**大同市食品接触用玻璃器皿产品质量监督抽查实施细则**

**（2025** **年版）**

**1** **抽样**

1.1 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。

1.2 抽样基数

抽查样品基数满足抽样数量即可。

1.3 抽样数量

每批次玻璃杯产品抽取样品 5个，其中 3个作为检验样品，2个作为备用样品；其他食品接触用玻璃器皿产品抽取样品4个，其中 2个作为检验样品，2个作为备用样品。(单个样品食品接触部分面积不足50cm2，样品量翻倍)

**2** **检验项目及检测方法**

**表** **1** **食品接触用玻璃器皿（玻璃杯）产品检验项目**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检测方法 | 备注 |
|  | 铅（Pb）迁移量 | GB 31604.34—2016 | / |
|  | 镉（Cd）迁移量 | GB 31604.24—2016 | / |
|  | 外观 | 气泡 | QB/T 4162-2021  | / |
|  | 裂纹 | QB/T 4162-2021  | / |
|  | 杂粒 | QB/T 4162-2021  | / |
|  | 滴头 | QB/T 4162-2021  | / |
|  | 规格 | 杯口圆度 | QB/T 4162-2021  | / |
|  | 杯高 | QB/T 4162-2021  | / |
|  | 容量 | QB/T 4162-2021  | 需确认产品类型：机压杯、吹制杯、管制杯 |

**表** 2 **食品接触用玻璃器皿（玻璃容器牛奶瓶）产品检验项目**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检测方法 | 备注 |
|  | 铅（Pb）迁移量 | GB 31604.34—2016 | / |
|  | 镉（Cd）迁移量 | GB 31604.24—2016 | / |
|  | 外观 | 气泡 | QB/T 4622-2013  | / |
|  | 结石 | QB/T 4622-2013  | / |
|  | 裂纹 | QB/T 4622-2013  | / |
|  | 内表面耐水侵蚀性/级 | QB/T 4622-2013  | / |
|  | 规格尺寸 | 满口容量 | QB/T 4622-2013  | / |
|  | 瓶口尺寸 | QB/T 4622-2013  | / |

**表 23 其他食品接触用玻璃器皿产品检验项目**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检测方法 | 备注 |
|  | 铅（Pb）迁移量 | GB 31604.34—2016 | / |
|  | 镉（Cd）迁移量 | GB 31604.24—2016 | / |

注：

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 标准依据

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/T4622-2013 玻璃容器牛奶瓶

相关的法律、行政法规、部门规章、规范性文件

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品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 以被检产品明示的质量要求判定，但应在检验报告备注中进行说明。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照 强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目 不参与判定，但应在检验报告备注中进行说明。

**4** **异议复检**

本细则中确定的全部检验项目，采用备用样品进行复检。