

产品质量监督抽查实施规范

CCGF XXX.X—201X

与食品接触的玻璃器皿

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

国家质量监督检验检疫总局

CIRSIC&K Testing
www.cirs-ck.com
Hotline : 4006-721-723
Email : test@cirs-group.com

与食品接触的玻璃器皿产品质量监督抽查实施规范

1 范围

本规范适用于与食品接触的玻璃器皿产品质量国家监督抽查，针对特殊情况的国家监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品范围包括玻璃杯、高脚杯、耐热玻璃器具等。本规范内容包括产品分类、术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

2 产品分类

2.1 产品分类及代码

产品分类及代码见表 1。

表 1 产品分类及代码

产品分类	一级分类	二级分类	三级分类
分类代码	8	805	805.3
分类名称	食品相关产品	玻璃材质食品相关产品	与食品接触的玻璃器皿

2.2 产品种类

本规范涉及产品种类：玻璃杯、高脚杯、耐热玻璃器具。

3 术语和定义

本规范中未列出的术语和定义同相关引用标准。

4 企业与食品接触的玻璃器皿产品生产规模划分

根据与食品接触的玻璃器皿产品行业的实际情况，企业生产规模以与食品接触的玻璃器皿产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表 2。

表 2 企业与食品接触的玻璃器皿产品生产规模划分

企业与食品接触的玻璃器皿产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/万元	≥30000	≥15000 且 <30000	<15000

备注：年销售额包括该类产品的内销和外销总额。

5 检验依据

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。

GB 4806.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求

GB 4806.5 食品安全国家标准 玻璃制品

-
- GB 17762 耐热玻璃器具的安全与卫生要求
- QB/T 4162 玻璃杯
- QB/T 4946 玻璃器皿 高脚杯
- QB/T 2111.1 硼硅酸盐玻璃吹制耐热器具
- QB/T 2111.2 硼硅酸盐玻璃压制耐热器具
- GB 5009.156 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则
- GB 31604.1 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则
- GB 31604.24 食品安全国家标准 镉迁移量的测定
- GB 31604.34 食品安全国家标准 铅的测定和迁移量的测定
- GB 31604.49 食品安全国家标准 砷、镉、铬、铅的测定和砷、镉、铬、镍、铅、锑、锌迁移量的测定
- GB/T 4545 玻璃瓶罐内应力试验方法
- GB/T 4547 玻璃容器 抗热震性和热震耐久性试验方法
- GB/T 4548 玻璃容器内表面耐水侵蚀性能测试方法及分级
- GB/T 6579 实验室玻璃仪器 热冲击和热冲击强度试验方法
- GB/T 6582 玻璃在 98℃ 耐水性的颗粒试验方法和分级
- GB/T 15726 玻璃仪器内应力检验方法
- GB/T 16920 玻璃 平均线热膨胀系数的测定

相关的法律法规、部门规章和规范

现行有效的企业标准及产品明示质量要求

6 抽样

6.1. 抽样型号或规格

抽取样品应为同一型号规格、同一批次的产品。

6.2 抽样方法、基数及数量

在企业的成品库内或市场待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（特殊情况除外）。按 GB/T 10111-2008 《随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序》中随机抽样，随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。抽取数量如表 3。在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

表 3 不同产品种类的抽样数量

序号	产品种类	抽样基数	抽样数量
1	玻璃杯	应不少于 200 只	22 只（其中备样 8 只）
2	高脚杯	应不少于 200 只	22 只（其中备样 8 只）
3	耐热玻璃器具	应不少于 200 只	10 只（其中备样 2 只）
4	硼硅酸盐玻璃吹制耐热器具	应不少于 200 只	12 只（其中备样 4 只）
5	硼硅酸盐玻璃压制耐热器具	应不少于 200 只	12 只（其中备样 4 只）

6.3 样品处置

抽取的样品在抽样现场立即封样，检验样品和备用样品应分别封样。封样时应当有防拆封措施，以保证样品的真实性。并采取适当的包装防止样品的破碎。

6.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及企业相关信息。同时记录被抽查企业上一年度生产的与食品接触的玻璃器皿产品销售总额，以万元计；若企业上一年未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。对于产品检验所需的样品技术参数（如瓶高、满口容量）等信息，需要被抽企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认。

7 检验要求

7.1 检验项目及重要程度分类

检验项目及重要程度分类见下列表。

表 4 玻璃杯检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
				A 类 ^a	B 类 ^b
1	抗热震性 (此项目适用于可盛装热饮的玻璃杯)	QB/T 4162	GB/T 4547	●	
2	内应力	QB/T 4162	GB/T 15726	●	
3	玻璃颗粒耐水性	QB/T 4162	GB/T 6582	●	
4	铅 (Pb) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.34	●	
5	镉 (Cd) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.24	●	
6	口缘 铅 (Pb) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.34	●	
7	口缘 镉 (Cd) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.24	●	
a 极重要质量项目					
b 重要质量项目					
备注					

表 5 耐热玻璃器具检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
				A类 ^a	B类 ^b
1	耐热冲击温度	GB 17762	GB/T 6579	●	
2	98℃耐水性能,	GB 17762	GB/T 6582	●	
3	铅 (Pb) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.34	●	
4	镉 (Cd) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.24	●	
5	内应力 双折射光程差	GB 17762	GB/T 15726	●	
6	在 20℃~300℃范围内玻璃 线热膨胀系数	GB 17762	GB/T 16920	●	
a 极重要质量项目					
b 重要质量项目					
备注	序号 1: 样本量 2, 序号 2: 样本量 2, 序号 3、5: 样本量 2, 序号 5: 样本量 6, 序号 6: 样本量 2				

表 6 高脚杯检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
				A类 ^a	B类 ^b
1	抗热震性	QB/T 4946	GB/T 4547	●	
2	杯身内应力	QB/T 4946	GB/T 4545	●	
3	玻璃颗粒耐水性	QB/T 4946	GB/T 6582	●	
4	铅 (Pb) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.34	●	
5	镉 (Cd) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.24	●	
6	口缘 铅 (Pb) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.34	●	
7	口缘 镉 (Cd) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.24	●	
a 极重要质量项目					
b 重要质量项目					
备注					

表 7 硼硅酸盐玻璃吹制耐热器具检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
				A类 ^a	B类 ^b
1	在 20℃~300℃范围内玻璃 的线膨胀系数	QB/T 2111.1	GB/T 16920	●	
2	耐水性能	QB/T 2111.1	GB/T 6582	●	
3	内应力	QB/T 2111.1	GB/T 15726	●	
4	耐热冲击温度	QB/T 2111.1	GB/T 6579	●	
5	铅 (Pb) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.34	●	
6	镉 (Cd) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.24	●	
a 极重要质量项目					
b 重要质量项目					
备注	序号 1: 样本量 2; 序号 2: 样本量 2; 序号 3: 样本量 6; 序号 4: 样本量 2; 序号 5、6: 样本量 2。				

表 8 硼硅酸盐玻璃压制耐热器具检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
				A类 ^a	B类 ^b
1	在 20℃~300℃ 范围内玻璃的线膨胀系数	QB/T 2111.2	GB/T 16920	●	
2	耐水性能	QB/T 2111.2	GB/T 6582	●	
3	内应力	QB/T 2111.2	GB/T 15726	●	
4	耐热冲击温度	QB/T 2111.2	GB/T 6579	●	
5	铅 (Pb) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.34	●	
6	镉 (Cd) 迁移量	GB 4806.5	GB 31604.24	●	
a 极重要质量项目					
b 重要质量项目					
备注	序号 1: 样本量 2; 序号 2: 样本量 2; 序号 3: 样本量 6; 序号 4: 样本量 2; 序号 5、6: 样本量 2。				

注：①极重要质量项目是指直接涉及人体健康、使用安全的指标；重要质量项目是指产品涉及环保、能效、关键性能或特征值的指标。

②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。

7.2 检验应注意的问题

若被检产品明示的质量要求高于本规范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规范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规范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规范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规范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。

8 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。当产品存在 A 类项目不合格时，属于严重不合格。

9 异议处理

对判定不合格产品进行异议处理时，按以下方式进行：

9.1 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明。

9.2 对需要复检并具备检验条件的，处理企业异议的质量技术监督部门或者指定检验机构应当按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。

9.3 不进行复检情况，如不具备检验条件的、法律法规或标准中明确规定不得复检的情况，不进行复检。

10 附则

本规范编制单位：国家包装产品质量监督检验中心（兰州）、国家陶瓷产品质量监督检验中心（江西）、辽宁省产品质量监督检验院。

本规范由国家质量监督检验检疫总局产品质量监督司管理。