

阳江市刀剪产品质量监督抽查实施细则

一、抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者的成品仓库或生产线末端抽取。随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每批次产品抽取样品 2 组。其中，1 组作为检验样品，检验样由抽样机构带回或寄送至检验机构；1 组作为备用样品，备样封存在被抽查企业。现场抽样样品见表 1。

表 1 刀剪产品抽样样品表

序号	抽查产品	相关产品	抽样数量
1	刀剪	菜刀、不锈钢餐具—刀、菜刀、小刀、剪刀、厨用刀具、水果刀	第 1 组样品需要抽取 6 件产品，第 2 组样品需要抽取 3 件产品。

二、主要检验项目及检验项目属性指标

表 2 菜刀

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	硬度	4.2 QB/T1924-1993 GB/T230.1-2018		●		●	
2	粗糙度	4.5 QB/T1924-1993 GB/T6062-2009		●			●
3	金相组织	4.3 QB/T1924-1993 GB/T13298-2015		●		●	
4	平直性	4.6 QB/T1924-1993		●			●
5	刀柄	4.8 QB/T1924-1993		●			●
6	化学成份 (C、S、P、Mn、Si、Cr、Ni、Mo、V)	3.4 QB/T1924-1993 GB/T3280-2015		●		●	

表 3 不锈钢餐具—刀

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	耐腐蚀性	4.4 GB/T15067.2-2016		●			●
2	强度	4.5 GB/T15067.2-2016		●		●	
3	手柄连接的牢固性	4.7 GB/T 15067.2-2016		●		●	
4	刀片硬度	4.6 GB/T15067.2-2016 GB/T230.1-2018		●		●	
5	抗冲击	4.8 GB/T 15067.2-2016		●		●	
6	非金属手柄抗热变形	4.9 GB/T15067.2-2016		●		●	
7	空心手柄抗渗水	4.10 GB/T15067.2-2016		●		●	
8	化学成份(C、Si、Mn、 P、 S、Cr、Ni、Mo、 V)	6.1.1 GB/T3280-2015 GB/T11170-2008		●		●	

表 4 剪刀

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	刃口硬度	4.4 QB/T1966-1994 GB/T230.1-2018		●		●	
2	金相组织	4.5 QB/T1966-1994 GB/T13298-2015		●		●	
3	剪切性能	4.6 QB/T1966-1994		●		●	
4	里外口面的粗糙度	4.7 QB/T1966-1994 GB/T6062-2009		●		●	
5	剪体	4.10 QB/T1966-1994		●			●

表 5 小刀

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	硬度	5.2 QB/T2141.1-1995 GB/T230.1-2018		●		●	
2	金相组织	5.3 QB/T2141.1-1995 GB/T13298-2015		●		●	
3	刃口	5.4.1 QB/T2141.1-1995 QB/T2141.2-1995		●		●	
4	弹性	5.5 QB/T2141.1-1995		●		●	
5	表面粗糙度	5.6 QB/T2141.1-1995 GB/T6062-2009		●			●
6	成刀要求	5.8 QB/T2141.1-1995		●		●	

7	化学成份(C、S、P、Mn、Si、Cr、Ni、Mo、V)	5.1 QB/T2141.1-1995 GB/T3280-2015 GB/T11170-2008		●		●	
---	------------------------------	--	--	---	--	---	--

表 6 厨用刀具

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	化学成份(C、Si、Mn、P、S、Cr、Ni、Mo、V)	5.1 GB/T 40356-2021 GB/T3280-2015 GB/T11170-2008		●		●	
2	外观	5.2 GB/T 40356-2021		●			●
3	组件配合	5.3 GB/T 40356-2021		●			●
4	表面粗糙度	5.4 GB/T 40356-2021		●			●
5	刀刃包角	5.5 GB/T 40356-2021		●			●
6	刀刃厚度	5.6 GB/T 40356-2021		●			●
7	耐腐蚀性	5.7 GB/T 40356-2021		●		●	
8	刀具强度	5.8 GB/T 40356-2021		●		●	
9	刀柄连接牢固性	5.9 GB/T 40356-2021		●		●	
10	硬度	5.10 GB/T 40356-2021		●		●	
11	锋利度与耐用度	5.11 GB/T 40356-2021		●		●	
12	抗跌落	5.12 GB/T 40356-2021		●		●	
13	塑料刀柄耐高温软化性	5.13 GB/T 40356-2021		●		●	
14	塑料刀柄抗环境应力性能	5.14 GB/T 40356-2021		●		●	
15	非金属刀柄耐热变形性	5.15 GB/T 40356-2021		●		●	
16	空心刀柄渗水性	5.16 GB/T 40356-2021		●		●	

表 7 不锈钢水果刀

序号	检验项目	依据法律法规或标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	化学成份(C、Si、Mn、P、S、Cr、Ni、Mo、V)	6.1 GB/T 30769-2014 GB/T3280-2015 GB/T11170-2008		●		●	
2	外观	6.3GB/T30769-2014		●			●
3	刀包角	6.3 GB/T30769-2014		●		●	
4	锋利度及耐用度	6.4 GB/T30769-2014		●		●	
5	硬度	6.5 GB/T30769-2014		●		●	

6	耐腐蚀性	6.6 GB/T30769-2014		●		●	
7	抗跌落性	6.7 GB/T30769-2014		●		●	
8	刀片强度	6.8 GB/T30769-2014		●		●	
9	刀柄强度	6.9.1 GB/T30769-2014		●		●	
10	焊接与装配	6.9.2 GB/T30769-2014		●		●	
11	空心刀柄抗渗水性	6.9.3 GB/T30769-2014		●		●	
12	非金属刀柄抗热变形	6.9.4 GB/T30769-2014		●		●	
13	刀柄连接牢固性	6.9.5 GB/T30769-2014		●		●	

注：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

（一）依据标准

GB/T 15067.2-2016 《不锈钢餐具》

QB/T 1924-1993 《菜刀》

QB/T 2141.1-1995 《日用小刀》

QB/T 1966-1994 《民用剪刀》

GB/T 40356-2021 《厨用刀具》

GB/T 30769-2014 《不锈钢水果刀》

GB/T3280-2015 《不锈钢冷轧钢板和钢带》

相关的法律法规、部门规章和规范、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。

（二）判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为抽取的样本所检项目未检出不合格；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。

当被检样品明示的质量要求优于监督抽查实施细则中依据的标准要求时，应按被检样品明示的质量要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或不包含监督抽查实施细则中依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定；

当被检样品明示的质量要求劣于或包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，应以被检样品明示的质量要求判定，如相应检验结果不符合相关推荐性标准要求时，应在检验报告中予以说明；

当被检样品明示的质量要求不包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，该指标不参与判定，但应在检验报告中作出说明；

当被检样品未能提供有效的企业标准时，按相关国家或行业标准进行判定；

当被检样品标签标识中执行标准信息 and 产品类别信息不明或有误，影响检测和判定时，可根据相关强制性标准要求，同时结合产品特点等信息判断和选择相关标准进行检验，并应在检验报告中作出相关说明；按照产品质量相关法律法规的规定判定。

按照产品质量相关法律法规的规定判定检验中发现因样品失效或者其他原因致使检验无法进行的检验人员应如实记录，并提供相关证明材料，报送组织监督抽查的市场监管部门。