江门市电热电动食品加工工具设备（与食品接触部分）

质量安全监督抽查实施细则

本细则适用于江门市生产环节中电热电动食品加工工具设备产品的市级监督抽查。

**1、抽样方法**

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

整机：每批次产品抽取样品2台，其中1台作为检验样品，1台作为备用样品。同时抽取直接接触食品的部件上或在与其部件材料牌号、材质、生产商相同的零部件。

电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分聚丙烯材质、聚苯乙烯材质、聚对苯二甲酸乙 二醇酯材质、聚碳酸酯材质、橡胶改性的丙烯腈-丁二烯-苯乙烯、丙烯腈-苯乙烯材质、聚乙烯材质)部件：抽取塑料部件不少于16个，12个作为检验样品，4个作为复检备用样品，小件样品需适当增加抽样数量，以满足检验需要。

电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分玻璃材质)部件：抽取玻璃部件样品不少于9件，6件作为检验样品，3件作为复检备用样品，小件样品需适当增加抽样数量，以满足检验需要。

电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分陶瓷材质)部件：不少于9件，6件作为检验样品，3件作为复检备用样品，小件样品需适当增加抽样数量，以满足检验需要。

电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分金属材质)部件：材料样块在直接接触食品的部件上或在与其部件材料牌号、材质、生产商相同的原材料上截取。每批次产品截取样块6组，每组样块应满足表面积≥50cm2，其中4组作为检验样品，2组作为备用样品。

电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分内壁为聚四氟乙烯涂层材质)部件：抽取陶四氟乙烯涂层材质部件不少于16个，12个作为检验样品，4个作为复检备用样品，小件样品需适当增加抽样数量，以满足检验需要。

**2、检验依据**

表1 电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分聚丙烯材质、聚苯乙烯材质、聚对苯二甲酸乙 二醇酯材质、聚碳酸酯材质、橡胶改性的丙烯腈-丁二烯-苯乙烯、丙烯腈-苯乙烯材质、聚乙烯材质)检验项目

| **序号** | **检验项目** | **检验依据** | **检验方法** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 感官 | GB 4806.7 | GB 4806.7 |  |
| 2 |  浸泡液 | GB 4806.7 | GB 4806.7 |  |
| 3 | 高锰酸钾消耗量 | GB 4806.7 | GB 31604.2 |  |
| 4 | 总迁移量 | GB 4806.7 | GB 31604.8 |  |
| 5 | 重金属（以Pb计） | GB 4806.7 | GB 31604.9 |  |
| 6 | 脱色试验 | GB 4806.7 | GB 31604.7 | 仅适用添加了着色剂的产品 |

表2 电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分玻璃材质)项目表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | **检验依据** | **检验方法** |
| 1 | 感官要求 | GB 4806.5 | GB 4806.5 |
| 2 | 铅（Pb） | GB 4806.5 | GB 31604.34 |
| 3 | 镉（Cd） | GB 4806.5 | GB 31604.24 |

表3 电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分陶瓷材质)项目表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **检验项目** | **检验依据** | **检验方法** |
| 1 | 感官要求 | GB 4806.4 | GB 4806.5 |
| 2 | 铅（Pb） | GB 4806.4 | GB 31604.34 |
| 3 | 镉（Cd） | GB 4806.4 | GB 31604.24 |

表4 电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分金属材质)项目表

| **序号** | **检验项目** | **检验依据** | **检验方法** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 感官 | GB 4806.9 | GB 4806.9 | / |
| 2 | 浸泡液 | GB 4806.9 | GB 4806.9 | / |
| 3 | 砷（As） | GB 4806.9 | GB 31604.38第二部分或GB 31604.49第二部分 | / |
| 4 | 镉（Cd） | GB 4806.9 | GB 31604.24或GB 31604.49第二部分 | / |
| 5 | 铅（Pb） | GB 4806.9 | GB 31604.34第二部分或GB 31604.49第二部分 | / |
| 6 | 铬（Cr） | GB 4806.9 | GB31604.25或GB 31604.49第二部分 | （与食品直接接触的其他金属材料及制品不检测；马氏体型不锈钢材料及制品不检测该指标。） |
| 7 | 镍（Ni） | GB 4806.9 | GB31604.33或GB 31604.49第二部分 | （与食品直接接触的其他金属材料及制品不检测） |

表5 电热电动食品加工工具(与食品接触主体部分内壁为聚四氟乙烯涂层材质)项目表

| **序号** | **检验项目** | **检验依据** | **检验方法** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 感官 | GB 4806.10 | GB 4806.10 |
| 2 | 浸泡液 | GB 4806.10 | GB 4806.10 |
| 3 | 总迁移量 | GB 4806.10 | GB 31604.8 |
| 4 | 高锰酸钾消耗量 | GB 4806.10 | GB 31604.2 |
| 5 | 重金属 | GB 4806.10 | GB 31604.9 |

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

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细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

**3、判定规则**

3.1 依据标准

GB 4806.4-2016 食品安全国家标准 陶瓷制品

GB 4806.5-2016 食品安全国家标准 玻璃制品

GB 4806.6-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品

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 4806.10-2016 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为抽取的样本所检项目未检出不合格；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。

当被检样品明示的质量要求优于监督抽查实施细则中依据的标准要求时，应按被检样品明示的质量要求判定。

当被检样品明示的质量要求劣于或不包含监督抽查实施细则中依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

当被检样品明示的质量要求劣于或包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，应以被检样品明示的质量要求判定，如相应检验结果不符合相关推荐性标准要求时，应在检验报告中予以说明。

当被检样品明示的质量要求不包含监督抽查实施细则中依据的推荐性标准要求时，该指标不参与判定，但应在检验报告中作出说明。

当被检样品未能提供有效的企业标准时，按相关国家或行业标准进行判定。

当被检样品标签标识中执行标准信息和产品类别信息不明或有误，影响检测和判定时，可根据相关强制性标准要求，同时结合产品特点等信息判断和选择相关标准进行检验，并应在检验报告中作出相关说明。

按照产品质量相关法律法规的规定判定。

检验中发现因样品失效或者其他原因致使检验无法进行的，检验人员应如实记录，并提供相关证明材料，报送组织监督抽查的市场监管部门。