ICS 71.100.70
分类号：Y 42
备案号：51110-2015

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1684－2015
代替 QB/T 1684－2006

化妆品检验规则

Inspecting rules for cosmetics

2015-07-14 发布　　2016-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

前　言

本标准按照GB/T 1.1－2009 给出的规则起草。

本标准是对QB/T 1684－2006《化妆品检验规则》的修订，与QB/T 1684－2006相比主要变化如下：

—— 增加了可靠性检验的术语和定义；

—— 增加了定型检验的术语和定义；

—— 增加了卫生指标霉菌和酵母菌常规检验要求。

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（SAC/TC 257）归口。

本标准负责起草单位：上海家化联合股份有限公司、上海市日用化学工业研究所（国家香料香精化妆品质量监督检验中心）。

本标准主要起草人：王寒洲、沈敏、钱茵、金其璋。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

—— QB/T 1684－2006；

—— 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和定义、检验分类、组批规则和抽样方案、抽样方法、判定和复检规则、转移规则、暂停和恢复。

本标准适用于各类化妆品（以下简称“产品”）的定型检验、出厂检验和型式检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2828.1－2012 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 术语和定义

GB/T 2828.1－2012 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

可靠性检验 reliability test

为了解、分析、提高和评价产品在设计、材料和工艺方面的各种性能、并改善产品的完好性而进行的试验的总称。

注：可靠性试验项目由企业内部根据产品的特点自行确定，如：防腐挑战性试验、长期稳定性试验、运输包装跌落试验等。

3.2

定型检验 test for product approval

新产品上市前进行的包括全部的感官、理化、卫生检验、**可靠性检验**和毒理检验等项目的检验。

注：检验的目的主要是考核试制阶段中试制样品是否已达到产品标准或技术条件的全部内容。定型检验报告可作为提请鉴定定型或行政许可时所具备的条件之一。

3.3

出厂检验 factory test for release

对完工后的产品，出厂前依据产品标准规定进行逐批检验，经检验合格方可出厂销售而进行的检验。

3.4

型式检验 type test（total items test）

依据产品标准，对产品各项指标进行抽样的全面检验。

注：型式检验项目为要求中规定的所有项目。

3.5

常规检验项目 items of routine inspection

每批产品应对感官、理化指标（耐热和耐寒除外）、净含量、包装外观和卫生指标中的菌落总数、霉菌和酵母菌进行检验的项目。

3.6

非常规检验项目 items of non-routine inspection

对理化指标中的耐寒、耐热及卫生指标中的菌落总数、霉菌和酵母菌以外的其他卫生指标进行检验的项目。

3.7

单位产品 item

单件的产品，以瓶、支、袋、盒等为基本单位。

3.8

适当处理 proper disposal

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

4 检验分类

4.1 定型检验

产品设计完成后进行一次性检验。如果产品的性能和安全可靠，则可不再检验。

4.2 出厂检验

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

4.2.2 出厂检验项目为常规检验项目。

4.3 型式检验

4.3.1 每12个月同一配方的产品应进行不少于1次的型式检验。有下列情况之一时，也应进行型式检验：

a) 当原料、工艺、配方发生重大改变时；

b) 产品首次投产或停产6个月以上后恢复生产时；

c) 生产场所改变时；

d) 主管部门提出进行型式检验要求时。

4.3.2 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 组批规则

5.1.1 以相同工艺条件、品种、规格、生产日期的产品组成批。对包装外观进行检验时，可以随机在批的组成过程中或在批的组成以后进行。

5.1.2 收货方可按同一生产日期、品种、规格的化妆品交货量组成批。

5.2 抽样方案

5.2.1 包装外观的检验项目按GB/T 2828.1－2012中二次抽样方案随机抽取单位产品，其不合格分类、检验水平及接收质量限（AQL）见表1。

表1 包装外观的不合格分类、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 包装外观的检验项目和不合格分类见表2。

表2 包装外观的检验项目和不合格分类

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。标贴有错贴、漏贴、倒贴	除B类不合格内容以外的外观缺陷，见QB/T 1685
瓶	冷爆、裂痕、泄漏、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	
锭　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采用GB/T 2828.1－2012中的特殊检验水平S-3、不合格品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也可采用GB/T 8051的抽样方案替换，但以GB/T 2828.1－2012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、卫生指标检验的样本应是从批中随机抽取足够用于各项指标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、取样日期、取样人的标签。

6.2 包装外观检验的样本应以能代表批质量的方法抽取单位产品。当检验批由若干层组成时，应以分层方法抽取单位产品，并可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，非常规检验项目可从任一批产品中随机抽取2件～4件单位产品，按产品标准规定的方法检验。

6.4 在进行型式检验时，常规检验项目以出厂检验结果为依据，对留样进行型式检验，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。如果检验结果有指标出现不合格项时，允许交收双方共同按本标准第6章的规定再次抽样，并对该指标进行复检（微生物指标除外）。如果复检结果仍不合格，则判该批产品不合格。

7.2 包装外观的检验结果按GB/T 2828.1－2012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，不能达成一致意见时，可申请按产品标准和本标准进行仲裁检验，仲裁检验的结果为最后判定依据。

8 转移规则

包装外观检验的转移规则按GB/T 2828.1－2012的规定执行。

9 暂停和恢复

包装外观检验的暂停和恢复按 GB/T 2828.1－2012 的规定执行。

QB/T 1684—2015

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
化妆品检验规则
QB/T 1684—2015
*
中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街 6 号
邮政编码：100740
发行电话：(010) 65241695
网址：http://www.chlip.com.cn
Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京西城区下斜街 29 号
邮政编码：100053
电话：(010) 68049923/24/25
*
版权所有　侵权必究
书号：155019·4570
印数：1—200 册　　定价：18.00 元

QB/T 1684-2015