

产品质量监督抽查实施规范

CCGF XXX—201X

工业电热食品加工设备

(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

工业电热食品加工设备产品质量监督抽查实施规范

1 范围

本规范适用于工业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。监督抽查产品范围包括旋转炉、热风炉、热风旋转炉、摇篮炉、隧道炉等工业电热食品加工设备产品。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	808.4
分类名称	食品相关产品	食品机械	工业电热食品加工设备

2.2 产品种类

产品主要包括旋转炉、热风炉、热风旋转炉、摇篮炉、隧道炉等工业电烤炉。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

3.1 工业电烤炉

主要用于工业化生产的食品企业，以大批量连续或间歇烘烤为特征。通常额定输入功率>24 kW，由专职人员操作。

3.2 旋转炉

主要用于工业化生产的食品企业，以大批量连续或间歇烘烤为特征。烤炉外形如箱体，炉膛内设有立式回转烤盘支架，烤盘小车置于其内。食品烤制时，烤盘内食品与电热元件间做相对回转。

3.3 热风炉

主要用于工业化生产的食品企业，以大批量连续或间歇烘烤为特征。烤炉外形呈箱体状，通过外部加热使管内空气升温并由风机鼓动形成循环热风，热风在烤炉内流动实现食品的烘烤。

3.4 摇篮炉/风车炉

主要用于工业化生产的食品企业，以大批量连续或间歇烘烤为特征。烤炉外形呈箱体状，炉膛内设有卧式回转轴及烤篮支架，多个烤篮绕轴作周向平动。食品烤制时，烤篮内食品与电热元件间做相对运动，间歇操作。

3.5 隧道炉

烤炉炉体很长，烤室为一狭长的隧道，隧道内有一条连续运转的输送机。食品烤制时，食品与电热元件之间有相对运动。这类烤炉连续生产，生产效率高，节省人力，烘烤品质稳定。

3.6 钢带炉

隧道炉的一种，烘烤时食品以钢带为载体，钢带靠设置在隧道两端的滚筒驱动下沿隧道连续运动。钢带采用冷轧薄钢板，或镂空的冷轧薄钢板焊接而成。

3.7 网带炉

隧道炉的一种，烘烤时食品以钢丝网带为载体，网带靠设置在隧道两端的滚筒驱动下沿隧道连续运动。

3.8 链条炉

隧道炉的一种，烘烤时食品以烤盘或烤篮为载体，烤盘或烤篮在链条牵引下沿隧道连续运动。

4 企业工业电热食品加工设备产品生产规模划分

根据工业电热食品加工设备产品行业的实际情况，企业生产规模以工业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 企业工业电热食品加工设备产品生产规模划分

企业工业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》

GB 16798-1997《食品机械安全卫生》

GB/T 10644-2008 《电热食品烤炉》

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）。

抽样时抽取 1 台检验样品，具体抽样方法见表 3。

表 3 随机抽取方法及抽样数量

抽样基数	1 台	≥2 台
抽样方法	--	随机抽样，随机数使用骰子或扑克牌方法产生
抽样数量	1 台	

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) 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 50cm²，其中，3 块作为检验样块，另外 3 块作为备用样块。

b) 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 a) 截取。

c) 检验样块和备用样块应分开封存，并由抽样人员寄、送至承检机构。

6.3 样品处置

6.3.1 封样

抽样人员在抽样后对样品进行封样。封样采取纸封加拍照或录像方式。纸制封条上应有双方签名，封样后应确保样品不被更换和调整，并提醒生产企业妥善保管样品。必要时，对样品的相关部位进行拍照或录像等实况记录。

6.3.2 验样

整机检验为现场检验。

实施检验前，检验人员应仔细检查所封样品的封样状态，确认无误后方可开始检验。

实施检验后，如当天未完成检验工作，应对样品进行封存，并做好封存记录。第二天检验前，在对样品的封样状态确认无误后方可进行检验。

6.3.4 样品保管

现场检验后，对检验样品进行再封样，并对封存现场进行拍照或录像。

检验样品留存在企业，企业应妥善保管，不得擅自更换、隐匿、处理已抽查封存的样品。

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工业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。

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 ^a	B 类 ^b
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	●	
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 ^c	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	●	

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 ^a	B类 ^b
9	设备结构的安全卫生性	GB 16798-1997	GB 16798-1997		●
10	设备结构的可洗净性				●
11	设备可拆卸性				●
12	设备安全卫生检查的方便性				●
13	接地电阻	GB/T 10644-2008	GB/T 10644-2008	●	
14	冷态电气强度和绝缘电阻			●	
15	安全防护			●	
16	机械防护				●
17	保温性能、散热功耗				●
18	转动灵活性和传动系统				●
19	控制装置			●	
20	稳定性			●	
21	内布布线和绝缘护套				●
22	工作温度下泄漏电流			●	
23	工作温度下电气强度			●	
24	输入功率				●
25	防触电			●	
26	卫生结构			●	
a 极重要质量项目 b 重要质量项目					
备注	检验项目说明： c 马氏体型不锈钢材料及制品不检测铬指标				

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。

检验项目检验顺序：工作温度下电气强度为最后检验项目，其他检验项目没有先后次序。

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。

7.3 现场检验工作控制及检验结果确认

7.3.1 检验人员应准确采集并按要求进行检验，如实认真记录检验数据，及时在每一页记录上签字；检验工作结束后，检验人员应将各检验项目的检验结果告知企业。

7.3.2 检验工作全过程应有企业代表陪同。检验工作结束后，企业代表应对检验结果进行确认，并在每一页检验记录上签字。

7.3.3 全部检验活动结束后，对存在不合格项目的样品进行重新封样，同时对封样状态进行拍照或录像，并按 6.3.4 条要求处置样品。

7.3.4 对不合格的检验项目，除记录检验结果外，必须记录相关影像，照片应清晰，录像应连续。

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

工作温度下电气强度等引起损坏的有破坏性的检验项目不合格时，不进行复验和复检。

10 附则

本规范首次制定。

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）、国家食品加工机械质量监督检验中心（王也平）、国家机械产品安全质量监督检验中心（卢文东）、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。