

ICS 71.100.70

C 2682

Y 42

T/SHRH

团体标准

T/SHRH 040-2021

东方美谷化妆品内包材验收管理规范

第1部分：通用管理要求

Specification for Acceptance Management of Cosmetic Inner

Packaging Materials for the Oriental Beauty Valley

—Part1:General management requirements

2021-12-31 发布

2022-01-30 实施

上海日用化学品行业协会 发布

目 次

前 言.....	II
引 言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 缩略语.....	2
5 内包材安全性.....	2
6 内包材清洁生产.....	2
7 内包材抽样检验规则.....	2
8 内包材缺陷分类与类别.....	3
9 抽样方案.....	4
10 判定方法.....	5
附 录 A.....	6
(资料性附录).....	6

前 言

本文件按照 GB/T1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由上海日用化学品行业协会提出和归口。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件起草单位：上海中翊日化有限公司、伽蓝（集团）股份有限公司、上海创元化妆品有限公司、上海百雀羚日用化学有限公司、科丝美诗（中国）化妆品有限公司、美乐家（中国）日用品有限公司、上海臻臣化妆品有限公司、莱博药妆技术（上海）股份有限公司、上海宜依生物科技有限公司、上海典雅生物科技有限公司、上海新如生物科技有限公司、上海市天乐日化厂、上海日用化学品行业协会。

本文件主要起草人：戴礼东、倪莉莉、吴梅芳、段圣村、谭鹏亮、李帮领、黄琳、张志刚、冯蓓、朱晓勤、陆燕如、孙伟荣、程龙、魏永富、何学民、金坚、陈亦华。

本文件首批承诺执行单位：上海中翊日化有限公司、伽蓝（集团）股份有限公司、上海创元化妆品有限公司、上海百雀羚日用化学有限公司、科丝美诗（中国）化妆品有限公司、美乐家（中国）日用品有限公司、上海臻臣化妆品有限公司、莱博药妆技术（上海）股份有限公司、上海宜依生物科技有限公司、上海典雅生物科技有限公司、上海新如生物科技有限公司、上海市天乐日化厂。

本文件附录 A 为资料性附录。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2021 年 12 月首次发布为 T/SHRH040-2021。

引 言

制造业是实体经济的主体，是城市能级和核心竞争力的重要支撑。《中华人民共和国国民经济和社会发展第十四个五年规划和 2035 年远景目标纲要》中明确提出“坚持把发展经济着力点放在实体经济上，加快推进制造强国、质量强国建设”“提升产业链供应链现代化水平，形成具有更强创新力、更高附加值、更安全可靠的产业链供应链”。为全力打响“上海制造”品牌，推进上海先进制造业高质量发展，《上海市先进制造业发展“十四五”规划》中提出“大力发展电子信息、生命健康、汽车、高端装备、先进材料、时尚消费品六大重点产业，构建‘3+6’新型产业体系”。

其中，化妆品产业是上海打造时尚消费品高端产业集群的重要抓手，是满足人民群众美好生活向往的重要产业，也是推动经济高质量发展、加快建设上海“国际时尚之都”的重要引擎。目前，上海市将“东方美谷”作为大健康产业的核心承载区开展先行先试，在《上海市化妆品产业高质量发展行动计划（2021-2023 年）》中提出“打造东方美谷时尚美妆产业金名片”“铸造强链条行动，加快高品质原料和包装攻关”“加快质量标准体系建设”“成为上海化妆品全产业链全功能的核心承载区”等。

立足新发展阶段，化妆品产业链供应链现代化的任务仍然十分繁重，面临着要素结构升级滞后、区域发展不平衡不充分影响产业链供应链区域布局稳定、优化等新挑战。为贯彻落实《奉贤区关于落实真抓实干加强质量品牌建设推动高质量发展的实施方案》，推动东方美谷化妆品产业链供应链跨区域融通协作，打通产业链供应链关键堵点，在上海市奉贤区市场监督管理局发起下，经上海日用化学品行业协会提出，由 12 家东方美谷化妆品龙头企业和上海日用化学品行业协会共同研究制定 T/SHRH 040-2021《东方美谷化妆品内包材验收管理规范》系列团体标准，以各单位现有管理规范为基础，按照国内化妆品行业政策法规体系新要求，吸收国内外内包材质量管理先进理念和方法。该标准的制定，是对上海市时尚消费品重点产业健康发展的有益探索，旨在提高化妆品企业内包材质量验收管理水平，以龙头企业带动产业链供应链上下游质量水平协同提升，为上海乃至长三角地区化妆品行业内包材质量验收管理提供参考依据，具有扩大使用的良好前景。

T/SHRH 040-2021《东方美谷化妆品内包材验收管理规范》系列团体标准拟由 5 个部分组成。

——第 1 部分：通用管理要求。目的在于确立适用于化妆品企业内包材质量管理验收的具有共性的基本要求。

——第 2 部分：通用检测方法。目的在于规范统一化妆品企业内包材质量管理验收的检验方法。

——第 3 部分：通用管理分类。目的在于确立适用于化妆品企业内包材质量管理分类验收的检验标准。

——第 4 部分：内包材开发设计指引。目的在于确立适用于化妆品企业内包材开发设计技术指引。

——第 5 部分：内包材供应商评审管理要求。目的在于确立适用于化妆品企业内包材供应商引进评审的管理要求。

注：各特定部分标准名称及内容，以正式发布为准。

本文件为第 1 部分，其内容涵盖化妆品内包材验收阶段全过程，包括内包材的安全性、清洁生产、抽样检验规则、缺陷分类、抽样方案、判定方法等，集中反映了东方美谷化妆品企业以及上海、长三角区域内包材供应商在内包材质量管理控制和检验接受方面的共同需求。各内包材供应商与化妆品生产企业之间，需着眼于长期沟通合作、产品持续优化、行业持续稳步提升等共同理念，根据本文件各项规范要求，进一步稳固和提升行业供应链综合质量水平。本文件在执行过程中，应与其他相关文件、方法、设备设施等相结合。

本文件秉持定性与指引性原则，对各生产企业不给予定量性与强制性要求，但给予指引性要求。

在持续提升内包材质量管理水平和促进企业共同发展的前提下，各生产企业可根据企业自身情况、供应链情况和客户需求，制定适合本企业的具体内容和标准，籍此规范，实现行业、企业和供应链在化妆品内包材生产质量和检验接受环节的流程化、信息化、统一化、透明化，提高化妆品内包材生产质量和检验接受的标准、效率和效益，提升东方美谷各化妆品生产企业，上海及长三角区域化妆品内包材供应商乃至全国化妆品行业及供应链的质量水平。

东方美谷化妆品内包材验收管理规范

1 范围

本文件规定了化妆品内包材安全性、内包材清洁生产、内包材抽样检验规则、内包材缺陷分类与类别、抽样方案、判定方法。

本文件可为化妆品企业内包材验收管理提供依据，也可作为内包材供应商产品品质管控提供参考。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 计数抽样检验程序 第一部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
GB 9685 食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准
化妆品安全技术规范（2015版）
化妆品标签管理办法（国家药监局2021年第77号）
化妆品监督管理条例（国务院令727号）

3 术语和定义

下列术语及定义适用于本文件。

3.1

内包材 Inner packaging material

指与化妆品料体直接接触的包装材料，包括：塑瓶、塑罐、玻璃瓶、玻璃罐、金属罐、塑袋、塑盖、软管、泵、塑塞、塑碗、面膜衬料。

3.2

外包材 Outsourcing material

指不与化妆品料体直接接触的包装材料，例如：花盒、礼盒、纸箱、标贴、内衬等。

3.3

特殊检验水平 Special inspection level

指用于破坏性检查、寿命试验、单价昂贵产品等情况检验的抽样数量。特殊检验水平包括S-1、S-2、S-3、S-4四个水平。

3.4

一般检验水平 General inspection level

指无特殊情况检验的抽样数量。一般检验水平包括I、II、III三个水平。

4 缩略语

下列缩略语适用于本文件。

AQL	可接收质量限 (Acceptable Quality Limit)
IL	检验水平 (Inspect Level)
Ac	接收数 (Accept)
Re	拒收数 (Rejected)
COA	检验报告 (Certificate of Analysis)
BOM	物料清单 (Bill of Material)

5 内包材安全性

5.1 在引入新的内包材供应商时，企业应要求供应商提交内包材安全性报告，报告须包括内包材所涉及的原料、色粉、稳定剂、增塑剂、荧光增白剂等所有添加的化学成分，并说明以上添加的化学成分均安全可靠。

5.2 化妆品内包材所用的添加剂参照GB 9685《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》执行。

6 内包材清洁生产

6.1 内包材供应商应具有符合生产内包材的清洁生产条件，并建立质量管理体系管控产品生产。

6.2 企业应做好内包材供应商的准入验厂审核，筛选出符合内包材清洁生产条件和质量管理体系要求的供应商。

6.3 企业应按照《化妆品监督管理条例》要求做好内包材进货检验、质量监控、追溯管理，并做好年度内包材供应商监督审核。

7 内包材抽样检验规则

7.1 仓库保管员负责验收包材品种、数量并通过电脑软件系统或书面材料向质量管理部提出包材报验申请，同时将包材COA一并递交质量管理部。

7.2 接到报验申请后，检验员须到仓库现场，以报验批作为质量检验批进行抽样。抽样方案须按照客户要求或按GB/T2828.1计数抽样检验程序执行。

7.3 按检测外观、功能、尺寸要求取样。若是单纯检验外观项目，检验员需在清洁区域取样检测后，可放回包装袋内用于生产；若是功能、尺寸等破坏性测试，则样品不可再放回包装袋内用于生产。

7.4 检验员需按照包材检测要求（缺陷分类、检测项目、指标要求、检测方法）和封样对样本进行检测（附录A 内包材-塑瓶检测报告模板），并按照AQL值作出是否“合格”的结论。

7.5 检验员需在《包装材料检测报告单》上记录相关检测数据及检测结果，同时须将检测结果通过电脑软件系统或书面材料及时通知仓库保管员。

7.6 当进货包装材料被判不合格时，仓库保管员需及时对不合格品进行隔离存放，并做好不合格品标识，避免误用。

7.7 检验员需将不合格包材检测报告单通过电脑软件系统或书面材料及时递交质量管理部主管，由

主管按照企业的不合格品管理流程实施处置。

8 内包材缺陷分类与类别

8.1 内包材缺陷程度分类

8.1.1 A类（零缺陷）：指违反法律法规或可能影响消费者身体健康的严重不合格项。

8.1.2 B类（严重缺陷）：指影响产品使用功能、可能降低产品保质期、影响品牌形象、影响消费者利益的重要不合格项。

8.1.3 C类（主要缺陷）：指影响产品外观质量及使用舒适度的不合格项。

8.1.4 D类（轻微缺陷）：指轻微影响产品外观质量及使用舒适度的不合格项。

8.2 内包材缺陷类别

内包材缺陷类别按照：A、B、C、D四类进行区分。每类缺陷项列出检测项目、检测指标、检测方法/检测依据三个栏目。鉴于不同企业、不同品牌、不同产品对内包材部分指标要求不同，因此相关缺陷项的检测指标和检测方法本文件仅给出一个定性的要求，需要各生产企业结合产品实际情况和需求，制定具体内容和要求。定性一览表参见下表：

表 1. 内包材缺陷类别一览表

包材类型	缺陷分类	序号	检测项目	检测指标	检测方法/检测依据
塑瓶、塑罐、玻璃瓶、玻璃罐、金属罐、塑袋、塑盖、软管、泵、塑塞、塑碗、面膜衬料	A类缺陷	1	玻璃碎屑、利刃	不得检出	目测
		2	血渍、昆虫尸体、毛发	不得检出	目测
		3	配件缺失	不得检出	目测/BOM表
		4	容器/塑袋内壁/塑塞/塑碗/面膜衬料微生物指标	按产品质量指标要求	《化妆品安全技术规范》
		5	标签标识	不得违规	《化妆品标签管理办法》/产品文案
		6	物料混装	不得检出	目测
		7	材质、工艺	符合标准封样	目测/BOM表
		8	微生物（菌落总数、霉菌/酵母菌、耐热大肠菌群、金黄色葡萄球菌、铜绿假单胞菌）	按产品质量指标要求	《化妆品安全技术规范》 必要时抽检
	B类缺陷	1	重量（克重）（仅限于塑瓶）	按产品质量指标要求	电子秤/电子天平
		2	满口容量（仅限于塑瓶、玻璃瓶）	按产品质量指标要求	电子秤/电子天平
		3	外形及配合尺寸	按产品设计图纸要求	千分卡尺、深、高度尺等
		4	材质厚度（仅限于塑瓶、软管、塑袋）	按产品质量指标要求	壁厚仪、千分卡尺等
		5	泄漏（密封性）（仅限于塑瓶、玻璃瓶、软管、塑	按产品质量指标要求	真空气密箱或横卧 24 小时

			袋)		
		6	盖或瓶扭力、过扭力(滑牙力)	按产品质量指标要求	扭力仪
		7	跌落试验(仅限于塑瓶)	按产品质量指标要求	跌落测试仪或人工跌落
		8	装饰附着度	按产品质量指标要求	3M压敏胶,百格测试
		9	起泵次数(仅限于泵)	按产品质量指标要求	手动+计数
		10	泵出量(仅限于泵)	按产品质量指标要求	电子秤/电子天平
		11	吸管长度(仅限于泵)	按产品质量指标要求	高度尺等
		12	容器/部件内部清洁(仅限于塑瓶、玻璃瓶、塑袋、软管、泵)	按产品质量指标要求	目测
		13	条码可读性(仅限于塑瓶、玻璃瓶、塑袋)	测试条码可读	扫码装置
		14	物料缺数	不得检出	计数
		15	瓶/盖配合	无明显歪斜	目测
	C类缺陷	1	颜色(色差)	按颜色限度封样要求	目测
		2	异味	按产品质量指标要求	40℃,容器密封1小时后,打开再鼻嗅
		3	合模线批锋刮手(仅限于塑瓶)	按缺陷封样或书面要求	手感+目测
		4	装饰、喷涂不良、缩水、溢胶、变形、少胶等	按缺陷封样或书面要求	目测
		5	影响使用舒适度	使用感觉	手感
	D类缺陷	1	划痕、黑点、装饰、喷涂轻微不良	按缺陷封样或书面要求	目测
		2	容器/部件外部清洁	按产品质量指标要求	目测
		3	轻微影响使用舒适度	使用感觉	手感
		4	外箱破损	按产品质量指标要求	目测

9 抽样方案

包装材料抽样方案可参照 GB/T 2828.1《计数抽样检验程序 第一部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划》实施,企业也可根据实际情况选择加严检验或放宽检验的抽样方案。

对企业的正常生产，宜采用“正常一次抽样”。“抽样等级”以及“接收质量限”按企业各品牌对包材产品合理成本控制为前提条件制定相应标准，但抽检水平不低于下列抽样方案一览表所列指标，AQL 接受质量限不高于下表所列的指标。

表 2. 抽样方案一览表

抽样方案：正常一次抽样			
外观		尺寸	功能
IL 抽样等级：II		IL 抽样等级	IL 抽样等级
缺陷分类	接收质量限	S-3	S-3
A 类（零缺陷）	Ac/Re=0/1		
B 类（严重缺陷）	AQL=0.65		
C 类（主要缺陷）	AQL=2.5		
D 类（轻微缺陷）	AQL=6.5		

10 判定方法

10.1 一次抽样方案检验判定

抽取的内包材样本中A类项的不合格品数 $d \leq Ac$ ，并且B类项、C类项及D类项不合格品数 $d \leq Ac$ 时，则该内包材检验批可判定为接受批；若抽取的内包材样本中A类项不合格品数 $d \geq Re$ ，或B类项不合格品数 $d \geq Re$ ，或C类项不合格品数 $d \geq Re$ ，或D类项不合格品数 $d \geq Re$ 的任一结论成立时，则该内包材检验批可判定为拒收批。

10.2 二次抽样方案检验判定

若第一次抽样样本中发现的不合格品数介于接收数与拒收数之间，应采取第二次抽样检验。第二次抽样检验需累计两个样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数 $d \leq Ac$ ，则判定该批为接收批；如果不合格品累计数 $d \geq Re$ ，则判定该批为拒收批。

附录 A
(资料性附录)

内包材-塑瓶检测报告模板

名称		物料编号		来料数量	
批号		来料日期		抽样数量	
供应商名称			检测依据		
检测项目	指标要求	抽检数量	检测结果	AQL 值	单项结论
A 类缺陷项				Ac/Re=0/1	
玻璃碎屑、利刃	不得检出				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
血渍/昆虫尸体/毛发	不得检出				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
配件缺失	不得检出				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
瓶内壁微生物指标	按质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
标签标识	不得违规				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
物料混装	不得检出				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
材质、工艺	符合标准封样				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
B 类缺陷项				AQL=0.65	
重量(克重)	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
满口容量	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
外形及配合尺寸	按产品设计图纸要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
材质厚度	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
泄漏	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
盖&瓶扭力	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
跌落试验	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
条码可读性	测试条码可读				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
瓶/盖配合	无明显歪斜				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
物料缺数	不得检出				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
容器/部件内部清洁	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
C 类缺陷项				AQL=2.5	
颜色(色差)	按颜色限度封样要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
异味	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
合模线批锋刮手、装饰、喷涂不良	按缺陷封样或书面要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
影响使用舒适度	按缺陷封样或书面要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
D 类缺陷项				AQL=6.5	
划痕、黑点、装饰、喷涂轻微不良	按缺陷封样或书面要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
容器/部件外部清洁	按产品质量指标要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
轻微影响使用舒适度	按缺陷封样或书面要求				<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No
结论： <input type="checkbox"/> 合格入库 <input type="checkbox"/> 让步接受 建议： <input type="checkbox"/> 退货处理 建议：					
检测人：		日期：		审核人：	
				日期：	