

# 产品质量监督抽查实施规范

CCGF XXX—201X

## 商用电热食品加工设备

(征求意见稿)

20XX—XX—XX 发布

20XX—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

# 商用电热食品加工设备产品质量监督抽查实施规范

## 1 范围

本规范适用于商用电热食品加工设备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。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	808	808.1
分类名称	食品相关产品	食品机械	商用电热食品加工设备

### 2.2 产品种类

产品分类如下：

按安装方式分为：便携式和驻立式；

按控制方式分为：机械控制式和电子控制式；

按加热源分为：感应加热和非感应加热。

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

### 3.1 深油炸锅

配备一个或多个容器的器具，将食物浸在容器中的炸油内烹制。容器可固定、拆下、升降、倾斜等。容器内压力可以超过大气压力。如固定式电炸锅、西式电炸炉、炸薯条机、油水分离炸炉等。

### 3.2 强制对流烤炉

一种打算用于在烹饪隔间内由通过机械方法循环流动的热空气来烹制食品的器具。烹饪隔间内的压力与大气压力没有显著差别。如热风电烤炉、热风式比萨炉等。

### 3.3 蒸汽炊具

一种打算用于只通过直接蒸汽接触方法来烹制食品的器具。烹饪隔间内的压力能超过大气压力。如蒸饭箱等。

### 3.4 蒸汽对流炉

一种既可以用直接蒸汽接触方式也可以在烹饪隔间内通过机械方法循环流动热空气方式或两种方式的组合来烹制食品的器具。烹饪隔间内压力与大气压力没有显著差别。

### 3.5 煮锅

将其内部装在容器中的液体加热到沸点作为烹饪过程一部分的一种器具。容器内压力能超过大气压力。容器可以固定或可倾斜。如固定式电煮锅、煮浆锅、常压煮锅、两用煮锅、夹层煮锅和非夹层煮锅等。

### 3.6 开水器

放水开关一打开就能连续供给开水的器具。如普通式开水器、沸腾式开水器、步进式开水器、即热式开水器、连续式开水器等。

### 3.7 液体加热器

将液体加热到沸点以下或将液体保持在沸点以下某一温度的器具，放水开关一打开它就能供给该液体。如饮料加热器等。

### 3.8 电热铛

一种打算通过食品的一面或两面与一个或两个加热面直接接触来进行烘烤的器具。包括单面电热铛、双面电热铛、电扒炉、电滚动烤肠机等。

### 3.9 电烤炉

一种在其内部主要靠辐射热烘烤食品的器具。如烤面包炉、卧式旋转烤炉、立式旋转烤炉、羊肉串烤箱、烧烤架、多士炉、链式比萨炉等。

### 3.11

#### 多用途电平锅

一种装有浅盘的器具，其底面均匀受热，主要用于烹饪或制作肉食、调味汁等。浅盘可固定或倾斜。如多用烹饪平底锅、爆谷机等。

### 3.12 炉灶

一种单独的烹饪器具，装有一个或多个烤箱，连同一个或多个灶单元或烤盘，或这些器件的组合。如电烤箱、分层烘炉、电焗炉、电灶台、电磁灶、电磁铁板烧、煮咖啡机等。

## 4 企业商用电热食品加工设备产品生产规模划分

根据商用电热食品加工设备产品行业的实际情况，企业生产规模以商用电热食品加工设备产品年销售额为标准划分为大、中、小型企业。见表 2。

表 2 企业商用电热食品加工设备产品生产规模划分

企业商用电热食品加工设备产品生产规模	大型企业	中型企业	小型企业
年销售额/万元	≥3000	≥1000 且 <3000	<1000

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 4806.9-2016《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》

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 31604.34-2016《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 31604.49-2016《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、铬、镍、铅、锑、锌迁移量的测定》

GB4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第1部分：通用要求》

GB4706.33-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电深油炸锅的特殊要求》

GB4706.34-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电强制对流烤炉、蒸汽炊具和蒸汽对流炉的特殊要求》

GB4706.35-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电煮锅的特殊要求》

GB4706.36-2014《家用和类似用途电器的安全 商用电开水器和液体加热器的特殊要求》

GB4706.37-2008《家用和类似用途电器的安全 商用单双面电热铛的特殊要求》

GB4706.39-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电烤炉和烤面包炉的特殊要求》

GB4706.40-2008《家用和类似用途电器的安全 商用多用途电平锅的特殊要求》

GB4706.52-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求》

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

整机抽取样品应为同一型号规格、同一批次的产品，且优先抽取企业的主导产品。

注：由相同供方及外协单位采购的同一批电气元件、原辅材料和零部件生产的同一型号的产品为同一批次产品。

## 6.2 抽样方法、基数及数量

### 6.2.1 整机

在受检单位的成品库内（或成品存放处）、生产线末端或市场待销产品中随机抽取经企业检验合格或以任何方式表明合格的、近期生产的产品（特殊情况除外）。抽样方法、基数及数量详见表 3。

表 3 随机抽取方法及抽样数量

抽样基数	2 台	>2 台
抽样数量	2 台	2 台
抽样方法	-----	随机抽样，随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

生产领域抽取的样品中 1 台作为检验样品，由承检机构进行检验，另 1 台作为备用样品由受检单位保存。

在市场抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

市场抽样采用购样方式，每种规格型号抽取 2 台，均由抽样人员负责寄、送至承检机构。其中，1 台样品作为检验样品，由承检机构进行检验，另 1 台作为备用样品，由承检机构保存。

### 6.2.2 材料样块

与食品接触的金属材料的理化性能，采用在检验样品与食品直接接触的部位截取材料样块进行试验的方法，要求如下：

a) 对于流通领域抽取的样品，由承检机构在检验样品与食品直接接触的部位截取。

b) 在生产领域抽样时，可在与食品直接接触的部位的物料牌号、材质、生产商相同的原材料上截取，共截取 6 块，每块面积不小于 50cm<sup>2</sup>，其中 3 块作为检验样块，由抽样人员寄、送至承检机构检验，另 3 块作为备用样块，封存在生产企业的备用样品中。

c) 若生产领域企业不能提供原材料时，则直接在检验样品与食品直接接触的部位上截取材料样块，其数量与面积按 b) 截取。

### 6.2.3 其他说明

检验机构在检验过程中对检验结果进行复验所采用的样品，应是抽取的检验样品，不能采用备用样品。被抽查企业或者已确认样品的生产企业对检验结果提出异议，需要对不合格项目进行复检时，可采用备用样品。

### 6.3 样品处置

6.3.1 应当对检验样品和备用样品分别签封。如样品标识上标明特殊储存要求，样品应按要求进行处置。样品的签封，应在可打开更换零部件（主要是电气零部件）的端盖或联接处分别粘贴抽样单位封条和进行铅封。封样后要对签封和铅封部位进行拍照存档。

6.3.2 在生产企业抽样的，检验样品由抽样人员负责寄、送至指定地点，检验完毕后按规定时间由承检机构退回受检企业。备用样品留存在企业，企业应妥善保管，不得擅自更换、隐匿、处理已抽查封存样品。

6.3.3 在流通领域抽样的，检验样品及备用样品均由抽样人员负责寄、送至承检机构，检验完毕后由承检机构按相关规定处理。

6.3.4 接收样品时，样品接收人员要核对抽样单上填写的内容与样品实物一致并确认样品完好，同时查看签封和铅封并确认完好，如有可疑时，应对照存档签封照片进一步核实。

### 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商用电热食品加工设备产品销售总额，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，如不锈钢组织状态（是否为马氏体），以及所抽产品依据的企业标准、使用说明书等信息，需要被抽查企业提供的，应在抽样现场获取，并经企业确认。

在流通领域抽样后，承检机构应当以特快专递等快捷、便于查询的方式，及时通知样品上标称的生产企业，要求其在规定的期限内确认样品。

## 7 检验要求

### 7.1 检验项目及重要程度分类

检验项目及重要程度分类见表 4。

表 4 检验项目及重要程度分类

序号	检验项目	依据标准	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	不锈钢理化指标-砷	GB 4806.9-2016	GB 31604.38-2016 第二部分, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	
2	不锈钢理化指标-镉	GB 4806.9-2016	GB 31604.24-2016, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	
3	不锈钢理化指标-铅	GB 4806.9-2016	GB 31604.34-2016 第二部分, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	

序号	检验项目	依据标准	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>
4	不锈钢理化指标-镍	GB 4806.9-2016	GB 31604.33-2016, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	
5	不锈钢理化指标-铬 <sup>c</sup>	GB 4806.9-2016	GB 31604.25-2016, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	
6	其他金属理化指标-砷	GB 4806.9-2016	GB 31604.38-2016 第二部分, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	
7	其他金属理化指标-镉	GB 4806.9-2016	GB 31604.24-2016, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	
8	其他金属理化指标-铅	GB 4806.9-2016	GB 31604.34-2016 第二部分, 或 GB 31604.49-2016 第二部分	●	
9	对触及带电部件的防护	GB 4706.1—2005 GB 4706.33—2008 GB 4706.34—2008 GB 4706.35—2008 GB 4706.36—2014 GB 4706.37—2008 GB 4706.39—2008 GB 4706.40—2008 GB 4706.52—2008	GB 4706.1—2005 GB 4706.33—2008 GB 4706.34—2008 GB 4706.35—2008 GB 4706.36—2014 GB 4706.37—2008 GB 4706.39—2008 GB 4706.40—2008 GB 4706.52—2008	●	
10	输入功率和电流			●	
11	工作温度下的泄漏电流和电气强度			●	
12	泄漏电流和电气强度			●	
13	非正常工作 <sup>d</sup>			●	
14	稳定性和机械危险			●	
15	机械强度			●	
16	结构 <sup>e</sup>				●
17	内部布线				●
18	电源连接和外部软线				●
19	外部导线用接线端子				●
20	接地措施			●	
21	螺钉和连接		●		
a 极重要质量项目					
b 重要质量项目					
备注	检验项目说明： 1、c 马氏体型不锈钢材料及制品不检测铬指标； 2、d 不包括第 19.11.4 条试验； 3、e 不包括第 22.46 条试验。				

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。

检验过程中遇有样品失效或者其他情况致使检验无法进行的，承检机构必须如实记录即时情况，提供充分的证明材料，并将有关情况上报监督司和牵头机构。

## 8 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。

### 9.3 不进行复检情况

电气强度（耐压试验）、泄漏电流等引起损坏的有破坏性的检验项目及输入功率和电流检验项目不合格时，不进行复验和复检。

## 10 附则

本规范编制单位：国家饮食服务机械质量监督检验中心（李继萍、刘旭）、国家机械产品安



全质量监督检验中心（卢文东）、国家食品加工机械质量监督检验中心（王也平）、合肥通用机电产品检测院（陈润洁）。

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。