N，堆码时间 24h
5	提梁（环）强度		GB/T 13252 提梁（环）负载 600 N，试验时间 5min

表 5 工业用薄钢板圆罐产品检验项目

序号	检验项目	依据标准	检测方法
1	气密试验	GB/T 15170	GB/T 15170
2	液压试验		GB/T 15170
3	跌落试验		GB/T 4857.5 GB/T 15170
4	堆码试验		GB/T 4857.3 GB/T 15170
5	提梁、提环强度试验		GB/T 15170

表 6 方罐与扁圆罐产品检验项目

序号	检验项目	依据标准	检测方法
1	气密试验	BB/T 0019	GB/T 17344
2	液压试验		BB/T 0019
3	跌落试验		BB/T 0019
4	堆码试验		BB/T 0019 GB/T 4857.3 堆码时间 24h
5	提环拉力试验		BB/T 0019

表 7 钢质手提罐产品检验项目

序号	检验项目	依据标准	检测方法
1	气密性能	BB/T 0064	GB/T 17344 试验压力 30kPa，保压时间 5min（Ⅰ类罐） 试验压力 20kPa，保压时间 5min（Ⅱ类罐）

2	液压性能		BB/T 0064 试验压力 250kPa，保压时间 5min（Ⅰ类罐） 试验压力 100kPa，保压时间 5min（Ⅱ类罐）
3	堆码性能		BB/T 0064
4	跌落试验		BB/T 0064
5	提手拉力		BB/T 0064

表 8 气雾罐(铁罐)产品检验项目

序号	检验项目	依据标准	检测方法
1	罐口外径	GB 13042	GB 13042
2	罐口内径		
3	罐口接触高度		
4	焊缝补涂完整性		
5	气密试验		
6	变形压力		
7	爆破压力		

表 9 气雾罐(铝罐)产品检验项目

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

注：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。

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规范。

凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本规范。

3 判定规则

3.1 依据标准

GB/T 325.1《包装容器　钢桶 第 1 部分:通用技术要求》

GB/T 325.1《包装容器　钢桶 第 1 部分:通用技术要求》

GB 16473《黄磷包装》

GB/T 13252《包装容器 钢提桶》

GB/T 15170《包装容器 工业用薄钢板圆罐》

BB/T 0019《包装容器 方罐与扁圆罐》

BB/T 0064《包装容器 钢质手提罐》

GB 13042《包装容器 铁质气雾罐》

GB/T 25164《包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐》

GB/T 4857.3《包装 运输包装件基本试验 第 3 部分：静载荷堆码试验方法》

GB/T 4857.5《包装 运输包装件 跌落试验方法》

GB/T 17344《包装 包装容器 气密试验方法》

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件。

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。