2019年广东省塑料购物袋产品

质量监督抽查实施细则

本方案由广东省市场监督管理局制定，适用于2019年度广东省市场监督管理局组织的塑料购物袋产品质量监督抽查的抽样、检验工作。

一、监督抽查的产品

1．抽查产品品种：塑料购物袋。

2．本次抽查的监督（核查）总体确定为：广东省生产和流通领域与抽查的样本标称同一商标（或标称同一生产者）的同一型号的塑料购物袋产品集合。

3.抽查产品数量，每款产品需抽取2组样本，第1组检验，第2组备用。抽样数量应满足检测和备样用量，其中，检验用样品数量为≥100个，备份样品数量为≥50个。

二、监督抽样检验程序

（一）抽样及复检程序依据。

1．GB/T 28863-2012《商品质量监督抽样检验程序 具有先验质量信息的情形》。

2．GB/T 2828.4-2008《计数抽样检验程序 第4部分：声称质量水平的评定程序》。

3．GB/T 16306-2008 《声称质量水平复检与复验的评定程序》。

4．承检机构在抽样及复检程序中根据实际情况且根据检验程序的法定性与有效性予以补充。

（二）抽样方案。塑料购物袋属于具有先验质量信息情形的产品，适用GB/T 28863-2012进行抽样及判定。

1．抽样名单原则上应包括：上一年度国家和省级监督抽查不合格企业，消费者投诉较多或其他职能部门移交的问题企业，舆论与公众关注度高的企业，综合考虑城市、城乡结合部、农村等区域因素以及覆盖大、中、小企业分布。

2．在生产企业抽样时，随机抽取2组样品，经征得企业同意后由企业无偿提供，全部带回检验机构。

三、抽样现场要求、样品的处理、判定规则、检验报告报送要求均按照《广东省工商行政管理局关于广东省流通领域商品质量抽查检验的工作规范》（粤工商消字〔2016〕111号）要求及合同约定执行。

四、检验依据

（一）产品标示执行的标准或产品明示指标。产品标示执行的标准或产品明示指标劣于相关强制性标准的，以相关强制性标准作为依据；被抽样产品未能提供有效企业标准的，按相关推荐性标准进行判定。

本类产品推荐性标准如下：

（1）GB/T 21661-2008《塑料购物袋》

（2）GB/T 21660-2008《塑料购物袋的环保、安全和标识通用技术要求》

（二）涉及本类产品质量判定相关法律法规、国家有关规定。主要包括《中华人民共和国产品质量法》《中华人民共和国消费者权益保护法》《流通领域商品质量监督抽查办法》《产品质量监督抽查管理办法》《广东省查处生产销售假冒伪劣产品违法行为条例》等法律法规规章，《广东省工商行政管理局关于广东省流通领域商品质量抽查检验的工作规范》（粤工商消字〔2016〕111号）、《广东省质量技术监督局关于产品质量监督抽查的管理办法》（粤质监〔2014〕11号)等规范性文件及《广东省市场监督管理局产品质量监督抽查工作指导意见（试行）》（粤市监质监〔2019〕494号）。

五、主要检验项目及不合格类别的划分指标

（一）内在质量检验项目及其重要性划分表。

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 最小厚度 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 2 | 厚度及偏差 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 3 | 宽度偏差 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  |  | ● |
| 4 | 长度偏差 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  |  | ● |
| 5 | 异嗅 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 6 | 外观 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 7 | 印刷质量 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 8 | 提吊试验 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 9 | 跌落试验 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 10 | 漏水性 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 11 | 封合强度 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |
| 12 | 落镖冲击 | GB/T 21661-2008 |  | ● |  | ● |  |

（二）内在质量计量型项目的规范限及不合格划分表。根据塑料购物袋产品包装上标示及标准规定的质量要求，确定了塑料购物袋产品的规范限；根据监督抽样检验的目标与塑料购物袋产品的质量特点、消费安全等因素确定监督系数c；据经验统计，确定质量波动标准差σ、不符合系数k1 和k2。塑料购物袋产品质量监督抽样检验程序所确定各个系数的理由如下：

1．c的确定：根据监督抽样检验的目标与塑料购物袋产品的质量特点、测量条件及消费安全等因素分项目分别确定监督系数c。

2．质量波动标准差σ：σ值的选取，根据GB/T 28863-2012附录B中质量特性值标准差的获取方法B.3直接采用法：根据经验数据确定质量监督标准差。

3．不符合系数k1和k2的确定：根据监督抽样检验的目标与塑料购物袋产品的质量特点、产品安全等因素确定不符合系数k1和k2。

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验**  **项目** | | **规范限** | **c** | **σ** | **k1** | **k2** |
| 1 | 最小厚度（mm） | | ≥0.025 | 0 | 0.002 | 1 | 2 |
| 2 | 厚度及偏差 | 厚度极限偏差(mm) | 标称值=0.025  0≤x≤+0.008 | c1=0  c2=1 | 0.002 | 1 | 2 |
| 0.027≤标称值＜0.030  -0.002≤x≤+0.008 | 标称值=0.027，c1=0; 标称值=0.028，c1=0;其他c=1 | 0.002 | 1 | 2 |
| 0.030≤标称值＜0.035  -0.005≤x≤+0.008 | 标称值=0.030，c1=0; 标称值=0.031，c1=0;其他c=1 | 0.002 | 1 | 2 |
| 0.035≤标称值＜0.040  -0.009≤x≤+0.009 | 标称值=0.035，c1=0;其他c=1 | 0.002 | 1 | 2 |
| 标称值≥0.040  -0.010≤x≤+0.010 | 1 | 0.002 | 1 | 2 |
| 厚度平均偏差(%) | 标称值=0.025  0≤x≤+15 | c1=0  c2=1 | 8 | 1 | 2 |
| 0.027≤标称值＜0.030  -6≤x≤+12 | 标称值=0.027，c1=0; 标称值=0.028，c1=0;其他c=1 | 7 | 1 | 2 |
| 0.030≤标称值＜0.035  -10≤x≤+10 | 1 | 6 | 1 | 2 |
| 0.035≤标称值＜0.040  -9≤x≤+9 | 1 | 5 | 1 | 2 |
| 标称值≥0.040  -9≤x≤+9 | 1 | 4 | 1 | 2 |
| 3 | 宽度偏差(mm) | | 标称值≤380  -20≤x≤+20 | 1 | 2 | 1 | 2 |
| 380＜标称值＜600  -25≤x≤+25 | 1 | 2 | 1 | 2 |
| 标称值≥600  -30≤x≤+30 | 1 | 2 | 1 | 2 |
| 4 | 长度偏差(mm) | | 标称值≤380  -20≤x≤+20 | 1 | 2 | 1 | 2 |
| 380＜标称值＜600  -25≤x≤+25 | 1 | 2 | 1 | 2 |
| 标称值≥600  -30≤x≤+30 | 1 | 2 | 1 | 2 |
| 5 | 异嗅 | | 不应有明显异嗅 | / | / | / | / |
| 6 | 外观 | | 应符合要求 | / | / | / | / |
| 7 | 印刷质量 | | 印刷的油墨应均匀，图案和文字应清晰、完整，印刷剥离率应小于20%。 | / | / | / | / |
| 8 | 提吊试验 | | 三个袋均无破裂 | / | / | / | / |
| 9 | 跌落试验 | | 三个袋均无破裂 | / | / | / | / |
| 10 | 漏水性 | | 三个袋均不漏水 | / | / | / | / |
| 11 | 封合强度( N/15mm) | | ≥8.0 | 1 | 1.0 | 1 | 2 |
| 12 | 落镖冲击 | | 不破裂数≥8个 | / | / | / | / |
| 注：c1为下监督限所对应的监督系数；c2为上监督限所对应的监督系数。 | | | | | | | |

（三）质量特性判定规则。结合塑料购物袋产品实际使用特性，依据GB/T 28863-2012条款5.5.1.3计量型质量特性的判定及条款5.5.2计数型质量特性的不合格分类，由此可得到塑料购物袋产品的各质量特性判定划分的界限值。

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | | 标准要求 | 合格 | 轻微不合格 | 较严重不合格 | 严重不合格 |
| 1 | 最小厚度（mm） | | ≥0.025 | ≥0.025 | 0.023≤x＜0.025 | 0.021≤x＜0.023 | x＜0.021 |
| 1 | 厚度及偏差 | 厚度极限偏差(mm) | 标称值=0.025  0≤x≤+0.008 | 0≤x≤+0.010 | -0.002≤x＜0或+0.010＜x≤+0.012 | -0.004≤x＜-0.002或+0.012＜x≤+0.014 | x＜-0.004或x＞+0.014 |
| 0.027≤标称值＜0.030  -0.002≤x≤+0.008 | 标称值=0.027，-0.002≤x≤+0.010 | -0.004≤x＜-0.002或+0.010＜x≤+0.012 | -0.006≤x＜-0.004或+0.012＜x≤+0.014 | x＜-0.006或x＞+0.014 |
| 标称值=0.028，-0.002≤x≤+0.010 | -0.004≤x＜-0.002或+0.010＜x≤+0.012 | -0.006≤x＜-0.004或+0.012＜x≤+0.014 | x＜-0.006或x＞+0.014 |
| 标称值=0.029，-0.004≤x≤+0.010 | -0.006≤x＜-0.004或+0.010＜x≤+0.012 | -0.008≤x＜-0.006或+0.012＜x≤+0.014 | x＜-0.008或x＞+0.014 |
| 0.030≤标称值＜0.035  -0.005≤x≤+0.008 | 标称值=0.030，-0.005≤x≤+0.010 | -0.007≤x＜-0.005或+0.010＜x≤+0.012 | -0.009≤x＜-0.007或+0.012＜x≤+0.014 | x＜-0.009或x＞+0.014 |
| 标称值=0.031，-0.005≤x≤+0.010 | -0.007≤x＜-0.005或+0.010＜x≤+0.012 | -0.009≤x＜-0.007或+0.012＜x≤+0.014 | x＜-0.009或x＞+0.014 |
| 标称值为其他，-0.007≤x≤+0.010 | -0.009≤x＜-0.007或+0.010＜x≤+0.012 | -0.011≤x＜-0.009或+0.012＜x≤+0.014 | x＜-0.011或x＞+0.014 |
| 0.035≤标称值＜0.040  -0.009≤x≤+0.009 | 标称值=0.035，-0.009≤x≤+0.011 | -0.011≤x＜-0.009或+0.011＜x≤+0.013 | -0.013≤x＜-0.011或+0.013＜x≤+0.015 | x＜-0.013或x＞+0.015 |
| 标称值为其他，-0.011≤x≤+0.011 | -0.013≤x＜-0.011或+0.011＜x≤+0.013 | -0.015≤x＜-0.013或+0.013＜x≤+0.015 | x＜-0.015或x＞+0.015 |
| 标称值≥0.040  -0.010≤x≤+0.010 | -0.012≤x≤+0.012 | -0.014≤x＜-0.012或+0.012＜x≤+0.014 | -0.016≤x＜-0.014或+0.014＜x≤+0.016 | x＜-0.016或x＞+0.016 |
| 厚度平均偏差(%) | 标称值=0.025  0≤x≤+15 | 0≤x≤+23 | -8≤x＜0或+23＜x≤+31 | -16≤x＜-8或+31＜x≤+39 | x＜-16或x＞+39 |
| 0.027≤标称值＜0.030  -6≤x≤+12 | 标称值=0.027，-6≤x≤+19 | -13≤x＜-6或+19＜x≤+26 | -20≤x＜-13或+26＜x≤+33 | x＜-20或x＞+33 |
| 标称值=0.028，-6≤x≤+19 | -13≤x＜-6或+19＜x≤+26 | -20≤x＜-13或+26＜x≤+33 | x＜-20或x＞+33 |
| 标称值=0.029，-13≤x≤+19 | -20≤x＜-13或+19＜x≤+26 | -27≤x＜-20或+26＜x≤+33 | x＜-27或x＞+33 |
| 0.030≤标称值＜0.035  -10≤x≤+10 | -16≤x≤+16 | -22≤x＜-16或+16＜x≤+22 | -28≤x＜-22或+22＜x≤+28 | x＜-28或x＞+28 |
| 0.035≤标称值＜0.040  -9≤x≤+9 | -14≤x≤+14 | -19≤x＜-14或+14＜x≤+19 | -24≤x＜-19或+19＜x≤+24 | x＜-24或x＞+24 |
| 标称值≥0.040  -9≤x≤+9 | -13≤x≤+13 | -17≤x＜-13或+13＜x≤+17 | -21≤x＜-17或+17＜x≤+21 | x＜-21或x＞+21 |
| 2 | 宽度偏差(mm) | | 标称值≤380  -20≤x≤+20 | -22≤x≤+22 | -24≤x＜-22或+22＜x≤+24 | -26≤x＜-24或+24＜x≤+26 | x＜-26或x＞+26 |
| 380＜标称值＜600  -25≤x≤+25 | -27≤x≤+27 | -29≤x＜-27或+27＜x≤+29 | -31≤x＜-29或+29＜x≤+31 | x＜-31或x＞+31 |
| 标称值≥600  -30≤x≤+30 | -32≤x≤+32 | -34≤x＜-32或+32＜x≤+34 | -36≤x＜-34或+34＜x≤+36 | x＜-36或x＞+36 |
| 3 | 长度偏差(mm) | | 标称值≤380  -20≤x≤+20 | -22≤x≤+22 | -24≤x＜-22或+22＜x≤+24 | -26≤x＜-24或+24＜x≤+26 | x＜-26或x＞+26 |
| 380＜标称值＜600  -25≤x≤+25 | -27≤x≤+27 | -29≤x＜-27或+27＜x≤+29 | -31≤x＜-29或+29＜x≤+31 | x＜-31或x＞+31 |
| 标称值≥600  -30≤x≤+30 | -32≤x≤+32 | -34≤x＜-32或+32＜x≤+34 | -36≤x＜-34或+34＜x≤+36 | x＜-36或x＞+36 |
| 4 | 异嗅 | | 不应有明显异嗅 | 不应有明显异嗅 | 一个试样有明显异嗅 | 两个试样有明显异嗅 | 三个试样有明显异嗅 |
| 5 | 外观 | | 应符合要求 | 应符合要求 | 一个试样不符合要求 | 两个试样不符合要求 | 三个试样不符合要求 |
| 6 | 印刷质量 | | 印刷的油墨应均匀，图案和文字应清晰、完整，印刷剥离率应小于20%。 | 印刷的油墨应均匀，图案和文字应清晰、完整，印刷剥离率应小于20%。 | 一个试样不符合要求 | 两个试样不符合要求 | 三个试样不符合要求 |
| 7 | 提吊试验 | | 三个袋均无破裂 | 三个袋均无破裂 | 一个袋破裂 | 两个袋破裂 | 三个袋均破裂 |
| 8 | 跌落试验 | | 三个袋均无破裂 | 三个袋均无破裂 | 一个袋破裂 | 两个袋破裂 | 三个袋均破裂 |
| 9 | 漏水性 | | 三个袋均不漏水 | 三个袋均不漏水 | 一个袋漏水 | 两个袋漏水 | 三个袋均漏水 |
| 10 | 封合强度( N/15mm) | | ≥8.0 | x≥7.0 | 6.0≤x＜7.0 | 5.0≤x＜6.0 | x＜5.0 |
| 11 | 落镖冲击 | | 不破裂数≥8个 | 不破裂数≥8个 | 6个≤不破裂数≤7个 | 4个≤不破裂数≤5个 | 不破裂数≤3个 |

六、判定原则

依据所检相关质量特性的重要程度及检测结论，对样本单元进行综合判定。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 计量型质量特性 | 计数型质量特性 | 不合格类型 |
| 重要质量特性严重不合格 | 重要特性不合格 | A类不合格 |
| 重要质量特性较严重不合格 | 较重要特性不合格 | B类不合格 |
| 较重要质量特性严重不合格 |
| 重要质量特性轻微不合格 | 次要特性不合格 | C类不合格 |
| 较重要质量特性较严重不合格 |
| 次要质量特性严重或较严重不合格 |
| 较重要质量特性轻微不合格 |  | D类不合格 |
| 次要质量特性轻微不合格 |

七、复检工作安排

被抽样的销售者或者样品标称的生产者申请复检的，应向广东省市场监督管理局提出复检申请，由广东省市场监督管理局根据复检受理原则处理。复检工作安排按照《广东省工商行政管理局关于广东省流通领域商品质量抽查检验的工作规范》（粤工商消字〔2016〕111号）规定处理。