

ICS 71.100.70

分类号：Y42

备案号：19936-2007

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1684-2006
代替 QB/T 1684-1993

化妆品检验规则

Inspecting rules for cosmetics

2006-12-17 发布

2007-08-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 QB/T 1684-1993《化妆品检验规则》的修订。

本标准与 QB/T 1684-1993 相比，主要变化如下：

- 增加了 GB/T 8051《计数序贯抽样检验程序及表》的引用；
- 增加了 QB/T 1685《化妆品产品包装外观要求》的引用；
- 删除了原标准中的 3.4，该定义已在 GB/T 2828.1 中确立；
- 原标准中的 6.1.2 用 GB/T 8051《计数序贯抽样检验程序及表》替代；
- 将原标准中的 7.1.1~7.1.3 合并为现标准的 7.1；
- 将原标准中的第 10 章并入本标准的 7.2。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国香料香精化妆品标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：上海家化联合股份有限公司、欧莱雅（中国）有限公司、湖北丝宝股份有限公司和上海花王有限公司。

本标准主要起草人：王寒洲、姜宜凡、皮峻岭、姜筱燕。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准 QB/T 1684-1993《化妆品检验规则》。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1684-1993。

化妆品检验规则

1 范围

本标准规定了化妆品检验的术语、检验分类、组批规则和抽样方案、抽样方法和判定规则。
本标准适用于各类化妆品的交收检验和型式检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
GB/T 8051 计数序贯抽样检验程序及表
QB/T 1685 化妆品产品包装外观要求

3 术语

GB/T 2828.1 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

常规检验项目

指每批化妆品应对感官、理化指标、净含量、包装外观要求和卫生指标中的菌落总数进行检验的项目。

非常规检验项目

指每批化妆品对卫生指标中除菌落总数以外的其他指标进行检验的项目。

适当处理

指在不破坏销售包装的前提下，从整批化妆品中剔除个别不符合包装外观要求的挑拣过程。

单位产品

指单件化妆品，以瓶、支、袋、盒为基本单位。

4 检验分类

4.1 交收检验

4.1.1 化妆品出厂前，应由生产企业的检验人员按化妆品产品标准的要求逐批进行检验，符合标准方可出厂。

4.1.2 收货方允许以同一日期、品种、规格的交货量为批，按化妆品产品标准的要求进行检验。

4.1.3 交收检验项目为常规检验项目。

4.2 型式检验

4.2.1 型式检验每年应不少于一次。有下列情况之一时，也应进行型式检验。

- 当原料、工艺、配方发生重大改变时；
- 化妆品首次投产或停产6个月以上恢复生产时；
- 生产场所改变时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

4.2.2 型式检验项目包括常规检验项目和非常规检验项目。

5 组批规则和抽样方案

5.1 组成批规则

5.1.1 出厂检验应以相同的工艺条件、品种、规格、生产日期的化妆品组成批。对包装外观要求的检验，组成批的时间可以是批的组成过程中，但不能固定时间，也可以在批组成后。

5.1.2 收货方允许以同一生产日期、品种、规格的化妆品交货量组成批。

5.2 抽样方案

5.2.1 包装外观要求的检验项目按 GB/T 2828.1 二次抽样方案随机抽取单位产品。抽样方案中的不合格分类和检验水平及接收质量限（AQL）见表 1。

表 1 包装外观要求的不合格分类和检验水平及接收质量限

不合格分类	检验水平	接收质量限（AQL）
B 类不合格	一般检验水平 II	2.5
C 类不合格	一般检验水平 II	10.0

5.2.2 包装外观要求的检验项目 and 不合格分类见表 2。

表 2 包装外观要求的不合格分类和检验项目

检验项目	B 类不合格	C 类不合格
印刷、标贴	印刷不清晰、易脱落。标贴有错帖、漏贴、倒帖	除 B 类不合格内容以外的外观缺陷，见 QB/T 1685
瓶	冷爆、裂痕、泄露、毛刺（毛口）、瓶与盖滑牙和松脱	
盖	破碎、裂纹、漏放内盖、铰链断裂	
袋	封口开口、穿孔、漏液、不易开启、胀袋	
软管	封口开口、漏液、盖与软管滑牙和松脱	
盒	毛口、开启松紧不适宜、镜面和内容物与盒粘接脱落、严重瘪听	
喷雾罐	罐体不平整、裂纹	
旋管	管体毛刺（毛口）、松紧不适宜、旋出或推出不灵活	
化妆笔	笔杆开胶、漆膜开裂、笔套配合松紧不适宜	表面不光滑、不清洁
喷头	破损、裂痕、组配零部件不完整	不端正、不清洁
外盒	错装、漏装、倒装	除 B 类不合格内容以外的外观缺陷，见 QB/T 1685

5.2.3 喷液不畅等破坏性检验项目用 GB/T 2828.1，特殊检验水平 S-3，不合格百分数的接收质量限（AQL）为 2.5 的一次抽样方案。为减少样本量和检验费用，可采用 GB/T 8051 的抽样方案替换。GB/T 2828.1 的抽样方案为仲裁抽样方案。

6 抽样方法

6.1 感官、理化指标、净含量、卫生指标的样本应是从批中随机抽取足够用于各项检验和留样的单位产品。并贴好写明生产日期和保质期或生产批号和限期使用日期、抽样日期、取样人的标签。

6.2 包装外观要求检验的样本应是以能代表批质量的方法抽取的单位产品。当检验批由若干层组成时，应以分层方法抽取单位产品。并允许将检验后完好无损的单位产品放回原批中。

6.3 型式检验时，非常规检验项目可以从任一批产品中随机抽取 2~4 单位产品。按产品标准规定的方法检验。

6.4 型式检验时，常规检验项目应以交收检验结果为准，不再重复抽取样本。

7 判定和复检规则

7.1 感官、理化指标、净含量、卫生指标的检验结果按产品标准判定合格与否。如果检验结果中有指标出现不合格项，应允许交收双方共同按第 6 章的规定再次抽样，并对该指标进行复检，若复检结果仍不合格，则判该批产品不合格。

7.2 包装外观要求的检验结果按 GB/T 2828.1 的判定方法判定合格与否。当出现 B 类不合格的批产品时，允许生产企业经适当处理该批产品后再次提交检验。再次提交检验按加严检验二次抽样方案进行抽样检验。当出现 C 类不合格批产品时，允许生产企业经适当处理该批产品后再次提交检验。再次提交检验按加严检验二次抽样方案进行抽样检验或由交收双方协商处理。

7.3 如果交收双方因检验结果不同，不能取得协议时，可申请按产品标准和本标准进行仲裁检验，以仲裁检验的结果为最后判定依据。

8 转移规则

包装外观要求检验的转移规则按 GB/T 2828.1 的规定。

9 检验的暂停和恢复

包装外观要求检验的暂停和恢复按 GB/T 2828.1 的规定。
