

吉林省绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料产品质量省监督抽查实施细则

1 抽样方法

1.1 抽样型号或规格

所抽样品应为同一生产企业、同一标准生产、同一商标、同一规格型号的产品，优先抽取主导产品。

1.2 抽样方法、基数及数量

1.2.1 抽样地点

在企业的成品库内或者市场上随机抽取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。

1.2.2 抽样方法

在企业的成品库内或者市场上随机抽取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。

1.2.3 抽样基数和抽样数量

抽样基数：在生产领域抽样时，抽样基数不少于 50m³；

在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

抽样数量：在现场进行制样，将抽取到的一块泡沫塑料去掉表皮，试样尺寸及数量：500mm×500mm×50mm，数量 8 块，300mm×300mm×25mm，数量 4 块。平均分为两份，1 份为检验用样品，1 份为备用样品。

1.3 样品处置

1.3.1 制样要求

在现场进行制样，试样尺寸及数量：500mm×500mm×50mm，数量 8 块，300mm×300mm×25mm，数量 4 块，平均分为两份。

1.3.2 样品包装与封存要求

当场封存样品，加贴封样单，在封条处写好“检验用样品”和“备用样品”的字样，封样单上应有受检单位经手人签名、抽样人员签名、抽样单位公章、抽样日期及抽样单编号。封装好的检验用样品和备用样品同时由抽样人员带回或寄回至检验机构。

1.4 抽样单

应按照有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及生产者或销售者相关信息。对于产品检验所需的样品规格型号等技术参数信息，应由被抽生产者或销售者提供，在抽样现场获取，并经生产者或销售者确认。

2 检验依据

2.1 检验项目

绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料检验项目如表 1。

表 1 绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料检验项目

序号	检验项目	依据法律法规 或标准	强制性 / 推荐性	检测方法	重要程度分类或 不合格程度分类	
					A 类 a	B 类 b
1	表观密度	GB/T 10801.1	推荐性	GB/T 6343		●
2	压缩强度	GB/T 10801.1	推荐性	GB/T 8813		●
3	导热系数	GB/T 10801.1	推荐性	GB/T 10294 GB/T 10295	●	
4	氧指数*	GB/T 10801.1	推荐性	GB/T 2406.2	●	
备注	*为阻燃型需检测，普通型不用检测。a 极重要质量项目 b 重要质量项目					

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。凡是不注日期的文件，其最新版本适用。

2.2 检验应注意的问题

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推荐性标准要求时，该项目不参与判定，但在检验报告备注中进行说明。

3 判定规则

3.1 依据标准

GB/T 10801.1 《绝热用模塑聚苯乙烯泡沫塑料》

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。当产品存在 A 类项目不合格时，属于严重不合格。