

湖北省液化石油气产品质量监督抽查实施细则

1 抽样方法

1.1 以随机抽样方式抽取。在生产企业抽样在液化石油气储罐取样口抽取，每一个液化石油气储罐为一个样品；在销售企业抽样应在充气枪口抽取正在销售的产品。

1.2 应由受检单位具备特种设备作业人员证的充装人员协助抽样人员完成抽样，分别用两个液化石油气不锈钢采样器各抽取不少于 1.2kg 样品，一份用于产品质量检验，一份作为异议处理复检样品检验。

1.3 抽样完成后由抽样人对取样容器进行防泄漏检查，在必须确保取样容器无泄漏的情况下封样，同时，要有相应的防拆封措施和安全防护措施。

1.4 消防安全措施。抽样车辆上必须配备 1 个以上干粉灭火器或二氧化碳灭火器。

2 检验依据

表1 液化石油气检验项目及试验方法

序号	检验项目	检验方法
1	组分	NB/SH/T 0230-2019
2	铜片腐蚀	SH/T 0232-1992
3	残留物	SY/T 7509-2014
4	游离水	目测
5	密度	SH/T 0221-1992 GB/T 12576-1997
6	蒸气压	GB/T 12576-1997
7	总硫含量	SH/T 0222-1992
8	硫化氢	SH/T 0125-1992 SH/T 0231-1992

3 判定规则

3.1 依据标准

GB11174-2011 液化石油气

NB/SH/T0230-2019 液化石油气组成的测定 气相色谱法

SH/T 0232-1992 液化石油气铜片腐蚀试验法

SY/T 7509-2014 液化石油气残留物测定法

SH/T 0221-1992 GB/T 12576-1997 液化石油气或相对密度测定法（压力密度计法）

GB/T12576-1997 液化石油气蒸气压和相对密度及辛烷值计算法

SH/T 0222-1992 液化石油气总硫含量测定法（电量法）

SH/T 0231-1992 SH/T 0125-1992 液化石油气硫化氢含量测定法（层析法）

3.2 判定原则

经检验，表 1 所列的 8 个检验项目全部合格，判定为被抽查液化石油气产品质量合格；

表 1 检验项目存在任 1 项不合格，判定为被抽查液化石油气产品质量不合格。