

化妆品包材检验规范标准

本公司为了达到体系标准所规定的要求，保证生产的产品符合公司规定，满足客户品质要求，制定了质技部操作标准，这是一份强制性文件，指导质技部如何开发、检测、改善、处理的作业指导文件。

在文件管理方面，我们有严格的版序控制，包括文件编号、文件版序、编制人/时间、审核人/时间、批准人/时间、文件发布日期和文件实施日期等。

我们还有监控记录，包括《产品检测报告》、《原料检验报告》、《原始记录表》、《QA 检验报告》、《IQC 检验报告》、《QC 巡查表》、《水质检验报告》和《环境卫生检测报告》。

此外，我们还有内控标准文件目录，包括化验室内控标准和品质部内控标准，其中化验室内控标准涵盖了取样原则和方法，产品检验涵盖了理化指标检验和微生物检验。

对于取样原则，我们按照批次取样，每锅取一个样品，原料每个批次取一个样品，空气在室内取样，纯水在纯水室内出水点取样。取样时必须戴口罩、手套，并用 75%酒精消毒取样瓶和不锈钢匙。

送检样品必须保持原有的包装状态，不应有破裂，在检验前不得开启，以防再污染。如果一个样品需要同时做多种分析，应先取出部分样品做细菌检验，再将剩余样品作其他分析。

对于产品检验，包括半成品和成品的理化指标检验和微生物检验。以化妆水和洗发水为例，其理化指标包括外观、香气、耐热、耐寒、pH 值等，微生物指标包括细菌总数和霉菌和酵母菌总数。我们要求产品符合相应的标准。

以上就是本公司的质技部操作标准和内控标准文件目录，我们将严格执行这些标准，保证产品质量，满足客户需求。

要求

沐浴露外观清澈透明，符合规定香型，质感柔和细腻，耐热和耐寒性良好，pH 值在 5.5~7.0 之间，粘度在 4000~mPa.s

之间，微生物指标细菌总数和霉菌酵母菌总数均不超过 100 个 CFU/g。

洗面奶要求色泽符合规定，香气宜怡人，质感均匀一致，耐热性良好，经过 24 小时 40℃ 保持和恢复至室温后无油水分离现象，经过-5~ -15℃ 保持 24 小时后恢复至室温后无分层、泛粗、变色现象，pH 值在 5.5~8.0 之间，离心分离后 2000r/min，30min 无油水分离（颗粒沉淀除外），微生物指标细菌总数和霉菌酵母菌总数均不超过 100 个 CFU/g（儿童用产品不超过 500 个 CFU/g）。

润肤膏/霜要求膏体细腻，均匀一致，符合规定香型和色泽，经过 24 小时 40℃ 保持和恢复至室温后膏体无油水分离现象，经过-5~ -15℃ 保持 24 小时后恢复至室温后与试验前无明显性状差异，pH 值在 5.5~7.0 之间，微生物指标细菌总数和霉菌酵母菌总数均不超过 100 个 CFU/g（眼部用和儿童用产品不超过 500 个 CFU/g）。

润肤乳液（修复液）要求外观细腻，符合规定香型和色泽，经过 24 小时 40℃ 保持和恢复至室温后无油水分离现象，经过

-5~ -15℃ 保持 24 小时后恢复至室温后无油水分离现象，pH 值在 5.5~7.0 之间，离心分离后 2000r/min，30min 无油水分离（不溶性粉质颗粒沉淀除外），微生物指标细菌总数和霉菌酵母菌总数均不超过 100 个 CFU/g（眼部用和儿童用产品不超过 200 个 CFU/g）。

所有新品都需进行耐寒/耐热试验和离心试验。化验室还需对成品的外包装进行检查，根据 QB/T1685-93《化妆品产品包装外观要求》进行检查。原料的理化指标标准参照《原料检验标准 Q/NT-YL01-2009》。

看到字形；

d.软管有划痕或折痕,但不影响使用；

e.软管颜色与标准色差并不大,比较起来不明显；

f.软管颜色与标准色差很大；

g.软管内有异物或污染物；

h.软管封口处有漏胶或胶水外溢；

i.软管封口处太锋利,刮手；

j.软管长度不足或超出标准范围。

2.0FQC 检验标准

检验项目：

a.外观检验

b.尺寸检验

c.性能检验

d.包装检验

检验标准:

严重不良率/轻微不良率

公差

检验依据

检查方法

报表方式

验货后之记录方式

a.按每批次进行抽样检查,填写出货检验报告交经理审批。

b.对于不同的产品类型,应分别进行检验,并要分别出报告。

c.检验合格后方可出货,并在出货前进行最后的检查。

b.软管漏水,字形或图形明显;

c.软管脏,在正面易见位置;

d.软管刮花,在背面及边位较参照图;

e.软管变形,影响整个形状,入水后不明显;

f.字体印刷不清楚,看不到字形或图形;

g.封尾软管软管尾劈锋大于 3mm;

h.软管刮花，在正面可见，入水后明显；

检测标准为 0.65(AQL)。

a.规格与合同不符，与樽不配套，漏水；

b.镀色掉色或脱落，起麻点；

c.盖内有杂物，如烫金、烫银印、胶料、黑点等；

d.透明盖、白色盖黑点较大，可清楚看见；

e.盖变形，影响整个形状；

检测标准为 0.65(AQL)。

a.镀色掉色，不明显且在不易看见的位置；

b.盖小黑点，看不明显；

c.盖变形，但不影响整个形状，参照图 0.65(AQL)。

a.规格不符合合同要求；

b.标贴有黑点，颜色有偏差，与样板相比相差不大；

c.颜色与工艺办不符，字体印刷不分中，与办相贴纸查水平；

d.标贴污印，明显，字体印刷不清楚，断印、印偏；

e.印刷掉色面积较大；

f.卷庄标贴，标贴间隔大于 2mm；

检测标准为 0.65(AQL)。

a.表面不完整，有小孔及杂色；

b.收缩强力达不到要求，收缩查水平为 0.65(AQL)；

c.尺寸不符合，厚薄明显不均匀，膜/袋检测标准为(Ⅱ)。

d.膜内侧存在明显脏污、灰尘等异物；

检测标准为无。

a.规格不符合合同要求；

b.颜色与样板相差较明显；

c.标志性文字欠缺、不齐全；

d.印刷版面偏移明显，纸盒检测标准为 0.65(AQL)；

e.字体模糊较大面积，有明显墨点、脏污；

f.折合线不清晰，粘合不牢固；

g.表面余胶/粘胶痕迹明显，相互粘连现象；

检测标准为(Ⅱ)。

a.颜色有偏差，与样板相比相差不大；

b.字体印刷不居中，与样板相差不大；

c.字体印刷轻微模糊、脱落不明显；

d.表面有小黑、污点；

检测标准为无。

a.与资料不符。

文章中存在格式错误和明显有问题的段落，需要进行修改和删除。以下是修改后的文章：

在生产过程中，需要注意以下事项：

A、生产拉做货时，要了解合同号和产品名称，并及时反馈发现的冲突，以便查找正确信息和实样样办。若发现不合格品，要进行评审。

B、根据合同资料和实样样办，核对产品内容物、包装品、包装方法、装箱要求和纸箱唛头等。如果发现不符合要求，要及时通知生产方跟进。

C、核对无误后，对包装的产品每小时按 AQL 表进行抽检，并记录于《IPQC巡查日职》。若有不合格品，要进行标识隔离并通知生产改善处理。

D、每小时必须对产品进行称重，若称量结果超出允收公差，要马上通知生产部对机器进行调整。

货品的检查方式和收货标准如下：

4. 验收标准：

4.1 材质要求（要求于包装瓶、软管及瓶/管的盖、塞、泵头和喷头）：

4.1.1 所用的材质必须卫生、无毒。

4.1.2 所有材质应具有一定的化学稳定性，不能与其盛装的产品发生作用，光照不易变色和褪色。

4.2 检验标准：

4.2.1 外/内塞：

完整、端正、光滑，无破损、毛刺和爆裂，无变形和磨花。

色泽均匀，不易褪色，颜色、材质、形状与标样相符。

规格尺寸符合要求，字体印刷清晰、正确、完整，印刷油墨牢固。

表面清洁，无油污、水渍，内壁无气泡、粘粒。

外/内盖、塞、螺纹与瓶/管配合结构完好。

外/内盖、____与瓶/管配合严紧，无滑牙、松脱、渗漏等现象。

镀有电化铝或金银的外/内盖，应均匀完整，色泽与标样一致。

翻盖类外盖翻起灵活，按正常使用情况开启数次，连接处无断裂。

4.2.1.9 盖子材质

内塞：

结构和组配符合要求。

内塞与瓶间的拔出力符合要求。

颜色、外观、材质与标样相符。

无导致使用者伤害的突出物。

盖内无可能污染产品的杂质（灰尘、油污等）。

正确、完整、清晰，字稿与标样一致。

表面无刮痕，破裂，撕裂等。

盖与瓶/底配合良好。

3M-810 胶带，以 $45^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 用力拉，文字部分无明显脱离。

在限度范围内 $\pm 2\text{mm}$ 。

符合标样。

符合标样。

轻微。

AQL=2.5，每批一次。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/577055120166006050>