

产品质量监督抽查实施规范

CCGF XXX.X—201X

压力锅

(征求意见稿)

201X—XX—XX 发布

201X—XX—XX 实施

国家质量监督检验检疫总局

CIRSIC&K Testing
www.cirs-ck.com
Hotline : 4006-721-723
Email : test@cirs-group.com

压力锅产品质量监督抽查实施规范

1 范围

本规范适用于压力锅产品质量国家监督抽查，针对特殊情况的专项国家监督抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的监督抽查可参照执行。监督抽查产品范围包括公称工作压力为 50kPa~120kPa，容积不大于 18L 的不锈钢压力锅和铝及铝合金压力锅。本规范内容包括产品分类、术语和定义、企业产品生产规模划分、检验依据、抽样、检验要求、判定原则、异议处理及附则。

注：针对特殊情况的专项国家监督抽查是指应急工作需要而进行的或者由于某种特殊原因（或情况）仅需要对部分项目进行抽样检验的专项监督抽查。

2 产品分类

2.1 产品分类及代码

产品分类及代码见表 1。

表 1 产品分类及代码

| 产品分类 | 一级分类 | 二级分类 | 三级分类 |
|------|--------|------------|-------|
| 分类代码 | 8 | 807 | 807.2 |
| 分类名称 | 食品相关产品 | 金属材质食品相关产品 | 压力锅 |

2.2 产品种类

压力锅产品主要根据锅体使用材料分为不锈钢压力锅和铝及铝合金压力锅。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

3.1 不锈钢压力锅：锅身和锅盖用不锈钢板加工成型的家庭用压力锅。

3.2 铝压力锅：锅身用铝及铝合金板材加工成型的家庭用压力锅。

4 企业压力锅产品生产规模划分

根据压力锅产品行业的实际情况，企业生产规模以压力锅产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表 2。

表 2 企业压力锅产品生产规模划分

| 企业压力锅产品生产规模 | 大型企业 | 中型企业 | 小型企业 |
|-------------|--------|----------------|-------|
| 销售额/万元 | ≥30000 | ≥3000 且 <30000 | <3000 |

5 检验依据

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本规

范。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本规范。

- GB 15066-2004 不锈钢压力锅
- GB 13623-2003 铝压力锅安全及性能要求
- GB 13623-2003 铝压力锅安全及性能要求 国家标准第 1 号修改单
- GB 4806.9-2016 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB 4806.10-2016 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层
- GB 4806.11-2016 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品
- GB 31604.2-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定
- GB 31604.8-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定
- GB 31604.9-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定
- GB 31604.24-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镉迁移量的测定
- GB 31604.25-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铬迁移量的测定
- GB 31604.33-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镍迁移量的测定
- GB 30604.34-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 铅的测定和迁移量的测定
- GB 31604.38-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 砷的测定和迁移量的测定
- GB 30604.49-2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 砷、镉、铬、铅的测定和砷、镉、镍、铅、锑、锌迁移量的测定

经备案现行有效的企业标准及产品明示质量要求。

6 抽样

6.1 抽样型号或规格

抽取样品应为同一型号规格、同一批次的产品。优先按以下原则抽取：

优先抽取铝压力锅，兼顾不锈钢压力锅。

优先抽取规格为 22cm~26cm 的压力锅，兼顾其他规格的压力锅。

优先抽取旋合式压力锅，兼顾落盖式、压盖式或其它结构压力锅。

6.2 抽样方法、基数及数量

在企业的成品库内或市场待销产品中随机抽取有产品质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的、近期生产的产品（特殊情况除外）。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

在企业成品库内抽样时，库存基数应不少于 120 口。流通领域的抽样基数满足抽样数量即可。

具体产品抽样数量如表 3 所示：

表 3 抽样数量

| 序号 | 产品种类 | 抽样数量 |
|----|--------|----------------------------------------------------|
| 1 | 不锈钢压力锅 | 压力锅随机抽取 12 口，密封圈 12 只； 如需要，企业可提供破坏压力检验专用密封圈 6 只 |
| 2 | 铝压力锅 | 压力锅随机抽取 12 口，密封圈 12 只 |

注 1：不锈钢压力锅其中 6 口锅和 6 只密封圈作为检验样品，其余 6 口锅和 6 只密封圈封存作为备用样品。

注 2：铝压力锅其中 6 口锅和 6 只密封圈检验样品，其余 6 口锅和 6 只密封圈封存作为备用样品。

6.3 样品处置

6.3.1 检验用样品及备用样品应分别封样，并寄、送至指定的检验机构相关部门。

6.3.2 抽样人员封样时，应当有防拆封措施，以保证样品的真实性。

6.3.3 检验机构负责对样品的验收，样品接收时应查验封条是否完好，包装是否损坏，发现包装破损，应及时确认样品损坏情况。

6.4 抽样单

应按有关规定填写抽样单，并记录被抽查产品及企业相关信息。同时记录被抽查企业上一年度生产的压力锅产品销售总额，以万元计；若企业上一年度未生产，则记录本年度实际销售额，并加以注明。对于产品检验所需的样品技术参数等信息，需要被抽企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认。

注：记录的“产品销售总额”中的产品是指计划抽查的产品，如计划抽查铝压力锅产品，应记录对应的被抽查企业的铝压力锅产品年销售总额；计划抽查不锈钢压力锅产品，就只记录被抽查企业的不锈钢压力锅产品年销售总额。

7 检验要求

7.1 检验项目及重要程度分类

7.1.1 不锈钢压力锅检验项目及重要程度分类见表 4。

表 4 不锈钢压力锅检验项目及重要程度分类

| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 | |
|----|-------|--------------------------|---------|-----------------------|------------------|------------------|
| | | | | | A 类 ^a | B 类 ^b |
| 1 | 合盖安全性 | GB15066-2004 5.8 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.7 | ● | |
| 2 | 工作压力 | GB15066-2004 5.9、5.10 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.8 | ● | |

| | | | | | | |
|-----------------------|---------|---------------------------------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|
| 3 | 密封性 | GB15066-2004 5.11 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.9 | ● | |
| 4 | 安全压力 | GB15066-2004 5.12 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.10 | ● | |
| 5 | 耐热压 | GB15066-2004 5.13 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.11 | ● | |
| 6 | 开盖安全性 | GB15066-2004 5.14 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.12 | ● | |
| 7 | 防堵安全性 | GB15066-2004 5.15 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.13 | ● | |
| 8 | 耐内压力 | GB15066-2004 5.16 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.14 | ● | |
| 9 | 泄压压力 | GB15066-2004 5.17 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.15 | ● | |
| 10 | 破坏压力 | GB15066-2004 5.19 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.17 | ● | |
| 11 | 卫生要求 | GB4806.9-2016 GB4806.11-2016 | 强制性 | GB31604.38-2016 第二部分 GB31604.24-2016 GB31604.34-2016 第二部分 GB31604.25-2016 GB31604.33-2016 GB31604.49-2016 第二部分 GB31604.8-2016 GB31604.2-2016 GB31604.9-2016 | ● | |
| 12 | 手柄连接牢固性 | GB15066-2004 5.7.3 | 强制性 | GB15066-2004 7.2.6.3 | | ● |
| a 极重要质量项目 b 重要质量项目 | | | | | | |
| 备注 | -- | | | | | |

7.1.2 铝压力锅检验项目及重要程度分类见表5。

表5 铝压力锅检验项目及重要程度分类

| 序号 | 检验项目 | 依据法律法规或标准 | 强制性/推荐性 | 检测方法 | 重要程度或不合格程度分类 | |
|-----------|---------|---------------------------------|---------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|
| | | | | | A类 ^a | B类 ^b |
| 1 | 合盖安全性 | GB13623-2003 5.10 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.11 | ● | |
| 2 | 工作压力 | GB13623-2003 5.11、5.12 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.12 | ● | |
| 3 | 密封性 | GB13623-2003 5.13 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.13 | ● | |
| 4 | 安全压力 | GB13623-2003 5.14 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.14 | ● | |
| 5 | 耐热压 | GB13623-2003 5.15 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.15 | ● | |
| 6 | 开盖安全性 | GB13623-2003 5.16 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.16 | ● | |
| 7 | 防堵安全性 | GB13623-2003 5.17 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.17 | ● | |
| 8 | 耐内压力 | GB13623-2003 5.18 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.18 | ● | |
| 9 | 泄压压力 | GB13623-2003 5.19 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.19 | ● | |
| 10 | 卫生要求 | GB4806.9-2016 GB4806.11-2016 | 强制性 | GB31604.38-2016 第二部分 GB31604.24-2016 GB31604.34-2016 第二部分 GB31604.49-2016 第二部分 GB31604.8-2016 GB31604.2-2016 GB31604.9-2016 | ● | |
| 11 | 破坏压力 | GB13623-2003 5.23 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.23 | ● | |
| 12 | 手柄连接牢固性 | GB13623-2003 5.8 | 强制性 | GB13623-2003 6.2.9 | | ● |
| a 极重要质量项目 | | | | | | |
| b 重要质量项目 | | | | | | |
| 备注 | -- | | | | | |

注：①极重要质量项目是指直接涉及人体健康、使用安全的指标；重要质量项目是指产品涉及环保、能效、关键性能或特征值的指标。

②上表所列检验项目是有关法律法规、标准等规定的，重点涉及健康、安全、节能、环保以及消费者、有关组织反映有质量问题的重要项目。

7.2 检验应注意的问题

7.2.1 若被检产品明示的质量要求高于本规范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。

若被检产品明示的质量要求低于本规范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。

若被检产品明示的质量要求低于或包含规范中检验项目依旧的推荐性标准要求时,应以被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本规范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。

若被检产品明示的质量要求缺少本规范中检验项目依据的推荐性标准要求时,该项目不参与判定,但应在检验报告备注中进行说明。

7.2.2 检验顺序要求

不锈钢压力锅产品检验顺序:合盖安全性—密封性—工作压力—安全压力—耐热压—开盖安全性—防堵安全性—耐内压力—泄压压力—手柄连接牢固性—破坏压力—卫生要求。

铝压力锅产品检验顺序:合盖安全性—密封性—工作压力—安全压力—耐热压—开盖安全性—防堵安全性—耐内压力—泄压压力—手柄连接牢固性—破坏压力—卫生要求。

7.2.3 检验分组要求

压力锅锅身内壁为聚四氟乙烯涂层的食品安全检验按表 6 分组要求检验:

表 6 聚四氟乙烯涂层的卫生要求

| 项目要求 | 分组 | 检验项目 |
|------|----|-------------------------|
| 食品安全 | 1 | 总迁移量(4%乙酸)、涂层感官要求、标签标识 |
| | 2 | 总迁移量(10%乙醇)、涂层感官要求、标签标识 |
| | 3 | 总迁移量(植物油)、涂层感官要求、标签标识 |
| | 4 | 重金属(以Pb计)、涂层感官要求、标签标识 |
| | 5 | 高锰酸钾消耗量、涂层感官要求、标签标识 |

7.2.4 密封圈做卫生项目检验时,使用送检的3只密封圈,应将每只密封圈截取4段进行检验。

7.2.5 泄压压力对密封圈有损坏时,可更换密封圈进行破坏压力检验。

7.2.6 不锈钢压力锅进行破坏压力检验时,可使用企业提供的破坏压力密封圈进行检验。

8 判定原则

8.1 单项判定原则

不锈钢压力锅及铝压力锅的单项判定规则见表 5 和表 6。

表 5 不锈钢压力锅产品检验项目样本大小和判定数组

| 序号 | 检验项目 | 样本大小 | 判定数组 (Ac Re) |
|----|---------|-------------|-----------------|
| 1 | 合盖安全性 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 2 | 工作压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 3 | 密封性 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 4 | 安全压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 5 | 耐热压 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 6 | 开盖安全性 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 7 | 防堵安全性 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 8 | 耐内压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 9 | 泄压压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 10 | 破坏压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 1 |
| 11 | 卫生要求 | $n_1=3$ | 0 1 |
| 12 | 手柄连接牢固性 | $n_1=n_2=3$ | 0 3 |
| | | | 3 4 |

其中：Ac—接收数，Re—拒绝数。

表 6 铝压力锅产品检验项目样本大小和判定数组

| 序号 | 检验项目 | 样本大小 | 判定数组 (Ac Re) |
|----|-------|-------------|-----------------|
| 1 | 合盖安全性 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 2 | 工作压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 3 | 密封性 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 4 | 安全压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| 5 | 耐热压 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| | | | 0 2 |

| 序号 | 检验项目 | 样本大小 | 判定数组 (Ac Re) |
|----|---------|-------------|-----------------|
| 6 | 开盖安全性 | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| 7 | 防堵安全性 | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| 8 | 耐内压力 | | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| 9 | 泄压压力 | 0 2 | |
| | | 1 2 | |
| 10 | 卫生要求 | $n_1=3$ | 0 1 |
| 11 | 破坏压力 | $n_1=n_2=3$ | 0 2 |
| | | | 1 2 |
| 12 | 手柄连接牢固性 | $n_1=n_2=3$ | 0 3 |
| | | | 3 4 |

其中：Ac—接收数，Re—拒绝数。

8.2 产品检验结果综合判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。当产品存在 A 类项目不合格时，属于严重不合格；当产品仅有 B 类项目不合格时，属于一般不合格。

9 异议处理复检

对判定不合格产品进行异议处理时，按以下方式进行：

9.1 核查不合格项目相关证据，能够以记录（纸质记录或电子记录或影像记录）或与不合格项目相关联的其它质量数据等检验证据证明。

9.2 对需要复检并具备检验条件的，处理企业异议的质量技术监督部门或指定检验机构应当按原监督抽查方案对留存的样品或抽取的备用样品组织复检，并出具检验报告。复检结论为最终结论。

9.3 不进行复检情况（适用时）：

9.3.1 破坏压力、卫生要求项目不合格的不进行复检。

9.3.2 法律法规规定的其它不复检的情况。

10 附则

本规范代替 CCGF 213.3—2008 版。

本规范编写单位：国家日用金属制品质量监督检验中心（沈阳）（佟哲）。

本规范由国家质量监督检验检疫总局产品质量监督司管理。