

GB/T 2547—202X 《塑料 取样方法》

编制说明

（征求意见稿）

标准编制工作组

二〇二五年六月

GB/T 2547—202X《塑料 取样方法》

编制说明

（征求意见稿）

一、工作简介

1. 任务来源

根据国标委综合〔2025〕7号《国家标准化管理委员会关于下达2025年第二批推荐性国家标准计划及相关标准外文版计划的通知》，《塑料 取样方法》国家标准修订项目编号为20250519-T-606，项目计划时间为2025年—2026年。

本标准技术归口单位为全国塑料标准化技术委员会（SAC/TC15）。

本标准第一起草单位为：北京燕山石化高科技技术有限责任公司。

本标准修订后将代替GB/T 2547—2008《塑料 取样方法》。

2 修订背景

2.1 必要性

随着塑料行业的发展和科技的进步，人们越来越重视原材料的质量，抽样在质量管理中是十分重要的，通过抽样检测可以评估整批产品质量，并能及时发现产品问题。一个好的抽样方法可以确保从整批次样品中抽取到具有代表性的样品，能够真实反应整批次产品的特性和质量水平，塑料不同于其他产品，种类繁多、性能各异且应用广泛，一类塑料产品涉及到的性能指标多且复杂，在制定塑料抽样方法时，既要考虑经济高效也要保证产品检测结果的准确性和可靠性，这就对方法的科学性和合理性要求更高。目前塑料行业抽样方法只有GB/T 2547—2008，该标准年代久远且只给出统计方法，对于相关的抽样程序、抽样设备有缺失，因此修订该标准是十分必要的。

2.2 国内外文献调研

前期，标准牵头单位对国内外相关化工产品的取样方法标准进行了广泛的调

研，目前国内外取样采用方法各有不同，塑料材料取样专用方法为 GB/T 2547—2008，此外国内还有一些关于化工产品的取样或采样的方法，如 GB/T 6678—2003《化工产品采样总则》主要介绍了化工产品采样的基本原则及采样方案的确定和采样技术的选择，GB/T 6679—2003《固体化工产品采样总则》和 GB/T 6680-2003《液体化工产品采样总则》则是针对性的给出了固体类化工产品和液体类化工产品的采样步骤和采样设备及注意事项。此外还有其他的一些取样标准如 GB/T 13732—2009《粒度均匀散料抽样检验通则》、GB/T 4676—2018《普通磨料 取样方法》。国际标准有 ISO 11648-1:2003、ISO 11648-2:2022 主要适用于散装材料及颗粒材料的抽样。相关标准清单见表 1。目前，国内引用 GB/T 2547 的标准清单见附表 1，由表可得，引用 GB/T 2547 的标准均为固体物料（颗粒或粉料）。

表 1 国内外相关标准情况

序号	标准号	标准名称
1	GB/T 2547-2008	塑料 取样方法
2	GB/T 6678-2003	化工产品采样总则
3	GB/T 6679-2003	固体化工产品采样总则
4	GB/T 6680-2003	液体化工产品采样总则
5	GB/T 13732-2009	粒度均匀散料抽样检验通则
6	GB/T 4676-2018	普通磨料 取样方法
7	ISO 11648-1:2003	Statistical aspects of sampling from bulk materials —Part 1:General principles
8	ISO 11648-2:2022	Statistical aspects of sampling from bulk materials —Part 2:Sampling of particulate materials
9	ASTM E122-17	Standard Practice for Calculating Sample Size to Estimate, With Specified Precision, the Average for a Characteristic of a Lot or Process
10	ASTM E1402-13	Standard Guide for Sampling Deign

3 主要工作过程

3.1 起草阶段

3.1.1 2025 年 2 月 28 日，国家标准化管理委员会下达 2025 年第二批推荐性国家标准计划（修订），3-4 月起草单位成立了标准起草工作组，进行国内外标准

查新以及生产企业调研。

3.1.2 2025 年 5 月 28 日，组织召开本标准制修订工作会。参与本文件起草的单位有：中蓝晨光成都检测技术有限公司、金发科技股份有限公司、中国石油天然气股份有限公司石油化工研究院、中石化（北京）化工研究院有限公司燕山分公司、中国石化燕山石化分公司等，表 2 为参与单位的分工情况。

表 2 工作组分工

序号	起草单位	联系人	工作分工
1.	北京燕山石化高科技技术有限责任公司	贺冲	负责标准的相关资料翻译、收集、整理、草拟标准草案和组织调研，并修改完成标准各阶段草案稿及相关文件。
2.	中蓝晨光成都检测技术有限公司	张彦君	参与调研以及对各阶段文件提出意见和建议
3.	金发科技股份有限公司	董婷婷	参与调研以及对各阶段文件提出意见和建议
4.	中国石油天然气股份有限公司石油化工研究院	曲静波	参与调研以及对各阶段文件提出意见和建议
5.	中石化（北京）化工研究院有限公司燕山分公司	王超先	参与调研以及对各阶段文件提出意见和建议
6.	中国石化燕山石化分公司	田江南	参与调研以及对各阶段文件提出意见和建议

会上针对标准草案及验证试验方案达成一致意见：1. 由北京燕山石化高科技技术有限责任公司协调推进翻译校稿等工作。2. 本标准为以调研为主的基础标准，没有验证试验；3. 主要调研各生产单位、国家质检中心、研究机构、政府机构等各相关单位的取样要求。

3.1.3 2025 年 6 月，标准起草工作组开展取样的调研分析，调研结果见附表 2。

3.1.4 2025 年 6 月 20 日，起草单位组织开展标准第二次工作会，针对调研结果进行讨论，达成一致意见：1、增加取样程序一章；2、针对产品总体质量变异系数的估计值和最大允许误差百分数给出经验值 10%，并给出样本大小的示例；

3、删除取样样本的缩样描述以及附录 B《锥形四等分均匀缩样法》。

3.1.5 2025 年 7 月，起草单位按照 GB/T 1.1-2020“标准化工作导则”的有关标准编写基本规定，范围上增加适用界限，结构上增加规范性引用、术语和定义两个章节，编写了《塑料 取样方法》的征求意见稿、编制说明等材料；

3.2 征求意见阶段

3.2.1 2025 年 7 月～9 月，对标准进行了征求意见，SAC/TC15/SC1 在全国标准信息公共服务平台发布标准征求意见材料，同时向委员和观察员单位及其他相关单位等发送标准征求意见材料，向社会各方面广泛征求意见。

3.2.2 2024 年 10 月，发送“征求意见稿”的单位数**个，收到“征求意见稿”后回函的单位数**个，收到“征求意见稿”后回函并有意见的单位数**个，没有回函的单位数**个。收到意见 **条，其中采纳意见**条，部分采纳**条，未采纳意见**条。起草工作组根据征求意见回函的意见，修改标准文本和编制说明，形成送审稿，提交秘书处。

3.3 送审阶段

3.3.1 2025 年 10 月，SAC/TC15 组织召开了标准审查会，对标准送审材料进行了通报和审查。SAC/TC15 分会注册委员**人，参会参与投票的委员及委员代表共**人，赞成**人，标准投票赞成率为**%，符合通过审查的规定。审查通过，具体情况及修改意见详见审查会会议纪要。

3.4 报批阶段

3.4.1 起草单位根据年会审查意见，对标准文本、编制说明等材料进行了修改，形成报批材料，提交归口单位。

3.4.2 2025 年**月，TC15 秘书处上报该标准的报批材料。

4. 主要参加单位和工作组成员所做的工作等

起草单位：北京燕山石化高科技技术有限责任公司、中蓝晨光成都检测技术有限公司、等单位共同起草。

主要起草人：贺冲、张彦君、。

主要起草人按工作分工，互相配合，完成了标准修订各阶段工作，主要工作情况：

贺冲：第一起草人，整体规划标准修订过程中的各环节，参与工作方案的讨论、、、、。

二、标准编制原则和工作方案

1. 标准编制原则

本标准本着积极采用国际标准；符合用户要求，保护消费者利益，促进对外贸易的原则；科学性、先进性、统一性的原则；标准科学合理，技术先进，具有可操作性的原则。充分考虑我国国情，与国际先进水平接轨。在编写方面符合 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》的有关标准编写基本规定，符合 GB/T 1.2—2020《标准化工作导则 第2部分：以 ISO/IEC 标准化文件为基础的标准化文件起草规则》及其他相关标准的要求，并与我国有关的法律、法规和相关标准保持协调一致。

本标准修订以 GB/T 2547—2008 为基础。根据取样的实际情况，提出修订的方案。修订后的国标，充分考虑取样位置、方法等的相关情况，对数理统计公式进行解释，给出经验值，可提升我国标准的利用率。

2. 本标准技术内容的确定

2.1 范围

GB/T 2547—2008 主要给出了利用数理统计原理和随机取样的方法抽取样品，无塑料取样相关的取样程序、取样设备及取样报告的内容。因此本文件在范围中增加了“本文件规定了塑料取样的取样程序、样本大小的确定、样本的抽取、取样及取样报告。”

经过调研，引用 GB/T 2547 的标准均为均匀的固体物料，根据 GB/T 1.1—2020 要求，增加范围增加适应界限“本文件适用于均匀固体物料的取样。”

2.2 术语和定义

根据 GB/T 1.1—2020 要求，增加术语和定义一章。

2.3 取样程序

相比于旧版本 GB/T 2547—2008，本文件增加了取样程序，明确了塑料取样的基本步骤：

塑料取样按以下步骤执行：

- a) 明确总体产品的范围，如买卖双方协议的某交货批，或间断生产的某生产批，或连续生产某间隔内的生产物料等；
- b) 确定总体产品的历史数据；
- c) 确定样本大小、取样量；
- d) 确定样本的抽取（随机抽样法或系统抽样法）；
- e) 确定取样方法；
- f) 取样报告。

2.4 样本大小的确定

2.4.1 样本 n 的确定

GB/T 6678 和 GB/T 6679 中对样品量的要求为：

总体物料的单元数小于 500 的，采样单元的选取数，推荐按表 1 的规定确定。总体物料的单元数大于 500 的，采样单元数的确定，推荐按总体单元数立方根的三倍数，即 $3 \times \sqrt[3]{N}$ (N 为总体的单元数，如遇有小数时，则进为整数。如单元数为 538，则 $3 \times \sqrt[3]{538} \approx 24.4$ ，将 24.4 进为 25，即选用 25 个单元。

总体物料的单元数	选取的最少单元数
1~10	全部单元
11~49	11
50~99	12
100~149	13
150~199	14
200~249	15
250~299	16
300~349	17
350~399	18
400~449	19
450~499	20
500~549	21
550~599	22
600~649	23
650~699	24

假定塑料生产时，一批树脂 90 t (25 kg 的重载膜) 为 3600 包，按照 GB/T 6678 计算可得需要抽取 46 包，数量较大，不经济。

GB/T 2547—2008 充分考虑到准确度和费用之间的适当平衡，要求样本大小 $n = (A\sigma_0 / E)^2$ 和 $n = (AV_0 / e)^2$ 与 ASTM E122-17 (获得足够多先前数据的前提下) 一致，国标 A 工业上为 1.96，ASTM 通常为 3。由于数理统计公式较为复杂，本文件给出了当对取样精度无较高要求时 V_0 经验值 10%， e 经验值 10%。

GB/T 2547—2008 中将 V_0 和 e 的说明在公式 (2) 中给出，本文件将其作为

单独的公式：

$$n = (AV_0/e)^2 \dots\dots\dots (2)$$

式中：

n ——抽样单位数，即样本大小；

V_0 —— $\sigma_0/\bar{X}$ 产品总体质量的变差系数估计值，其中 $\bar{X}$ 为产品总体质量平均值；

e —— $E/\bar{X}$ 用 $\bar{X}$ 的百分数表示的最大允许误差。

$$n = (AV_0/e)^2 \dots\dots\dots (2)$$

$$V_0 = \sigma_0 / \bar{X} \dots\dots\dots (3)$$

$$e = E / \bar{X} \dots\dots\dots (4)$$

式中：

V_0 ——产品总体质量变异系数的估计值；

$\bar{X}$ ——产品总体质量平均值；

e ——最大允许误差百分数。

根据调研情况，增加了样本大小选择还要按照实际情况的说明：“样本大小还应根据实际产品质量情况进行调整。在对产品有足够数据信息且数据稳定的情况下，允许使用更小的样本数。当经验数据较少，且要求精度较高的情况下，通常需要比公式（1）和（2）要求数量更大的样本数。如简支梁冲击强度和拉伸断裂标称应变等数据波动性较大，为获得准确的抽样数据，考虑增加样本数。”

2.4.2 σ_0 或 V_0 的确定

GB/T 2547—2008 中要求为：

σ_0 或 V_0 的求取如下：

- a) 根据同种产品的历史数据，分别用式(3)和式(4)计算出样本大小相等或相近的几批产品的样本标准差或变差系数。

$$s = \sqrt{\sum (x_i - \bar{x})^2 / n' - 1} \dots\dots\dots (3)$$

$$V' = s / \sqrt{\bar{X}} \dots\dots\dots (4)$$

式中：

s ——批的样本的标准差；

x_i ——单个测定值；

$\bar{x}$ ——单个测定值的算术平均数；

n' ——批的样本大小；

V' ——批的变差系数。

然后，再算出它们的平均值。

$\bar{s} = \sqrt{\sum s_i^2 / l}$ 或 $\bar{V} = \sqrt{\sum V_i'^2 / l}$ 分别作为 σ_0 或 V_0 的估计值。其中 l 为批数。

注：在求取 σ_0 或 V_0 时，一般地讲，样本大小 n' 越大，批数 l 越大，则所得结果越准确，但在实际应用时，若 n' 数越大，则批数 l 可小些，若 n' 越小，则批数 l 要大些。如 n' 大于 20 时， l 取 4~5 即可。 n' 为 10 左右时，则 l 最好大于 10。

- b) 若没有这样的历史数据可用时，则可按 a) 中“注”的原则，着手资料的积累工作，以便估计出符合要求的 σ_0 或 V_0 。

首先， V' 的公式错误改为 $v' = s/\bar{x}$ ，其次将标准差和变异系数的平均值两个公式作为单独的公式。

$$\bar{S} = \sqrt{\sum S_i^2 / l} \dots\dots\dots (8)$$

$$\bar{V} = \sqrt{\sum V_i'^2 / l} \dots\dots\dots (9)$$

其次，GB/T 2547—2008，2.2 中的注的内容，给出了技术的推荐，本文件将其改成正文，并将 a) 和 b) 改成正文的条。

2.4.3 最大允许误差 E 或 e 的确定

GB/T 2547—2008 中要求为：

最大允许误差 E 或 e 可根据需要和可能进行规定。

所谓“需要”是指对某项质量特性的一点变化就会使产生转型，或对成型加工、制品应用，产生很大影响，则从样本得到的特性估计值的准确度就该高些，即 E 或 e 要规定得小些，反之 E 或 e 可规定得大些。

所谓“可能”是指对样本大小 n 进行测试所需要花费的人力物力是否合适而言。根据式(1)或式(2)可知，样本大小 n 与最大允许误差的 E 或 e 平方成反比，若不必要地把 E 或 e 规定得太小，则 n 将会变得过大，花费的检验费用就很大，这往往是不经济的，所以如果对某一规定的 E 或 e 求出的 n 太大，则可调整 E 或 e （将 E 或 e 增大，也即降低估计值得准确度）以求出较小的 n 。

总之，确定最大允许误差 E 或 e 时，所考虑的问题是在所要求的估计值准确度和要得到这样准确度的估计值所花的费用大小之间取得适当的平衡。

描述性的语言太多，本次修订进行了精简：“确定最大允许误差 E 或 e 时，应在所要求的估计值准确度和要得到这样准确度的估计值所花的费用大小之间取得适当的平衡。当某项质量特性的微小变化会对产品产生影响时， E 或 e 要规定得小些，若无较大影响，则不必要地把 E 或 e 规定得太小，造成费用过大。”

2.5 样本的抽取——抽样单位的选定

随机抽样法中 GB/T 2547—2008 只规定了采用随机数表的方式，经调研，未发现采用随机数表取样的质检和生产单位，因此增加了计算机软件方式：

系统抽样法中“注：如放料口取样是方便的或产品处在移动过程中，则采用系统抽样法。”有要求的意思，改成正文，另外，本文件对系统抽样法的内容进行补充，提高可操作性。

2.6 取样

2.6.1 取样量

增加了取样量，由试验需用量二倍更改为三倍，其中一份用于复测备用；由

于实验室缩样不能作为取样的一部分，因此本次修订将缩样的内容删除，并删除了附录 B；由于 GB/T 2547—2008，4.3 “塑料树脂取样”与“取样”一章结构上重复，因此将 GB/T 2547—2008，4.3 塑料树脂取样内的内容作为注在“取样量”一节中给出。

2.6.2 取样方法

明确了取样的方式：可采用开袋、取样扦、勺状取样器及自动连续取样器等不同方式。并根据样品标称尺寸和份样质量给出了不同型号和尺寸的取样扦，见表 1。

表 3 取样扦规格尺寸

序号	长度 d/mm	直径 ϕ /mm	试样标称尺寸/mm	份样质量/g
1	300	15	<3mm	<200g
2	300	30	>3mm	
3	500	15	<3mm	>200g
4	500	30	>3mm	

2.7 取样报告

- 相比于旧版本 GB/T 2547—2008，本文件增加了取样报告：
取样报告应包括下列内容：
- a) 注明引用本文件；
 - b) 产品的名称、规格或型号；
 - c) 检验批的批号、批量；
 - d) 取样日期、地点和人员；
 - e) 取样方法；
 - f) 抽样单位总数 N 和样本大小 n。

3. 关于本标准修改情况的说明

- 3.1 本文件代替GB/T 2547—2008《塑料 取样方法》。
- 3.2 本文件与GB/T 2547—2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：
- a) 增加了本文件适用界限（见第 1 章）；
 - b) 增加了规范性引用文件 GB/T 2035《塑料 术语》（见第 2 章）；
 - c) 增加了术语和定义（见第 3 章）；
 - d) 增加了取样程序（见第 4 章）；
 - e) 更改了取样量，由二倍更改为三倍（见 7.1，2008 年版的 4.2）；
 - f) 删除了取样量中对样本缩样的要求（见 2008 年版的 4.2）；

- g) 增加了开袋取样的说明（见 7.2）；
- h) 增加了取样报告（见第 9 章）；
- i) 删除了规范性附录 B《锥形四等分均匀缩样法》（见 2008 版的附录 B）。

三、主要验证试验的分析

本标准为基础标准，因此未开展相关的验证试验。

四、标准涉及专利的情况

本标准相关内容不涉及国内外专利及知识产权问题。

五、预期达到的社会效益等情况

本标准作为塑料行业取样方法标准，统一规范了塑料取样的步骤，标准化的取样方法可减少人为误差，确保样本代表整体批次质量，避免因取样不当导致的检测结果偏差，对塑料领域质量监控具有一定的指导和规范作用，促进塑料行业健康规范的发展，同时带来一定的经济效益。

六、采用国际标准和国外先进标准情况

国际上暂无相关塑料领域的取样标准，国内目前针对塑料领域的取样标准也只有本标准。标准水平经审查会讨论，一致认为达到 XXXX。

七、与现行相关法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准的协调性

与现行法律、法规、规章及相关标准，特别是强制性标准协调一致。

八、重大分歧意见的处理经过和依据

在本标准的制修订过程中，无重大分歧意见。

九、标准性质的建议说明

建议本标准性质为推荐性标准。

十、贯彻标准的措施和实施建议

1. 建议标准实施日期为：自发布起 6 个月。
2. 应在实施前保证标准文本的充足供应，使产品上下游企业、科研院所及检测机构等相关方都能及时获得本标准文本。

3. 本标准不仅与生产企业有关，而且与用户、检测机构等相关。

4. 针对标准使用的不同对象，有侧重点地进行标准的培训和宣贯。建议在相关行业会议上介绍该标准的内容，使业内各企业熟悉该标准。

十一、废止现行相关标准的建议

建议代替 GB/T 2547—2008

十二、其他应予说明的事项

无

十三、公平竞争审查条例

本标准符合公平竞争审查条例，无违反公平竞争条例的内容。

国标编制工作组

2025 年 6 月

附表

表 1 引用 GB/T 2547 的标准清单

序号	标准号	标准名称
1.	GB/T 1404.3-2008	塑料 粉状酚醛模塑料 第 3 部分:选定模塑料的要求
2.	GB/T 2408-1996	塑料燃烧性能试验方法 水平法和垂直法
3.	GB/T 3403.3-2013	塑料 粉状脲-甲醛和脲/三聚氰胺-甲醛模塑料 (UF-和 UF/MF-PMCs) 第 3 部分: 选定模塑料的要求
4.	GB/T 11115-2009	聚乙烯 (PE) 树脂
5.	GB/T 12671-2008	聚苯乙烯 (PS) 树脂
6.	GB/T 12672-20XX	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 (ABS) 树脂
7.	GB/T 13454.3-2013	塑料 粉状三聚氰胺-甲醛模塑料 (MF-PMCs) 第 3 部分:选定模塑料的要求
8.	GB/T 21511.2-2008	纳米磷灰石/聚酰胺复合材料 第 2 部分:技术要求
9.	GB/T 22271.3-2016	塑料 聚甲醛 (POM) 模塑和挤塑材料 第 3 部分: 通用产品要求
10.	GB/T 23641-2018	电气用纤维增强不饱和聚酯模塑料 (SMC/BMC)
11.	GB/T 24149.1-2009	塑料 汽车用聚丙烯 (PP) 专用料 第 1 部分:保险杠
12.	GB/T 24149.2-2017	塑料 汽车用聚丙烯 (PP) 专用料 第 2 部分: 仪表板
13.	GB/T 24149.3-2017	塑料 汽车用聚丙烯 (PP) 专用料 第 3 部分: 门内板
14.	GB/T 24150-2009	塑料 阻燃抗冲击聚苯乙烯专用料
15.	GB/T 24151-2009	塑料 玻璃纤维增强阻燃聚对苯二甲酸丁二醇酯专用料
16.	GB/T 26526-2011	热塑性弹性体 低烟无卤阻燃材料规范
17.	GB/T 27868-2011	可生物降解淀粉树脂
18.	GB/T 28786-2012	真空技术 真空镀膜层结合强度测量方法 胶带粘贴法
19.	GB/T 29284-2024	聚乳酸

20.	GB/T 29645-2013	塑料 聚苯乙烯再生改性专用料
21.	GB/T 29646-2013	吹塑薄膜用改性聚酯类生物降解塑料
22.	GB/T 29640-2013	塑料 玻璃纤维增强聚对苯二甲酰癸二胺
23.	GB/T 30294-2013	聚丁二酸丁二酯
24.	GB/T 30923-2022	塑料 聚丙烯（PP）熔喷专用料
25.	GB/T 31124-2014	聚碳酸亚丙酯(PPC)
26.	GB/T 31134-2014	电气用纤维增强环氧粉状模塑料(EP-PMC)
27.	GB/T 31135-2014	电气用纤维增强不饱和聚酯粉状模塑料(UP-PMC)
28.	GB/T 31403-2015	塑料 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 / 聚甲基丙烯酸甲酯合金
29.	GB/T 32366-2015	生物降解聚对苯二甲酸-己二酸丁二酯(PBAT)
30.	GB/T 32679-2016	超高分子量聚乙烯（PE-UHMW）树脂
31.	GB/T 33094-2016	塑料 抗冲击聚苯乙烯防静电材料
32.	GB/T 33319-2016	塑料 聚乙烯(PE)透气膜专用料
33.	GB/T 33796-2017	热塑性淀粉通用技术要求
34.	GB/T 34255-2017	聚丁二酸-己二酸丁二酯(PBSA)树脂
35.	GB/T 35516-2017	LED 灯罩用光扩散聚碳酸酯
36.	GB/T 37197-2018	乙烯-乙酸乙烯酯(EVAC)树脂
37.	GB/T 37198-2018	抗冲击聚苯乙烯（PS-I）树脂
38.	GB/T 37427-2019	塑料 汽车用丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)专用料
39.	GB/T 37642-2019	聚己内酯(PCL)
40.	GB/T 37881-2019	塑料 汽车用长玻璃纤维增强聚丙烯(PP)专用料
41.	GB/T 38288-2019	塑料 聚丙烯再生改性专用料
42.	GB/T 39199-2020	聚乙烯(PE)塑料再生料的表征特性及检测方法

43.	GB/T 39710-2020	电动汽车充电桩壳体用聚碳酸酯/丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 (PC/ABS) 专用料
44.	GB/T 40006.2-2021	塑料 再生塑料 第2部分：聚乙烯 (PE) 材料
45.	GB/T 40006.3-2021	塑料 再生塑料 第3部分：聚丙烯 (PP) 材料
46.	GB/T 40006.5-2021	塑料 再生塑料 第5部分：丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 (ABS) 材料
47.	GB/T 40006.6-2021	塑料 再生塑料 第6部分：聚苯乙烯 (PS) 和抗冲击聚苯乙烯 (PS-I) 材料
48.	GB/T 40006.7-2021	塑料 再生塑料 第7部分：聚碳酸酯 (PC) 材料
49.	GB/T 40006.8-2021	塑料 再生塑料 第8部分：聚酰胺 (PA) 材料
50.	GB/T 40006.9-2021	塑料 再生塑料 第9部分：聚对苯二甲酸乙二醇酯 (PET) 材料
51.	GB/T 40006.11-2024	塑料 再生塑料 第11部分：聚氯乙烯 (PVC) 材料
52.	GB/T 40322-2021	热塑性弹性体 家用和类似用途制冷器具用门密封材料规范
53.	GB/T 40934-2021	滚塑成型 粉末流动性的试验方法
54.	GB/T 41873-2022	塑料 聚醚醚酮 (PEEK) 树脂
55.	GB/T 43953-2024	全生物降解聚乙醇酸 (PGA)
56.	GB/T 45091-2024	塑料 再生塑料限用物质限量要求
57.	SH/T 1758-2007	给水管道系统用聚乙烯 (PE) 专用料
58.	SH/T 1761.1-2019	聚丙烯树脂粉料 第1部分：间歇法
59.	SH/T 1761.2-2019	聚丙烯树脂粉料 第2部分：连续法
60.	SH/T 1768-2009	燃气管道系统用聚乙烯 (PE) 专用料
61.	SH/T 1801-2016	土工膜用中密度聚乙烯树脂
62.	SH/T 1823-2019	冷热水输送管道系统用耐热聚乙烯 (PE-RT) 专用料
63.	SH/T 1828-2020	塑料 纺粘法非织造布用聚丙烯树脂
64.	SH/T 1846-2024	合成树脂瓦用丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯 (ASA) 共挤专用料

65.	HG/T 2503-2022	聚碳酸酯树脂
66.	HG/T 4182-2012	尼龙 66 切片
67.	HG/T 4453-2012	塑料 增塑剂使用控制技术规范
68.	HG/T 4903-2016	动态全硫化热塑性弹性体(TPV) 三元乙丙橡胶/聚丙烯型
69.	HG/T 5113-2016	热塑性弹性体 电线电缆用苯乙烯类材料
70.	HG/T 5225-2017	抗静电无卤阻燃超高分子量聚乙烯管材衬里专用料
71.	HG/T 5511-2019	塑料 家用和类似用途电气装置用阻燃聚碳酸酯专用料
72.	HG/T 5671-2019	塑料 LED 支架用半芳香族聚酰胺专用料
73.	HG/T 6038-2022	聚乙烯蜡微粉
74.	HG/T 6041-2022	塑料 低压电器外壳用阻燃聚酰胺
75.	HG/T 6258-2023	塑料 热塑性聚酰亚胺 (PI) 树脂
76.	HG/T 6260-2023	塑料 玻纤增强聚苯硫醚 (PPS) 专用料
77.	YY/T 0114-2008	医用输液、输血、注射器具用聚乙烯专用料
78.	YY/T 0806-2010	医用输液、输血、注射及其他医疗器械用聚碳酸酯专用料
79.	YY/T 1616-2018	组织工程医疗器械产品 生物材料支架的性能和测试指南
80.	QB/T 1126-2021	聚烯烃填充母料
81.	QB/T 4132-2010	给水用聚乙烯 (PE) 管材混配料用炭黑母粒
82.	QB/T 5621-2021	回收和再生丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物 (ABS) 分级技术规范
83.	SN/T 2739-2010	进口电器用塑料原料安全性能测定
84.	SN/T 2740-2010	进口再生塑料原料中污染物的分离与鉴定方法
85.	SN/T 3298-2012	进出口乙烯-丙烯共聚物中丙烯单元含量的测定方法 红外光谱法
86.	JB/T 7048-2011	滚动轴承 工程塑料保持架 技术条件
87.	JB/T 8216.7-2015	内燃机 冷却水泵第 7 部分:工程塑料叶轮

88.	JB/T 10989-2020	湿法烟气脱硫设备 除雾器
89.	HB 5393-2004	玻璃纤维增强聚酰胺 1010 塑料规范
90.	HB 5394-1987	聚酰胺 1010 树脂
91.	DB13/T 1784-2013	挤塑棒材和板材用聚甲醛(POM)工程塑料
92.	DB13/T 2143-2014	玻璃纤维增强共聚甲醛工程塑料

附表

表 2 取样标准调研情况

	A	B	C	D	E	F	G
贵单位性质	生产单位	质检中心	质检中心	生产单位	生产单位	国家质检	质检中心
企业标准是否涉及 抽样	是	是	是	是	是	是	是
如抽样，是否采用 GB/T 2547	是	是	否	否	是	否	否
取样材料特性	颗粒、粉料	颗粒	颗粒	颗粒	颗粒、粉料	颗粒、粉料	颗粒、粉料
取样涉及产品的质量特性散差大的项目有哪些：	熔体质量流动速率、简支梁冲击强度、拉伸强度					简支梁冲击强度、拉伸标称断裂应变	
单位涉及采样的位置	料仓取样口、包装线、库房	库房/破包取样、包装线	料仓取样口	库房/破包取样	料仓取样口、包装线、库房	库房	料仓取样口、包装线、库房
取样的最小单元	25kg 重载膜、吨包袋、25kg 编织袋	25kg 编织袋、吨包装	其他（请说明）	25kg 编织袋	25kg 重载膜、其他	25kg 重载膜、吨包袋	25kg 重载膜、吨包袋

样品数怎么选（按实际写即可）	1 次/罐	根据每批次产量开不同包数，如 100t 内开 1 包 25kg，200t 内开 4 包 25kg	薄膜级取样量至少 10kg，其他取样量至少 6kg	利用从批或过程中随机抽取的样本，对批或过程的质量进行检验。大部分原料采用统计抽样或者百分比抽样	1 个、按需	一次五袋以上	
样品量怎么选（按实际写即可）	3kg	开包数确定后每包取 5kg 掺混均匀后分析	薄膜级取样量至少 10kg，其他取样量至少 6kg	根据不同检测项目，规定不同的样品量	500g/5kg-25kg		
取样前是否能获得产品历史数据	是	无	是	是	是	是	是
如能获得历史数据，每批产品每个性能有几个数据	2 个		熔体质量流动速率和等规指数等有 12 个数据，其他有至少 5 个数据	1 个	常规性能 3 个，力学性能 5 个，光学性能 3 个		1 个
样品抽取的方式：是否分情况	随机抽样法/无随机数表	随机抽样法/无随机数表	随机抽样法/无随机数表	随机抽样法/无随机数表	随机抽样法/无随机数表	随机抽样法/无随机数表	随机抽样法/无随机数表

取样工具（如有， 请附照片）	无	无	无		 	无	无
是否上中下分别取 样	否	否	否	否	是	无	否
是否需要取样报告	否	是	否	是	否	无	否
取样后如何掺混	否	倒入容器中人 工搅拌均匀	人工掺混	无掺混	混合搅拌		人工掺混

