

2022 年东莞市包装设备产品质量监督抽查实施细则

本细则适用于东莞市市场监督管理局组织的包装设备产品质量监督抽查的抽样、检验工作。

(1) 抽查范围

抽查产品名称（种类）：包装设备产品

监督总体：与抽取的样品相同的生产者，按照同一标准生产的同一商标、同一型号（或者规格）的东莞市生产、流通、经营性服务领域的产品集合。

(2) 抽样、检验程序

《产品质量监督抽查管理暂行办法》（国家市场监督管理总局令第 18 号）；

T/GDAQI 020-2022《产品质量监督抽查抽样检验技术服务规范》；

《东莞市市场监督管理局产品质量监督抽查管理工作指引》（东市监质监〔2020〕9 号）

承检机构在抽样检验程序中根据实际情况及检验程序的法定性与有效性予以补充。

(3) 抽样方法及数量

a. 抽样地点：在企业成品仓库内或者市场上，随机抽取近期生产的同一批次，并有产品质量检验合格证明或者其他形式表明合格的产品。

b. 抽样方法：

抽样应符合《东莞市市场监督管理局产品质量监督抽查管理工作指引》（东市监质监〔2020〕9 号）第三章中的相关要求。

c. 样品数量和要求

抽样数量：每款产品抽取 1 组样品，第 1 组用于检验，同时用于备样。每组样品需抽取的样品数量如下表所示：

序号	产品名称	数量
1	包装设备产品	1 套

检验样品由抽样人员以生产、销售产品的标价或出厂价购买，不会对样品质量造成实质性影响的样品除外。生产领域、流通领域的线下抽样备用样品由被抽查市场主体先行无偿提供，电商领域的备用样品按零售价购买。

d. 封样要求

被抽查产品的样品应有密封和防拆封措施，以保证其完整性、真实性，包括附在样品上的使用说明及其他信息；检验样品和备用样品必须分别封存。

封样部位为：电箱门开启处和/或其他构件（如安全门）。封样后应确保样品不被更换和调整，

并提醒生产企业妥善保管样品。必要时，可对样品的相关部位进行拍照或录像等实况记录。

e. 其他说明

1、抽样过程应与生产企业确认执行标准，填写《包装设备产品监督抽查产品标准确认表》（见附表）。

当被抽查样品未能提供有效的企业标准或未标注有效的执行标准时，本次监督抽查的检验项目按强制性标准进行检验。

当被抽查样品明示的质量要求不含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准项目时，推荐性标准的检验项目不参与检验。

2、包装设备产品质量监督抽查实施现场检验，抽查样品被封样后由企业保管，保管期间注意防潮、防火、防损。实施检验前，检验人员应仔细检查所封样品的封样状态，确认无误后方可开始检验。

（4）检验依据

1、JB 7233-1994《包装机械安全要求》

（现行机械行业强制性标准，1994年07月18日发布，1995年07月01日实施）

2、GB/T 5226.1-2019《机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件》

（现行国家推荐性标准，2019年06月04日发布，2020年01月01日实施）

（5）检验项目

序号	检验项目	依据标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
1	运动部件防护	JB 7233-1994 条款 3.5	●		●		
2	防松措施	JB 7233-1994 条款 3.6	●		●		
3	电机转向标记	JB 7233-1994 条款 3.8	●		●		
4	工作危险区防护	JB 7233-1994 条款 3.9	●		●		
5	联锁保护	JB 7233-1994 条款 3.11	●		●		
6	安全开关	JB 7233-1994 条款 3.12	●		●		
7	报警装置	JB 7233-1994 条款 3.13	●		●		
8	安全标志及安全色	JB 7233-1994 条款 3.14	●		●		
9	安全操作机构位置	JB 7233-1994 条款 3.15	●		●		
10	防护装置	JB 7233-1994 条款 4.1	●		●		

序号	检验项目	依据标准	强制性	非强制性	重要项	较重要项	次要项
11	驱动机构	JB 7233-1994 条款 4.2	●		●		
12	送料机构	JB 7233-1994 条款 4.3	●		●		
13	封口切割及捆扎机构	JB 7233-1994 条款 4.5	●		●		
14	自动润滑	JB 7233-1994 条款 5.5	●		●		
15	急停按钮位置	JB 7233-1994 条款 5.8	●		●		
16	人体眼、脸防护	JB 7233-1994 条款 5.9	●		●		
17	引入电源线端接法和切断开关	GB/T 5226.1-2019 条款 5		●		●	
18	电击防护	GB/T 5226.1-2019 条款 6		●		●	
19	电气设备的保护	GB/T 5226.1-2019 条款 7		●		●	
20	等电位联结	GB/T 5226.1-2019 条款 8		●		●	
21	控制电路和控制功能	GB/T 5226.1-2019 条款 9.1、 9.2.2~9.2.3、9.3		●		●	
22	操作板和安装在机械上的控制器件	GB/T 5226.1-2019 条款 10.1.2、10.1.4、 10.1.5、10.2~10.9		●		●	
23	控制设备：位置、安装和电柜	GB/T 5226.1-2019 条款 11.1、11.2.1、 11.2.2、11.4、11.5		●		●	
24	配线技术	GB/T 5226.1-2019 条款 13.1.1~13.1.3、 13.2、13.3、 13.4.1、13.4.2		●		●	
25	电阻试验	GB/T 5226.1-2019 条款 18.3		●		●	
26	耐压试验	GB/T 5226.1-2019 条款 18.4		●		●	
备注：推荐性的项目（序号 17-26）按照企业产品标准的明示执行情况进行检验。							

（6）判定原则

1、经检验，检验项目全部合格，判定样本所检质量指标未发现不合格，不对监督总体进行判定。

检验项目中任一项或一项以上不合格，根据 T/GDAQI 020-2022《产品质量监督抽查抽样检验技术服务规范》8.4 的相关要求，依据质量指标的重要程度及不合格的严重程度，对样本及监督总体进行综合判定：存在重要质量指标不合格时，所检样本为严重不合格，判定监督总体为严重不合格；仅较重要质量指标或次要质量指标不合格时，所检样本为不合格，判定监督总体为不合格。

2、若被检产品明示的质量要求高于细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

3、若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

4、若被检产品明示的质量要求低于细则中依据的推荐性标准检验项目时，应以被检产品明示的质量要求判定。

5、若被检产品明示的质量标准缺少细则依据的推荐性标准检验项目要求时，该项目不参与判定。

6、若被检产品未能提供有效的企业标准时，按相关国家或行业标准进行判定。

（7）样品管理

检验机构接收样品应当有专人负责检查、记录样品的外观、状态、封条有无破损及其他可能对检测结果或者综合判定产生影响的情况，并对检测和备用样品分别加贴相应标识后入库。

（8）异议处理

按照《东莞市市场监督管理局产品质量监督抽查管理工作指引》（东市监质监〔2020〕9号）第九章中的相关内容进行。

（9）其他（注意事项）

本细则未明确的监督抽查抽样检验相关技术规范，均按照《产品质量监督抽查管理暂行办法》（国家市场监督管理总局第18号令）、《产品质量监督抽查抽样检验技术服务规范》（T/GDAQI 020-2022）、《东莞市市场监督管理局产品质量监督抽查管理工作指引》（东市监质监〔2020〕9号）规定执行。

出现样品封样及密封状态被破坏、样品异常损坏等现象，无法正常进行下一步有关项目检验和判定时，应重新抽样。必要时应采集并保存影像记录。被抽样产品实行生产许可、强制性产品认证等管理的，检验人员应当在检验前核实样品是否符合相应要求。发现样品涉嫌存在无证等情形的，应当终止检验，立即报告监督抽查组织者。

由于产品所检项目结果具有重现性，复检仅在抽取的检验样品上进行。

附表：

包装设备产品监督抽查标准确认表

本次抽查产品（名称） _____，
型号： _____，产品明示的标准

（质量要求）：

☐JB 7233-1994《包装机械安全要求》

☐GB/T 5226.1-2019《机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件》

☐无检验标准

☐其他标准，如企标（提供企业盖章文本资料）

生产企业：

日期：

（盖章）

