

# 产品质量监督抽查实施规范

CCGF XXX.X—201X

## 食品接触用金属盖

(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

# 食品接触用金属盖产品质量监督抽查实施规范

## 1 范围

本规范适用于食品接触用金属盖产品质量国家监督抽查，针对特殊情况的国家监督专项抽查、县级以上地方质量技术监督部门组织的地方监督抽查可参照执行。监督抽查产品范围包括铝易开盖、爪式旋开盖。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。

## 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	807.3
分类名称	食品相关产品	金属材质食品相关产品	食品接触用金属盖

### 2.2 产品种类

产品种类及产品名称见表2。

表2 产品分类及产品名称

序号	产品名称	
1	铝易开盖	两片罐用铝易开盖
		三片罐用铝易开盖
2	爪式旋开盖	

## 3 术语和定义

本细则中未列出的术语和定义同相关引用标准。

## 4 企业食品接触用金属盖产品生产规模划分

根据食品接触用金属盖产品行业的实际情况，企业生产规模以食品接触用金属盖产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表3。

表3 企业食品接触用金属盖产品生产规模划分

企业食品接触用金属盖产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
销售额/万元	≥30000	≥3000 且 <30000	<3000

备注：年销售额包括该类产品的内销和外销总额。

## 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。  
凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本规范。

- GB/T 9106.1 包装容器 铝易开盖铝两片罐
- GB/T 29345 包装容器 铝易开盖钢制两片罐
- GB/T 17590 铝易开盖三片罐
- GB/T 29335 爪式旋开盖
- QB/T 1499 爪式旋开盖
- GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层
- GB 31604.2 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定
- GB 31604.8 食品接触材料及制品 总迁移量的测定
- GB 31604.9 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定
- GB 31604.24 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 31604.34 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 31604.33 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 镍的测定和迁移量的测定
- GB 31604.38 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 31604.49 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、铬、镍、铅、锑、锌迁移量的测定

相关的法律法规、部门规章和规范

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。

### 6.2 抽样方法、基数及数量

在生产企业的成品库内或食品企业包装材料库中随机抽取有产品质量检验合格证明或者其他形式表明合格的、近期生产的产品（特殊情况除外），抽样基数应不少于抽样数量的5倍。

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

抽样数量见表4。

表4 各类产品的抽样数量

序号	产品名称		抽样数量	检验数量	备样数量
1	铝易开盖	两片罐用铝易开盖	巴氏灭菌盖：320个 高温杀菌盖：360个	巴氏灭菌盖：160个（物理性能：60个；食品安全性能：100个） 高温杀菌盖：180个（物理性能：80个；食品安全性能：100个）	巴氏灭菌盖：160个 高温杀菌盖：180个
		三片罐用铝易开盖	290个	145个（物理性能：45个；食品安全性能：100个）	145个
2	爪式旋开盖		260个，配60个瓶	130个，配30个瓶（物理性能：30个；食品安全性能：100个）	130个，配30个瓶

### 6.3 样品处置

检验样品和备用样品分别封存，封样单上由抽样人员、受检单位代表分别签字。抽样人员封样时，应当有防拆封措施，以保证样品的真实性。承检单位接收样品时，应仔细查验，以保证样品的真实性。备用样品带回承检机构。

抽取的样品运输时应防撞、防挤压，严防雨淋、日晒、受潮；贮存时注意防晒、防雨淋、防潮。

### 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食品接触用金属盖产品销售总额，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。见表5。

表5 部分产品需注明的信息表

序号	产品种类	产品名称	应提供的其他产品信息
1	铝易开盖	两片罐用铝易开盖	铝易开盖种类（啤酒盖、饮料盖）、杀菌工艺（巴氏杀菌、121℃高温杀菌）、内壁是否有涂层
		三片罐用铝易开盖	杀菌温度（121℃、100℃）、拟装内容物特性（酸性内容物、含蛋白质内容物、低酸或其他内容物）、内壁是否有涂层
2	爪式旋开盖		杀菌方式（加压杀菌、常压杀菌、热灌装）、内壁是否有涂层

## 7 检验要求

### 7.1 检验项目及重要程度分类

物理性能检验项目及重要程度分类见表6-1，食品安全性能检验项目见表6-2。

表 6-1 物理性能检验项目及重要程度分类

序号	产品名称	检验项目	依据法律法规或标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
					A类 <sup>a</sup>	B类 <sup>b</sup>
1	两片罐用铝易开盖	耐压强度	GB/T 9106.1 GB/T 29345	GB/T 9106.1 GB/T 29345		●
		密封性				●
		内涂膜完整性				●
		涂膜质量				●
2	三片罐用铝易开盖	内涂膜固化	GB/T 17590	GB/T 17590		●
		内涂膜耐蚀性				●
		内涂膜完整性				●
		耐压强度				●
		密封性				●
3	爪式旋开盖	内壁涂膜质量 (耐腐蚀性)	GB/T 29335 QB/T 1499	GB/T 29335 QB/T 1499		●
		密封垫圈质量 (抗油性)				●
a 极重要质量项目						
b 重要质量项目						

表 6-2 食品安全性能检验项目及重要程度分类

序号	产品类别	检验项目	依据法律法规或标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类		
					A类 <sup>a</sup>	B类 <sup>b</sup>	
1	有涂层的产品	感官要求	GB 4806.10	GB 4806.10		●	
		总迁移量	GB 4806.10	GB 31604.8	●		
		高锰酸钾消耗量	GB 4806.10	GB 31604.2	●		
		重金属	GB 4806.10	GB 31604.9	●		
2	无涂层的产品	不锈钢	感官要求	GB 4806.9	GB 4806.9		●
			砷	GB 4806.9	GB 31604.38 GB 31604.49	●	
			镉	GB 4806.9	GB 31604.24 或 GB 31604.49	●	
			铅	GB 4806.9	GB 31604.34 或 GB 31604.49	●	
			铬	GB 4806.9	GB 31604.25 或 GB 31604.49	●	
			镍	GB 4806.9	GB 31604.33 或 GB 31604.49	●	
3	其他金属	感官要求	GB 4806.9	GB 4806.9		●	
		砷	GB 4806.9	GB 31604.38 或	●		

序号	产品类别	检验项目	依据法律法规或标准	检测方法	重要程度或不合格程度分类	
					A类 <sup>a</sup>	B类 <sup>b</sup>
				GB 31604.49		
		镉	GB 4806.9	GB 31604.24 或 GB 31604.49	●	
		铅	GB 4806.9	GB 31604.34 或 GB 31604.49	●	
a 极重要质量项目						
b 重要质量项目						

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

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据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。

## 8 判定原则

### 8.1 单项判定原则

#### 8.1.1 物理性能单项判定原则

物理性能检验项目单项判定原则见表 7。经检验，检验项目符合单项判定原则，判该单项合格。检验项目不符合单项判定原则，判该单项不合格。

表 7 物理性能单项判定原则

产品名称	序号	检验项目	样本数量 n	判定原则 [Ac Re]

两片罐用铝 易开盖	1	耐压强度		5	[ 0 1 ]
	2	密封性		20	[ 0 1 ]
	3	内涂膜完整性		20	[ 0 1 ]
	4	涂膜质量		5 (巴氏灭菌) 20 (121℃高温杀菌)	[ 0 1 ]
三片罐用铝 易开盖	1	内涂膜固化		3	[ 0 1 ]
	2	内涂膜耐 蚀性	耐硫酸	3	[ 0 1 ]
			耐酸蚀	3	[ 0 1 ]
	3	内涂膜完整性		13	[ 0 1 ]
4	耐压强度、密封性		13	[ 0 1 ]	
爪式旋开盖	1	内壁涂膜质量 (耐腐蚀性)		13	[ 0 1 ]
	2	密封垫圈质量 (抗油性)		13	[ 0 1 ]

### 8.1.2 食品安全性能单项判定原则

经检验，检验项目合格，判该单项合格。检验项目不合格，判该单项不合格。

### 8.2 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。

### 9 异议处理

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者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。

### 10 附则

本规范编制单位：国家包装产品质量监督检验中心（广州）（林晓亮、黄现、李露、贾芳）。

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。