

产品质量监督抽查实施规范

CCGF 6XX.X—201X

家用食品加工设备

(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

家用食品加工设备产品质量监督抽查实施规范

1 范围

本规范适用于家用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与食品直接接触部位存在金属材质的家用电动设备、家用电热设备、家用组合型设备等家用食品加工设备产品。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	808.5
分类名称	食品相关产品	食品机械	家用食品加工设备

2.2 产品种类

产品主要分为家用电动设备、家用电热设备、家用组合型设备等三类。

家用电动设备是装有电动机的家用食品加工设备，包括但不限于食品搅拌机、切片机、和面机、面包机、面条机、饺子机、切菜机、食物擦碎机、食物料理机、去皮机、打蛋机、绞肉机、开罐（瓶）器、榨汁机、咖啡豆研磨机、谷类磨碎器、冰淇淋机、筛分器等；

家用电热设备是装有电热元件的家用食品加工设备，包括但不限于咖啡壶、烹调平锅、煮蛋器、电水壶和其他产生沸水且额定容量不超过 10L 的开水器、热奶器、喂食瓶加热器、额定蒸煮压力不超过 140kPa 且额定容量不超过 10L 的电压力锅、炖锅、蒸锅、煮沸清洗器、酸奶器、烤盘、烤架、电饭锅、热解式自洁烤箱、蒸汽烤箱等；

家用组合型设备是同时具备电动和加热功能的家用食品加工设备，包括但不限于豆浆机、全自动咖啡机等。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本规范。

3.1 家用食品加工设备

装有电动机和/或电热元件、用于加工食品的家用设备。

3.2 家用设备

使用额定电压不超过 250V 电源、仅适合家庭用的设备。

3.3 家用电动设备

装有电动机而不带有电热元件的家用设备。

3.4 家用电热设备

装有电热元件而不带有电动机的家用设备。

3.5 家用组合型设备

装有电动机和电热元件的家用设备。

4 企业家用食品加工设备产品生产规模划分

根据家用食品加工设备产品行业的实际情况，企业生产规模以家用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 企业家用食品加工设备产品生产规模划分

企业家用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》

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的产品。优先按以下原则抽取：

—— 企业生产量最大的产品；

—— 企业库存量最大的产品。

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）。

在生产企业成品库内（或成品存放处）抽样时，库存基数应不少于 2 台，当库存基数少于 2 台或无库存时，可在企业生产线末端上对经检验合格的产品进行抽样。

每个受检单位随机抽取具有代表性的 1 至 2 种规格型号的产品。受检单位如同时有家用电动设备、家用电热设备和家用组合型设备的，则可在三种设备中抽取 2 种产品。

每种规格型号抽取 2 台，其中 1 台样品作为检验样品，1 台作为备样样品由受检单位保存。

6.2.2 材料样块

与食品接触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 material 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，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。

6.2.3 其他说明

随机数一般可使用随机数表、骰子或扑克牌等方法产生。

在流通领域抽样时，抽样基数满足抽样数量即可。

在生产企业抽样时，可仅抽取用于生产整机中与食品接触的金属材料零部件，按 6.2.2 b) 款规定截取材料样块。若没有零部件，则需抽取整机，并按 6.2.2 a) 款规定截取材料样块。

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。备用样品仅是指被抽查企业或者经过确认了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，采用的备用样品。

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、处理已抽查封存的样品。

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

6.4.1 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。应同时记录被抽查企业上一年度生产的接触烘焙食品的生产设备产品销售总额，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）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。

6.4.2 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，并且提供与食品接触金属材料的牌号和/或组织状态（如是否为马氏体不锈钢）。

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 3。

表 3 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
备注	a 极重要质量项目 b 重要质量项目 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。

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

本规范首次制定。

本规范编制单位：国家机械产品安全质量监督检验中心（卢文东）、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）、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。