

(以下附錄節錄自中華人民共和國廣東省市場監督管理局（知識產權局）的網站，全文可參閱 [http://amr.gd.gov.cn/zwgk/zdlyxxgk/jdgl/content/post\\_4268839.html](http://amr.gd.gov.cn/zwgk/zdlyxxgk/jdgl/content/post_4268839.html))

附錄

**广东省市场监督管理局**  
**关于危险化学品包装物产品质量监督抽查实施细则的通告**  
**2023 年第 159 号**

依照《产品质量监督抽查管理暂行办法》（国家市场监督管理总局令第 18 号），现将我局制定的危险化学品包装物产品质量监督抽查实施细则予以通告。前期已发布同类产品的监督抽查实施细则自本通告印发之日起作废。广东省各级市场监督管理部门在开展产品质量监督抽查工作时可参照执行。

**附件：广东省危险化学品包装物产品质量监督抽查实施细则**

广东省市场监督管理局  
2023 年 10 月 17 日

## 附件

# 广东省危险化学品包装物产品质量监督 抽查实施细则

## 一、抽样方法

以随机抽样的方式在被抽查经营主体的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

抽查数量：每款产品抽取 2 组样本，第 1 组用于检验，第 2 组用于备样。具体抽样数量和方法如下：

序号	产品名称		第 1 组数量	第 2 组数量	
1	钢桶	钢桶	闭口钢桶	9 个	9 个
			全开口钢桶	6 个	6 个
		黄磷包装钢桶		6 个	6 个
		固碱钢桶		6 个	6 个
2	钢桶	黄磷包装钢桶		6 个	6 个
3		固碱钢桶		6 个	6 个
4		一次性（重复性）电石包装钢桶		12 个	12 个
5	金属桶、罐	钢提桶		9 个	9 个
6		方桶		17 个	17 个
7		工业用薄钢板圆罐		15 个	15 个
8		方罐与扁圆罐		25 个	25 个
9		钢质手提罐		12 个	12 个
10	气雾剂包装	气雾罐	铁质	40 个	40 个
			铝质	40 个	40 个
11	气雾阀		100 个	100 个	
12	塑料包装	危险品包装用塑料桶（罐）	闭口型	15 只	15 只
			开口型	9 只	9 只
13	复合包装	复合式中型散装容器		9 个	9 个
14		钢塑复合桶		15 个	15 个

注意事项：

(1) 需配封闭器才能检验的产品，检验样品和备用样品应包含封闭器，封闭器可装配在产品上或单独包装。封闭器装配在产品上的样品，封条应加封在封闭器和产品的结合部位，封闭器单独包装的应在其包装上加封封条。检验样品和备用样品分别封样。

(2) 方桶产品应在抽样单注明：备样自出厂之日起6个月后即不能复检。

(3) 对于产品检验所需的样品技术参数等信息，需要被抽企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认。见下表。

序号	产品种类	产品名称	应提供的其他产品信息
1	钢桶	钢桶	级别（I级、II级、III级）、拟装物密度单件包装件毛重。
2	金属桶、罐	钢提桶	注明级别（I级、II级、III级）、拟装液体密度大于1.2g/cm <sup>3</sup> 时应标注拟装物密度。
		方桶	注明公称容积、级别（I级、II级、III级）、拟装液体密度大于1.2g/cm <sup>3</sup> 时应标注拟装物密度。
		工业用薄钢板圆罐	注明级别（I级、II级）、单件包装件毛重。
		方罐与扁圆罐	注明级别（I级、II级、III级）、内装液体密度大于1.2g/cm <sup>3</sup> 时应标注内装物密度。
		钢质手提罐	注明级别（I级、II级）、拟装液体密度大于1.2g/cm <sup>3</sup> 时应标注拟装物密度。 单件罐注入公称容量拟装物后的质量。
3	气雾剂包装	气雾罐	铁质气雾罐需标注：普通罐或高压罐。
4	塑料包装	危险品包装用塑料桶（罐）	级别（I级、II级、III级）、单件包装件毛重、拟装相对密度（d）超过1.2g/cm <sup>3</sup> 的液体物质时应标注拟装物相对密度。
5	复合包装	钢塑复合桶	注明级别（I级、II级、III级）、拟装液体密度大于1.2g/cm <sup>3</sup> 时应标注拟装物密度。
		复合式中型散装容器	注明级别（II级、III级）、拟装液体密度大于1.2g/cm <sup>3</sup> 时应标注拟装物密度。

## 二、主要检验项目及检验项目属性划分

### （一）检验项目及检验项目属性划分

#### 1. 钢桶。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
*1	气密试验	GB/T 325.1-2018		●	●		
*2	液压试验	GB/T 325.1-2018		●	●		
3	跌落试验	GB/T 325.1-2018		●	●		
4	堆码试验	GB/T 325.1-2018		●	●		

备注：\*闭口钢桶做此项检验。

#### 2. 黄磷钢桶。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	气密性试验	GB 16473-1996	●		●		
2	液压试验	GB 16473-1996	●		●		
3	跌落试验	GB 16473-1996	●		●		
4	堆码试验	GB 16473-1996	●		●		

### 3. 固碱钢桶。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	堆码试验	GB/T 15915-2007		●	●		
2	跌落试验	GB/T 15915-2007		●	●		

表中检验项目可在受检单位现场检验。

### 4. 一次性（重复性）使用电石包装钢桶。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	气密试验	GB/T 14492-2008 GB/T 15956-2008		●	●		
2	跌落试验	GB/T 14492-2008 GB/T 15956-2008		●	●		
3	堆码试验	GB/T 14492-2008 GB/T 15956-2008		●	●		

### 5. 钢提桶。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	气密性能	GB/T 13252-2008		●	●		
*2	耐液压性	GB/T 13252-2008		●	●		
3	耐跌落性	GB/T 13252-2008		●	●		
4	耐堆码性	GB/T 13252-2008		●	●		
5	提梁、提环强度	GB/T 13252-2008		●		●	

备注：\*3、4类钢提桶做此项检验。

### 6. 方桶。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	气密性能	GB/T 17343-2023		●	●		
2	耐液压性	GB/T 17343-2023		●	●		
3	耐跌落性	GB/T 17343-2023		●	●		
4	耐堆码性	GB/T 17343-2023		●	●		
5	提环强度	GB/T 17343-2023		●		●	

### 7. 工业用薄钢板圆罐。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
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		●	●		
4	堆码试验	GB/T 15170-2007		●	●		
5	提梁、提环强度试验	GB/T 15170-2007		●		●	

### 8. 方罐与扁圆罐。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	气密性能	BB/T 0019-2013		●	●		
2	液压性能	BB/T 0019-2013		●	●		
3	堆码负载性能	BB/T 0019-2013		●	●		
4	提环拉力	BB/T 0019-2013		●		●	
5	跌落高度	BB/T 0019-2013		●	●		

### 9. 钢质手提罐。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	气密性能	BB/T 0064-2013		●	●		
2	液压性能	BB/T 0064-2013		●	●		
3	堆码性能	BB/T 0064-2013		●	●		
4	跌落试验	BB/T 0064-2013		●	●		
5	提手拉力	BB/T 0064-2013		●		●	

### 10. 气雾罐（铁罐）。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	罐口外径	GB 13042-2008		●		●	
2	罐口内径	GB 13042-2008		●		●	
3	罐口接触高度	GB 13042-2008		●		●	
4	焊缝补涂完 敷性	GB 13042-2008		●		●	
5	气密试验	GB 13042-2008	●		●		
6	变形压力	GB 13042-2008	●		●		
7	爆破压力	GB 13042-2008	●		●		

### 11. 气雾罐（铝罐）。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	罐口外径	GB/T 25164-2010		●		●	
2	罐口内径	GB/T 25164-2010		●		●	
3	罐口接触高度	GB/T 25164-2010		●		●	

4	内涂层完整性 (电流值)	GB/T 25164-2010		•		•	
5	气密试验	GB/T 25164-2010		•	•		
6	变形压力	GB/T 25164-2010		•	•		
7	爆破压力	GB/T 25164-2010		•	•		

## 12. 气雾阀。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	固定盖内直径	GB/T 17447-2012		•		•	
2	畅通性	GB/T 17447-2012		•	•		
3	密封性	GB/T 17447-2012		•	•		
4	固定盖耐压性	GB/T 17447-2012		•	•		

## 13. 危险品包装用塑料桶（罐）。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
*1	气密试验	GB 18191-2008 GB 19160-2008	•		•		
*2	液压试验	GB 18191-2008 GB 19160-2008	•		•		
3	堆码试验	GB 18191-2008 GB 19160-2008	•		•		
4	跌落试验	GB 18191-2008 GB 19160-2008	•		•		

备注：\*闭口型桶做此项检验。

## 14. 复合式中型散装容器。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	底部提升试验	GB/T 19161-2016		•	•		
2	顶部提升试验	GB/T 19161-2016		•	•		
3	堆码试验	GB/T 19161-2016		•	•		
4	气密试验	GB/T 19161-2016		•	•		
5	液压试验	GB/T 19161-2016		•	•		
6	跌落试验	GB/T 19161-2016		•	•		
7	振动试验	GB/T 19161-2016		•	•		

## 15. 钢塑复合桶。

序号	检验项目	检验方法	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	跌落试验	BB/T 0067-2014		●	●		
2	气密试验	BB/T 0067-2014		●	●		
3	液压试验	BB/T 0067-2014		●	●		
4	堆码试验	BB/T 0067-2014		●	●		

注：1.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。

2.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。

### （二）检验程序

危险化学品包装物的检验程序见下表。

序号	产品名称	检验程序
1	钢桶	闭口桶：先取3个样品进行气密试验和液压试验，另取3个样品进行堆码试验，再取3个样品连同进行过堆码试验的3个样品（共6个）进行跌落试验。 全开口桶：取3个样品进行堆码试验，再取3个样品连同进行过堆码试验的3个样品（共6个）进行跌落试验。
2	黄磷包装钢桶	取3个样品进行液压试验，余下3个样品，先进行堆码试验和气密试验后，然后进行跌落试验。
3	固碱钢桶	取3个样品进行堆码试验，余下3个样品进行跌落试验。
4	一次性（重复性）使用电石包装钢桶	取3个样品进行气密试验，另取3个样品进行堆码试验，再取6个样品进行跌落试验。
5	钢提桶	取3个样品进行气密试验、液压试验和提梁（环）拉力试验，另取3个样品进行堆码试验，再取3个样品连同进行过堆码试验的3个样品（共6个）进行跌落试验。
6	方桶	取12个样品进行气密性能、耐液压性、耐堆码性和提环强度试验，每个项目用3个样品。取5个样品进行耐跌落性试验。
7	方罐与扁圆罐	取25个样品进行气密性能、液压性能、跌落试验、堆码负载性能、提环拉力，每个项目用5个样品。
8	工业用薄钢板圆罐	取15个样品进行气密试验、液压试验、跌落试验、堆码试验、提梁（提环）强度试验，每个项目用3个样品。
9	钢质手提罐	取3个样品进行气密性能、液压性能，另取3个样品进行提手拉力，余下6个样品，先取其中3个样品进行堆码试验，再用这6个样品进行跌落试验。
10	气雾罐（铁罐和铝罐）	先取20个样品进行尺寸检验，如不能判定，则再测20个样品；在检验过尺寸的样品中，取8个样品进行焊缝补涂完整性（铁罐）或内涂层完整性（铝罐），取13个样品进行气密试验，取13个样品进行变形压力和爆破压力试验。

11	气雾阀	先取 50 个样品进行固定盖内直径检验，如不能判定，则再测 50 个样品；在检验过固定盖内直径的样品中，取 20 个进行气雾阀通道畅通试验，然后用这 20 个样品进行密封性试验，再另取 20 个样品进行固定盖耐压力试验。
12	危险品包装用塑料桶（罐）	取 3 个样品进行气密试验和液压试验，另取 3 个样品进行堆码试验，再取 6 个样品进行跌落试验。
13	复合式中型散装容器	取 3 个样品进行底部提升试验、顶部提升试验、堆码试验、液压试验；取 3 个样品进行气密试验、跌落试验，再取 3 个样品进行振动试验。
14	钢塑复合桶	取 3 个样品进行气密试验，取 3 个样品进行液压试验，取 3 个样品进行堆码试验，再取 6 个样品进行跌落试验。

### 三、判定规则

#### （一）依据标准

##### 1. 强制性标准。

GB 13042-2008 《包装容器 铁质气雾罐》

GB 16473-1996 《黄磷包装》

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》

##### 2. 推荐性标准。

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 《包装容器 钢提桶》

GB/T 14492-2008 《一次性使用电石包装钢桶》

GB/T 15170-2007 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》

GB/T 15915-2007 《包装容器 固碱钢桶》

GB/T 15956-2008 《重复性使用电石包装钢桶》

GB/T 17343-2023 《包装容器 金属方桶》

GB/T 17447-2012 《气雾阀》

GB/T 19161-2016 《包装容器 复合式中型散装容器》



GB/T 25164-2010 《包装容器 25.4mm 口径铝气雾罐》

BB/T 0019-2013 《包装容器 方罐与扁圆罐》

BB/T 0064-2013 《包装容器 钢质手提罐》

BB/T 0067-2014 《包装容器 钢塑复合桶》

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。

## （二）判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为抽取的样本所检项目未检出不合格；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。

当被检样品明示的质量要求优于监督抽查实施细则中依据的标准要求时，应按被检样品明示的质量要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或不包含监督抽查实施细则中依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，应以被检样品明示的质量要求判定，如相应检验结果不符合相关推荐性标准要求时，应在检验报告中予以说明；

当被检样品明示的质量要求不包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，该指标不参与判定，但应在检验报告中作出说明；

当被检样品未能提供有效的企业标准时，按相关国家或行业标准进行判定；

当被检样品标签标识中执行标准信息 and 产品类别信息

不明或有误，影响检测和判定时，可根据相关强制性标准要求，同时结合产品特点等信息判断和选择相关标准进行检验，并应在检验报告中作出相关说明；

按照产品质量相关法律法规的规定判定。

检验中发现因样品失效或者其他原因致使检验无法进行的，检验人员应如实记录，并提供相关证明材料，报送组织监督抽查的市场监管部门。