

附件 7

水上吸油材料产品质量监督抽查 实施规范

(JDCC 044—2025)

1 范围

本规范适用于交通运输部和地方交通运输主管部门、海事管理部门组织开展的水上吸油材料（以下简称吸油材料）产品质量监督抽查。本规范内容包括产品种类、术语和定义、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、检验结果告知、异议处理、复查、附则及附录。

2 产品种类

本规范适用于两个产品种类，具体如下：

1) I 型吸油材料

2) II 型吸油材料

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

3.1 监督总体

被实施监督的单位产品的全体。

3.2 复检

对检验结果有异议时，为了验证检验结果的有效性，按原检测方案对备用样品重新进行检验。

3.3 复查

发现的问题处理后，重新进行的抽样检验行为。

3.4 备用样品

复检时使用的样品。

4 检验依据

下列引用的文件，其最新版本或修改单均适用于本规范。

GB/T 2828.11 计数抽样检验程序 第 11 部分：小总体声称质量水平的评定程序

JT/T 560 水上吸油材料

交科技规〔2020〕2号 公路水路行业产品质量监督抽查管理办法

5 抽样

5.1 抽样产品

抽样产品应符合 JT/T 560 的有关要求。

5.2 抽样方法、基数及数量

5.2.1 抽样方法

在生产企业、销售企业或使用单位随机抽取保质期内的产品，抽查的产品应具有生产企业的质量检验合格证明，抽查的产品规格应大于 500mm×500mm/张（件）。抽样人员应不少于 2 人。

5.2.2 抽样基数

1) 以生产企业连续生产的同一型号、同一规格、同一生产批号的吸油材料为一个检验批，作为监督总体；

2) 抽样基数应不少于 200kg；

- 3) 抽样基数不大于 1000kg 时, 抽取 20kg 吸油材料产品;
- 4) 抽样基数大于 1000kg 时, 将监督总体划分为若干个组, 每组吸油材料产品数量大于 200kg 且不大于 1000kg, 随机抽取一组, 并从中抽取 20kg 吸油材料产品。

5.2.3 抽样数量

1) I 型吸油材料

a) 佩戴干净手套, 剪开产品外包装袋/箱, 从被抽到的 20kg 吸油材料产品中裁剪出 16 张 1000mm×1000mm 的样品, 若样品规格小于 1000mm×1000mm/张, 则无需裁剪。8 张用作检验样品, 另 8 张用作备用样品, 放入干燥、洁净的包装袋中;

b) 对于抽出并裁剪后的样品进行唯一性标识。

2) II 型吸油材料

a) 佩戴干净手套, 剪开产品外包装袋/箱, 从被抽到的 20kg 吸油材料产品中选择 16 件样品, 8 件用作检验样品, 另 8 件用作备用样品, 放入干燥、洁净的包装袋中;

b) 对于抽出的样品进行唯一性标识。

5.3 样品处置

5.3.1 抽取的样品在抽样现场立即封样, 封样时应有防拆封措施, 以保证样品的真实性。样品应由抽样人员负责携带、寄送或监督运输。

5.3.2 在抽样和样品接收时, 应对样品、抽样文书、防拆封措施等关键内容进行拍照, 以保证对该过程的可追溯性。

5.4 抽样文书

5.4.1 抽样人员应当使用规定的抽样文书，详细记录抽样信息。被抽查单位要求特别陈述的情况，应当在抽样文书中说明。

5.4.2 在生产企业、销售企业或使用单位内抽样时，抽样文书应由抽样人员和被抽查单位人员共同签字确认，并由被抽查单位的法人签字或加盖被抽查单位公章。抽样文书一式三份，检验机构和被抽查单位各执一份，其余一份附于被抽查的样品包装中。

5.4.3 实施抽检分离抽查时，应将 5.4.2 中规定的抽样文书数量增加一份，由抽样人员连同样品寄送至负责检验的机构。

6 检验要求

6.1 检验项目

吸油材料检验项目见表 1。

表 1 吸油材料检验项目

序号	检验项目	依据法律法规或标准
1	外观	JT/T 560
2	吸油倍数	
3	吸水率	
4	油保持率	
5	强度	

6.2 试验方法

检验检测机构应当按照 JT/T 560 要求开展样品预处理、样品制备和检验工作。

6.2.1 外观

在正常光线下，目测检查。

6.2.2 吸油倍数

6.2.2.1 将不锈钢过滤筛（A）的底部浸入装有试验用油的试验槽中，不锈钢过滤筛中的油层厚度不少于 30mm，静置 5min。计时结束后立即取出不锈钢过滤筛，静置 5min 后立即称重，得到沥油后的不锈钢过滤筛质量（ W_1 ）。

6.2.2.2 将已称重的不锈钢过滤筛重新放入试验槽，不锈钢过滤筛中试验用油的油层厚度不少于 30mm。取 100mm×100mm 试验样品，称重（ W_2 ）后平放于试验用油液面上，静置 5min。计时结束后立即取出不锈钢过滤筛，静置 5min 后立即称重，得到沥油后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和（ W_3 ）。

按公式（1）计算吸油倍数（ Y ）。

$$Y = \frac{W_3 - W_1 - W_2}{W_2} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

Y ——吸油倍数；

W_1 ——沥油后的不锈钢过滤筛质量，单位为克（g）；

W_2 ——试验样品质量，单位为克（g）；

W_3 ——沥油后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和，单位为克（g）。

6.2.3 吸水率

6.2.3.1 将不锈钢过滤筛（A）的底部浸入装有试验用水的试验槽中，不锈钢过滤筛中的水层厚度不少于30mm，静置5min。计时结束后立即取出不锈钢过滤筛，静置5min后立即称重，得到沥水后的不锈钢过滤筛质量（ W_4 ）。

6.2.3.2 将已称重的不锈钢过滤筛重新放入试验槽，不锈钢过滤筛中试验用水的水层厚度不少于30mm。取100mm×100mm试验样品，称重（ W_2 ）后平放于试验用水液面上，静置5min。计时结束后立即取出不锈钢过滤筛，静置5min后立即称重，得到沥水后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和（ W_5 ）。

按公式（2）计算吸水率（S）。

$$S = \frac{W_5 - W_4 - W_2}{W_2} \times 100\% \dots \dots \dots (2)$$

式中：

S ——吸水率；

W_4 ——沥水后的不锈钢过滤筛质量，单位为克（g）；

W_5 ——沥水后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和，单位为克（g）。

6.2.4 油保持率

6.2.4.1 取50mm×50mm试验样品，称重（ W_2 ）。将不锈钢过滤筛（B）的底部浸入装有试验用油的试验槽中，按照6.2.2.1和6.2.2.2步骤，得到 W_1 和 W_3 。将沥油后的不锈钢过滤筛和试验样品放入盛有试验用水的试验缸中，不锈钢过滤筛中的水层

厚度不少于 30mm。沥油后的试验样品应漂浮于水面上。将试验缸置于振荡器上振荡 5min，振荡频率为 100 次每分钟。计时结束后立即取出不锈钢过滤筛，静置 5min 后立即称重，得到沥油、沥水后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和 (W_6)。

6.2.4.2 取走 6.2.4.1 中沥油、沥水后的不锈钢过滤筛上的试验样品，将不锈钢过滤筛的底部浸入装有试验用油的试验槽中，不锈钢过滤筛中的油层厚度不少于 30mm，静置 5min。计时结束后立即取出不锈钢过滤筛，静置 5min。将沥油后的不锈钢过滤筛底部浸入装有试验用水的试验缸中，不锈钢过滤筛中试验用水的水层厚度不少于 30mm。将试验缸置于振荡器上振荡 5min，振荡频率为 100 次每分钟。计时结束后立即取出不锈钢过滤筛，静置 5min 后立即称重，得到沥油、沥水后的不锈钢过滤筛质量 (W_7)。

按式 (3)、(4) 和 (5) 计算油保持率 (B)。

$$B = \frac{W_6 - W_7 - W_2 - W_S}{W_3 - W_1 - W_2} \times 100\% \dots\dots\dots (3)$$

$$W_S = W_2 \times S \dots\dots\dots (4)$$

$$S = \frac{W_5 - W_4 - W_2}{W_2} \times 100\% \dots\dots\dots (5)$$

B ——油保持率；

W_6 ——沥油、沥水后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和，单位为克 (g)；

W_7 ——沥油、沥水后的不锈钢过滤筛质量，单位为克 (g)；

W_S ——试验样品的吸水量，单位为克 (g)；

S ——吸水率。

为减少试验用油的乳化对试验结果的影响，每次试验间应更换试验缸，或者应更换试验缸中的水。

6.2.5 强度

取500mm×500mm试验样品，称重后在正方形试样任意相对两边中线上，距边长100mm处各打一个直径8mm的圆洞，一端挂上直径为8mm的钩子，另一端垂直方向上悬挂试样自重25倍重物负荷，计时3min后立即观察试验样品是否出现撕裂。

6.3 检验应注意的问题

6.3.1 检验原始记录应如实填写，保证真实、准确、清楚、完整，不得随意涂改。确需更改的，更改处应经检验人员和报告签发人共同签字确认。

6.3.2 检验过程中遇有样品失效或检验仪器设备故障等情况致使检验无法进行时，应如实记录，并保留充分的证据。

6.3.3 检验机构检验后的试样应按规定进行保存，不合格的试样应拍照留存。

7 判定原则

任一检验项目不合格，判定被抽查产品的监督总体不合格。

8 检验结果告知

检验机构应及时将检验结果通知单送达生产企业，并报交通运输部备案。

当在销售企业或使用单位抽样时，需将检测结果送达销售企业等相关单位。

9 异议处理

9.1 对检验机构的检测数据有异议，生产企业可向交通运输部提出复检申请，具备检验条件的，交通运输部委托具有法定资质的检验机构进行复检。

9.2 复检使用备用样品。按 6.1 规定的项目和 6.2 规定的方法进行检验，并按 7 规定的原则进行合格判定。当复检结果合格，以复检结果为准。当复检结果仍不合格，维持原检验结果不变。

10 复查

生产企业完成整改后，可向交通运输部提交整改报告和复查申请，交通运输部委托具有法定资质的检验机构按原方案进行复查，并由检验机构将复查结果反馈给生产企业。

11 附则

本规范编写单位：交通运输部环境保护中心。

本规范由交通运输部管理。

12 附录

附录 1：检测记录表

附录 2：行业监督抽查检测报告格式

附录 1：检测记录表

水上吸油材料产品检测记录表

记录编号：

共 页 第 页

产品名称						
型号规格						
样品编号						
检测日期		检测类别		抽样地点		
检测依据	JT/T 560 《水上吸油材料》 ^{a)}					
判定依据	1、JT/T 560 《水上吸油材料》 ^{a)} 2、《水上吸油材料产品质量监督抽查实施规范》 ^{b)}					
检测环境条件	温度：	℃	湿度：	%R.H		
样品状态						
检测项目		<input type="checkbox"/> 外观 <input type="checkbox"/> 吸油倍数 <input type="checkbox"/> 吸水率 <input type="checkbox"/> 油保持率 <input type="checkbox"/> 强度				
检测用主要仪器	序号	名称	型号规格	设备编号	检测前情况	检测后情况
试验用油	<input type="checkbox"/> 海[洋]船用馏分燃料油， <input type="checkbox"/> 内河船用燃料油， <input type="checkbox"/> 车用柴油。					
备注	实验油温 () °C					

a) 使用时在标准编号后增加“发布年代号”;b)使用时在实施规范前增加“实施规范编号”。

水上吸油材料产品检测记录表

记录编号：

共 页 第 页

序号	检测或检测项目	检测结果									
1	外观										
2	吸油倍数	试样制备		I型：将吸油材料样品切成 100mm×100mm 单片，准备 3 片相同样品待用。II型：将吸油材料裁开，取出内部填充物质称重，测量表面织物的长度与宽度，得到填充物质的质量与表面织物面积之比。按照这一比例，将填充物质填充入表面织物中，然后密封，制备 100mm×100mm 单件，准备 3 件相同样品待用。							
		样 a (g)			样 b (g)			样 c (g)			
		W_1	W_2	W_3	W_1	W_2	W_3	W_1	W_2	W_3	
		吸油倍数 (Y)			$Y = \frac{W_3 - W_1 - W_2}{W_2}$						
		备注		W ₁ : 沥油后的不锈钢过滤筛质量，单位为 (g)；W ₂ : 试验样品质量，单位为 (g)；W ₃ : 沥油后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和，单位为 (g)。							
3	吸水率	试样制备		I型：将吸油材料样品切成 100mm×100mm 单片，准备 3 片相同样品待用。II型：将吸油材料裁开，取出内部填充物质称重，测量表面织物的长度与宽度，得到填充物质的质量与表面织物面积之比。按照这一比例，将填充物质填充入表面织物中，然后密封，制备 100mm×100mm 单件，准备 3 件相同样品待用。							
		样 a (g)			样 b (g)			样 c (g)			
		W_2	W_4	W_5	W_2	W_4	W_5	W_2	W_4	W_5	
		吸水率 (S,%)			$S = \frac{W_5 - W_4 - W_2}{W_2} \times 100\%$						
		备注		W ₂ : 试验样品质量，单位为 (g) W ₄ : 沥水后的不锈钢过滤筛质量，单位为 (g) W ₅ : 沥油后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和。							

水上吸油材料产品检测记录表

记录编号：

共 页 第 页

4	油保持率	试样制备		I型：将吸油材料样品切成 50mm×50mm 单片，准备 6 片相同样品待用。II型：将吸油材料裁开，取出内部填充物质称重，测量表面织物的长度与宽度，得到填充物质的质量与表面织物面积之比。按照这一比例，将填充物质填充入表面织物中，然后密封，制备 50mm×50mm 单件，准备 6 件相同样品待用。						
		样 a								
		W_1	W_2	W_3	W_4	W_5	W_6	W_7		
		样 b								
		W_1	W_2	W_3	W_4	W_5	W_6	W_7		
		样 c								
		W_1	W_2	W_3	W_4	W_5	W_6	W_7		
		油保持率 (B)						$B = \frac{W_6 - W_7 - W_2 - W_S}{W_3 - W_1 - W_2} \times 100\%$ $W_S = W_2 \times S$ $S = \frac{W_5 - W_4 - W_2}{W_2} \times 100\%$		
		备注			W_6 : 沥油、沥水后的试验样品质量与不锈钢过滤筛质量之和，单位为克 (g); W_7 : 沥油、沥水后的不锈钢过滤筛质量，单位为克 (g); W_S : 试验样品的吸水量，单位为克 (g)。S: 吸水率。					
5	强度	试样制备		I型：将吸油材料样品切成 500mm×500mm 单片，准备 3 片相同样品待用。II型：将吸油材料裁开，取出内部填充物质称重，测量表面织物的长度与宽度，得到填充物质的质量与表面织物面积之比。按照这一比例，将填充物质填充入表面织物中，然后密封，制备 500mm×500mm 单件，准备 3 件相同样品待用。						
		样 a	<input type="checkbox"/> 撕裂 <input type="checkbox"/> 未撕裂	样 b	<input type="checkbox"/> 撕裂 <input type="checkbox"/> 未撕裂	样 c	<input type="checkbox"/> 撕裂 <input type="checkbox"/> 未撕裂	结果	<input type="checkbox"/> 撕裂 <input type="checkbox"/> 未撕裂	
		备注								

检测人员：

校核人员：

日期：

日期：

附录 2：行业监督抽查检测报告格式

(CMA 章)

编号：

检 测 报 告

产品名称： 水上吸油材料

型号规格： xxxx

委托单位： 交通运输部

检测类别： 监督抽查

批准日期： 年 月 日

检测机构名称

(按承检机构全称填写，并加盖机构检测专用章)

注意事项（应包含如下内容）

1. 报告无“检测专用章”或“检测单位公章”无效。
2. 复制报告未重新加盖“检测专用章”或“检测单位公章”无效。
3. 报告无检测、审核、批准人签字无效。
4. 报告涂改无效。

地 址：

邮政编码：

电 话：

传 真：

网 址：

电子邮件：

检 测 报 告

报告编号：XXXX 号
共 页 第 页

检测用主要检测仪器设备名称及编号	
检测环境条件	环境温度： 环境湿度：
检品特性状态观察	
检测情况其它说明	送样时间： 检测时间： 产品名称： 产品类型： 样品编号： 检测依据：JT/T 560《水上吸油材料》 ^{a)} 判定依据：JT/T 560《水上吸油材料》 ^{a)} ； 《水上吸油材料产品质量监督抽查实施规范》 ^{b)} 。

注：a)使用时在标准编号后增加“发布年代号”；b)使用时在实施规范前增加“部发文号”。

