附件2

**2025年第一批工业产品质量市级监督抽查实施细则**

2-1 2025年聚氯乙烯绝缘电线电缆产品质量市级监督抽查实施细则

2-2 2025年细木工板产品质量市级监督抽查实施细则

2-3 2025年聚乙烯吹塑农用地面覆盖薄膜产品质量市级监督抽查实施细则

2-4 2025年真空挤出机产品质量市级监督抽查实施细则

2-5 2025年剪板机产品质量市级监督抽查实施细则

2-6 2025年塑料购物袋产品质量市级监督抽查实施细则

2-7 2025年合成树脂乳液内墙涂料产品质量市级监督抽查实施细则

2-8 2025年合成树脂乳液外墙涂料产品质量市级监督抽查实施细则

2-9 2025年热轧带肋钢筋/热轧光圆钢筋产品质量市级监督抽查实施细则

**附件2-1**

**2025年聚氯乙烯绝缘电线电缆产品**

**市级质量监督抽查实施细则**

**一、抽样方式**

在企业的成品库内随机抽取同类别、同型号规格、同批次、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。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。抽样数量为一卷（应不少于50m），其中30m作为检验样品，剩余样品（不少于20m）作为备用样品。检验样品包装完好，并附有合格证明。

抽样人员在抽样现场立即对抽取的检验样品和备用样品分别封样，样品应由抽样人员、受检单位代表在封样单上分别签字后共同加封。备用样品封存在受检单位。

**二、检验依据**

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 导体电阻 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 3048.4-2007  GB/T 5023.2-2008 2.1 |
| 2 | 成品电缆电压试验 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 3048.8-2007  GB/T 5023.2-2008 2.2 |
| 3 | 绝缘线芯电压试验 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 3048.8-2007  GB/T 5023.2-2008 2.3 |
| 4 | 绝缘电阻 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 3048.5-2007  GB/T 5023.2-2008 2.4 |
| 5 | 绝缘平均厚度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 5023.2-2008 1.9  GB/T 2951.11-2008 8.1 |
| 6 | 绝缘最薄处厚度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 5023.2-2008 1.9  GB/T 2951.11-2008 8.1 |
| 7 | 绝缘老化前抗张强度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.1 |
| 8 | 绝缘老化前断裂伸长率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.1 |
| 9 | 绝缘老化后抗张强度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.1  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 10 | 绝缘老化后断裂伸长率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.1  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 11 | 绝缘老化后抗张强度变化率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.1  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 12 | 绝缘老化后断裂伸长率变化率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.1  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 13 | 绝缘失重试验 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.32-2008 8.1 |
| 14 | 绝缘热冲击试验 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.31-2008 9.1 |
| 15 | 不延燃试验 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 18380.12-2022 |
| 16 | 护套平均厚度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 5023.2-2008 1.10  GB/T 2951.11-2008 8.2 |
| 17 | 护套最薄处厚度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 5023.2-2008 1.10  GB/T 2951.11-2008 8.2 |
| 18 | 护套老化前抗张强度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.2 |
| 19 | 护套老化前断裂伸长率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008 9.2 |
| 20 | 护套老化后抗张强度 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 21 | 护套老化后断裂伸长率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 22 | 护套老化后抗张强度变化率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 23 | 护套老化后断裂伸长率变化率 | GB/T 5023.1-2008  JB/T 8734.1-2016 | GB/T 2951.11-2008  GB/T 2951.12-2008 8.1 |
| 注：护套相关检验项目及绝缘线芯电压试验仅适用于具有护套结构的产品。 | | | |

**三、判定规则**

1、依据标准

GB/T 5023.1-2008 《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆 第1部分：一般要求》

GB/T 3956-2008 《电缆的导体》

GB/T 5023.3-2008 《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆 第3部分：固定布线用无护套电缆》

GB/T 5023.4-2008 《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆 第4部分：固定布线用护套电缆》

JB/T 8734.1-2016 《额定电压450∕750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第1部分：一般规定》

JB∕T 8734.2-2016《额定电压450 750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第2部分：固定布线用电缆电线》

JB∕T 8734.3-2016《额定电压450∕750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第3部分：连接用软电线和软电缆》

JB∕T 8734.4-2016《额定电压450∕750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第4部分：安装用电线》

现行有效的行业标准、地方标准、团体标准、企业标准及产品明示质量要求

2、判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品本次监督抽查未发现不合格；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标准要求时，应按照标准要求判定。

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标准要求时，应按照标准要求判定。

**附件2-2**

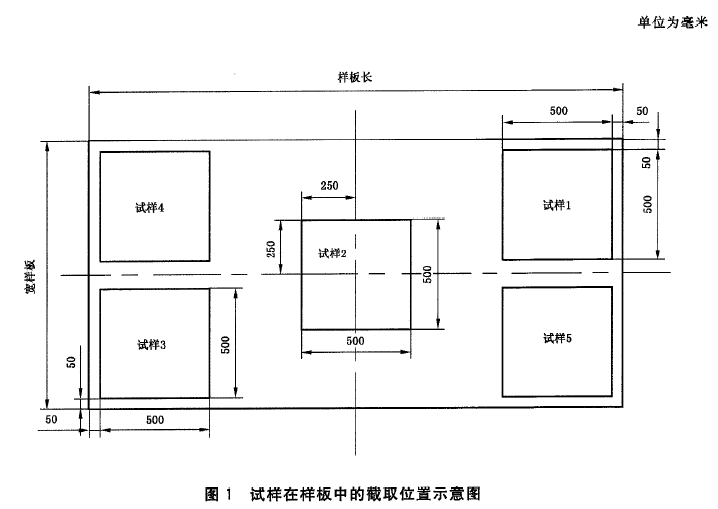
**2025年细木工板产品市级质量监督抽查实施细则**

**一、抽样方式**

在企业的成品库内随机抽取同类别、同型号规格、同批次、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。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

在企业的成品库内随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品，在企业成品库抽样时，同一批号产品抽样基数应不少于20张。当产品分垛码放时采用随机抽样法确定其中一垛为抽样对象，采用随机抽样法在该垛中抽取5张产品，分别为检验样品3张（初检1张、复验2张），备用样2张。

将初检、复验样品按照GB/T 5849-2016《细木工板》中图1的规定取样，每张取（500×500）mm×5块，每片样块应注明编号，其中甲醛释放量样品每张取（500×500）mm×2块。试样1号、2号、3号用于物理力学性能试件制取，试样4号、5号用于甲醛释放量检测。当板长度或宽度不能按图1取样时，抽取2到3张板制取试样。样块应分别用铝箔、塑料袋等不吸附、不释放甲醛的材料密封包装，封口处加贴封条，抽样人员与被检查企业人员在封条上签字。

抽样人员在抽样现场立即对抽取的检验样品和备用样品分别封样，样品应由抽样人员、受检单位代表在封样单上分别签字后共同加封。备用样品封存在受检单位。

**二、检验依据**

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 含水率 | GB/T 5849-2016 | GB/T 17657-2013 4.3 |
| 2 | 横向静曲强度 | GB/T 5849-2016 | GB/T 17657-2013 4.7 |
| 3 | 浸渍剥离性能 | GB/T 5849-2016 | GB/T 17657-2013 4.19 |
| 4 | 表面胶合强度 | GB/T 5849-2016 | GB/T 17657-2013 4.16 |
| 5 | 甲醛释放量 | GB 18580-2017 | GB 18580-2017 |
| 当表板厚度≥0.55mm时，细木工板不做表面胶合强度。 | | | |

**三、判定规则**

**1、依据标准**

GB/T 5849-2016 《细木工板》

GB 18580-2017 《室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量》

现行有效的行业标准、地方标准、团体标准、企业标准及产品明示质量要求

**2、判定原则**

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品本次监督抽查未发现不合格；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。

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。

**附件2-3**

**2025年聚乙烯吹塑农用地面覆盖薄膜产品**

**市级质量监督抽查实施细则**

**一、抽样方式**

在企业的成品库内随机抽取同类别、同型号规格、同批次、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。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

在企业成品库抽样时，采用随机抽样法随机抽取三卷薄膜，将抽取到的三卷薄膜去掉外层后每卷取一块，长度4米（或面积不少于4m2），将三块薄膜按编号1、2、3号标明，其中1、2号薄膜签封标明为检验样品，3号薄膜签封为备用样品。

抽样人员在抽样现场立即对抽取的检验样品和备用样品分别封样，样品应由抽样人员、受检单位代表在封样单上分别签字后共同加封。备用样封存在受检单位。

**二、检验依据**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
|
| 01 | 拉伸负荷（纵向） | GB 13735-2017 | GB/T 1040.1-2006  GB/T 1040.3-2006 |
| 02 | 拉伸负荷（横向) | GB 13735-2017 | GB/T 1040.1-2006  GB/T 1040.3-2006 |
| 03 | 断裂标称应变（纵向） | GB 13735-2017 | GB/T 1040.1-2006  GB/T 1040.3-2006 |
| 04 | 断裂标称应变（横向） | GB 13735-2017 | GB/T 1040.1-2006  GB/T 1040.3-2006 |
| 05 | 直角撕裂负荷（纵向） | GB 13735-2017 | QB/T 1130-1991 |
| 06 | 直角撕裂负荷（横向） | GB 13735-2017 | QB/T 1130-1991 |
| 07 | 厚度 | GB 13735-2017 | GB/T 6672-2001 |
| 08 | 厚度极限偏差 | GB 13735-2017 | GB/T 6672-2001 |
| 09 | 平均厚度偏差 | GB 13735-2017 | GB/T 6672-2001 |

**三、判定规则**

**1、依据标准**

GB 13735-2017 《聚乙烯吹塑农用地面覆盖薄膜》

相关的法律法规、部门规章和规范

现行有效的行业标准、地方标准、团体标准、企业标准及产品明示质量要求。

**2、判定原则**

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品本次监督抽查未发现不合格；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。

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。

**附件2-4**

**2025年真空挤出机产品市级质量监督抽查实施细则**

**一、抽样方式**

在企业的成品库内或市场随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品1台作为检验样品，检验完毕后，应对样品标记并由抽样人员签字后封存于受检企业作为备样。备用样封存于受检企业。

**二、检验依据**

表1 真空挤出机检验项目

| **序号** | **检验项目** | **依据标准** | **检测方法** |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 构造要求 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 2 | 空载试车要求 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 3 | 轴承安装部位尺寸精度 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 4 | 绞刀叶片工作表面硬度 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 5 | 搅拌刀片表面硬度 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 6 | 搅拌轴挤出段锥套硬度 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 7 | 皮带轮径向圆跳动 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 8 | 绞刀轴端径向圆跳动 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 9 | 绞刀结构外缘与泥缸衬套内壁间隙 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |
| 10 | 搅拌刀与搅拌槽衬套内壁间隙 | JC/T 343-2012 | JC/T 343-2012 |

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。

**三、判定规则**

3.1依据标准

JC/T 343-2012 《真空挤出机》

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。

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。

**附件2-5**

**2025年剪板机产品市级质量监督抽查实施细则**

**一、抽样方式**

在企业的成品库内或市场随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的产品1台作为检验样品，检验完毕后，应对样品标记并由抽样人员签字后封存于受检企业作为备样。

**二、检验依据**

表1 剪板机检验项目

| **序号** | **检验项目** | | | **依据标准** | **检测方法** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 空运转试验 | | | JB/T 5197.2-2015 | JB/T 5197.2-2015 |
| 2 | 噪声检验 | | | GB 24389-2009 | GB/T 23281-2009 |
| 3 | 满负荷试验 | | | JB/T 5197.2-2015 | JB/T 5197.2-2015 |
| 4 | 精度检验 | 几何精度 | 刀片刃口间隙均匀度 | GB/T 14404-2011 | GB/T 14404-2011 |
| 5 | 下刀片和挡料器的平行度 | GB/T 14404-2011 | GB/T 14404-2011 |
| 6 | 工作精度 | 试件的直线度 | GB/T 14404-2011 | GB/T 14404-2011 |
| 7 | 试件的平行度 | GB/T 14404-2011 | GB/T 14404-2011 |

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。

**三、判定规则**

3.1依据标准

GB/T 14404-2011 《剪板机 精度》

GB/T 23281-2009 《锻压机械噪声声压级测量方法》

GB 24389-2009 《剪切机械 噪声限值》

JB/T 5197.2-2015 《剪板机 第2部分：技术条件》

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。

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。

**附件2-6**

**2025年塑料购物袋产品市级质量监督抽查实施细则**

1. **抽样方式**

随机抽取同类别、同型号规格、同批次、有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的产品。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。每批次样品抽取120只，其中60只作为检验样品，60只作为备用样品。抽取检验样品或备用样品不足最小销售包装的整数倍时，抽取最小销售包装的整数倍，不破坏最小销售包装。

1. **检验依据**

**表1 非降解塑料购物袋产品检验项目**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | | **依据标准** | **检测方法** |
| 1 | 环保要求 | 最小厚度 | GB/T 21661-2020/5.2 | GB/T 21661-2020/6.3 |
| 本体外附件 | GB/T 21661-2020/6.5.1 |
| 2 | 异嗅 | | GB/T 21661-2020/5.4.2 | GB/T 21661-2020/6.5.2 |
| 3 | 外观 | | GB/T 21661-2020/5.4.3 | GB/T 21661-2020/6.5.1 |
| 4  5 | 印刷质量 | 印刷表观 | GB/T 21661-2020/5.4.4 | GB/T 21661-2020/6.5.3.1 |
| 印刷剥离率 | GB/T 21661-2020/6.5.3.2 |
|  | 提吊试验 | | GB/T 21661-2020/5.5 | GB/T 21661-2020/6.6.1 |
| 6 | 跌落试验 | | GB/T 21661-2020/5.5 | GB/T 21661-2020/6.6.2 |
| 7 | 漏水性 | | GB/T 21661-2020/5.5 | GB/T 21661-2020/6.6.3 |
| 8 | 封合强度 | | GB/T 21661-2020/5.5 | GB/T 21661-2020/6.6.4 |
| 9 | 落镖冲击 | | GB/T 21661-2020/5.5 | GB/T 21661-2020/6.6.5 |

**表2 淀粉基塑料购物袋产品检验项目**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | | | **依据标准** | **检测方法** |
| 1 | 厚度偏差 | | 厚度极限偏差 | GB/T 38079-2019/5.2.1 | GB/T 38079-2019/6.3 |
| 厚度平均偏差 |
| 2 | 异嗅 | | | GB/T 38079-2019/5.3.2 | GB/T 38079-2019/6.5.2 |
| 3 | 外观 | | | GB/T 38079-2019/5.3.3 | GB/T 38079-2019/6.5.1 |
| 4 | 印刷质量 | 印刷表观 | | GB/T 38079-2019/5.3.4.1 | GB/T 38079-2019/6.5.3.1 |
| 印刷剥离力 | | GB/T 38079-2019/5.3.4.2 | GB/T 38079-2019/6.5.3.2 |
| 5 | 提吊试验 | | | GB/T 38079-2019/5.4 | GB/T 38079-2019/6.6.1 |
| 6 | 跌落试验 | | | GB/T 38079-2019/5.4 | GB/T 38079-2019/6.6.2 |
| 7 | 漏水性 | | | GB/T 38079-2019/5.4 | GB/T 38079-2019/6.6.3 |
| 8 | 封合强度 | | | GB/T 38079-2019/5.4 | GB/T 38079-2019/6.6.4 |
| 9 | 落镖冲击 | | | GB/T 38079-2019/5.4 | GB/T 38079-2019/6.6.5 |

**表3 生物降解塑料购物袋产品检验项目**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | | | **依据标准** | **检测方法** |
| 1 | 厚度偏差 | | 厚度极限偏差 | GB/T 38082-2019/5.2.1 | GB/T 38082-2019/6.3 |
| 厚度平均偏差 |
| 2 | 异嗅 | | | GB/T 38082-2019/5.3.2 | GB/T 38082-2019/6.5.2 |
| 3 | 外观 | | | GB/T 38082-2019/5.3.3 | GB/T 38082-2019/6.5.1 |
| 4 | 印刷质量 | 印刷表观 | | GB/T 38082-2019/5.3.4.1 | GB/T 38082-2019/6.5.3.1 |
| 印刷剥离力 | | GB/T 38082-2019/5.3.4.2 | GB/T 38082-2019/6.5.3.2 |
| 5 | 提吊试验 | | | GB/T 38082-2019/5.4 | GB/T 38082-2019/6.6.1 |
| 6 | 跌落试验 | | | GB/T 38082-2019/5.4 | GB/T 38082-2019/6.6.2 |
| 7 | 漏水性 | | | GB/T 38082-2019/5.4 | GB/T 38082-2019/6.6.3 |
| 8 | 封合强度 | | | GB/T 38082-2019/5.4 | GB/T 38082-2019/6.6.4 |
| 9 | 落镖冲击 | | | GB/T 38082-2019/5.4 | GB/T 38082-2019/6.6.5 |

**三、判定规则**

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品本次监督抽查未发现不合格；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。

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。

**附件2-7**

**2025年合成树脂乳液内墙涂料产品质量市级监督抽查实施细则**

**一.抽样方法**

以随机抽样的方式在生产企业成品库、产品集中存放地随机抽取。以当天一个班次生产、灌装的所有产品为一批，以桶或袋为单位分段按比例采样，抽样基数应不少于抽取样品数量。抽样时，应有被检企业代表现场确认。在生产领域抽样，独立包装产品质量≤5kg时，同一批次产品抽样基数不少于20个独立包装；贮罐、大桶或其它较大容器中抽样，抽样基数不低于 100kg，搅拌均匀后抽取样品。对于单组分产品，抽取不低于3kg/桶的样品2份；对于多组分产品，抽取主漆不低于3kg/桶的样品2份，配套产品按配比抽取2份。当独立包装产品质量≤5kg时，应尽量整包装抽取，避免分装。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

当有若干个容器时，应按表1确定被抽取样品容器的最低件数并进行随机抽取。

表1 被抽取样品的最低件数

|  |  |
| --- | --- |
| 容器的总数 N | 被抽取样品的最低件数 n |
| 1～２ | 全部 |
| ３～８ | ２ |
| ９～２５ | ３ |
| ２６～１００ | ５ |
| １０１～５００ | ８ |
| ５０１～１０００ | １３ |
| 其后类推 | ｎ＝（Ｎ／２）－２ |

装样容器：带有螺旋盖的罐、瓶、桶或塑料袋均适用。

所有抽样检验的样品应进行封存，并在瓶口处张贴封条，如需保留于企业，未经允许，企业不得擅自启封。备用样品保管单位应妥善保管。当受检单位或者样品经过确认的生产企业对检验结果提出异议，复检需要启用备用样品。对封存于企业的备用样品，告知企业有妥善保存的义务，若有损坏遗失等造成不能进行复检的情况，视同受检单位放弃复检的权利。

**二.检验依据**

2.1 合成树脂乳液内墙涂料（底漆）检验项目见表2。

表2 合成树脂乳液内墙涂料（底漆）检验项目

| **序号** | **检验项目** | **依据标准** | **检测方法** |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 在容器中状态 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.2) |
| 2 | 施工性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.3) |
| 3 | 低温稳定性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9268-2008  A法 |
| 4 | 低温成膜性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018（5.5.5） |
| 5 | 涂膜外观 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.6) |
| 6 | 干燥时间 | GB/T 9756-2018 | GB/T 1728-2020乙法 |
| 7 | 耐碱性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.8) GB/T 9265-2009 GB/T 1766-2008 |
| 8 | 抗泛碱性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(附录A) |
| 9 | 甲醛含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23993-2009 |
| 10 | 总铅（Pb）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 30647-2014 |
| 11 | 镉（Cd）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |
| 12 | 铬（Cr）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |

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。

2.2 合成树脂乳液内墙涂料（面漆）检验项目见表3

表3 合成树脂乳液内墙涂料（面漆）检验项目

| **序号** | **检验项目** | **依据标准** | **检测方法** |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 在容器中状态 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.2) |
| 2 | 施工性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.3) |
| 3 | 低温稳定性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9268-2008 A法 |
| 4 | 低温成膜性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018（5.5.5） |
| 5 | 涂膜外观 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.6) |
| 6 | 干燥时间 | GB/T 9756-2018 | GB/T 1728-2020乙法 |
| 7 | 对比率 | GB/T 9756-2018 | GB/T 23981.1-2019 |
| 8 | 耐碱性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.8) GB/T 9265-2009 GB/T 1766-2008 |
| 9 | 耐洗刷性 | GB/T 9756-2018 | GB/T 9756-2018(5.5.11) GB/T 9266-2009 |
| 10 | 甲醛含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23993-2009 |
| 11 | 总铅（Pb）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 30647-2014 |
| 12 | 镉（Cd）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |
| 13 | 铬（Cr）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |

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。

**三.判定规则**

3.1 依据标准

GB/T 9756-2018 《合成树脂乳液内墙涂料》

GB 18582-2020《建筑用墙面涂料中有害物质限量》

相关法律法规、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。

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，但应在检验报告备注中进行说明。

**附件2-8**

**2025年合成树脂乳液外墙涂料产品质量市级监督抽查实施细则**

**一.抽样方法**

以随机抽样的方式在生产企业成品库、产品集中存放地随机抽取。以当天一个班次生产、灌装的所有产品为一批，以桶或袋为单位分段按比例采样，抽样基数应不少于抽取样品数量。抽样时，应有被检企业代表现场确认。在生产领域抽样，独立包装产品质量≤5kg时，同一批次产品抽样基数不少于20个独立包装；贮罐、大桶或其它较大容器中抽样，抽样基数不低于 100kg，搅拌均匀后抽取样品。对于单组分产品，抽取不低于3kg/桶的样品2份；对于多组分产品，抽取主漆不低于3kg/桶的样品2份，配套产品按配比抽取2份。当独立包装产品质量≤5kg时，应尽量整包装抽取，避免分装。流通领域抽样数量参照生产领域。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

当有若干个容器时，应按表1确定被抽取样品容器的最低件数并进行随机抽取。

表1 被抽取样品的最低件数

|  |  |
| --- | --- |
| 容器的总数 N | 被抽取样品的最低件数 n |
| 1～２ | 全部 |
| ３～８ | ２ |
| ９～２５ | ３ |
| ２６～１００ | ５ |
| １０１～５００ | ８ |
| ５０１～１０００ | １３ |
| 其后类推 | ｎ＝（Ｎ／２）－２ |

装样容器：带有螺旋盖的罐、瓶、桶或塑料袋均适用。

所有抽样检验的样品应进行封存，并在瓶口处张贴封条，如需保留于企业，未经允许，企业不得擅自启封。备用样品保管单位应妥善保管。当受检单位或者样品经过确认的生产企业对检验结果提出异议，复检需要启用备用样品。对封存于企业的备样，告知企业有妥善保存的义务，若有损坏遗失等造成不能进行复检的情况，视同受检单位放弃复检的权利。

**二.检验依据**

2.1合成树脂乳液外墙涂料（面漆）检验项目见表2。

表2 合成树脂乳液外墙涂料（面漆）检验项目

| **序号** | **检验项目** | **依据标准** | **检测方法** |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 容器中状态 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.4） |
| 2 | 施工性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.5） |
| 3 | 低温稳定性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9268-2008（A法） |
| 4 | 涂膜外观 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.7） |
| 5 | 干燥时间 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1728-2020 |
| 6 | 对比率 | GB/T 9755-2014 | GB/T 23981.1-2019 |
| 7 | 耐沾污性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9780-2013 |
| 8 | 耐洗刷性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014  （附录C） |
| 9 | 耐碱性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.9）  GB/T 9265-2009 GB/T 1766-2008 |
| 10 | 耐水性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1733-1993 GB/T 1766-2008 |
| 11 | 涂层耐温变性 | GB/T 9755-2014 | JG/T 25-2017 GB/T 1766-2008 |
| 12 | 透水性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014  （附录B） |
| 13 | 耐人工气候老化性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1865-2009 GB/T 1766-2008 |
| 14 | 粉化 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1766-2008 |
| 15 | 变色 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1766-2008 |
| 16 | 甲醛含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23993-2009 |
| 17 | 总铅（Pb）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 30647-2014 |
| 18 | 镉（Cd）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |
| 19 | 铬（Cr）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |

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。

2.2合成树脂乳液外墙涂料（底漆）检验项目见表3。

表3 合成树脂乳液外墙涂料（底漆）检验项目

| **序号** | **检验项目** | **依据标准** | **检测方法** |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 容器中状态 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.4） |
| 2 | 施工性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.5） |
| 3 | 低温稳定性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9268-2008（A法） |
| 4 | 涂膜外观 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.7） |
| 5 | 干燥时间 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1728-2020 |
| 6 | 耐碱性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.9）  GB/T 9265-2009 GB/T 1766-2008 |
| 7 | 耐水性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1733-1993 GB/T 1766-2008 |
| 8 | 抗泛盐碱性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014  （附录A） |
| 9 | 透水性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014  （附录B） |
| 10 | 与下道涂层的适应性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.19） |
| 11 | 甲醛含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23993-2009 |
| 12 | 总铅（Pb）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 30647-2014 |
| 13 | 镉（Cd）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |
| 14 | 铬（Cr）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |

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。

2.3合成树脂乳液外墙涂料（中涂漆）检验项目见表4。

表4 合成树脂乳液外墙涂料（中涂漆）检验项目

| **序号** | **检验项目** | **依据标准** | **检测方法** |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 容器中状态 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.4） |
| 2 | 施工性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.5） |
| 3 | 低温稳定性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9268-2008（A法） |
| 4 | 涂膜外观 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.7） |
| 5 | 干燥时间 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1728-2020 |
| 6 | 耐碱性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.9）  GB/T 9265-2009 GB/T 1766-2008 |
| 7 | 耐水性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 1733-1993 GB/T 1766-2008 |
| 8 | 涂层耐温变性 | GB/T 9755-2014 | JG/T 25-2017 GB/T 1766-2008 |
| 9 | 耐洗刷性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014  （附录C） |
| 10 | 附着力 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9286-2021 |
| 11 | 与下道涂层的适应性 | GB/T 9755-2014 | GB/T 9755-2014（5.19） |
| 12 | 甲醛含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23993-2009 |
| 13 | 总铅（Pb）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 30647-2014 |
| 14 | 镉（Cd）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |
| 15 | 铬（Cr）含量 | GB 18582-2020 | GB/T 23991-2009 |

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。

**三.判定规则**

3.1 依据标准

GB/T 9755-2014 《合成树脂乳液外墙涂料》

GB 18582-2020《建筑用墙面涂料中有害物质限量》

相关法律法规、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。

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，但应在检验报告备注中进行说明。

**附件2-9**

**2025年热轧光圆钢筋和热轧带肋钢筋产品**

**质量市级监督抽查实施细则**

**一、抽样方法**

以随机抽样的方式在被抽样销售者的待销产品中抽取。随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

对直条热轧光圆钢筋及热轧带肋钢筋取样时，在同一批次（同一牌号、同一规格）的产品中随机抽取1捆，在该捆中随机抽取5根钢筋，每根钢筋截取的长度为1200mm，逐根顺序编号为1～5，再把每根钢筋分成2支长度为600mm的样品，2支样品逐支编号标记，并一一对应（如1-a，1-b），标记a的5支样品为检验样品，标记b的5支样品为备用样品。

对盘卷热轧光圆钢筋及热轧带肋钢筋取样时，随机抽取同一批次（同一牌号、同一规格）的5盘产品，在每盘钢筋上距头或尾至少2000mm处，随机截取1根长度为1200mm的钢筋，逐根顺序编号为1～5，再把每根钢筋分成2支长度为600mm的样品，2支样品逐支编号标记，并一一对应（如1-a，1-b）。标记a的5支样品为检验样品，标记b的5支样品为备用样品。

**二、检验依据**

检验项目见表1、表2。

表1 热轧光圆钢筋检验项目

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 重量偏差 | GB 1499.1—2024 | GB 1499.1—2024 |
| 2 | 不圆度 | GB 1499.1—2024 |
| 3 | 屈服强度 | GB 1499.1—2024 | GB 1499.1—2024  GB/T 28900—2022  GB/T 228.1-2021 |
| 4 | 抗拉强度 | GB 1499.1—2024 |
| 5 | 断后伸长率 | GB 1499.1—2024 |

表2 热轧带肋钢筋检验项目

| 序号 | 检验项目 | 依据标准 | 检测方法 |
| --- | --- | --- | --- |
|
| 1 | 横肋高 | GB 1499.2—2024 | GB 1499.2—2024 |
| 2 | 肋间距 | GB 1499.2—2024 |
| 3 | 重量偏差 | GB 1499.2—2024 |
| 4 | 屈服强度 | GB 1499.2—2024 | GB 1499.2—2024  GB/T 28900—2022  GB/T 228.1-2021 |
| 5 | 抗拉强度 | GB 1499.2—2024 |
| 6 | 断后伸长率 | GB 1499.2—2024 |

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。

**三、判定规则**

3.1 依据标准

GB 1499.1—2024钢筋混凝土用钢第1部分：热轧光圆钢筋

GB 1499.2—2024 钢筋混凝土用钢第2部分：热轧带肋钢筋

GB/T 28900—2022 钢筋混凝土用钢材试验方法

GB/T 228.1-2021 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

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，但应在检验报告备注中进行。