

# 江苏省危险化学品包装物、容器产品质量监督 抽查实施细则 (2025 年版)

## 1.范围

本细则适用于江苏省市场监督管理局组织的危险化学品包装及容器产品质量监督抽查检验。本细则规定了此产品的抽样方法、检验依据、检验项目、检验方法、判定原则、异议处理及复检。

## 2.抽样方法

在受检企业的成品仓库或者其确认场所，随机抽取有产品质量检验合格证明或者其他形式表明合格的待销产品，抽样基数应满足抽样要求。抽样过程均需拍照留证。一经抽样，立即封样，任何人不得调换。

## 3.检验依据

检验项目、检验依据、检验检测方法见表1～表6。

表 1 钢桶检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	气密试验	GB/T 325.1-2018 6.5	GB/T 325.1-2018 7.4(GB/T 17344- 1998)
2	液压试验	GB/T 325.1-2018 6.5	GB/T 325.1-2018 7.5
3	堆码试验	GB/T 325.1-2018 6.5	GB/T 325.1-2018 7.6(GB/T 4857.3-2008)
4	跌落试验	GB/T 325.1-2018 6.5	GB/T 325.1-2018 7.7(GB/T 4857.5- 1992)

表 2 钢提桶检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	气密性能	GB/T 13252-2008 7.2.1	GB/T 13252-2008 8.2 (GB/T 17344- 1998)
2	耐液压性	GB/T 13252-2008 7.2.2	GB/T 13252-2008 8.3
3	耐跌落性	GB/T 13252-2008 7.2.3	GB/T 13252-2008 8.4(GB/T 4857.5 - 1992)
4	耐堆码性	GB/T 13252-2008 7.2.4	GB/T 13252-2008 8.5(GB/T 4857.3 -2008)
5	提梁（环）强度	GB/T 13252-2008 7.2.5	GB/T 13252-2008 8.6

表 3 金属方桶检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	气密性能	GB/T 17343-2023 7.3	GB/T 17343- 2023 8.3(GB/T 17344- 1998)
2	耐液压性	GB/T 17343- 2023 7.4	GB/T 17343- 2023 8.4
3	耐跌落性	GB/T 17343-2023 7.5	GB/T 17343- 2023 8.5
4	耐堆码性	GB/T 17343-2023 7.6	GB/T 17343-2023 8.6(GB/T 4857.3-2008)
5	提环强度	GB/T 17343-2023 7.7	GB/T 17343- 2023 8.7

表 4 工业用薄钢板圆罐检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	气密试验	GB/T15170-2007 5.2.1 适用于 1、2、3、4 类圆罐	GB/T15170-2007 6.2 适用于 1、2、3、4 类圆罐

2	液压试验	GB/T15170-2007 5.2.2 适用于 3、4 类圆罐	GB/T15170-2007 6.3 适用于 3、4 类圆罐
3	跌落试验	GB/T 15170-2007 5.2.3	GB/T15170-2007 6.4 (GB/T 4857.5- 1992)
4	堆码试验	GB/T 15170-2007 5.2.4	GB/T15170-2007 6.5 (GB/T 4857.3-2008)
5	提梁、提环 强度试验	GB/T15170-2007 5.2.5	GB/T15170-2007 6.6

表 5 方罐与扁圆罐检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	气密试验	BB/T 0019- 2013 6.2	BB/T 0019-2013 7.2 (GB/T 17344- 1998)
2	液压试验	BB/T 0019- 2013 6.2	BB/T 0019-2013 7.3
3	跌落试验	BB/T 0019- 2013 6.2	BB/T 0019-2013 7.6 (GB/T 4857.5- 1992)
4	堆码试验	BB/T 0019- 2013 6.2	BB/T 0019-2013 7.4 (GB/T 4857.3-2008)
5	提环拉力试验	BB/T 0019- 2013 6.2	BB/T 0019-2013 7.5

表 6 铁质气雾罐产品检验项目、依据及方法

序号	检验项目	判定依据	检验方法
1	罐口外径	GB 13042-2008	GB 13042-2008
2	罐口内径	GB 13042-2008	GB 13042-2008
3	罐口接触高度	GB 13042-2008	GB 13042-2008
4	焊缝补涂完整性	GB 13042-2008	GB 13042-2008
5	气密性能	GB 13042-2008	GB 13042-2008
6	变形压力	GB 13042-2008	GB 13042-2008
7	爆破压力	GB 13042-2008	GB 13042-2008

表7 25.4mm 口径铝气雾罐产品检验项目、依据及方法

序号	检验项目	判定依据	检验方法
1	罐口外径	GB/T 25164-2010	GB/T 25164-2010
2	罐口内径	GB/T 25164-2010	GB/T 25164-2010
3	罐口接触高度	GB/T 25164-2010	GB/T 25164-2010
4	内涂层完整性（电流值）	GB/T 25164-2010	GB/T 25164-2010
5	气密试验	GB/T 25164-2010	GB/T 25164-2010
6	变形压力	GB/T 25164-2010	GB/T 25164-2010
7	爆破压力	GB/T 25164-2010	GB/T 25164-2010

表 8 钢质手提罐检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	气密性能	BB/T 0064-2013 5.3.2	BB/T 0064-2013 5.3.2 (GB/T 17344-1998)
2	液压性能	BB/T 0064-2013 5.3.3	BB/T 0064-2013 5.3.3
3	堆码性能	BB/T 0064-2013 5.3.4	BB/T 0064-2013 5.3.4 (GB/T 4857.3-2008)
4	跌落高度	BB/T 0064-2013 5.3.5	BB/T 0064-2013 5.3.5 (GB/T 4857.5-1992)
5	提手拉力	BB/T 0064-2013 5.3.6	BB/T 0064-2013 5.3.6

表 9 危险品包装用塑料桶、罐检验项目

序号	检验项目	判定依据	检测方法
1	气密试验	GB 18191-2008 5.3.2 GB 19160-2008 5.3.2	GB 18191-2008 6.2 GB 19160-2008 6.2 ( GB/T 17344- 1998 )
2	液压试验	GB 18191-2008 5.3.2 GB 19160-2008 5.3.2	GB 18191-2008 6.3 GB 19160-2008 6.3
3	堆码试验	GB 18191-2008 5.3.2 GB 19160-2008 5.3.2	GB 18191-2008 6.4 GB 19160-2008 6.4 (GB/T 4857.3-2008)

4	跌落试验	GB 18191-2008 5.3.2 GB 19160-2008 5.3.2	GB 18191-2008 6.5 GB 19160-2008 6.5 (GB/T 4857.5- 1992)
---	------	---	---

检验方法包括相关产品标准及试验方法标准。

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。

4.判定规则

4.1依据标准

- GB/T 325.1-2018 《包装容器钢桶第 1 部分：通用技术要求》
- GB/T 15170-2007 《包装容器 工业用薄钢板圆罐》
- GB/T 17343-2023 《包装容器 金属方桶》
- GB/T 13252-2008 《包装容器 钢提桶》
- BB/T 0019-2013 《包装容器 方罐与扁圆罐》
- QB/T 1233-1991 《钢塑复合桶》
- 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》
- BB/T 0067-2014 《包装容器 钢塑复合桶》
- BB/T 0064-2013 《包装容器 钢制手提罐》

相关的法律法规、部门规章和规范

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

4.2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。

## **5.异议处理**

5.1对监督抽查程序有异议的，由任务下达部门核查相关证据后维持或者撤销原检验结果。

5.2对检验结果有异议的，任务下达部门核查相关证据，能够证明原检验结果准确的，维持原检验结果；不能证明原检验结果准确，需要进行复检的，由任务下达部门指定复检机构进行复检，复检结果为本次监督抽查最终结论。

5.3对样品信息有异议的，任务下达部门核查样品确认情况和生产企业提交证明材料后，维持或者撤销原检验结果。