

产品质量监督抽查实施规范

CCGF XXX—201X

工业电动食品加工设备

(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

工业电动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动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面类食品加工机械、蔬菜加工机械、肉类食品加工机械、糕点加工机械、糕点成型机械、小食品加工机械、乳制品加工机械、糖果加工机械、豆制品加工机械、冷冻饮品加工机械等工业电动食品加工设备产品。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	808.3
分类名称	食品相关产品	食品机械	工业电动食品加工设备

2.2 产品种类

产品主要包括面类食品加工机械、蔬菜加工机械、肉类食品加工机械、糕点加工机械、糕点成型机械、小食品加工机械、乳制品加工机械、糖果加工机械、豆制品加工机械、冷冻饮品加工机械等。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

3.1 面类食品加工机械

在食品加工场所，加工面类食品的机械设备。如和面机、面条机、碾面机等。

3.2 蔬菜加工机械

在食品加工场所，加工蔬菜的机械设备。如切菜机、切丁机等。

3.3 肉类食品加工机械

在食品加工场所，将肉加工成一定规格形状的机械设备。如切肉机、绞肉机等。

3.4 糕点加工机械

在食品加工场所，制作蛋糕、饼干及各种糕点类食品的机械设备。如饼干加工机械。

3.5 糕点成型机械

食品加工场所，用于糕点成形的机械设备。如蛋卷机、曲奇饼机。

3.6 小食品加工机械

食品加工场所，加工小食品的机械设备。

3.7 乳制品加工机械

食品加工场所，加工乳制品的机械设备。

3.8 糖果加工机械

食品加工场所，加工糖果的机械设备。

3.9 豆制品加工机械

食品加工场所，加工豆制品的机械设备。

3.10 冷冻饮品加工机械

食品加工场所，加工冷冻饮品的机械设备。

4 企业工业电动食品加工设备产品生产规模划分

根据工业电动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动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 企业工业电动食品加工设备产品生产规模划分

企业工业电动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 5226.1-2008 《机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件》

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，对检验样品进行再次封样，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动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-	GB 4806.9-2016	GB 31604.25-2016, 或	●	

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
	铬 ^c		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	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	电源切断(隔离)开关	GB 5226.1-2008	GB 5226.1-2008		●
14	电击防护			●	
15	过电流保护				●
16	电动机的过热保护				●
17	对电源中断或电压降落随后复原的保护				●
18	保护联结电路			●	
19	绝缘电阻试验			●	
20	耐压试验			●	
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：耐压试验为最后检验项目，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

耐压试验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。