

GB/T2828 标准在白酒产品包装质量检验中的应用

尹昌伟¹,刘圆圆¹,敖远兰²,王大庆²

(1.湖北白云边酒业股份有限公司,湖北 松滋 434200;2.湖北省松滋市质量技术监督局,湖北 松滋 434200)

摘要: 白酒产品的包装质量越来越受到市场及国家监督部门的关注,白酒企业在做好产品内在质量的同时,也要注重外在的包装质量。在包装质量全数检验的基础上,按 GB/T2828 标准设计的抽样检验方案进行监督抽样检验,可以有效地保证白酒产品的包装质量。

关键词: 白酒产品; 包装质量; 抽样检验

中图分类号: TS262.3; TS261.7; TS261.4

文献标识码: B

文章编号: 1001-9286(2011)02-0061-02

Application of GB/T2828 Standards in the Inspection on Liquor Products Packaging Quality

YIN Chang-wei¹, LIU Yuan-yuan¹, AO Yuan-lan² and WANG Da-qing²

(1. Hubei Baiyunbian Liquor Industry Co.Ltd., Songzi, Hubei 434200; 2. Songzi Quality & Techniques Supervision Bureau, Songzi, Hubei 434200, China)

Abstract: The packaging quality of liquor products is increasingly in the spotlight to consumers and national supervision departments. Accordingly, liquor-making enterprise should attach more importance to liquor packaging quality. Based on total inspection of packaging quality, the sampling inspection program designed by GB/T2828 standards has been recommended in this paper, which could effectively ensure liquor packaging quality inspection. (Tran. by YUE Yang)

Key words: liquor products; packaging quality; sampling inspection

白酒,作为一种食品饮料,在口感质量吸引消费需求的前提下,其卫生、安全及外观形象越来越受到广大消费者乃至国家监督部门的关注。市场对白酒质量的需求从单一的口感需求转向卫生、安全、营养、美观等多元化的需求,为适应市场的这种需求,白酒企业在做好产品内在质量的同时,也要注重外在的包装质量。而包装质量的好坏,需要经过包装质量的检验来把关。

行业内,现行的做法是在包装生产线上对产品的包装质量进行人工的全数检验,尚无检验设备能替代,而随着白酒包装自动化程度的提高、生产速度的加快,对全数检验的速度及准确度也提出了严峻的考验。一旦出现漏检的不合格品流入市场,如酒体中的悬浮物或沉淀物等,立即会引发顾客的投诉索赔、媒体的质疑以及质量监督部门的严厉查处。因此,全数检验的准确性是否达到要求,还需进行进一步的监督验证,确保万无一失。

湖北白云边股份有限公司在产品包装质量全数检验的基础上,增加了成品酒入库前的监督抽样检验。同一条生产线上包装的产品,其生产条件和生产时间基本相同,并具有相同的种类、型号、质量等级,且为连续生产,属于

连续大批量产品。根据这一特征,公司应用了 GB/T2828.1—2003《计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划》标准中的抽样方案。

1 对不合格及不合格品进行分类

1.1 不合格

单位产品任何一个质量特性不符合规定要求,称为不合格。根据不合格的严重程度将不合格分为3类。

1.1.1 A类不合格

单位产品的极重要特性不符合规定或者单位产品的质量特性极严重不符合规定,如品种错误、酒度不合格、酒液浑浊、酒内出现严重悬浮或沉淀物等。

1.1.2 B类不合格

单位产品的重要质量特性不符合规定或者单位产品的质量特性严重不符合规定,如净含量不合格、酒体内轻微悬浮物或沉淀物、瓶外围脏、瓶盖破裂、渗漏、瓶盖不易开启或开启后流酒不顺畅等。

1.1.3 C类不合格

单位产品的一般质量特性不符合规定或者单位产品的质量特性轻微不符合规定,如商标轻微歪斜、飞角、擦

收稿日期:2010-11-19

作者简介:尹昌伟(1974-),女,湖北松滋人,质量工程师,技术质量部主管,从事质量管理工作多年。

伤、喷码不清晰、封箱不平整等。

1.2 不合格品

具有一个或一个以上不合格的产品称为不合格品,根据不合格品中不合格的严重程度将不合格品分为3类。

1.2.1 A类不合格品

包含一个或一个以上A类不合格,同时还可能包含B类或C类不合格的产品。

1.2.2 B类不合格品

包含一个或一个以上B类不合格,同时还可能包含C类不合格,但不包含A类不合格的产品。

1.2.3 C类不合格品

包含一个或一个以上C类不合格,但不包含A类和B类不合格的产品。

2 根据不同的品种确定检验批

高档白云边酒的生产速度慢、生产批量小、质量保证难度大,因此,将高档酒的一个检验批定为100件(600瓶)。

中、低档白云边酒的生产速度快、生产批量大、质量保证难度相对要小,因此,将中、低档酒的一个检验批定为200件(1200瓶)。

3 根据不同级别的不合格品确定接收质量限

根据企业产品的实际质量水平,结合消费者的需求,将B类不合格品的接收质量限AQL定为0.25%,C类不合格品的接收质量限AQL定为0.65%,检验水平定为Ⅱ级。

对A类不合格品制定特别保留条款,即若在检验中发现一个A类不合格品,质检员可以立即拒收该批。

4 确定抽样方案及接收规则

因为抽样检验的产品是已经过包装车间全数自检的产品,抽检不合格的几率相对较低,为了减少工作量,监督抽样检验时选择一次抽样方案,根据不同情况分别采取正常、加严和放宽检验3种不同严格程度的检验。

高档酒及中、低档酒的检验批均在501~1200瓶之间,因此样本量字码均为J,抽取的样本量也就相同;但B类及C类不合格品的接收质量限不同,因此接收数Ac与拒收数Re不同。

4.1 正常检验一次抽样方案

①B类不合格品的抽样方案为(50;0,1),即抽取样本量为50瓶,当不合格品数 $d=0$ 时,接收该批产品;当

不合格品数 $d \geq 1$ 时,拒收该批产品。

②C类不合格品的抽样方案为(80;1,2),即抽取样本量为80瓶,当不合格品数 $d \leq 1$ 时,接收该批产品;当不合格品数 $d \geq 2$ 时,拒收该批产品。

4.2 加严检验一次抽样方案

①B类不合格品的抽样方案为(80;0,1),即抽取样本量为80瓶,当不合格品数 $d=0$ 时,接收该批产品;当不合格品数 $d \geq 1$ 时,拒收该批产品。

②C类不合格品的抽样方案为(125;1,2),即抽取样本量为125瓶,当不合格品数 $d \leq 1$ 时,接收该批产品;当不合格品数 $d \geq 2$ 时,拒收该批产品。

4.3 放宽检验一次抽样方案

①B类不合格品的抽样方案为(20;0,1),即抽取样本量为20瓶,当不合格品数 $d=0$ 时,接收该批产品;当不合格品数 $d \geq 1$ 时,拒收该批产品。

②C类不合格品的抽样方案为(50;1,2),即抽取样本量为50瓶,当不合格品数 $d \leq 1$ 时,接收该批产品;当不合格品数 $d \geq 2$ 时,拒收该批产品。

5 确定抽样方式

每批产品抽样时,根据选用的抽样方案中规定的样本量,先在生产线上随机抽取样本量的70%~80%,然后在成件后的产品中随机抽取样本量的30%~20%进行检验,根据检验情况做出综合判断。但抽样点的选取必须保证所抽检项目已完成并经包装车间自检合格。实践证明,这种抽样方式既可避免全部开箱检验所导致的包装材料损耗,又能有效地保证抽样检验的准确性。

6 确定抽样方案转移规则

第一批检验时采用正常检验一次抽样方案。

当正常检验连续5批或少于5批中有2批是不可接收的,则转为加严检验;加严检验连续5批被接收,则转为正常检验。

当正常检验连续10批合格,且生产过程稳定时,可转为放宽检验;放宽检验一批不合格或生产过程不稳定或认为有必要时转回到正常检验。

7 结论

通过产品包装质量抽样检验,湖北白云边股份有限公司每年可杜绝几十批包装质量不合格的成品酒流入市场。有效地预防了包装质量所引发的顾客投诉现象的发生。●