

产品质量监督抽查实施细则

2026 年昭苏县单翼迷宫式 滴灌带产品质量监督抽查实施细则

2026-04- 发布

2026-04- 实施

昭苏县市场监督管理局

2026年昭苏县单翼迷宫式滴灌带 产品质量监督抽查实施细则

1 抽样方法

在生产企业或销售企业的待销产品中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产品。

抽取样品应为同一原料配方、同一型号规格、同一生产线、同一批次的产品。每家企业抽取1个批次的产品。

抽查样品基数满足抽样数量即可。

在企业认定的合格产品中随机抽取样品，样品应从至少有500个滴水孔的批量产品中随机抽取，每卷产品取样时应除去外表层和最里层产品。样品数量为2卷；将两卷样品按编号1、2号标明；分别在2卷中各抽取250m，其中1号卷抽取250m 签封标明为检验样品，2号卷抽取250m 签封标明为备用样品带回。剩余样品封存在受检单位。

随机数一般可使用随机数表、随机数骰子或扑克牌等方法产生。

2 检验依据

检验项目见表1

表1 单翼迷宫式滴灌带检验项目及检验方法

序号	检验项目	判定依据	检验方法
1	外观	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
2	不透光性	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
3	内径极限偏差	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
4	壁厚极限偏差	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
5	滴水孔间距偏差率	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
6	流量均匀性	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017 闭路法
7	抗泥沙堵塞性能	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
8	耐水压	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
9	爆破压力	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
10	耐拉拔性能	GB/T19812.1-2017	GB/T19812.1-2017
11	炭黑含量	GB/T19812.1-2017	GB/T13021-1991
12	氧化诱导时间	GB/T19812.1-2017	GB/T19466.6-2009

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。

GB/T 13021-1991 聚乙烯管材和管件炭黑含量的测定 热失重法

GB/T 18251-2019 聚烯烃管材、管件和混配料中颜料或炭黑分散度的测定
GB/T 19466.6-2009 塑料 差示扫描量热法(DSC)第6部分:氧化诱导时间(等温 OIT)和
氧化诱导温度(动态 OIT)的测定

GB/T 19812.1-2017 塑料节水灌溉器材 第1部分:单翼迷宫式滴灌带

相关的法律法规、部门规章和规范

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求

3 判定规则

3.1 依据标准

抽查产品依据标准按表1执行。

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。

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,但应在检验报告备注中进行说明。

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。