浙江省计量与标准化学会团体标准编制说明

1. **标准制定项目背景**

国务院联合有关部委依据《中华人民共和国标准化法》和《消费品标准和质量提升规划(2016-2020年)》，实现以先进标准引领消费品质量提升，突出标准引领，创新质量供给，着力增品种、提品质、创品牌，不断满足人民群众日益增长的消费需求。全面实施企业产品和服务标准自我声明公开和监督制度，发布企业标准排行榜，引导消费者更多选择领跑者产品。

国务院办公厅印发《贯彻实施〈深化标准化工作改革方案〉重点任务分工(2017-2018年)》，提出了深化标准化工作改革的12项具体任务措施，要求建立实施企业标准领跑者制度，发布企业标准排行榜，以先进标准引领产品和服务质量提升。

中共中央国务院发布《关于开展质量提升行动的指导意见》，提出建立健全技术、专利、标准协同机制，开展对标达标活动，鼓励、引领企业主动制定和实施先进标准。全面实施企业标准自我声明公开和监督制度，实施企业标准领跑者制度。大力推进内外销产品“同线同标同质”工程，逐步消除国内外市场产品质量差距。

市场监管总局等八部门发布《关于实施企业标准“领跑者”制度的意见》（国市监标准[2018]84号），提出建立实施企业标准“领跑者”制度，发挥企业标准引领质量提升，促进消费升级和推动我国产业迈向全球价值链中高端的作用,更好地满足人民日益增长的美好生活需要。

ABS是一种丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，具有优良的抗冲击性、耐热性、耐低温性，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，被广泛应用于多个领域。ABS是当前全球产量最大、应用最为广泛的塑料制品，大部分ABS塑料无毒、不透水，有效满足旅行箱消费者对于防水的需求。旅行硬箱具备耐高温、耐磨、防水等优质特点，伴随着塑料制品不断改良，旅行硬箱的兼容性也日益增强。2023年，我国旅行箱市场规模达1485.6亿元。随着国民消费观念的转变，我国旅行箱企业以产品数量占据市场份额的优势不再明显，具备个性化、高端化元素的产品更符合市场发展趋势，而我国居民消费支出的良性增长带动旅行箱高端消费不断增加，进一步促进我国旅行箱产业开拓新的消费市场，扩大市场规模。预计到2024年底，我国旅行箱市场规模将达到1561.1亿元。

与之相关的行业标准QB/T 2155—2018《旅行箱包》发布于2018年，其技术要求主要围绕产品规格、外观质量、原料配件、物理机械性能等开展，涉及的箱包类型较为广泛，因此制定更具针对性的旅行硬箱质量分级和评价标准更具意义。标准的建立为旅行硬箱制造商提供了不同等级产品的生产依据，有助于规范市场秩序，减少因质量不一而引起的消费者混淆，促进公平竞争。目前“质量分级及领跑者管理信息平台”网站中尚未有旅行硬箱产品质量分级及“领跑者”评价要求的标准，为提升行业技术水平，实现质量分级，服务于各类型客户需求和实际应用场景，制定标准十分必要。

1. **标准制定工作概况**

1、任务来源

由中国质量认证中心有限公司向浙江省计量与标准化学会提出立项申请，经浙江省计量与标准化学会论证通过并印发了浙计标学发[2024]056 号文件“关于《质量分级及“领跑者”评价要求烧结钦铁硼永磁材料》等 14 项团体标准立项的函”，项目名称：《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》。

2、主要工作过程

2.1 前期准备工作

按照浙江省计量与标准化学会团体标准工作组构成要求，组建标准研制工作组，明确标准研制重点和提纲，明确各参与单位或人员职责分工、研制计划、时间进度安排等情况。

2.1.1 企业现场调研

对企业进行现场调研，对浙江省计量与标准化学会团体标准立项相关资料进行收集整理。

2.1.2 成立标准工作组

根据浙江省计量与标准化学会浙计标学发[2024]056 号文件中《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》制订计划，中国质量认证中心有限公司召集标准同行、标准化机构、检测机构等相关方成立了标准工作组，明确了各参与单位及人员的职责分工。

2.1.3 明确研制重点

《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》标准研制的重点包括：标准名称、标准适用范围、基本要求、评价指标分类（基础指标、核心指标、创新性指标）、评价方法及等级划分以及相应的检验检测方法。

2.1.4 研制计划及时间安排

第一阶段：2024年3月底前成立工作小组，学习、研究国内外相关标准，确定标准改进的路线和方向，明确指标。完成《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》“立项建议书”和“标准草案”的撰写，完成项目申报立项。

第二阶段：2024年6月收到答辩通知，准备答辩材料，进行项目答辩，通过后完成立项。

第三阶段：立项完成后一个月内，组织相关单位，召开标准的启动会，完成标准讨论，形成标准征求意见稿。

第四阶段：启动会后两周内，向各有关单位发送征求意见稿，并完成各单位意见的征集。

第五阶段：征求意见完成后一个月内，召开标准评审会，邀请同行业专家、代表、认证公司代表、标准主要起草人等人员参加。

第六阶段：评审会后两周内，完善标准，形成最终稿，并且发布实施。

2.2 标准草案研制

2.2.1 型式试验内规定的全技术指标先进性情况

本标准（草案）基本确定了本标准的先进性；充分考虑了浙江省计量与标准化学会团体标准制订框架要求、编制理念和定位要求等，全面体现了标准的先进性。

标准工作组根据浙江省计量与标准化学会团体标准的编制理念，以行业标准 QB/T 2155—2018《旅行箱包》为基础，参考QB/T 1586.1 《箱包五金配件 箱锁》、QB/T 1586.2《箱包五金配件 箱走轮》、QB/T 1586.3《箱包五金配件 箱提把》、QB/T 1586.5《箱包五金配件 拉杆》等相关标准要求，对标国内先进同行技术要求和水平，项目的设置覆盖了QB/T 2155—2018《旅行箱包》的技术要求，并高于行业标准；同时从行业的发展和产品应用领域的变化要求，从产品使用的稳定性及便利性出发，真正体现了浙江省计量与标准化学会团体标准先进性的理念。

2.2.2 按照浙江省计量与标准化学会团体标准制订框架要求，及浙江省计量与标准化学会团体标准编制理念和定位要求研制标准草案情况。

按照浙江省计量与标准化学会团体标准制订框架要求，标准草案在术语和定义、基本要求、评价指标分类、评价指标体系框架、评价方法及等级划分等各个方面进行了全方位的阐述。以行业标准为基础，对标国际先进标准及标杆企业，力求体现最先进的浙江工艺，用高质量来保障品牌生命，成为旅行硬箱这一细分的标杆和领跑者。

2.2.3标准立项论证会讨论情况

专家组对该标准提出的主要修改意见：

1.标准名称修改为“质量分级及“领跑者’标准评价要求 旅行硬箱”;

2.删除原材料、配件的评价指标；

3.建议重新梳理调整评价指标体；

4.建议按照T/CAS 700-2023;T/CSTE 0321-2023《质量分级及“领跑者”评价标准编制通则》修改完善标准文本;

5.补充该产品所涉及企业标准分析情况、指标选择依据及等级划分的验证情况。

2.2.4 征求意见

1）意见征集情况：征求意见的单位数：X 家；实际反馈意见的单位数：X家； 其中，有建议或意见： X家；无意见： X 家。

2）意见处理情况： 共收集反馈意见： X 项；其中，采纳： X 项；部分采纳：X 项；未采纳： X 项。

2.2.5 专家评审

2024年6月18日，组织召开了《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》、《XXX》、《XXX》、《XXX》、《XXX》浙江省计量与标准化学会X项团体标准的评审会，评审组专家通过对《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》送审稿进行逐条讨论。经讨论形成以下意见：

1）；

2） ；

3）；

2.2.6 标准报批

根据评审专家提出的修改意见，经评审组集体讨论，通过评审，随后标准工作组对《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》（送审稿）以及《编制说明》（送审稿）进行了修改，形成《质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱》（报批稿）及《编制说明》（报批稿）。

1. **标准编制的原则和依据**

3.1编制原则

标准编制遵循“合规性、必要性、先进性、经济性、可操作性”的原则，尽可能与国际通行标准接轨，注重标准的可操作性，本标准严格按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定进行编写和表述。

3.2编制依据

对标现行有效行业标准QB/T 2155—2018《旅行箱包》、QB/T 1586.1 《箱包五金配件 箱锁》、QB/T 1586.2《箱包五金配件 箱走轮》、QB/T 1586.3《箱包五金配件 箱提把》、QB/T 1586.5《箱包五金配件 拉杆》等。

1. **标准的主要内容、技术论证与效果**

标准主要内容包括范围、规范性引用文件、术语和定义、基本要求、评价指标及要求（评价指标分类、评价指标体系框架）、评价方法及等级划分共六个方面对标准进行编制。主要内容及确定依据如下：

本文件规定了旅行硬箱“领跑者”标准评价的术语和定义、评价指标体系和评价方法。各章节主要内容如下：

1 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

2 基本要求

2.1 近三年，生产企业无较大及以上环境、安全、质量事故。

2.2 企业应未列入国家信用信息严重失信主体相关名录。

2.3 企业可根据GB/T 19001、GB/T 24001、GB/T 45001建立并运行相应质量、环境和职业健康安全管理体系，鼓励企业根据自身运营情况建立更高水平的相关管理体系。

2.4 产品应为量产产品，柔性灯箱布领跑标准应满足国家强制性标准及相关规定的要求。

3 评价指标及要求（评价指标分类、评价指标体系框架）

3.1 评价指标分类

3.1.1 本文件中所包括的指标分为基础指标、核心指标和创新性指标。

3.1.2 基础指标包括外观质量、规格及允许偏差、胶粘剂有害物质限量、行走性能、跌落性能、硬箱箱体耐静压性能、塑料硬箱箱面耐落球冲击性能、滚筒冲击性能、箱锁耐用性能、箱铝口硬度。

3.1.3核心指标包括五金配件耐腐蚀性、拉杆耐疲劳性能、振荡冲击性能。

3.1.4核心指标分为先进水平（领跑者水平）、平均水平（优质水平）和基准水平（达标水平）三个等级，先进水平相当于企业标准排行榜5星级水平；平均水平相当于企业标准排行榜中4星级水平；基准水平相当于企业标准排行榜中3星级水平。

3.1.5创新性指标包括表面涂层附着力、塑料插扣耐用性能。鼓励根据条件成熟情况适时增加与产品性能和消费者关注的相关创新性指标。

3.2 评价指标体系框架

加强质量分级与“领跑者”评价指标体系，旅行硬箱“领跑者”标准评价指标体系框架见表1。

1. 评价指标体系框架

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 指标类型 | 评价指标 | | 指标来源 | 指标水平分级 | | | 判定依据/方法 |
| 先进水平  （5星级） | 平均水平  （4星级） | 基准水平  （3星级） |
|  | 基础指标 | 规格及允许偏差 | | QB/T 2155—2018 | 18英寸~25英寸±5 mm；26英寸±6 mm | | | QB/T 2155—2018中5.2 |
|  | 胶粘剂有害物质限量 | | QB/T 2155—2018 | 符合QB/T 2155—2018中表3的规定 | | | GB 19340 |
|  | 外观质量 | 箱体 | QB/T 2155—2018 | 形体端正，牙子平直；真立平稳、无高低不平、歪斜现象。 | | | QB/T 2155—2018中5.4 |
| 箱面 | QB/T 2155—2018 | 箱面无凹凸不平、裂纹、变形、烫伤、划伤等缺陷，整体整洁、无污迹。 | | |
| 箱口 | QB/T 2155—2018 | 配合紧密，对口箱底、盖口缝隙不大于2mm, 掩口箱合缝间隙不大于3mm,箱口与箱帮装配紧密、周正。箱铝口不应有砸伤、划痕、毛刺，金属表面保护处理层色泽一致。 | | |
| 箱里 | QB/T 2155—2018 | 缝合、粘贴牢固，平服周正，整洁干净，里料无裂面、断经、断纬、跳纱、裂匹、散边等缺陷。 | | |
| 线迹 | QB/T 2155—2018 | 针距均匀、平直，上下线吻合。关键部位无空针、漏针、跳针、断线；次要部位可有2处，每处不应超过2针。 | | |
|  | 物理机械性能 | 行走性能 | QB/T 2155—2018 | 试验后走轮转动灵活、无卡阻、无变形；轮架、轮轴无变形、开裂；走轮磨损不大于2mm；拉杆拉合顺畅，不变形、不松动、无卡阻，拉杆、侧拉带和侧拖把与箱体结合部无开裂、松脱；箱锁开启正常。 | | | QB/T 2155—2018中5.5.3 |
|  | 跌落性能 | QB/T 2155—2018 | 试验后箱体、箱口、衬架不开裂，允许有凹陷；走轮、轮轴、支架不断裂；对口箱底、盖口缝间隙不大于2mm，掩口箱合缝间隙不大于3mm；走轮转动灵活，无松脱；固定件、连接件、锁不变形、不松动、无损坏；箱锁开启灵活；箱面无裂纹。 | | | QB/T 2921、QB/T 2155—2018中5.5.5 |
|  | 硬箱箱体耐静压性能 | QB/T 2155—2018 | 试验后箱体、箱口不变形、不开裂，箱壳不塌陷，开合正常。 | | | QB/T 2155—2018中5.5.6 |
|  | 塑料硬箱箱面耐落球冲击性能 | QB/T 2155—2018 | 试验后箱面不开裂。 | | | QB/T 2155—2018中5.5.7 |
|  | 滚筒冲击性能 | QB/T 2155—2018 | 试验后箱体、箱口、衬架不开裂，允许有凹陷，允许箱体表面防划薄膜损坏；走轮、轮轴、支架不断裂；走轮转动灵活，无松脱；拉杆拉合顺畅，无卡阻；固定件、连接件、锁不松脱；箱锁开启灵活。 | | | QB/T 2155—2018中5.5.8 |
|  | 箱锁耐用性能 | QB/T 2155—2018 | 箱锁能正常开关，无异常。 | | | QB/T 2155—2018中5.5.9 |
|  | 箱铝口硬度 | QB/T 2155—2018 | 不低于40 HBW。 | | | GB/T 231.1 |
|  | 五金配件耐腐蚀性 | | QB/T 2155—2018 | 腐蚀点个数不超过3个，且单个腐蚀点面积不大于1 mm2。测试时间为24 h。 | 腐蚀点个数不超过3个，且单个腐蚀点面积不大于1 mm2。测试时间为16 h。 | | 按QB/T 3826进行检验（不含拉杆、铆合件、金属链牙），拉链头只检测拉片。 |
|  | 拉杆耐疲劳性能 | | QB/T 2155—2018 | 拉合试验5000次后拉杆无变形、卡阻、松脱等现象。 | 拉合试验4000次后拉杆无变形、卡阻、松脱等现象。 | 拉合试验3000次后拉杆无变形、卡阻、松脱等现象。 | QB/T 2919 |
|  | 振荡冲击性能 | | QB/T 2155—2018 | 试验后箱体不变形，无开裂；各部件不变形，无断裂、损坏，不开线；固定件、连接件不松动；拉杆拉合顺畅,不变形、不松动、无卡阻，不脱节；拉杆与箱体结合部无开裂、松动；箱锁开启正常，密码锁无卡死、跳号、脱勾、乱号及密码失控现象。试验次数：提把350次，侧提把350次；  拉杆箱规格≤610 mm，拉杆600次；拉杆箱规格＞610 mm，拉杆400次。 | 试验后箱体不变形，无开裂；各部件不变形，无断裂、损坏，不开线；固定件、连接件不松动；拉杆拉合顺畅,不变形、不松动、无卡阻，不脱节；拉杆与箱体结合部无开裂、松动；箱锁开启正常，密码锁无卡死、跳号、脱勾、乱号及密码失控现象。试验次数：提把300次，侧提把300次；  拉杆箱规格≤610 mm，拉杆500次；拉杆箱规格＞610 mm，拉杆300次。 | | QB/T 5083—2017、GB/T 41002—2022中6.17、按QB/T 2155—2018中5.5.4 |
|  | 创新指标 | 表面涂层附着力 | | 市场需求 | 漆层或电镀层无脱落。 | | | 按QB/T 2002.1—2018中5.3或QB/T 2002.2—2018中6.2的规定执行 |
|  | 塑料插扣耐用性能 | | 市场需求 | 按1000次试验后能正常使用，无异常。 | | | QB/T 5247 |

3 评价方法及等级划分

评价结果划分为一级、二级和三级，各等级所对应的划分依据见表2。达到三级要求及以上的企业标准并按照有关要求进行自我声明公开后均可进入旅行硬箱企业标准排行榜。达到一级要求的企业标准且按照有关要求进行自我声明公开后，其标准和符合标准的产品可以直接进入旅行硬箱企业标准“领跑者”候选名单。

1. 指标评价要求及等级划分

| 评价等级 | 满足条件 | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 一级应同时满足 | 基本要求 | 基础指标要求 | 核心指标先进水平要求 | 创新指标达到先进水平要求 |
| 二级应同时满足 | 基本要求 | 基础指标要求 | 核心指标平均水平要求 | 创新指标达到平均水平要求 |
| 三级应同时满足 | 基本要求 | 基础指标要求 | 核心指标基准水平要求 | 创新指标达到基准水平要求 |

1. **采用国际标准的程序及水平的简要说明**

目前没有相关的旅行硬箱相关的质量分级及领跑者团标。目前已有的相关标准包括：

1. QB/T 2155—2018《旅行箱包》；
2. QB/T 1586.1 《箱包五金配件 箱锁》；
3. QB/T 1586.2《箱包五金配件 箱走轮》；
4. QB/T 1586.3《箱包五金配件 箱提把》；
5. QB/T 1586.5《箱包五金配件 拉杆》；
6. 国外无通用产品标准，主要参照REACH法规等安全指标要求。

与上述标准相比，本标准根据TCAS 700-2023 TCSTE 0321—2023 《质量分级及“领跑者”评价标准编制通则》规定了质量分级及“领跑者”评价要求旅行硬箱的评价指标体系（包括基本要求、评价指标分类、评价指标体系框架）和评价方法及等级划分等内容。

在指标对比情况方面，本次拟制定的质量分级及“领跑者”评价要求 旅行硬箱团体标准将在QB/T 2155—2018《旅行箱包》的要求上，以“质量分级”的相关要求，将指标划分为基础指标、核心指标、创新性指标并针对核心指标提出更加严格的要求，针对创新性指标做出新的规定，见表1 评价指标体系。

1. **与有关的现行法律、法规和国家、行业标准的关系**

本标准与相关法律、法规、规章、强制性标准无冲突，不存在标准低于相关国标、行标和地标等推荐性标准的情况。

1. **标准实施建议**

标准工作组应严格按照计划节点开展标准编制工作，及时召开第一次工作会议，正式成立标准编制组，对标准编制过程的问题及时沟通，重要技术问题及时召开标准编制会议，在正式对外征求意见前，通过定向对行业内知名专家征集意见的方式，确保标准编制质量。

1. **标准编制过程中重大分歧意见的处理和依据**

无。

1. **其他应予说明的事项**

无。