

2025 年永泰县产品质量监督抽查方案

复合膜袋

一、抽样方式

(一) 抽样领域

生产领域

(二) 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。企业如生产同一种类、同一材质且同一发证产品品种的不同规格产品时，抽取每个产品品种、同批次的主导产品。优先抽取工艺复杂、性能要求较高的产品。优先抽取干法复合、有印刷图案的产品。生产无国家标准、行业标准的多层食品复合膜（袋）的，优先抽取多层干法复合生产的产品。

(三) 样品要求

所抽取的样品应该是自检合格、待销售的产品。

(四) 抽样形式

在企业成品仓库随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品，优先抽取近 6 个月生产的产品。分别取出相应的样品数量。随机数一般可使用随机数表等方法产生。

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 $2.5\text{m}^2 \times 2$ ，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/T 18706—2008 的液体食品保鲜包装用纸基复合材料产品，GB/T 19741—2005 的液体食品包装用塑料复合膜类产品，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 $2.5\text{m}^2 \times 3$ ，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 $\times 2$ （袋规格应不小于 $15\text{cm} \times 15\text{cm}$ ），平均分为 2 份，其中 30 个 $\times 3$ 作为检验样品，30 个 $\times 3$ 作为备用样品；对于执行标准为 GB/T 18706—2008 的液体食品保鲜包装用纸基复合材料产品，GB/T 18454—2019 的液体食品无菌包装用复合袋类产品，GB/T 19741—2005 的液体食品包装用塑料复合袋类产品，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 $\times 3$ （袋规格应不小于 $15\text{cm} \times 15\text{cm}$ ），平均分为 3 份，其中 30 个 $\times 3$ 作为其他检验用样品，30 个 $\times 3$ 作为微生物检验用样品，30 个 $\times 3$ 作为备用样品。

注：（1）若现场抽样基数少于 3 卷或 3 箱，经受检单位确认同意后，可进行抽样检验，按以下

方法抽样：

膜类产品：每批次产品抽取样品 1 卷，将卷膜外层除去 2m，抽取 $7.5\text{m}^2 \times 2$ ，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/T 18706—2008 的液体食品保鲜包装用纸基复合材料产品、GB/T 18454—2019 的液体食品无菌包装用复合袋产品和 GB/T 19741—2005 的液体食品包装用塑料复合膜、袋产品，应从卷膜抽取 $7.5\text{m}^2 \times 3$ ，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：每批次产品抽取样品 1 箱，每批次产品抽取 90 个 $\times 2$ （袋规格应不小于 $15\text{cm} \times 15\text{cm}$ ），平均分为 2 份，90 个作为检验样品，90 个作为备用样品；对于执行标准为 GB/T 18706—2008 的液体食品保鲜包装用纸基复合材料产品、GB/T 18454—2019 的液体食品无菌包装用复合袋产品和 GB/T 19741—2005 的液体食品包装用塑料复合膜、袋产品应分别抽取 90 个 $\times 3$ （袋规格应不小于 $15\text{cm} \times 15\text{cm}$ ），平均分为 3 份，其中 90 个作为其他检验用样品，90 个作为微生物检验用样品，90 个作为备用样品。

（2）抽查的塑料膜或袋用企业提供的复合袋或非复合袋进行密封。

（五）样品获取方式

付费购买或由被抽样者无偿提供。

二、企业生产规模划分

按照国家统计局《统计上大中小微型企业划分办法》划分。

表 1 企业生产规模划分方法

行业名称	指标名称	计量	大型	中型	小型	微型
工业	从业人员 (X)	人	$X \geq 1000$	$300 \leq X < 1000$	$20 \leq X < 300$	$X < 20$
	营业收入 (Y)	万元	$Y \geq 40000$	$2000 \leq Y < 40000$	$300 \leq Y < 2000$	$Y < 300$

注：大型、中型和小型企业须同时满足所列指标的下限，否则下划一档；微型企业只须满足所列指标中的一项即可。

三、产品管理情况

产品实施生产许可证管理

四、抽查产品的标准体系状况

详见 2025 年永泰县产品质量监督抽查实施细则 复合膜袋

五、样品处置

1. 样品由抽样人员和被抽样单位陪同人员用封样单封样。封样单封样时，应保证样品所有可开启部位的贴封（防止样品被调换），由抽样人员和被抽样单位陪同人员共同签字并加盖被抽样单位公章。应当对检验样品和备用样品分别签封。如果样品标签上标明特殊储存要求（如不得挤压等条件），

样品应按要求进行处置。

在生产领域抽样时，备用样品封存于检验机构。

2. 样品包装内至少应放一张产品合格证。样品由抽样人员负责带回检验机构或负责寄送至检验机构。

3. 抽样后，将所抽样品进行封样，对于需要检测溶剂残留量的产品必须用高阻隔性能的塑料袋（如铝塑复合袋）或所抽样品本身制成的袋密封封存或在企业热封，包装样品的塑料袋应由企业提供。

六、检验应注意的问题

1. GB/T 18454-2019 《液体食品无菌包装用复合袋》、GB/T 40266-2021 《食品包装用氧化物阻隔透明塑料复合膜、袋质量通则》氧气透过率测试方法采用 GB/T 19789-2021 《包装材料 塑料薄膜和薄片氧气透过性试验 库伦计检测法》，水蒸气透过率测试方法采用 GB/T 26253-2010 《塑料薄膜和薄片水蒸气透过率的测定 红外检测器法》。GB/T 41168—2021 《食品包装用塑料与铝箔蒸煮复合膜、袋》、GB/T 41169—2021 《食品包装用纸铝塑复合膜、袋》、GB/T 41220—2021 《食品包装用复合塑料盖膜》氧气透过率测试方法采用 GB/T 1038.1—2022 《塑料制品 薄膜和薄片 气体透过性试验方法 第1部分：差压法》，水蒸气透过率测试方法采用 GB/T 1037—2021 《塑料薄膜与薄片水蒸气透过性能测定 杯式增重与减重法》。

2. 复合膜袋产品实施生产许可，苯类溶剂残留量按照《食品相关产品生产许可实施细则（一）食品用塑料包装容器工具等制品部分》技术要求进行判定（注：苯类溶剂残留量 $\leq 0.5\text{mg/m}^2$ ）。

3. 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（苯类溶剂残留量除外）。

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。

因溶剂残留量（溶剂残留量总量和苯类溶剂残留量）易挥发、不稳定等特点，长期存放影响其残留本体含量，故溶剂残留量（溶剂残留量总量和苯类溶剂残留量）项目不合格不进行复检。

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。

七、工作分工

表 2 工作分工表

序号	各岗位人员	数量 (人)	备 注
1	项目总负责人	1	
2	项目负责人	1	
3	技术负责人	1	
4	报告审批人员	不少于 1	
5	报告授权签字人	不少于 1	
6	抽样人员	不少于 2	每两人组成一个抽样组
7	检验人员	不少于 2	

八、进度要求

表 3 抽样检验工作进度要求

时间安排	工作安排
任务下达后，单批次产品检验周期前	抽样前准备工作与实施抽样
任务部署文件规定截止日期前一个工作日	实施检验
任务部署文件规定截止日期	检验报告及结果通知发放与上报

