

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1006—XXXX  
代替 QB/T 1006-2014

罐头食品检验规则

Inspection rules for canned food

()

(征求意见稿)

(本草案完成时间：2023 年 9 月)

20XX - XX - XX 发布

20XX - XX - XX 实施

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替QB/T 1006—2014《罐头食品检验规则》，与原行业标准相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了术语和定义（见第3章，2014年版的第3章）
- 更改了A类检验项目为微生物、pH（见4.1，2014年版的4.1）
- 更改了出厂检验项目（见5.1.2，2014年版的5.1.2）；
- 更改了应进行型式检验的情况（见5.2.1，2014年版的5.2.1）；
- 更改了型式检验项目（见5.2.2，2014年版的5.2.2）；
- 更改了组批定义（见6.1，2014年版的6.1）；
- 删除了7.1.4；
- 更改了型式检验A类检验项目抽样数量（见7.2.1，2014年版的7.2.1）；
- 增加了“新产品需要进行B类检验”（见7.2.2,2014年版的7.2.2）；
- 删除了争议时判定规则（见2014年版的8.3）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国食品标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1990年首次发布为QB/T 1006—1990《罐头食品检验规则》，2014年进行第一次修订；
- 本次为第二次修订。

# 罐头食品检验规则

## 1 范围

本文件规定了罐头食品的检验项目分类、检验分类、组批、抽样、判定规则、转移规则和检验的暂停与恢复。

本文件适用于罐头食品的出厂检验和型式检验。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

## 3 术语和定义

GB/T 2828.1界定的术语以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 批 lot

汇集在一起的一定数量的某种产品、材料或服务。

注：本部分中的“批”特指提交检验的批，它可由几个生产批或生产批的一部份组成。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.16]

### 3.2

#### 样本 sample

取自一个批并且能提供该批信息的一个或一组产品。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.15]

### 3.3

#### 样本量 sample size

样品中所包含的单位产品的数量。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.16]

### 3.4

#### 过程平均 process average

在规定的时段或生产量内质量水平的平均。

注：在本部分中，过程平均是过程处于统计控制状态期间的质量水平（不合格品百分数或每百单位产品不合格数）的平均。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.25]

### 3.5

#### 接收质量限 acceptance quality limit; AQL

当一个连续系列批被提交验收抽样时，可允许的最差过程平均质量水平。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.26]

## 3.6

**正常检验 normal inspection**

当过程平均优于接收质量限时，所使用的一种能保证批以高概率接收的抽样方案的检验。

注：当没有理由怀疑过程平均不同于某一可接收水平时，进行正常检验。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.20]

## 3.7

**加严检验 tightened inspection**

使用比相应正常检验抽样方案接收准则更严厉的接收准则的一种抽样方案的检验。

[来源：GB/T 2828.1—2012, 3.1.21, 有修改]

## 4 检验项目分类

4.1 A类检验项目：微生物、pH等食品安全项目。

4.2 B类检验项目：感官要求、理化指标（相关A类检验项目除外）

## 5 检验分类

## 5.1 出厂检验

5.1.1 产品出厂前，由生产厂的检验部门按产品标准逐批检验，符合标准方可出厂。

5.1.2 出厂检验项目：产品标准规定的用于出厂检验的B类检验项目。

## 5.2 型式检验

5.2.1 一般情况下，每年应进行1次，有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- a) 正常生产每半年或停产三个月以上恢复生产时；
- b) 当原料、工艺及设备有较大改动、可能影响产品的质量时；
- c) 出厂检验与前次型式检验结果有较大差别时；
- d) 国务院食品安全监督管理部门提出进行型式检验的要求时。

## 5.2.2 型式检验项目

A类检验项目包括微生物、pH和产品标准规定的B类检验项目。

## 6 组批

6.1 工艺条件、班次、品种、规格相同的产品为一批。

6.2 产量较小（班产量小于2t）时，可将相邻班次（工艺条件、品种、规格相同）的产品合并为一批。

## 7 抽样

## 7.1 出厂检验抽样

7.1.1 样品以罐、瓶、袋、杯或盒为单位。对于大包装产品，样品以小包装的独立包装为单位。

7.1.2 A类检验项目按7.1.3规定的抽样方案或根据GB/T 2828.1设计抽样方案抽样。

7.1.3 B类项目的检验水平为S-1或S-2,接收质量限(AQL)为6.5。正常和加严检验抽样方案（不采

用 GB/T 2828.1 中规定的放宽抽样方案) 应符合表 1 和表 2 的规定。

表1 检验水平为S-1和AQL为6.5时的正常和加严检验抽样方案

| 批量/(罐、瓶、袋、杯、盒)                               |             |          | 抽样量/<br>(罐、瓶、<br>袋、杯、<br>盒) | 正常检验                        |                  | 加严检验                        |    |
|--|-------------|----------|-----------------------------|-----------------------------|------------------|-----------------------------|----|
| 净含量≤1kg                                      | 1kg<净含量≤5kg | 净含量>5kg  |                             | Ac <sup>1)</sup>            | Re <sup>2)</sup> | Ac                          | Re |
| ≤4800  | ≤2400       | ≤500     | 3                           | $\frac{1}{i} = \frac{1}{3}$ |                  | 0                           | 1  |
| 4801~35000                                   | 2401~17000  | 501~2000 | 5                           | $\frac{1}{i} = \frac{1}{2}$ |                  | $\frac{1}{i} = \frac{1}{3}$ |    |
| ≥35001                                       | ≥17001      | ≥2001    | 8                           | 1                           | 2                | $\frac{1}{i} = \frac{1}{2}$ |    |
| <sup>1)</sup> 合格判定数<br><sup>2)</sup> 不合格判定数。 |             |          |                             |                             |                  |                             |    |

表2 检验水平为S-2和AQL为6.5时的正常和加严检验抽样方案

| 批量/(罐、瓶、袋、杯、盒)                               |             |          | 抽样量/<br>(罐、瓶、<br>袋、杯、盒) | 正常检验                        |                  | 加严检验                        |    |
|--|-------------|----------|-------------------------|-----------------------------|------------------|-----------------------------|----|
| 净含量≤1kg                                      | 1kg<净含量≤5kg | 净含量>5kg  |                         | Ac <sup>1)</sup>            | Re <sup>2)</sup> | Ac                          | Re |
| ≤4800  | ≤2400       | ≤500     | 3                       | $\frac{1}{i} = \frac{1}{3}$ |                  | 0                           | 1  |
| 4801~35000                                   | 2401~17000  | 501~2000 | 5                       | $\frac{1}{i} = \frac{1}{2}$ |                  | $\frac{1}{i} = \frac{1}{3}$ |    |
| ≥35001                                       | ≥17001      | ≥2001    | 8                       | 0                           | 3                | 0                           | 2  |
|  |             |          | 8                       | 3                           | 4                | 1                           | 2  |
| <sup>1)</sup> 合格判定数<br><sup>2)</sup> 不合格判定数。 |             |          |                         |                             |                  |                             |    |

## 7.2 型式检验抽样

7.2.1 A类检验项目检验时,根据检验项目需求,可从任一批产品中抽取适量数目的样品。

7.2.2 B类检验项目检验时,以出厂检验结果为依据,不再重复抽样。新产品需进行B类检验。

## 8 判定规则

### 8.1 出厂检验判定规则

8.1.1 由B类检验项目引起的不合格品数等于或小于对应的合格判定数时,判整批罐头为合格。若不合格品数大于或等于对应的不合格判定数时,判整批罐头为不合格。因净含量不符合标准判为不合格时,可经过适当处理后在进行复检;复检项目、检验水平和接收质量限仍按原要求,以复检结果作为最终判定依据。

8.1.2 A类检验项目中有一项指标不符合产品标准,判整批罐头不合格。

8.1.3 当采用 $1/i$  ( $i=2, 3$ )型抽样方案时,应按下列程序判定:

- 不合格数为0时,判整批罐头为合格;不合格数大于1时,判整批罐头为不合格;
- 不合格数为1,且相连的前 $i$ 批产品的样本中未发现不合格品时,判整批罐头为合格;
- 不合格数为1,且该批属最初 $i$ 批中的一批时,判整批罐头为不合格;

d) 不合格数为1, 且紧相连的前*i*批产品的样本中至少有1个不合格品时, 判整批罐头为不合格。

## 8.2 型式检验判定规则

8.2.1 A类检验项目中有一项指标不符合产品标准, 判整批罐头不合格。

8.2.2 B类检验项目的判定与出厂检验判定规则相同。

## 9 转移规则

9.1 除非另有规定, 在检验开始时使用正常检验。

### 9.2 从正常检验到加严检验

当进行正常检验时, 若在连续不超过5批中有两批经初次检验(不包括再次提交检验批)不合格, 则从下一批检验转到加严检验。

### 9.3 从加严检验到正常检验

当进行加严检验时, 若连续5批经初次检验(不包括再次提交检验批)合格, 则从下一批检验转到正常检验。

## 10 检验的暂停与恢复

加严检验开始后, 若不合格批数(不包括再次提交检验批)累计到5批, 则暂停按产品标准进行的检验。

在暂停检验后, 若生产方采取了措施, 使提交检查批达到或超过产品标准规定的质量要求, 则经质量负责部门同意, 可恢复检验, 一般从加严检验开始。