

2024年湖南省重点工业产品质量监督抽查实施细则
(第三批)

湖南省市场监督管理局
产品质量安全监督管理处
2024年

万富 赵鸣琦 印

目 录

1. 2024年湖南省旅游鞋产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ254-2024.....	01
2. 2024年湖南省皮凉鞋产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ255-2024	04
3. 2024年湖南省皮鞋产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ256-2024.....	07
4. 2024年湖南省休闲鞋产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ257-2024.....	10
5. 2024年湖南省老人鞋产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ258-2024.....	13
6. 2024年湖南省背提包产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ259-2024.....	17
7. 2024年湖南省牙刷产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ260-2024.....	20
8. 2024年湖南省电动牙刷产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ261-2024.....	24
9. 2024年湖南省按摩器具产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ262-2024.....	27
10. 2024年湖南省湿巾产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ263-2024.....	31
11. 2024年湖南省纸尿裤产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ264-2024.....	34
12. 2024年湖南省卫生巾（护垫）产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ265-2024.....	39
13. 2024年湖南省卫生纸产品质量监督抽查实施细则 HNCCXZ266-2024.....	42
14. 2024年湖南省洗衣液产品质量监督抽查实施细则	

HNCCXZ267-2024.....	46
15. 2024年湖南省织物柔顺剂产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ268-2024.....	49
16. 2024年湖南省厨房油垢清洗剂具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ269-2024.....	52
17. 2024年湖南省手洗餐具用洗涤剂产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ270-2024.....	55
18. 2024年湖南省学生文具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ271-2024.....	58
19. 2024年湖南省课业簿册产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ272-2024.....	67
20. 2024年湖南省液化天然气产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ273-2024.....	71
21. 2024年湖南省危险化学品包装物、容器产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ274-2024.....	74
22. 2024年湖南省水泥包装袋产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ275-2024.....	80
23. 2024年湖南省专用车辆产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ276-2024.....	82
24. 2024年湖南省建筑机械产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ277-2024.....	86
25. 2024年湖南省电焊设备产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ278-2024.....	90
26. 2024年湖南省保温材料产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ279-2024.....	93
27. 2024年湖南省建筑用墙板产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ280-2024.....	96
28. 2024年湖南省电杆管桩产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ281-2024.....	101
29. 2024年湖南省建筑用轻钢龙骨产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ282-2024.....	104
30. 2024年湖南省坐便器产品质量监督抽查实施细则	

HNCCXZ283-2024.....	107
31. 2024年湖南省花洒产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ284-2024.....	110
32. 2024年湖南省水嘴产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ285-2024.....	113
33. 2024年湖南省墙壁开关产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ286-2024.....	116
34. 2024年湖南省插座产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ287-2024.....	119
35. 2024年湖南省电动工具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ288-2024.....	122
36. 2024年湖南省塑料一次性餐饮具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ289-2024.....	125
37. 2024年湖南省塑料膜、袋产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ290-2024.....	128
38. 2024年湖南省纸制餐饮具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ291-2024.....	133
39. 2024年湖南省竹木制品产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ292-2024.....	136
40. 2024年湖南省金属厨具和餐饮具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ293-2024.....	139
41. 2024年湖南省陶瓷餐饮具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ294-2024.....	142
42. 2024年湖南省玻璃餐饮具产品质量监督抽查实施细则	
HNCCXZ295-2024.....	145

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ254-2024

旅游鞋

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省旅游鞋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。

每批次抽样数量2双，其中1双作为检验样品，1双作为备用样品。

2 检验依据

表1 旅游鞋检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	帮底剥离强度或底墙与帮面剥离强度	GB/T 3903.3-2011
2	成鞋耐折性能	GB/T 3903.1-2008 GB/T 3903.1-2017
3	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2008 GB/T 3903.2-2017
4	外底与外中底粘合强度	QB/T 2886-2007
5	可分解致癌芳香胺染料	GB/T 17592-2011 GB/T 19942-2005 GB/T 19942-2019 GB/T 23344-2009
6	游离或可部分水解的甲醛	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941-2005 GB/T 19941.1-2019 GB/T 19941.2-2019
7	衬里和内垫耐摩擦色牢度	QB/T 2882-2023 QB/T 2882-2007

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 15107—2013 旅游鞋（含第1号修改单）

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ255-2024

皮凉鞋

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省皮凉鞋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。

每批次抽样数量2双，其中1双作为检验样品，1双作为备用样品。

2 检验依据

表1皮凉鞋检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官质量	GB/T 3903.5-2011
2	异味	GB/T 22756-2017
3	耐折性能	GB/T 3903.1-2008 GB/T 3903.1-2017
4	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2008 GB/T 3903.2-2017
5	帮底剥离强度	GB/T 3903.3-2011
6	帮带拉出强度	GB/T 22756-2017
7	成型底鞋跟硬度	GB/T 3903.4-2008 GB/T 3903.4-2017
8	外底与外中底粘合强度	GB/T 21396-2008 GB/T 21396-2022
9	鞋跟结合力	GB/T 11413-2015
10	勾心纵向刚度	GB/T 3903.34-2019
11	勾心硬度	GB/T 230.1-2018 GB/T 3903.4-2008
12	勾心长度下限值	GB/T 28011-2021
13	勾心弯曲性能	GB/T 28011-2021
14	中底纵向刚度	QB/T 1813-2000
15	衬里和内垫耐摩擦色牢度	QB/T 2882-2007
16	跟面耐磨性能	GB/T 26703-2011 GB/T 26703-2021
17	可分解有害芳香胺染料	GB/T 17592-2011 GB/T 19942-2005 GB/T 19942-2019
18	甲醛	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941-2005 GB/T 19941.1-2019 GB/T 19941.2-2019

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 22756-2017 皮凉鞋

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ256-2024

皮鞋

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省皮鞋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。

每批次抽样数量2双，其中1双作为检验样品，1双作为备用样品。

2 检验依据

表1 皮鞋检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	帮底剥离强度	GB/T 3903.3-2011
2	外底与外中底黏合强度	GB/T 21396-2008
3	鞋帮拉出强度	QB/T 1002-2015
4	成鞋耐折性能	GB/T 3903.1-2008 GB/T 3903.1-2017
5	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2008 GB/T 3903.2-2017
6	跟面耐磨性能	GB/T 26703-2011 GB/T 26703-2021
7	鞋跟结合力	GB/T 11413-2015
8	成型底鞋跟硬度	GB/T 3903.4-2008 GB/T 3903.4-2017
9	衬里和内垫材料的耐摩擦色牢度	QB/T 2882-2007
10	勾心纵向刚度	GB/T 3903.34-2019
11	勾心硬度	GB/T 230.1-2018 GB/T 3903.4-2008
12	勾心长度下限值	GB/T 28011-2021
13	勾心弯曲性能	GB/T 28011-2021
14	中底纵向刚度	QB/T 1813-2000
15	可分解有害芳香胺染料	GB/T 17592-2011 GB/T 19942-2005 GB/T 19942-2019 GB/T 23344-2009
16	游离或可部分水解的甲醛	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941-2005 GB/T 19941.1-2019 GB/T 19941.2-2019

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

QB/T 1002-2015 皮鞋

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ257-2024

休闲鞋

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省休闲鞋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。

每批次抽样数量2双，其中1双作为检验样品，1双作为备用样品。

2 检验依据

表1 休闲鞋检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	耐折性能	GB/T 3903.1-2008 GB/T 3903.1-2017
2	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2008 GB/T 3903.2-2017
3	剥离强度	GB/T 3903.3-2011
4	鞋帮拉出强度	QB/T 2955-2017
5	外底与外中底粘合强度	GB/T 21396-2008 GB/T 21396-2022
6	衬里和内垫摩擦色牢度	QB/T 2882-2007
7	可分解有害芳香胺	GB/T 17592-2011 GB/T 19942-2005 GB/T 19942-2019 GB/T 23344-2009
8	游离或可部分水解的甲醛	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941-2005 GB/T 19941.1-2019 GB/T 19941.2-2019

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

QB/T 2955-2017 休闲鞋

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ258-2024

老人鞋

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省老人鞋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。

每批次抽样数量2双，其中1双作为检验样品，1双作为备用样品。

2 检验依据

表1 老人鞋

序号	检验项目	检验方法
1	有效跟高	GB/T 43587-2023
2	剥离强度	GB/T 3903.3-2011 GB/T 43587-2023
3	成鞋耐折性能	GB/T 3903.1-2017 GB/T 43587-2023
4	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2017 GB/T 43587-2023
5	外底与外中底粘合强度	GB/T 21396-2022 GB/T 43587-2023
6	衬里和内垫耐摩擦色牢度	QB/T 2882-2023方法A GB/T 43587-2023
7	微孔底压缩变形量	HG/T 2876-2009 GB/T 43587-2023
8	防滑性能	GB/T 3903.6-2017 GB/T 43587-2023
9	外底硬度	GB/T 3903.4-2017 GB/T 43587-2023
10	整鞋减震性能	GB/T 30907-2014 GB/T 43587-2023

表2 老人鞋（旅游鞋）

序号	检验项目	检验方法
1	帮底剥离强度或 底墙与帮面剥离强度	GB/T 3903.3-2011 GB/T 15107-2013
2	成鞋耐折性能	GB/T 3903.1-2008 GB/T 15107-2013
3	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2008 GB/T 15107-2013
4	外底与外中底粘合强度	QB/T 2886-2007
5	衬里和内垫耐摩擦色牢度	QB/T 2882-2007方法A GB/T 15107-2013

6	可分解致癌芳香胺染料	GB/T 17592-2011 GB/T 19942-2005 GB/T 23344-2009
7	游离或可部分水解的甲醛	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941-2005

表3 老人鞋（休闲鞋）

序号	检验项目	检验方法
1	耐折性能	GB/T 3903.1-2017 QB/T 2955-2017
2	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2017 QB/T 2955-2017
3	剥离强度	GB/T 3903.3-2011 QB/T 2955-2017
4	鞋帮拉出强度	QB/T 2955-2017
5	外底与外中底粘合强度	GB/T 21396-2008
6	衬里和内垫摩擦色牢度	QB/T 2882-2007方法A QB/T 2955-2017
7	可分解有害芳香胺	GB/T 17592-2011 GB/T 19942-2005 GB/T 23344-2009
8	游离或可部分水解的甲醛	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941-2005

表4 老人鞋（布鞋）

序号	检验项目	检验方法
1	帮底剥离强度	GB/T 3903.3-2011 QB/T 4329-2012
2	成鞋耐折性能	GB/T 3903.1-2008 QB/T 4329-2012
3	外底耐磨性能	GB/T 3903.2-2008
4	衬里和内垫摩擦色牢度	QB/T 2882—2007方法A QB/T 4329-2012
5	成型底鞋跟硬度	GB/T 3903.4-2008
6	可分解致癌芳香胺染料含量	GB/T 17592-2006 GB/T 19942-2005
7	游离或可部分水解的甲醛含量	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941-2005

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/T 15107-2013 旅游鞋（含第1号修改单）

GB/T 43587-2023 老人鞋

QB/T 2955-2017 休闲鞋

QB/T 4329-2012 布鞋

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ259-2024

背提包

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省背提包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。

每批次抽取数量2只，其中1只作为检验样品，1只作为备用样品。

2 检验依据

序号	检验项目	检验方法
1	振荡冲击性能	QB/T 2922-2018 QB/T 5083-2017 B法 QB/T 1333-2018
2	包锁耐用性能	QB/T 1333-2018
3	扣件耐用性能	QB/T 5084-2017
4	拉链耐用度	QB/T 1333-2018
5	缝合强度	QB/T 1333-2018
6	塑料插扣耐用性能	QB/T 5247-2018
7	摩擦色牢度（沾色）	QB/T 2537-2001 GB/T 3920-2008 QB/T 2790-2006 GB/T 22889-2021
8	游离甲醛	GB/T 2912.1-2009 GB/T 19941.1-2019
9	可分解有害芳香胺染料	GB/T 17592-2011 GB/T 19942-2019

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

QB/T 1333-2018 背提包

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ260-2024

牙刷

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省牙刷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。

每批次抽样数量20支，其中15支作为检验样品，5支作为备用样品。

2 检验依据

表1 明示执行标准为GB 39669-2020牙刷检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	邻苯二甲酸酯增塑剂	GB/T 22048-2022
2	有害元素	GB 39669-2020
3	磨尖丝刷毛pH	GB 39669-2020
4	毛束拉力	GB 39669-2020
5	颈部抗弯力	GB 39669-2020
6	儿童牙刷刷头	GB 39669-2020
7	磨毛	GB 39669-2020
8	磨尖丝	GB 39669-2020
9	边缘、尖端	GB 39669-2020
10	儿童用牙刷及口腔器具饰件	GB 6675.2-2014 GB 6675.2-2014

表2 明示执行标准为GB 19342-2013 牙刷检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	单丝弯曲恢复率	GB 19342-2013
2	柄部抗弯力	GB 19342-2013
3	耐高温性能	GB 19342-2013
4	邻苯二甲酸酯增塑剂	GB/T 22048-2022
5	有害元素	GB 39669-2020
6	磨尖丝刷毛pH	GB 39669-2020
7	毛束拉力	GB 39669-2020
8	颈部抗弯力	GB 39669-2020
9	磨毛	GB 39669-2020
10	边缘、尖端	GB 39669-2020

表3 明示执行标准为GB 30002-2013 儿童牙刷检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	单丝弯曲恢复率	GB 19342-2013

2	柄部抗弯力	GB 30002-2013
3	耐高温性能	GB 19342-2013
4	邻苯二甲酸酯增塑剂	GB/T 22048-2022
5	有害元素	GB 39669-2020
6	磨尖丝刷毛pH	GB 39669-2020
7	毛束拉力	GB 39669-2020
8	颈部抗弯力	GB 39669-2020
9	儿童牙刷刷头	GB 39669-2020
10	磨毛	GB 39669-2020
11	边缘、尖端	GB 39669-2020
12	儿童用牙刷及口腔器具饰件	GB 6675.2-2014 GB 6675.2-2014

表4 明示执行标准为GB 30003-2013 磨尖丝牙刷检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	单丝弯曲恢复率	GB 19342-2013
2	柄部抗弯力	GB 19342-2013
3	耐高温性能	GB 19342-2013
4	邻苯二甲酸酯增塑剂	GB/T 22048-2022
5	有害元素	GB 39669-2020
6	磨尖丝刷毛pH	GB 39669-2020
7	毛束拉力	GB 39669-2020
8	颈部抗弯力	GB 39669-2020
9	磨毛	GB 39669-2020
10	磨尖丝	GB 39669-2020
11	边缘、尖端	GB 39669-2020

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 19342-2013 牙刷
- GB 30002-2013 儿童牙刷
- GB 30003-2013 磨尖丝牙刷
- GB 39669-2020 牙刷及口腔器具安全通用技术要求

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ261-2024

电动牙刷

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省电动牙刷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。

每批次产品抽取样品数量详见表1。

表1 抽样数量

序号	产品种类	抽样数量	检验样品数量	备用样品数量
1	成人电动牙刷	10支	6支	4支
2	儿童电动牙刷	20支	15支	5支

2 检验依据

表2 检验依据

序号	检验项目	检验方法
1	邻苯二甲酸酯增塑剂	GB/T 22048-2022
2	有害元素	GB 39669-2020
3	磨尖丝刷毛pH	GB 39669-2020
4	毛束拉力	GB 39669-2020
5	磨毛	GB 39669-2020
6	磨尖丝	GB 39669-2020
7	电安全要求	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.59-2008 GB/T 4706.59-2024
8	电动牙刷植毛块牢固度	GB 39669-2020
9	电动牙刷耐化学性能	GB 39669-2020 GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024
10	儿童电动牙刷可拆卸零部件	GB 6675.2-2014 5.2
11	边缘、尖端	GB 39669-2020
12	儿童用牙刷及口腔器具饰件	GB 6675.2-2014 5.2 GB 6675.2-2014 5.24.6

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 39669-2020 牙刷及口腔器具安全通用技术要求

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ262-2024

按摩器具

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省按摩器具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。

按摩椅、按摩床产品，每批次抽取样品2台，其中1台作为检验样品，1台作为备用样品；除按摩椅、按摩床以外的按摩器具产品，每批次抽取样品3台，其中2台作为检验样品，1台作为备用样品。

2 检验依据

序号	检验项目	检验方法
1	对触及带电部件的防护	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
2	输入功率和电流	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
3	发热	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
4	工作温度下的泄漏电流和电气强度	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
5	耐潮湿	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
6	泄漏电流和电气强度	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
7	非正常工作（不包括第19.11.4条的试验）	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
8	稳定性和机械危险	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024

序号	检验项目	检验方法
9	机械强度	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
10	结构（不包括第22.46条的试验）	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
11	内部布线	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
12	电源连接和外部软线	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
13	外部导线用接线端子	GB 4706.1-2005 GB /T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
14	接地措施	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
15	螺钉和连接	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
16	电气间隙、爬电距离和固体绝缘	GB 4706.1-2005 GB/T 4706.1-2024 GB 4706.10-2008 GB/T 4706.10-2024
17	端子骚扰电压（连续骚扰）	GB 4343.1-2018
18	骚扰功率、辐射骚扰	GB 4343.1-2018

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 4706.1-2005 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求

GB 4706.1-2024 家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求

GB 4706.10-2008 家用和类似用途电器的安全 按摩器具的特殊要求

GB 4706.10—2024 家用和类似用途电器的安全 按摩器具的特殊要求

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ263-2024

湿巾

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省湿巾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。

产品的抽样数量按表1执行。

表1 产品抽样数量

产品种类	抽样数量	检验样数量	备样数量
湿巾（除湿毛巾外）	12包	9包	3包

注：最小销售包装每包不足10片的，按120片换算成相应的最小包装单位。

2 检验依据

表2 湿巾产品检验项目

序号	检验项目	检测方法
1	长度、宽度偏差	GB/T 27728-2011
2	含液量	GB/T 27728-2011
3	横向抗张强度	GB/T 12914-2008
4	包装密封性	GB/T 27728-2011
5	pH	GB/T 27728-2011
6	去污力	GB/T 27728-2011
7	腐蚀性（金属腐蚀性、陶瓷腐蚀性）	GB/T 27728-2011
8	可迁移性荧光增白剂	GB/T 27728-2011
9	尘埃度	GB/T1541-1989
10	细菌菌落总数	GB 15979-2002
11	大肠菌群	GB 15979-2002
12	真菌菌落总数	GB 15979-2002
13	绿脓杆菌	GB 15979-2002
14	金黄色葡萄球菌	GB 15979-2002
15	溶血性链球菌	GB 15979-2002
16	内装量	JJF 1070-2005

17	外观质量	GB/T 27728-2011
备注：① 仅非织造布生产的湿巾考核含液量。 ② 仅软包装考核包装密封性。 ③ 非织造布生产的湿巾不考核横向抗张强度和尘埃度。		

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 15979-2002一次性使用卫生用品卫生标准

GB/T 27728-2011湿巾

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。

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。

依据卫健委“卫监督发[2005]515号”《健康相关产品国家卫生监督抽检规定》第十九条“产品微生物指标超标的不予复检”，微生物项目(细菌菌落总数、大肠菌群、绿脓杆菌、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌、真菌菌落总数)不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ264-2024

纸尿裤

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省纸尿裤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。

抽样以最小销售包装作为样本，产品的抽样数量按表1执行。

表1 抽取样品数量

产品种类	抽样数量	检验样数量	备样数量
纸尿裤	9包	6包	3包

注：最小销售包装每包不足10片的，按90片换算成相应的最小包装单位。

2 检验依据

检验依据见以下各表。

表2 明示执行标准为GB/T 28004-2011的产品检验项目

序号	检验项目	检验方法	
1	全长、全宽、条质量偏差	GB/ T28004-2011	
2	渗透性能	滑渗量	GB/ T28004-2011
		回渗量	GB/ T28004-2011
		渗漏量	GB/ T28004-2011
3	pH	GB/T 28004-2011	
4	交货水分	GB/T 28004-2011 GB/T 462-2023	
5	细菌菌落总数	GB 15979-2002	
6	大肠菌群		
7	真菌菌落总数		
8	致病性化脓菌		绿脓杆菌
9			金黄色葡萄球菌
10			溶血性链球菌

备注：具有特殊功能（如训练如厕等）的产品不考核回渗量。

表3 明示执行标准为GB/T 28004.1-2021的产品检验项目

序号	检验项目		检验方法
1	条质量偏差		GB/T 28004.1-2021
2	渗透性能	第一次吸收速度	GB/T 28004.1-2021
		第二次吸收速度	GB/T 28004.1-2021
		回渗量	GB/T 28004.1-2021
		渗漏量	GB/T 28004.1-2021
3	面层附着物		GB/T 28004.1-2021
4	pH		GB/T 28004.1-2021
5	杂质		GB/T 28004.1-2021
6	防侧漏性能		GB/T 28004.1-2021
7	交货水分		GB/T 28004.1-2021 GB/T 462-2023
8	重金属含量	铅	《化妆品安全技术规范》 (2015年版)
		砷	
		镉	
		汞	
9	可迁移性荧光物质		GB/T 28004.1-2021
10	丙烯酰胺含量		GB/T 37859-2019
11	甲醛含量		GB/T 34448-2017
12	邻苯二甲酸酯含量		GB/T 37860-2019
13	可分解致癌芳香胺染料		GB/T 17592-2011 GB/T 23344-2009
14	细菌菌落总数		GB 15979-2002
15	大肠菌群		GB 15979-2002
16	真菌菌落总数		GB 15979-2002
17	致病性化脓菌	绿脓杆菌	GB 15979-2002
		金黄色葡萄球菌	
		溶血性链球菌	
18	纸尿裤适用腰围最大值		GB/T 33280-2016
19	外观质量		GB/T 28004.1-2021

备注：1. 仅印刷或染色的产品考核可分解致癌芳香胺染料。
2. 婴儿游泳用纸尿裤、低出生体重儿用纸尿裤以及标称训练如厕或类似用途的产品不考核渗透性能。
3. 低出生体重儿用纸尿裤不考核防侧漏性能。

表4 明示执行标准为GB/T 28004.2-2021的产品检验项目

序号	检验项目		检验方法	
1	条质量偏差		GB/T 28004.2-2021	
2	渗透性能	吸收速度	第一次吸收速度	GB/T 28004.2-2021
			第二次吸收速度	GB/T 28004.2-2021
		回渗量		GB/T 28004.2-2021
		渗漏量		GB/T 28004.2-2021
3	面层附着物		GB/T 28004.2-2021	
4	pH		GB/T 28004.2-2021	
5	杂质		GB/T 28004.2-2021	
6	吸收倍率		GB/T 28004.2-2021	
7	甲醛含量		GB/T 34448-2017	
8	可迁移性荧光物质		GB/T 28004.2-2021	
9	交货水分		GB/T 28004.2-2021 GB/T 462-2023	
10	细菌菌落总数		GB 15979-2002	
11	大肠菌群		GB 15979-2002	
12	真菌菌落总数		GB 15979-2002	
13	致病性化脓菌	绿脓杆菌	GB 15979-2002	
		金黄色葡萄球菌		
		溶血性链球菌		
14	纸尿裤适用腰围最大值		GB/T 33280-2016	
15	外观质量		GB/T 28004.2-2021	
16	饱和吸收量		GB/T 28004.2-2021	
备注：1.吸收倍率为轻度失禁用成人纸尿裤、成人纸尿裤产品考核项目。 2.吸收速度、回渗量、渗漏量、饱和吸收量为中度和重度失禁用成人纸尿裤、成人纸尿裤和成人纸尿裤垫（护理垫）产品考核项目。				

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 28004-2011纸尿裤（片、垫）

GB/T 28004.1-2021纸尿裤第1部分：婴儿纸尿裤

GB/T 28004.2-2021纸尿裤第2部分：成人纸尿裤

GB 15979-2002 一次性使用卫生用品卫生标准

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。

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。

依据卫健委“卫监督发[2005]515号”《健康相关产品国家卫生监督抽检规定》第十九条“产品微生物指标超标的不予复检”，微生物项目(细菌菌落总数、大肠菌群、绿脓杆菌、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌、真菌菌落总数)不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ265-2024

卫生巾（护垫）

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省卫生巾(护垫)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。

产品的抽样数量按表1执行。

表1 抽取样品数量

产品种类	抽样数量	检验样数量	备样数量
卫生巾(护垫)	12包	9包	3包

注：最小销售包装不足10片的，按120片换算成相应的最小销售包装单位。

2 检验依据

表2 卫生巾(护垫)

序号	检验项目	检验方法
1	全长偏差	GB/T 8939-2018
2	条质量偏差	GB/T 8939-2018
3	吸水倍率	GB/T 8939-2018
4	吸收速度	GB/T 8939-2018
5	pH	GB/T 8939-2018
6	甲醛含量	GB/T 34448-2017
7	可迁移性荧光物质	GB/T 8939-2018
8	交货水分	GB/T 8939-2018 GB/T 462-2023
9	背胶剥离强度	GB/T 8939-2018
10	细菌菌落总数	GB 15979-2002
11	大肠菌群	GB 15979-2002
12	真菌菌落总数	GB 15979-2002
13	绿脓杆菌	GB 15979-2002
14	金黄色葡萄球菌	GB 15979-2002
15	溶血性链球菌	GB 15979-2002

备注：卫生护垫不考核吸收速度、条质量偏差。

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 8939-2018 卫生巾（护垫）

GB 15979-2002 一次性使用卫生用品卫生标准

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。

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。

依据卫健委“卫监督发[2005]515号”《健康相关产品国家卫生监督抽检规定》第十九条“产品微生物指标超标的不予复检”，微生物项目（细菌菌落总数、大肠菌群、真菌菌落总数、绿脓杆菌、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌）不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ266-2024

卫生纸

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省卫生纸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。

产品的抽样数量按表1执行。

表1 产品抽样数量

产品种类	抽样数量	检验样数量	备样数量
卫生纸	12提/袋	9提/袋	3提/袋

注：1个最小销售独立包装为1提/袋。

2 检验依据

表2 卫生纸产品的检验项目

序号	检验项目	检验方法
1	定量	GB/T 20810-2018 GB/T 24328.5-2009
2	D65亮度	GB/T 7974-2013
3	横向吸液高度（成品层）	GB/T 20810-2018 GB/T 461.1-2002
4	抗张指数（纵向）	GB/T 20810-2018 GB/T 24328.3-2020
5	抗张指数（横向）	GB/T 20810-2018 GB/T 24328.3-2020
6	柔软度	GB/T 20810-2018 GB/T 8942-2016
7	可迁移性荧光物质	GB/T 20810-2018 GB/T 27741-2011
8	灰分	GB/T 20810-2018 GB/T 742-2018
9	球形耐破度（成品层）	GB/T 20810-2018 GB/T 24328.7-2020
10	可分散性	GB/T 20810-2018
11	洞眼	GB/T 20810-2018
12	尘埃度	GB/T 20810-2018 GB/T 1541-2013

13	交货水分	GB/T 462-2023
14	重金属含量（铅）	GB/T 24991-2010
15	重金属含量（砷）	GB/T 24992-2010
16	细菌菌落总数	GB/T 20810-2018
17	大肠菌群	GB/T 20810-2018
18	金黄色葡萄球菌	GB/T 20810-2018
19	溶血性链球菌	GB/T 20810-2018
20	允许短缺量	GB/T 20810-2018 JJF 1070-2005
21	外观质量	GB/T 20810-2018
<p>备注：1. 印花、染色的卫生纸和卫生原纸不考核D65亮度。 2. 可分散性为参考指标, 不作为合格与否的判定依据。</p>		

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/T20810-2018 卫生纸（含卫生纸原纸）

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。

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。

依据卫健委“卫监督发[2005]515号”《健康相关产品国家卫生监督抽检规定》第十九条“产品微生物指标超标的不予复检”，微生物项目(细菌菌落总数、大肠菌群、金黄色葡萄球菌、溶血性链球菌)不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ267-2024

洗衣液

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省洗衣液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，样品抽取数量。

洗衣液每批次产品抽取样品不少于4个独立包装，且总量不少于2kg或2L，其中1/2作为检验样品，1/2作为备用样品。

2 检验依据

表1 洗衣液

序号	检验项目	检验方法
1	稳定性	QB/T 1224-2012
2	总活性物	GB/T 13173-2021
3	pH	GB/T 6368-2008
4	总五氧化二磷	GB/T 13173-2021
5	规定污布的去污力	GB/T 13174-2021
6	净含量	JJF1070《定量包装商品净含量检验规则》、符合中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号的规定

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

QB/T 1224—2012 衣料用液体洗涤剂

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ268-2024

织物柔顺剂

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省织物柔顺剂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，样品抽取数量见表1。

织物柔顺剂每批次产品抽取样品不少于4个独立包装，且总量不少于2kg或2L，其中1/2作为检验样品，1/2作为备用样品。

2 检验依据

表1 织物柔顺剂

序号	检验项目	检验方法
1	稳定性	QB/T 4535-2013
2	pH 值	GB/T 6368-2008
3	总固形物含量	GB/T 13173-2021
4	总五氧化二磷含量 ^a	GB/T 13173-2021
5	净含量	JJF1070《定量包装商品净含量检验规则》、符合国家质量监督检验检疫总局令[2005]第75号《定量包装商品计量监督管理办法》

注：a 仅对标注无磷产品要求。

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

QB/T 4535—2013 织物柔顺剂

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。

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ269-2024

厨房油垢清洗剂

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省厨房油垢清洗剂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，样品抽取数量。

厨房油污清洁剂、厨房油垢清洗剂每批次产品抽取样品不少于4个独立包装，且总量不少于2kg或2L，其中1/2作为检验样品，1/2作为备用样品。

2 检验依据

表1 厨房油污清洁剂

序号	检验项目	检验方法
1	稳定性	GB/T 35833-2018
2	总活性物含量	GB/T 13173—2021 7A法
3	碱度	GB/T 7378
4	pH 值	GB/T 6368—2008
5	腐蚀量	QB/T 2117-1995 5.6
6	总五氧化二磷	GB/T 13173—2021
7	去污力	GB/T 35833-2018 附录A
8	净含量	JJF1070-2005《定量包装商品净含量计量检验规则》、符合《定量包装商品计量监督管理办法》

表2 厨房油垢清洗剂

序号	检验项目	检验方法
1	稳定性	QB/T 4348-2012
2	总活性物含量	GB/T 13173—2021 7A法
3	碱度	GB/T 7378
4	pH 值	GB/T 6368—2008
5	腐蚀量	QB/T 2117-1995 5.6
6	去污力	QB/T 4348-2012 附录A
7	净含量	JJF1070-2005《定量包装商品净含量检验规则》、符合国家质量技术监督检验检疫总局令[2005]第75号的规定

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 35833-2018 厨房油污清洁剂

QB/T 4348-2012 厨房油垢清洗剂

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ270-2024

手洗餐具用洗涤剂

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省手洗餐具用洗涤剂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，样品抽取数量见表1。

手洗餐具用洗涤剂每批次产品抽取样品不少于4个独立包装，且总量不少于2kg或2L，其中1/2作为检验样品，1/2作为备用样品。

2 检验依据

表1 手洗餐具用洗涤剂

序号	检验项目	检验方法
1	稳定性	GB/T 13173—2021
2	总有效物含量	GB/T 13173—2021 7A法
3	pH	GB/T 6368—2008
4	去污力	GB/T 9985—2022附录A
5	总砷（以As计）	GB/T 30797—2014
6	重金属（以Pb计）	GB/T 30799—2014
7	甲醇	GB/T 30795—2014
8	甲醛	GB/T 30796—2014
9	1,4-二噁烷	GB/T 26388—2011气相色谱—质谱（GC—MSD）法
10	菌落总数	GB 4789.2—2022
11	大肠菌群	GB 4789.3—2016大肠菌群平板计数法

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 14930.1—2022 食品安全国家标准 洗涤剂

GB/T 9985—2022 手洗餐具用洗涤剂

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。

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。

依据GB 4789.1—2016 《食品安全国家标准 食品微生物学检验总则》第7.3条规定“检验结果报告后，剩余样品和同批产品不进行微生物项目的复检”，微生物指标不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ271-2024

学生文具

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省学生文具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。

每批次抽样数量详见表1。

表1 抽取样品数量

序号	产品种类	抽样数量	检验样品数量	备用样品数量	
1	美术用品	油画棒	4盒	2盒	2盒
		蜡笔	4盒	2盒	2盒
		水彩画颜料	4盒	2盒	2盒
		指画颜料	4盒	2盒	2盒
		彩色铅笔	2盒	1盒	1盒
		水彩笔（马克笔）	2套（每套不少于10支）	1套（每套不少于10支）	1套（每套不少于10支）
2	涂改用品	修正液	30支（以10mL/支计）	15支	15支
		修正带	40个（以10mL/个计）	20个	20个
3	书写用品	油墨圆珠笔（笔芯）	48支	24支	24支
		中性墨水圆珠笔（笔芯）	48支	24支	24支
		考试用圆珠笔	48支	24支	24支
		石墨铅笔	100支	50支	50支
		活动铅笔	100支	50支	50支
		活动铅笔用黑铅芯	140根	70根	70根
		考试用铅笔和涂卡专用笔	100支	50支	50支
		矩形铅芯	140根	70根	70根
		记号笔	60支	30支	30支
		荧光笔	60支	30支	30支
		白板笔	60支	30支	30支

注：抽样时以最小独立包装为抽样单元，样品数满足上述抽样数量。

2 检验依据

表2 美术用品

产品名称	序号	检验项目	检验方法
油画棒	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔身外观	QB/T 2586-2014
	4	描绘性能	QB/T 2586-2014
	5	抗折力	QB/T 2586-2014
	6	溶解力	QB/T 2586-2014
蜡笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔身外观	QB/T 1336-2020
	4	描绘性能	QB/T 1336-2020
	5	溶解性	QB/T 1336-2020
水彩画颜料	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	耐热性	QB/T 1335.2-2000
	4	耐寒性	QB/T 1335.2-2000
指画颜料	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
彩色铅笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	芯尖受力	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	4	硬度	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	5	磨耗	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	6	铅芯直径	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	7	笔杆长度	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	8	笔杆直径的允许公差	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022

	9	笔杆结合牢度	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
水彩笔（马克笔）	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020

表3 涂改制品

产品名称	序号	检验项目	检验方法
修正液	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020
	4	苯	GB 21027-2020
	5	氯代烃含量	GB/T 32613-2016
	6	涂后的干燥速度	QB/T 2655-2020
	7	涂膜强度	QB/T 2655-2020
	8	附着力	QB/T 2655-2020
	9	耐高温性	QB/T 2655-2020
修正带	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	苯	GB 21027-2020
	4	氯代烃含量	GB/T 32613-2016
	5	遮盖性	QB/T 4154-2010
	6	再书写性	QB/T 4154-2010

表4 书写用品

产品名称	序号	检验项目	检验方法
油墨圆珠笔（笔芯）	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020
	4	书写性能	GB/T 26714-2019
	5	耐水性	GB/T 26714-2019
	6	初写性能	GB/T 26714-2019
	7	渗透性	GB/T 26714-2019
	8	干燥性	GB/T 26714-2019
	9	耐擦性	GB/T 26714-2019

	10	笔杆头部孔径与笔头外径差值	GB/T 26714-2019
中性墨水圆珠笔 (笔芯)	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020
	4	间歇书写	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
	5	书写性能	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
	6	初写性能	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
	7	渗透性	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
	8	干燥性	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
	9	耐水性	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
	10	耐擦性	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
	11	笔杆头部孔径与笔头外径差值	QB/T 2625-2011 GB/T 37853-2019
考试用圆珠笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020
	4	初写性能	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022
	5	书写性能	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022
	6	间歇书写	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022
	7	渗透性	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022
	8	干燥性	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022
	9	耐水性	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022
	10	耐擦性	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022
	11	笔杆头部孔径与笔头外径差值	GB/T 26699-2011 GB/T 26699-2022

石墨铅笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	芯尖受力	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	4	硬度	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	5	磨耗	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	6	浓度	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	7	杆内断芯	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	8	铅芯直径	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	9	笔杆长度	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	10	笔杆直径偏差	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	11	滑芯	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	12	皮头拉力	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
	13	笔杆结合牢度	GB/T 26704-2011 GB/T 26704-2022
活动铅笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	夹铅芯力	QB/T 1023-2018
	4	出铅芯长度	QB/T 1023-2018
	5	芯尖受力	QB/T 1023-2018
	6	耐用性能	QB/T 1023-2018
活动铅笔用黑铅芯	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	磨耗	QB/T 1024-2018
	4	直径	QB/T 1024-2018
	5	弯曲度	QB/T 1024-2018
	6	长度	QB/T 1024-2018
	7	浓度	QB/T 1024-2018

考试用铅笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	芯尖受力	GB/T 26704-2022
	4	硬度	GB/T 26704-2022
	5	浓度	GB/T 26704-2022
	6	杆内断芯	GB/T 26704-2022
	7	铅芯直径	GB/T 26704-2022
	8	笔杆长度	GB/T 26704-2022
	9	笔杆直径的允许公差	GB/T 26704-2022
	10	滑芯	GB/T 26704-2022
	11	皮头拉力	GB/T 26704-2022
	12	笔杆结合牢度	GB/T 26704-2022
涂卡专用笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	夹铅芯力	QB/T 1023-2018
	4	出铅芯长度	QB/T 1023-2018
	5	芯尖受力	QB/T 1023-2018
	6	耐用性能	QB/T 1023-2018
矩形铅芯	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	磨损	QB/T 1024-2018 GB/T 26698-2022
	4	浓度	QB/T 1024-2018 GB/T 26698-2022
记号笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020
	4	书写性能	QB/T 2777-2015
	5	间歇书写	QB/T 2777-2015
	6	初写性能	QB/T 2777-2015
	7	笔头滑缩力	QB/T 2777-2015
	8	笔头强度	QB/T 2777-2015
	9	干燥性	QB/T 2777-2015
	10	附着性	QB/T 2777-2015
	11	耐水性	QB/T 2777-2015

	12	耐光性	QB/T 2777-2015
	13	耐冲击性	QB/T 2777-2015
	14	笔套拉力	QB/T 2777-2015
	15	耐温性	QB/T 2777-2015
荧光笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020
	4	初写性能	QB/T 2778-2015
	5	书写性能	QB/T 2778-2015
	6	笔头滑缩力	QB/T 2778-2015
	7	笔头强度	QB/T 2778-2015
	8	发光性能	QB/T 2778-2015
	9	干燥性	QB/T 2778-2015
	10	间歇书写	QB/T 2778-2015
	11	耐温性	QB/T 2778-2015
	12	耐冲击性	QB/T 2778-2015
	13	笔套拉力	QB/T 2778-2015
白板笔	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	可触及的塑料件中邻苯二甲酸酯增塑剂的限量	GB/T 22048-2022
	3	笔套安全	GB 21027-2020
	4	初写性能	QB/T 2859-2018
	5	书写性能	QB/T 2859-2018
	6	笔头滑缩力	QB/T 2859-2018
	7	笔头强度	QB/T 2859-2018
	8	干燥性	QB/T 2859-2018
	9	间歇书写	QB/T 2859-2018
	10	可擦性	QB/T 2859-2018
	11	耐温性	QB/T 2859-2018
	12	耐冲击性	QB/T 2859-2018
	13	笔套拉力	QB/T 2859-2018

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 21027-2020 学生用品的安全通用要求
GB/T 26699-2011 考试用圆珠笔
GB/T 26699-2022 考试用圆珠笔
GB/T 26698-2011 考试用铅笔和涂卡专用笔
GB/T 26698-2022 考试用铅笔和涂卡专用笔
GB/T 26714-2019 油墨圆珠笔和笔芯
GB/T 26704-2011 铅笔
GB/T 26704-2022 铅笔
QB/T 1336-2020 蜡笔
QB/T 2655-2020 修正液
QB/T 1023-2018 活动铅笔
QB/T 1024-2007 活动铅笔用黑铅芯
QB/T 1024-2018 活动铅笔用黑铅芯
QB/T 1335.2-2000 水彩画颜料
QB/T 2586-2014 油画棒
QB/T 2625-2011 中性墨水圆珠笔和笔芯
GB/T 37853-2019 中性墨水圆珠笔和笔芯
QB/T 2777-2015 记号笔
QB/T 2778-2015 荧光笔
QB/T 2859-2018 白板笔
QB/T 4154-2010 修正带

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ272-2024

课业簿册

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省课业簿册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。

随机抽取样品24本，其中12本为检验样品，12本为备用样品。

2 检验依据

表1 课业簿册产品的检验项目（QB/T 1437-2014《课业簿册》）

产品名称	序号	检验项目	检验方法
课业簿册	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	D65亮度	GB/T 7974-2013
	3	D65荧光亮度	GB/T 7974-2013
	4	纸张定量-封面/封底	GB/T 451.2-2002
	5	纸张定量-内芯	GB/T 451.2-2002
	6	破页	QB/T 1437-2014
	7	脏迹	QB/T 1437-2014
	8	白页	QB/T 1437-2014
	9	印划线	QB/T 1437-2014
	10	张数	QB/T 1437-2014
	11	断线	QB/T 1437-2014
	12	偏斜	QB/T 1437-2014
	13	封面/封底	QB/T 1437-2014
	14	内芯纸张施胶度	GB/T 460-2008
	15	装订偏差	QB/T 1437-2014
	16	危险锐利尖端	QB/T 1437-2014
	17	封面脱色程度	QB/T 1437-2014

注：图画簿和毛笔书法簿不考核D65亮度、D65荧光亮度，大楷簿、中楷簿、小楷簿、大仿簿不考核内芯定量、内芯纸张施胶度。

表2 课业簿册产品的检验项目（QB/T 1437-2023《课业簿册》）

产品名称	序号	检验项目	检验方法
课业簿册	1	可迁移元素的限量	GB 6675.4-2014
	2	装订	QB/T 1437-2023
	3	封面、封底定量 ^a	GB/T 451.2-2023 QB/T 1437-2023
	4	内芯定量 ^a	GB/T 451.2-2023 QB/T 1437-2023

5	内芯D65亮度 ^a	GB/T 7974-2013 QB/T 1437-2023
6	内芯D65荧光亮度 ^a	GB/T 7974-2013 QB/T 1437-2023
7	内芯施胶度 ^a	GB/T 460-2008 QB/T 1437-2023
8	内芯平滑度 ^a	GB/T 456-2002 QB/T 1437-2023
9	印刷	QB/T 1437-2023
10	白页 ^b	QB/T 1437-2023
11	破页张数	QB/T 1437-2023
12	脏迹	QB/T 1437-2023
13	断线	QB/T 1437-2023
14	内芯张数 ^c	QB/T 1437-2023
15	印划线两面对线偏差 ^d	QB/T 1437-2023
16	偏斜	QB/T 1437-2023
17	套印偏差	QB/T 1437-2023
18	成品整体规格尺寸偏差	QB/T 1437-2023
19	装订偏差	QB/T 1437-2023
20	安全	QB/T 1437-2023
<p>a: 图画本和毛笔书法本不考核。 b: 不适用于绘画本类。 c: 内芯一张由正反面两页组成。 d: 不适用于正反面非对称印的本类。</p>		

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 21027-2020 学生用品的安全通用要求

GB 40070-2021 儿童青少年学习用品近视防控卫生要求

QB/T 1437-2023 课业簿册

QB/T 1437-2014 课业簿册

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ273-2024

液化天然气

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南省液化天然气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。

每批次产品抽取样品2罐（每罐不少于4kg），其中1罐作为检验样品，1罐作为备用样品。

2 检验依据

表 1 检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	甲烷摩尔分数	GB/T 13610-2020
2	C4+烷烃摩尔分数	GB/T 13610-2020
3	二氧化碳摩尔分数	GB/T 13610-2020
4	氮气摩尔分数	GB/T 13610-2020
5	氧气摩尔分数	GB/T 13610-2020
6	总硫含量（以硫计）	GB/T 11060.8-2020
7	硫化氢含量	GB/T 11060.1-2023
8	高位体积发热量	GB/T 11062-2020 GB/T 13610-2020

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 38753-2020液化天然气

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNGCXZ274-2024

危险化学品包装物、容器

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省危险化学品包装物、容器产品质量监督抽查 实施细则

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销或待用产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

抽样数量见表1。

表1 各类危险化学品包装物、容器产品的抽样数量

序号	产品种类	产品名称		抽样数量	检验数量	备样数量
1	金属桶	钢桶	闭口钢桶	15个	9个	6个
			全开口钢桶	12个	6个	6个
		钢提桶		18个	9个	9个
		方桶		24个	15个	9个
2	金属罐	工业用簿钢板圆罐		24个	15个	9个
		方罐与扁圆罐		24个	15个	9个
		钢质手提罐		18个	12个	6个
3	塑料包装	危险品包装用塑料桶(罐)	闭口型	15只	9只	6只
			开口型	12只	6只	6只
		集装袋		12个	8个	4个
		塑料编织袋		22条	11条	11条

2 检验依据

表2 钢桶

序号	检验项目	检测方法
*1	气密试验	GB/T 17344-1998
*2	液压试验	GB/T 325.1-2018
3	跌落高度	GB/T 325.1-2018 GB/T 4857.5-1992
4	堆码试验	GB/T 325.1-2018 GB/T 4857.3-2008
5	封闭器装配质量	GB/T 325.1-2018

序号	检验项目	检测方法
6	表面保护层质量	GB/T 4956-2003 GB/T 325.1-2018
备注	*1、2项：闭口桶做此项试验	

表3 钢提桶

序号	检验项目	检测方法
1	气密性能	GB/T 17344-1998
*2	耐液压性	GB/T 13252-2008
3	耐跌落性	GB/T 4857.5-1992
4	耐堆码性	GB/T 4857.3-2008
5	提梁、提环强度	GB/T 13252-2008
备注	第2项：3类、4类钢提桶做此项试验	

表4 方桶

序号	检验项目	检测方法
1	气密性能	GB/T 17343-2023 GB/T 17344-1998
2	耐液压性	GB/T 17343-2023
3	耐跌落性	GB/T 17343-2023 GB/T 4857.5-1992
4	耐堆码性	GB/T 17343-2023 GB/T 4857.3-2008
5	提环强度	GB/T 17343-2023

表5 工业用簿钢板圆罐

序号	检验项目	检测方法
*1	气密试验	GB/T 15170-2007
*2	液压试验	GB/T 15170-2007
3	跌落试验	GB/T 15170-2007 GB/T 4857.5-1992
4	堆码试验	GB/T 4857.3-2008 GB/T 15170-2007

序号	检验项目	检测方法
5	提梁、提环强度	GB/T 15170-2007
备注	*第1项：1、2、3、4类圆罐做此项试验；*第2项：3、4类圆罐做此项试验	

表6方罐与扁圆罐

序号	检验项目	检测方法
1	气密性能	BB/T 0019-2013 GB/T 17344-1998
2	耐液压性	BB/T 0019-2013
3	跌落高度	BB/T 0019-2013 GB/T 4857.5-1992
4	堆码负载性能	GB/T 4857.3-2008 BB/T 0019-2013
5	提环拉力	BB/T 0019-2013

表7 钢质手提罐

序号	检验项目	检测方法
1	气密性能	BB/T 0064-2013 GB/T 17344-1998
2	耐液压性	BB/T 0019-2013
3	跌落高度	BB/T 0064-2013 GB/T 4857.5-1992
4	堆码性能	GB/T 4857.3-2008 BB/T 0064-2013
5	提手拉力	BB/T 0064-2013

表8 危险品包装用塑料桶（罐）

序号	检验项目	检测方法
*1	气密试验	GB 18191-2008 GB 19160-2008 GB/T 17344-1998

*2	液压试验	GB 18191-2008 GB 19160-2008
3	跌落高度	GB 18191-2008 GB 19160-2008 GB/T 4857.5-1992
4	堆码负载	GB 18191-2008 GB 19160-2008 GB/T 4857.3-2008
备注	*闭口桶、罐做此项检验	

表9 集装袋

序号	检验项目	检测方法
1	基布 抗拉强度	GB/T 10454-2000
2	基布 耐寒性	GB/T 10454-2000
3	基布 耐热性	GB/T 10454-2000
4	吊带（吊绳）抗拉强度	GB/T 10454-2000
5	周期性提吊试验	GB/T 10454-2000
6	垂直跌落试验	GB/T 10454-2000
7	倾倒试验	GB/T 10454-2000
8	正位试验	GB/T 10454-2000
9	撕裂传播试验	GB/T 10454-2000

表10 塑料编织袋

序号	检验项目	检测方法
1	拉伸负荷（经向、纬向、缝底向、粘合向）	GB/T 8946-2013
2	剥离力*	GB/T 8946-2013
3	耐热性	GB/T 8946-2013
4	耐跌落性	GB/T 8946-2013
5	单位面积质量偏差	GB/T 8946-2013
备注	*复膜袋做此项试验	

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 12463-2009 危险货物运输包装通用技术条件
 - GB 18191-2008 包装容器 危险品包装用塑料桶
 - GB 19160-2008 包装容器 危险品包装用塑料罐
 - GB/T 325.1-2018 包装容器 钢桶 第1部分：通用技术要求
 - GB/T 13252-2008 钢提桶
 - GB/T 17343-2023 包装容器 方桶
 - GB/T 15170-2007 包装容器 工业用薄钢板圆罐
 - BB/T 0019-2013 包装容器 方罐与扁圆罐
 - BB/T 0064-2013 钢质手提罐
 - GB/T 10454-2000 集装袋
 - GB/T 8946-2013 塑料编织袋
- 危险化学品包装物、容器产品生产许可证实施细则（一）（危险化学品包装物、容器产品部分）
经备案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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ275-2024

水泥包装袋

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省水泥包装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、销售者的待销产品或待用产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每批次抽取样品袋30条，将样品均分成2份，其中15条为检验样品，另外15条为备用样品。

2 检验依据

序号	检验项目	检测方法
1	袋型	GB/T 9774-2020
2	适用温度和牢固度	GB/T 9774-2020
3	单位面积质量	GB/T 9774-2020
4	拉升负荷（经向、纬向、上底向、下底向）	GB/T 8946-2013
5	制袋材料对水泥强度的影响	GB/T 9774-2020
6	防潮性能	GB/T 9774-2020

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 9774-2020 水泥包装袋

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ276-2024

专用车辆

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省专用车辆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、销售者待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每个型号产品抽取2台样品（检验用1台，备用复检1台），当被抽样单位只有1台样品时，允许只抽取1台样机进行检验（检验样品作为复检备样）。

2 检验依据

检验项目如下表1。

表1

序号	检验项目	检测方法	
1	整车外廓尺寸	GB 1589-2016	
2	整备质量	GB 1589-2016	
3	轴距	GB 1589-2016	
4	前悬	GB 1589-2016	
5	后悬	GB 1589-2016	
6	钢板弹簧片数	GB 7258-2017	
7	产品标牌	GB 7258-2017	
8	VIN位置及打刻	GB 7258-2017	
9	侧、后部反光标识粘贴	GB 7258-2017	
10	侧防护装置、后防护装置	GB 11567-2017	
11	尾部标志板	GB 25990-2010	
12	号牌板（架）	GB 7258-2017	
13	专用车专项功能		
	混凝土泵车	上料高度	QC/T 718-2013
		离去角	
		作业噪声	
	混凝土搅拌运输车	罐体容积	GB/T 26408-2020
汽车起重机	回转机构	JB/T 9738-2015	

序号	检验项目		检测方法
		支腿机构	QC/T 459-2014
		空载试验	
13	扫路机	清扫宽度	QC/T 51-2019
		扫净率	
		清扫作业噪声	
	垃圾车	卸料角度	QC/T 52-2015
		液压系统试验	
		作业噪声	
高空作业车	安全装置	GB/T 9465-2018	
	工作平台尺寸		

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 7258-2017《机动车运行安全技术条件》及第1号、第2号修改单
 GB 1589-2016《汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值》
 GB 11567-2017《汽车及挂车侧面和后下部防护要求》
 GB 25990-2010《车辆尾部标志板》及第1号修改单
 GB 23254-2009《货车及挂车 车身反光标识》
 QC/T 718-2013《混凝土泵车》
 GB/T 26408-2020《混凝土搅拌运输车》
 JB/T 9738-2015《汽车起重机》
 QC/T 459-2014《随车起重运输车》
 QC/T 51-2019《扫路车》
 QC/T 52-2015《垃圾车》
 GB/T 9465-2018《高空作业车》

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ277-2024

建筑机械

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省建筑机械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、销售者待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每个型号产品抽取2台样品（检验用1台，备用复检1台），当被抽样单位只有1台样品时，允许只抽取1台样机进行检验（检验样品作为复检备样）。

2 检验依据

检验项目如下表1~3。

表1 凿岩台车

序号	检验项目	检测方法
1	整机	TB/T 3557-2019
2	底盘	TB/T 3557-2019
3	司机室	TB/T 3557-2019
4	钻臂	TB/T 3557-2019
5	推进机构	TB/T 3557-2019
6	凿岩机	TB/T 3557-2019
7	水系统	TB/T 3557-2019
8	服务臂	TB/T 3557-2019
9	液压系统	TB/T 3557-2019
10	操作控制方式及要求	TB/T 3557-2019
11	安全、环保	TB/T 3557-2019

表2 湿喷台车

序号	检验项目	检测方法
1	整机一般检查	TB/T 3525-2018
2	整机性能检验	TB/T 3525-2018
3	喷射臂检验	TB/T 3525-2018
4	速凝剂添加系统检验	TB/T 3525-2018
5	底盘检验	TB/T 3525-2018
6	安全、环保检验	TB/T 3525-2018

表3 剪叉、臂架式高空作业平台

序号	检验项目	检测方法
1	外观检查	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
2	结构参数测量	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
3	工作平台	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
4	安全保护装置	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
5	额定载荷试验	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
6	行驶试验	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
7	液压系统	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
8	稳定性试验	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015
9	噪声	GB/T 25849-2010 GB/T 25849-2024 JB/T 922-2013 JB/T 9229-2024 JB/T 12483-2015

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

TB/T 3557-2019《铁路大型施工机械 隧道凿岩台车》

TB/T 3525-2018《铁路大型施工机械 隧道混凝土湿喷机》

GB/T 25849-2010《移动式升降工作平台 设计计算、安全要求和测试方法》

GB/T 25849-2024《移动式升降工作平台 设计、计算、安全要求和试验方法》

JB/T 9229-2013《剪叉式升降工作平台》

JB/T 9229-2024《剪叉式升降工作平台》

JB/T 12483-2015《臂架式升降工作平台》

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ278-2024

电焊设备

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省电焊设备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。

每批次产品抽取样品2台，其中1台为检验样品，1台为备用样品。

2 检验依据

表1 电阻焊机

序号	检验项目	检验方法
1	绝缘电阻	GB 15578-2008
2	介电强度	GB 15578-2008
3	输入回路与焊接回路的隔离	GB 15578-2008
4	内部导体及其连接	GB 15578-2008
5	I类保护的电阻焊机与保护性导体的连接	GB 15578-2008
6	电源通/断开关装置	GB 15578-2008
7	机械危险防护（不测8.2）	GB 15578-2008
8	紧急停止操作件的颜色	GB 15578-2008

表2 弧焊设备 焊接电源

序号	检验项目	检验方法
1	防触电保护（绝缘电阻）	GB/T 15579.1-2013
2	防触电保护（介电强度）	GB/T 15579.1-2013
3	供电电源连接（输入回路的连接方式）	GB/T 15579.1-2013
4	供电电源连接（进线孔）	GB/T 15579.1-2013
5	输出（意外接触的防护）	GB/T 15579.1-2013
6	输出（插座的安装）	GB/T 15579.1-2013
7	输出（出线孔）	GB/T 15579.1-2013

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 15578-2008 电阻焊机的安全要求

GB/T 15579.1-2013 弧焊设备 第1部分：焊接电源

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ279-2024

保温材料

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南省保温材料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、骰子和扑克牌等方法产生。

表1 抽样数量表

序号	产品名称	抽样数量 (张)	检验样品数量 (张)	备用样品数量 (张)
1	模塑聚苯乙烯泡沫塑料 (EPS板)	10	5	5
2	挤塑聚苯乙烯泡沫塑料 (XPS板)	12	6	6
3	岩棉板	10	5	5

2 检验依据

表2 模塑聚苯乙烯泡沫塑料 (EPS板) 检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	压缩强度	GB/T 10801.1-2021 GB/T 8813-2020
2	尺寸稳定性	GB/T 10801.1-2021 GB/T 8811-2008
3	吸水率	GB/T 10801.1-2021 GB/T 8810-2005
4	导热系数	GB/T 10801.1-2021 GB/T 10294-2008
备注	检验取样时效应自产品生产之日起在自然条件下放置28d后进行	

表3 挤塑聚苯乙烯泡沫塑料 (XPS板) 检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	压缩强度	GB/T 10801.2-2018 GB/T 8813-2008
2	吸水率	GB/T 10801.2-2018 GB/T 8810-2005
3	尺寸稳定性	GB/T 10801.2-2018 GB/T 8811-2008
4	导热系数	GB/T 10801.2-2018 GB/T 10294-2008
备注	绝热性能试验应将样品自生产之日起在自然条件下放置90d后进行 其他物理力学性能试验应将样品自生产之日起在自然条件下放置45d后进行	

表4 岩棉板检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	尺寸和密度	GB/T 25975-2018 GB/T 5480-2017
2	导热系数	GB/T 25975-2018 GB/T 10294-2008
3	憎水率	GB/T 25975-2018 GB/T 10299-2011
4	垂直于表面的抗拉强度	GB/T 25975-2018 GB/T 30804-2014

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 10801.1-2021 绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料（EPS）

GB/T 10801.2-2018 绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料（XPS）

GB/T 25975-2018 建筑外墙外保温用岩棉制品

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ280-2024

建筑用墙板

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南省建筑用墙板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、骰子和扑克牌等方法产生。

表1 抽样数量表

序号	产品名称	抽样数量 (块)	检验样品数量 (块)	备用样品数量 (块)	备注
1	蒸压加气混凝土板	10	5	5	用于基本性能检验的试件，在与该批板相同条件下制得的砌块上取样
2	建筑用轻质隔墙条板	8	4	4	/
3	无石棉硅酸钙板	6	3	3	/
4	无石棉纤维水泥平板	6	3	3	/
5	纸面石膏板	10	5	5	/

2 检验依据

表2 蒸压加气混凝土板检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	尺寸偏差	GB/T 15762-2020
2	外观质量	GB/T 15762-2020
3	抗压强度	GB/T 15762-2020 GB/T 11969-2020
4	干密度	GB/T 15762-2020 GB/T 11969-2020
5	抗冻性	GB/T 15762-2020 GB/T 11969-2020
6	干燥收缩值	GB/T 15762-2020 GB/T 11969-2020
7	导热系数	GB/T 15762-2020 GB/T 10294-2008
8	钢筋防锈	GB/T 15762-2020
9	纵向钢筋保护层厚度	GB/T 15762-2020
备注	尺寸偏差、外观质量为现场检测项目	

表3 建筑用轻质隔墙条板检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	外观质量	GB/T 23451-2009 GB/T 23451-2023 GB/T 30100-2013
2	尺寸偏差	GB/T 23451-2009 GB/T 23451-2023 GB/T 30100-2013
3	面密度	GB/T 23451-2009 GB/T 23451-2023 GB/T 30100-2013
4	抗压强度	GB/T 23451-2009 GB/T 23451-2023 GB/T 30100-2013
5	含水率	GB/T 23451-2009 GB/T 23451-2023 GB/T 30100-2013
6	干燥收缩值	GB/T 23451-2009 GB/T 23451-2023 GB/T 30100-2013
7	放射性	GB/T 23451-2009 GB/T 23451-2023 GB 6566-2010
备注	外观质量、尺寸偏差、面密度为现场检测项目 2024年4月1日前生产的样品执行标准GB/T 23451-2009 2024年4月1日起生产的样品执行标准GB/T 23451-2023	

表4 无石棉硅酸钙板检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	外观质量	JC/T 564.1-2018 GB/T 7019-2014
2	形状与尺寸偏差	JC/T 564.1-2018 GB/T 7019-2014
3	表观密度	JC/T 564.1-2018 GB/T 7019-2014
4	导热系数	JC/T 564.1-2018 GB/T 10294-2008
5	吸水率	JC/T 564.1-2018 GB/T 7019-2014
6	湿涨率	JC/T 564.1-2018 GB/T 7019-2014
7	抗折强度	JC/T 564.1-2018 GB/T 7019-2014

8	抗冲击强度	JC/T 564.1-2018 GB/T 7019-2014
备注	外观质量、形状与尺寸偏差为现场检测项目	

表5 无石棉纤维水泥平板检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	外观质量	JC/T 412.1-2018 GB/T 7019-2014
2	形状与尺寸偏差	JC/T 412.1-2018 GB/T 7019-2014
3	表观密度	JC/T 412.1-2018 GB/T 7019-2014
4	导热系数	JC/T 412.1-2018 GB/T 10294-2008
5	吸水率	JC/T 412.1-2018 GB/T 7019-2014
6	湿涨率	JC/T 412.1-2018 GB/T 7019-2014
7	抗折强度	JC/T 412.1-2018 GB/T 7019-2014
8	抗冲击强度	JC/T 412.1-2018 GB/T 7019-2014
备注	外观质量、形状与尺寸偏差为现场检测项目	

表6 纸面石膏板检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	外观质量	GB/T 9775-2008
2	尺寸偏差（长度、宽度、厚度）	GB/T 9775-2008
3	断裂荷载（横向、纵向）	GB/T 9775-2008
4	抗冲击性	GB/T 9775-2008
5	护面纸与芯材粘结性	GB/T 9775-2008
6	受潮挠度	GB/T 9775-2008
备注	外观质量、尺寸偏差为现场检测项目	

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 15762-2020 蒸压加气混凝土板

GB/T 23451-2009 建筑用轻质隔墙条板

GB/T 23451-2023 建筑用轻质隔墙条板

JC/T 564.1-2018 纤维增强硅酸钙板 第1部分：无石棉硅酸钙板

JC/T 412.1-2018 纤维水泥平板 第1部分：无石棉纤维水泥平板

GB/T 9775-2008 纸面石膏板

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ281-2024

电杆管桩

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南省电杆管桩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的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表、骰子和扑克牌等方法产生。

表1 抽样数量表

序号	产品名称	抽样数量（根）	现场检验样品数量（根）	备用样品数量（根）
1	环形混凝土电杆	8	4	4
2	先张法预应力混凝土管桩	8	4	4

2 检验依据

表2 环形混凝土电杆检验项目表

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸允许偏差	杆长（整根杆）	GB/T4623-2014
		外径	GB/T4623-2014
		弯曲度	GB/T4623-2014
2	混凝土保护层厚度		GB/T4623-2014
3	力学性能	开裂检验弯矩时裂缝宽度	GB/T4623-2014
		开裂检验弯矩时挠度	GB/T4623-2014
		抗裂检验系数	GB/T4623-2014
		承载力检验弯矩	GB/T4623-2014

表3 先张法预应力混凝土管桩检验项目表

序号	检验项目		检验方法
1	尺寸允许偏差	长度	GB/T13476-2009 GB/T13476-2023
		外径	GB/T13476-2009 GB/T13476-2023
		桩身弯曲度	GB/T13476-2009 GB/T13476-2023
2	混凝土保护层厚度		GB/T13476-2009 GB/T13476-2023

3	力学性能	抗裂弯矩	GB/T13476-2009 GB/T13476-2023
		极限弯矩	GB/T13476-2009 GB/T13476-2023
备注	2024年3月1日前生产的样品执行标准GB/T13476-2009 2024年3月1日起生产的样品执行标准GB/T13476-2023		

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 4623-2014 环形混凝土电杆

GB/T 13476-2009 先张法预应力混凝土管桩

GB/T 13476-2023 先张法预应力混凝土管桩

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ282-2024

建筑用轻钢龙骨

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南省建筑用轻钢龙骨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、骰子和扑克牌等方法产生。

每批次产品抽取样品1200mm×8根，其中4根为检验样品，4根为备份样品。另需抽取配套材料做力学性能测试。当抽取的样品为吊顶U、C、V、L型龙骨（V、L型直卡式吊顶龙骨除外），抽取的配套材料见表1。当抽取的样品为吊顶T型主龙骨，抽取的配套材料见表2。当抽取的样品为吊顶H型龙骨，抽取的配套材料见表3。当抽取的样品为墙体龙骨，则不需抽配套材料。

表1 吊顶U、C、V、L型龙骨力学性能配套材料的抽样数量

抽取的样品	配套材料	数量	检验样品	备份样品
承载龙骨	覆面龙骨	1200mm×4根	1200mm×2根	1200mm×2根
	吊件、挂件	各8件	各4件	各4件
覆面龙骨	承载龙骨	1200mm×4根	1200mm×2根	1200mm×2根
	吊件、挂件	各8件	各4件	各4件
备注	V、L型直卡式吊顶龙骨力学性能试验不需要挂件			

表2 吊顶T型龙骨力学性能配套材料的抽样数量

抽取的样品	配套材料	数量	检验样品	备份样品
主龙骨	次龙骨	根数：1200mm长主龙骨上安装次龙骨的孔数×2；长度：600mm/根	根数：1200mm长主龙骨上安装次龙骨的孔数×1；长度：600mm/根	根数：1200mm长主龙骨上安装次龙骨的孔数×1；长度：600mm/根
	吊件、挂件	各8件	各4件	各4件
备注	T型次龙骨不需要配套材料			

表3 吊顶H型龙骨力学性能试验用试件和配套材料的数量和尺寸

抽取的样品	配套材料	数量	检验样品	备份样品
H型龙骨	吊件、挂件	各8件	各4件	各4件

2 检验依据

表4 建筑用轻钢龙骨检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	镀锌层质量	GB/T 11981-2008

2	静载试验	GB/T 11981-2008
备注	墙体龙骨不做静载试验	

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 11981-2008 建筑用轻钢龙骨

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低于或包含本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，如果在自我声明公开时进行了明示，按被检产品明示的质量要求判定；否则，按本细则中检验项目依据的推荐性标准要求判定。

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，如果在自我声明公开时进行了明示，按被检产品明示的质量要求判定；否则，按本细则中检验项目依据的推荐性标准要求判定。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ283-2024

坐便器

湖南省市场监督管理局

2024年湖南坐便器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。

每批次抽取样品1台，进行不破坏性检测，检验样品作为备用样品。

2 检验依据

表1 坐便器

序号	检验项目	检验方法
1	便器用水量测定	GB/T 6952-2015
2	洗净功能	GB/T 6952-2015
3	球排放试验	GB/T 6952-2015
4	颗粒排放试验	GB/T 6952-2015
5	混合介质排放试验	GB/T 6952-2015
6	排水管道输送特性试验	GB/T 6952-2015
7	水封回复功能	GB/T 6952-2015
8	污水置换功能	GB/T 6952-2015
9	卫生纸试验	GB/T 6952-2015
10	安全水位测定	GB/T 6952-2015
11	便器连接密封性试验	GB/T 6952-2015
12	坐便器水效等级	GB 25502-2017
13	坐便器水效限定值	GB 25502-2017
14	坐便器节水评价	GB 25502-2017

注：
1：所抽取样品须在抽样单内注明：用水量标识、用水效率等级及冲水装置（单冲、双冲）等详细信息。
2：若所抽陶瓷坐便器产品无用水量标识，按 GB/T 6952-2015 规定的普通型要求进行判定；若所抽陶瓷坐便器未标注用水效率等级，按 GB 25502-2017 规定进行判定。
3：若所抽产品无节水标识，节水评价价值指标不作考核。

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 6952-2015《卫生陶瓷》

GB 30717-2014《蹲便器用水效率限定值及水效率等级》

GB 25502-2017《坐便器水效限定值及水效等级》

相关的法律法规、部门规章和规范

经公示现行有效的企业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细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应按被检产品推荐性标准判定。

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，该项目应按被检产品推荐性标准判定。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ284-2024

花酒

湖南省市场监督管理局

2024年湖南花洒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。

每批次抽取样品2套/个，其中1套/个作为检验样品，1套/个作为备用样品。

2 检验依据

表1 花洒

序号	检验项目	检验方法
1	外观	GB/T 23447-2009 GB/T 23447-2023
2	安全性能试验	GB/T 23447-2009 GB/T 23447-2023
3	旋转连接试验	GB/T 23447-2009 GB/T 23447-2023
4	平均喷射角	GB/T 23447-2009 GB/T 23447-2023
5	喷洒均匀度试验	GB/T 23447-2009 GB/T 23447-2023

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 23447-2009《卫生洁具 淋浴用花洒》

GB/T 23447-2023《卫生洁具 淋浴用花洒》

相关的法律法规、部门规章和规范

经公示现行有效的企业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细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应按被检产品推荐性标准判定。

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，该项目应按被检产品推荐性标准判定。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ285-2024

水嘴

湖南省市场监督管理局

2024年湖南水嘴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。

每批次抽取样品3套/个，其中2套/个作为检验样品，1套/个作为备用样品。

2 检验依据

表1 水嘴

序号	检验项目	检验方法
1	尺寸	GB 18145-2014
2	装配	GB 18145-2014
3	抗水压机械性能	GB 18145-2014
4	密封性能	GB 18145-2014
5	流量	GB 18145-2014
6	灵敏度(适用于单柄双控水嘴)	GB 18145-2014
7	流量均匀性	GB 25501-2019
8	水嘴用水效率等级	GB 25501-2019
9	水嘴用水效率限定值	GB 25501-2019
10	水嘴节水评价价值	GB 25501-2019

注

- 1: 流量均匀性、水嘴用水效率等级项目适用于洗面器、厨房、普通洗涤和妇洗器水嘴；
- 2: 所抽取样品须在抽样单内注明样品用途、流量类型；
- 3: 若所抽产品（普通洗涤水嘴、洗面器水嘴、厨房水嘴和妇洗器水嘴）无明示流量类型，该项目按普通型进行检验；若所抽产品无明示额定用水效率等级，该项目按 GB 25501-2019 进行判定。
- 4: 若所抽产品无节水标识，水嘴节水评价价值指标不作考核。

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 18145-2014《陶瓷片密封水嘴》

GB 25501-2019《水嘴用水效率限定值及水效率等级》

相关的法律法规、部门规章和规范

经公示现行有效的企业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细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应按被检产品推荐性标准判定。

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，该项目应按被检产品推荐性标准判定。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ286-2024

墙壁开关

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南墙壁开关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。

每批次抽取样品12套/个，其中6套/个作为检验样品，6套/个作为备用样品。

2 检验依据

表1 墙壁开关

序号	检验项目	检验方法
1	标志	GB/T 16915.1-2014
2	尺寸检查	GB/T 16915.1-2014
3	防触电保护	GB/T 16915.1-2014
4	温升	GB/T 16915.1-2014
5	接地措施	GB/T 16915.1-2014
6	绝缘电阻和电气强度	GB/T 16915.1-2014
7	螺钉、载流部件和连接	GB/T 16915.1-2014
8	耐热	GB/T 16915.1-2014
9	爬电距离和电气间隙	GB/T 16915.1-2014
10	绝缘材料的耐非正常热和耐燃	GB/T 16915.1-2014

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 16915.1-2014 《家用和类似用途固定式电气装置的开关 第1部分：通用要求》

相关的法律法规、部门规章和规范

经公示现行有效的企业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细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应按被检产品推荐性标准判定。

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，该项目应按被检产品推荐性标准判定。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ287-2024

插座

湖南省市场监督管理局

2024年湖南插座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。

每批次抽取样品12套/个，其中6套/个作为检验样品，6套/个作为备用样品。

2 检验依据

表1 插座

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。

序号	检验项目	检验方法
1	标志	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
2	尺寸检查	GB/T 1002—2008 GB/T 1002—2021 GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
3	防触电保护	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
4	接地措施	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
5	绝缘电阻和电气强度	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
6	拔出插头所需的力	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
7	螺钉、载流部件和连接	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
8	耐热	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
9	爬电距离、电气间隙	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021
10	绝缘材料的耐非正常热和耐燃	GB/T2099.1-2008 GB/T2099.1-2021

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 1002—2008 《家用和类似用途单相插头插座 型式、基本参数和尺寸》

GB/T 1002—2021 《家用和类似用途单相插头插座 型式、基本参数和尺寸》

GB/T 2099.1—2008 《家用和类似用途插头插座 第1部分：通用要求》

GB/T 2099.1—2021 《家用和类似用途插头插座 第1部分：通用要求》

GB/T 2099.7—2015 《家用和类似用途插头插座 第2-7部分：延长线插座的特殊要求》

相关的法律法规、部门规章和规范

经公示现行有效的企业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细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应按被检产品推荐性标准判定。

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，该项目应按被检产品推荐性标准判定。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ288-2024

电动工具

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南电动工具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。

每批次抽取样品2套/个，其中1套/个作为检验样品，1套/个作为备用样品。

2 检验依据

表1 电动工具

序号	检验项目	检验方法
1	标志和说明	GB/T 3883.1-2014 GB/T 3883.205-2019 GB/T 3883.202-2019 GB/T 3883.201-2017 GB/T 3883.3-2007 GB/T 3883.7-2012
2	结构	
3	输入功率和电流	
4	泄漏电流	
5	电气强度	
6	机械危险	
7	机械强度	
8	内部布线	
9	电源联接和外接软线	
10	外接导线的接线端子	
11	爬电距离、电气间隙和绝缘穿通距离	
12	防止触及带电零件的保护	
13	接地装置	

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 3883.1-2014 《手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第1部分：通用要求》

GB/T 3883.202-2019 《手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第202部分：手持式螺丝刀和冲击扳手的专用要求》

GB/T 3883.3-2007 《手持式电动工具的安全 第二部分：砂轮机、抛光机和盘式砂光机的专用要求》

GB/T 3883.205-2019 《手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第 205 部分：手持式圆锯的专用要求》

GB/T 3883.201-2017 《手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第2部分：电钻和冲击电钻的专用要求》

GB/T 3883.7-2012 《手持式电动工具的安全 第2部分：锤类工具的专用要求》

相关的法律法规、部门规章和规范

经公示现行有效的企业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细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应按被检产品推荐性标准判定。

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，该项目应按被检产品推荐性标准判定。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ289-2024

塑料一次性餐饮具

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省塑料一次性餐饮具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。

每批次产品抽取不少于3份最小销售独立包装，每份样品抽样数量不少于50只/个，其中2份作为检验样品，1份作为备用样品。每份样品质量应不少于150g且与食品接触面的最小表面积应不小于10dm²（若最小销售包装不是50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50只/个，避免损坏原包装）。

2 检验依据

表 1 塑料一次性餐饮具检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官要求	GB 4806.7-2016 GB 4806.7-2023
2	总迁移量-4%乙酸	GB 31604.8-2021
3	总迁移量-10%乙醇	GB 31604.8-2021
4	芳香族伯胺迁移总量	GB 31604.52-2021
5	重金属(以铅计)	GB 31604.9-2016
6	高锰酸钾消耗量	GB 31604.2-2016
7	脱色试验	GB 31604.7-2023
8	特定迁移总量（以对苯二甲酸计）（限PET、PB(A)T材质）	GB 31604.21-2016
9	特定迁移总量（以乙二醇计）（限PET材质）	GB 31604.44-2016
10	苯乙烯和乙苯残留量（限PS材质）	GB 31604.16-2016
11	邻苯类增塑剂特定迁移量（限PVC材质）	GB 31604.30-2016
12	大肠菌群*	GB 14934-2016 GB/T 18006.1-2009
13	致病菌(沙门氏菌)*	GB 14934-2016 GB/T 18006.1-2009
14	霉菌计数*	GB 4789.15-2016 GB/T 18006.1-2009
15	负重性能*	GB/T 18006.1-2009 GB/T 18006.3-2020

注：1. 高锰酸钾消耗量不适用于执行标准为GB 4806.7-2023中的淀粉含量≥40%的淀粉基塑料材料及制品。

2. 芳香族伯胺迁移总量适用于执行标准为GB 4806.7-2023，且含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的产品。
3. 脱色试验仅适用于添加了着色剂的产品。
4. “*”表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。

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 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

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 9685-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准

GB 14934-2016 食品安全国家标准 消毒餐（饮）具

GB/T 18006.1-2009 塑料一次性餐饮具通用技术要求

GB/T 18006.3-2020 一次性可降解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。

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。

依据GB 4789.1-2016 《食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则》第7.3条规定“检验结果报告后，剩余样品和同批产品不进行微生物项目的复检”，微生物指标不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNGCXZ290-2024

塑料膜、袋

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省塑料膜、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。抽样数量见表1。

表 1 抽样数量

序号	产品品种	抽样数量
1	非复合塑料膜、袋	膜类产品：每批次产品抽取3卷，将每卷膜外层除去2m，每卷膜各抽取2.5m ² ，其中2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3箱，每箱中各抽取20个，其中40个作为检验样品，20个作为备用样品；保鲜膜类产品：每批次产品抽取3卷，其中2卷作为检验样品，1卷作为备用样品。
2	复合塑料膜、袋	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2.5m ² ×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；对于执行标准为GB 4806.13-2023中的预期与食品直接接触、且不经消毒或清洗直接使用的复合膜类产品应从每卷膜各抽取2.5m ² ×3，平均分为3份，其中1份作为其他检验用样品，1份作为微生物检验用样品，1份作为备用样品。 袋类产品：每批次产品抽取3箱，每箱中各抽取30个×2（袋规格应不小于15cm×15cm），平均分为2份，其中30个×3作为检验样品，30个×3作为备用样品；对于执行标准为GB 4806.13-2023中的预期与食品直接接触、且不经消毒或清洗直接使用的复合袋类产品应分别从3箱中各抽取30个×3（袋规格应不小于15cm×15cm），平均分为3份，其中30个×3作为其他检验用样品，30个×3作为微生物检验用样品，30个×3作为备用样品。

2 检验依据

表 2 非复合塑料膜、袋检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官要求	GB 4806.7-2016 GB 4806.7-2023
2	总迁移量	GB 31604.8-2021
3	高锰酸钾消耗量	GB 31604.2-2016
4	重金属(以铅计)	GB 31604.9-2016
5	芳香族伯胺迁移总量	GB 31604.52-2021
6	脱色试验	GB 31604.7-2023
7	特定迁移总量（以对苯二甲酸计）（限PET、PB(A)T材质）	GB 31604.21-2016

8	特定迁移总量（以乙二醇计）（限PET材质）	GB 31604.44-2016
9	邻苯类增塑剂特定迁移量(限PVC材质)	GB 31604.30-2016
10	厚度偏差*	GB/T 6672-2001 GB/T 10457-2021
11	宽度偏差*	GB/T 6673-2001 GB/T 10457-2021
12	长度偏差*	GB/T 6673-2001 GB/T 10457-2021

注：1. 高锰酸钾消耗量不适用于执行标准为GB 4806.7-2023中的淀粉含量 \geq 40%的淀粉基塑料材料及制品。
2. 芳香族伯胺迁移总量适用于执行标准为GB 4806.7-2023，且含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的产品。
3. 脱色试验仅适用于添加了着色剂的塑料产品。
4. “*”表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。

表 3 复合塑料膜、袋检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官指标/感官要求	GB 9683-1988 GB 4806.7-2016 GB 4806.7-2023
2	蒸发残渣/总迁移量	GB 31604.8-2021
3	高锰酸钾消耗量	GB 31604.2-2016
4	重金属(以铅计)	GB 31604.9-2016
5	芳香族伯胺迁移总量	GB 31604.52-2021
6	脱色试验	GB 31604.7-2023
7	甲苯二胺/二氨基甲苯（4%乙酸）	GB 31604.23-2016
8	邻苯类增塑剂特定迁移量（限PVC材质）	GB 31604.30-2016
9	大肠菌群	GB 14934-2016
10	沙门氏菌	GB 14934-2016
11	厚度偏差*	GB/T 6672-2001 GB/T 10004-2008

12	宽度偏差*	GB/T 6673-2001 GB/T 10004-2008
13	长度偏差*	GB/T 6673-2001 GB/T 10004-2008

注：1. 高锰酸钾消耗量不适用于执行标准为GB 4806.7-2023中的淀粉含量 \geq 40%的淀粉基塑料材料及制品。
2. 产品执行标准为GB 9683-1988，检验项目为感官指标和蒸发残渣；产品执行标准不是GB 9683-1988，检验项目为感官要求和总迁移量。
3. 芳香族伯胺迁移总量适用于执行标准为GB 4806.7-2023、GB 4806.13-2023，且含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的产品。
4. 甲苯二胺适用于执行标准为GB 9683-1988的产品
5. 脱色试验仅适用于添加了着色剂的塑料产品。
6. 微生物（沙门氏菌和大肠菌群）检验项目仅适用于产品执行标准为GB 4806.13-2023，预期与食品直接接触，且不经消毒或清洗直接使用的复合材料及制品。
7. “*”表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。

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 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂
- GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
- 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 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准
- GB 9685-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准
- GB/T 10004-2008 包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合
- GB/T 10457-2021 食品用塑料自粘保鲜膜质量通则

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。

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。

依据GB 4789.1-2016 《食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则》第7.3条规定“检验结果报告后，剩余样品和同批产品不进行微生物项目的复检”，微生物指标不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNGCXZ291-2024

纸制餐饮具

湖南省市场监督管理局

2024 年湖南省纸制餐饮具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。抽样数量见表1。

表 1 抽样数量

序号	产品名称		抽样数量（只/支）	检验样品数量（只/支）	备用样品数量（只/支）
1	纸餐具		70	50	20
2	纸盒		40	30	10
3	纸袋		60（若样品过小、过大时，应调整抽样量满足总质量不少于0.25kg，不多于3kg，检验、备样按比例：2:1抽取）	40	20
4	纸罐	纸板类罐	30	25	5
		圆柱形复合罐	50	40	10
5	纸吸管		400	300	100
6	纸杯		80	60	20

注：抽样数量需要三个独立包装。

2 检验依据

表 2 纸制餐饮具检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官	GB 4806.8-2022
2	铅(Pb)含量	GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2023
3	砷(As)含量	GB 31604.49-2016 GB 31604.49-2023
4	甲醛	GB 4806.8-2022 GB 31604.48-2016
5	荧光性物质	GB 31604.47-2023
6	1,3-二氯-2-丙醇	GB 4806.8-2022
7	3-氯-1,2-丙二醇	GB 4806.8-2022
8	总迁移量	GB 31604.8-2021
9	高锰酸钾消耗量a	GB 31604.2-2016
10	重金属(以铅计)	GB 31604.9-2016

11	脱色试验b	GB 31604.7-2023
12	大肠菌群	GB 14934-2016
13	沙门氏菌	GB 14934-2016
14	霉菌	GB 4806.8-2022 GB 4789.15-2016
注：a 适用于淋（覆）膜、涂层产品。 b 适用于食品接触层为有色塑料淋膜的产品。		

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 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

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 4806.8-2022 食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品

GB 4806.13-2023 食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品

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。

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。

依据GB 4789.1-2016 《食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则》第7.3条规定“检验结果报告后，剩余样品和同批产品不进行微生物项目的复检”，微生物指标不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNGCXZ292-2024

竹木制品

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省竹木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。

砧板、托盘、分格餐盘等产品抽取样品10个，其中6个作为检验样品，4个作为备用样品；碗、盘、杯、锅铲、蒸笼等产品抽取样品30个，其中20个作为检验样品，10个作为备用样品；刀、勺类产品抽取样品60个，其中40个作为检验样品，20个作为备用样品；一次性筷子（含筷头）抽样数量为200双，其中100双作为检验样品，100双作为备用样品；非一次性筷子抽样数量为100双，其中70双作为检验样品，30双作为备用样品；雪糕柄、叉、签等抽样数量为600支，其中300支作为检验样品，300支作为备用样品。

2 检验依据

表 1 竹木制品检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官要求	GB 4806.12-2022
2	总迁移量	GB 31604.8-2021
3	甲醛	GB 31604.48-2016
4	二氧化硫	GB 4806.12-2022 附录A
5	五氯苯酚及其盐类（以五氯苯酚计）	GB 4806.12-2022 SN/T 2204-2015
6	噻菌灵	GB 4806.12-2022 附录B
7	邻苯基苯酚	GB 4806.12-2022 附录B
8	抑霉唑	GB 4806.12-2022 附录B
9	联苯	GB 4806.12-2022 附录B
10	大肠菌群a	GB 14934-2016
11	沙门氏菌a	GB 14934-2016
12	志贺氏菌b	GB 4789.5-2012
13	金黄色葡萄球菌b	GB 4789.10-2016
14	溶血性链球菌b	GB 4789.11-2014
15	霉菌b	GB 4789.15-2016

注：a 预期与食品直接接触，且不经消毒或清洗直接使用的竹木材料及制品的微生物应符合GB 14934-2016的规定，与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触的竹木材料及制品除外。

b 仅适用于执行GB/T 19790.2-2005的产品。

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 4806.12-2022 食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品

GB 14934-2016 食品安全国家标准 消毒餐（饮）具

GB/T 19790.2-2005 一次性筷子 第2部分：竹筷

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。

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。

依据GB 4789.1-2016 《食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则》第7.3条规定“检验结果报告后，剩余样品和同批产品不进行微生物项目的复检”，微生物指标不合格不进行复检。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ293-2024

金属厨具和餐饮具

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省金属厨具和餐饮具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。

每批次抽取样品6个，其中4个作为检验样品，2个作为备用样品。

实际抽样量可根据样品实际大小及使用条件进行调整。

2 检验依据

表 1 金属厨具和餐饮具检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官要求	GB 4806.9-2016 GB 4806.9-2023
2	合金元素迁移量&杂质元素迁移量 ^a	GB 31604.49-2023
3	砷迁移量(As)	GB 31604.49-2016 GB 31604.49-2023
4	镉迁移量(Cd)	GB 31604.24-2016 GB 31604.49-2016 GB 31604.49-2023
5	铅迁移量(Pb)	GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2016 GB 31604.49-2023
6	铬迁移量(Cr)	GB 31604.25-2016 GB 31604.49-2023
7	镍迁移量(Ni)	GB 31604.33-2016 GB 31604.49-2023
8	手柄结构 ^b	GB/T 32432-2015 GB/T 32388-2015 GB/T 29601-2013
9	刀片硬度/硬度 ^b	GB/T 15067.2-2016 GB/T 40356-2021 QB/T 1924-1993 GB/T 30769-2014

注：a 适用于执行标准为GB 4806.9-2023的产品。

b 表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。

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 4806.9-2016食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB 4806.9-2023食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品

GB/T 15067.2-2016 不锈钢餐具

GB/T 40356-2021 厨用刀具

GB/T 29601-2013 不锈钢器皿

GB/T 32432-2015 家用钢制锅具

QB/T 1924-1993 菜刀

GB/T 30769-2014 不锈钢水果刀

GB/T 32388-2015 铝及铝合金不粘锅

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ294-2024

陶瓷餐饮具

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省陶瓷餐饮具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。抽样数量见表1。

表 1 抽样产品名称及抽样数量

序号	产品种类	抽样数量(个)	检验样品数量(个)	备用样品数量(个)
1	陶瓷烹调器	6	4	2
2	其他日用陶瓷餐饮具	5	3	2

注：实际抽样量可根据样品实际大小、颜色及使用条件进行调整。

2 检验依据

表 2 陶瓷烹调器检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官	GB 4806.4-2016
2	铅迁移量(Pb)	GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2023
3	镉迁移量(Cd)	GB 31604.24-2016 GB 31604.49-2023
4	外观质量*	QB/T 2579-2018 QB/T 2580-2018
5	配件要求*	QB/T 2579-2018 QB/T 2580-2018
6	底部平整度*	QB/T 2579-2018 QB/T 2580-2018
7	渗漏*	QB/T 2579-2018 QB/T 2580-2018

注：“*”表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。

表 3 其他日用陶瓷餐饮具检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官	GB 4806.4-2016
2	铅迁移量(Pb)	GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2023
3	镉迁移量(Cd)	GB 31604.24-2016 GB 31604.49-2023
4	外观质量*	GB/T 3532-2022 GB/T 13522-2008

注：“*”表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。

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 4806.4-2016 食品安全国家标准 陶瓷制品

GB/T 3532-2022 日用瓷器

QB/T 2580-2018 精细陶瓷烹调器

QB/T 2579-2018 普通陶瓷烹调器

GB/T 13522-2008 骨质瓷器

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。

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。

产品质量监督抽查实施细则

HNCCXZ295-2024

玻璃餐饮具

湖南省市场监督管理局

2024年湖南省玻璃餐饮具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。抽样数量见表1。

表 1 抽样产品名称及抽样数量

序号	产品种类	抽样数量 (个)	检验样品数量 (个)	备用样品数量 (个)
1	玻璃杯	8	6	2
2	其他类食品接触用玻璃餐饮具	7	5	2

注：实际抽样量可根据样品实际大小、颜色及使用条件进行调整。

2 检验依据

表 2 玻璃杯检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官	GB 4806.5-2016
2	铅迁移量(Pb)	GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2023
3	镉迁移量(Cd)	GB 31604.24-2016 GB 31604.49-2023
4	口缘要求-铅&镉溶出a	GB 31604.24-2016 GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2023
5	容量b	GB/T 20858-2007
6	密封性能b	QB/T 4162-2021 QB/T 5035-2017
7	盖与杯的配合b	QB/T 4162-2021 QB/T 5035-2017
8	稳定性b	QB/T 5035-2017

注：a仅适用于直接与口唇接触(自制品口部计起20 mm的边缘)区域的有外部彩饰的玻璃制品。

b表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。

表 3 其他类食品接触用玻璃餐饮具检验项目表

序号	检验项目	检验方法
1	感官	GB 4806.5-2016
2	铅迁移量(Pb)	GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2023
3	镉迁移量(Cd)	GB 31604.24-2016 GB 31604.49-2023

4	口缘要求-铅&镉溶出a	GB 31604.24-2016 GB 31604.34-2016 GB 31604.49-2023
5	容量b	GB/T 20858-2007
注：a仅适用于直接与口唇接触(自制品口部计起20 mm的边缘)区域的有外部彩饰的玻璃制品。 b表示适用时，即仅适用于国家标准、行业标准、地方标准、团体标准、企业标准涉及的项目。		

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 4806.5-2016 食品安全国家标准 玻璃制品

QB/T 4162-2021 玻璃器皿 玻璃杯

QB/T 5035-2017 双层玻璃口杯

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。

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。

