

	2007年	45
食品生产 监管司	长期	

国家质量监督检验检疫总局文件

国家质量监督检验检疫总局文件

国质检食监〔2007〕519号

关于印发《压力锅产品生产许可实施细则》的通知

各省、自治区、直辖市质量技术监督局：

为落实《国务院关于加强食品安全工作的决定》（国发〔2004〕23号）和《国务院办公厅关于印发2006年全国食品安全专项整治行动方案的通知》（国办发〔2006〕24号）精神，实施食品相关产品的市场准入制度，根据《中华人民共和国食品卫生法》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》的规定，国家质检总局组织修订了《压力锅产品生产许可实施细则》。现印发给你们，请自印发之日起执行。原全国工业产品生产许可证办公室2001年11月5日批准的《压力锅产品生产许可证换（发）证

压力锅产品生产许可实施细则

国家质量监督检验检疫总局
二〇〇七年十一月

目 录

1 总则	(3)
2 工作机构	(3)
3 生产许可程序	(5)
3.1 申请和受理	(5)
3.2 试生产	(6)
3.3 实地核查	(6)
3.4 产品抽样与检验	(7)
3.5 审定和发证	(7)
4 审查要求	(8)
4.1 基本生产流程和关键工艺控制	(8)
4.1.1 压力锅基本生产流程	(8)
4.1.2 压力锅关键工艺控制	(8)
4.2 企业必备的生产设备和检测设备	(8)
4.2.1 企业必备的生产设备	(8)
4.2.2 企业必备的检测设备	(9)
4.3 压力锅产品生产许可企业实地核查办法	(10)
4.4 压力锅产品生产许可检验规则	(10)
4.4.1 压力锅产品生产许可抽样方法	(10)
4.4.2 检验项目及判定标准	(10)
5 生产许可证书	(16)
6 生产许可标志和编号	(18)
7 集团公司的生产许可	(18)
8 监督检查	(19)
9 违法处理	(20)
10 收费	(20)

11 工作人员守则	(20)
12 对许可工作的监督.....	(21)
13 附则.....	(21)
附件 压力锅产品生产许可企业实地核查办法	(22)

压力锅产品生产许可实施细则

1 总则

1.1 为了做好压力锅产品生产许可管理工作，根据《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国行政许可法》、《中华人民共和国食品卫生法》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》等法律法规的规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用列入生产许可管理的压力锅产品，适用本实施细则。

任何企业未取得生产许可证不得生产列入生产许可管理的压力锅产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的列入生产许可管理的压力锅产品。

1.3 本实施细则适用于压力锅产品范围包括公称工作压力在 50kPa~120kPa，容积不大于 18L 各种规格型号的不锈钢压力锅产品、铝及铝合金压力锅产品。

实施市场准入制度管理的压力锅产品包括 2 个产品单元（详见表 1），增补品种时将另行发布目录。

表 1 第一批实施市场准入制度管理的压力锅产品目录

产品分类	产品单元	产品规格	备注
压力锅	不锈钢压力锅	最小规格~20cm 22cm~24cm 26cm~28cm 30cm~最大规格	
	铝压力锅	最小规格~20cm 22cm~24cm 26cm~28cm 30cm~最大规格	

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局（以下简称国家质检总局）统一管理压力锅产品的生产许可工作。

2.2 全国工业产品生产许可证审查中心（以下简称审查中心）是国家质检总局压力锅产品生产许可管理工作的办事机构。

2.3 国家质检总局指定的压力锅产品生产许可审查机构为国家日用金属制品质量监督检验中心（沈阳），审查机构的职责包括：负责组织或配合组织起草压力锅产品生产许可实施细则；跟踪产品国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织培训生产许可审查员；组织对生产企业的宣传和培训；汇总审查上报材料等工作。

压力锅产品生产许可审查机构

国家日用金属制品质量监督检验中心（沈阳）

地 址：辽宁省沈阳市皇姑区宁山东路 7 号

邮政编码：110032

联 系 人：毕智涛

联系电话：024-86226336

传真电话：024-86226336

2.4 国家质检总局指定的检验机构负责压力锅产品生产许可发证检验、与企业的检验能力比对工作。

压力锅产品生产许可检验机构

国家日用金属制品质量监督检验中心（沈阳）

地 址：辽宁省沈阳市皇姑区宁山东路 7 号

邮政编码：110032

联 系 人：李阳

联系电话：024-86222627

传真电话：024-86222627

国家日用金属制品质量监督检验中心（成都）

地 址：四川省成都市东门街 2 号

邮政编码：610031

联 系 人：李永全

联系电话：028-86690226

传真电话：028-86690226

2.5 各省、自治区、直辖市质量技术监督局（以下简称省级质量技术监督局）负责本行政区域内压力锅产品生产企业生产许可申请的受理。

2.6 县级以上质量技术监督局负责本行政区域内压力锅产品生产许可的监督检查工作。

3 生产许可程序

3.1 申请和受理

3.1.1 申请生产压力锅产品的企业应当具备以下条件：

3.1.1.1 有营业执照。营业执照的经营范围应当覆盖所申请生产或加工的产品；

3.1.1.2 有与所申请生产的产品相适应的专业技术人员；

3.1.1.3 有与所申请生产的产品相适应的生产条件和检验手段；

3.1.1.4 有与所申请生产的产品相适应的技术文件和工艺文件；

3.1.1.5 具有健全有效的企业质量管理制度和产品质量责任制度；

3.1.1.6 产品质量符合国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；

3.1.1.7 法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

3.1.2 企业申请办理生产许可证，应当向其所在地省级质量技术监督局食品处提交以下申请材料（除特别规定外，均为一式三份，省级质量技术监督局存一份，审查机构存一份，审查中心存一份）：

3.1.2.1 《食品用包装、容器、工具等制品生产许可申请书》；

3.1.2.2 营业执照复印件（企业申请时需携带原件）；

3.1.2.3 企业生产使用的原辅材料符合国家法律法规及强制性标准规定、安全卫生要求的《企业自我声明》；

3.1.2.4 企业生产管理制度清单；

3.1.2.5 产品使用说明书或产品标签；

产品使用说明书或产品标签的内容应包括产品使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型等文字、图示及警示内容；

3.1.2.6 产品型式检验报告（也可在企业实地核查时提交）；

3.1.2.7 法律法规规定需要提交的其他材料。

3.1.3 申请受理

3.1.3.1 省级质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料的完整性和真实性进行审查。经审查，申请材料符合要求的，应当受理申请，并自收到申请材料之日起5日内向企业发出《行政许可申请受理决定书》；申请材料不符合要求且可通过补正达到要求的，应当一次性告知企业需要补正的内容，并于当场或者在5日内向企业发出《行政许可申请材料补正告知书》。逾期未告知企业的，视

为受理申请。

对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的，不予受理申请，并应当自收到申请或补正申请材料之日起5日内向企业发出《行政许可申请不予受理决定书》。

3.1.3.2 省级质量技术监督局受理申请后，应当自收到申请材料之日起5日内将全部申请材料寄（送）审查机构。

3.2 试生产

3.2.1 申请企业自收到《行政许可申请受理决定书》之日起，可以对申请取证的产品组织小批量试生产。

3.2.2 企业试生产的产品，必须经国家质检总局指定的检验机构依据相应的产品审查细则的规定批批检验。检验合格的，应当在包装或者说明书上标明“试制品”后，方可销售。

3.2.3 国家质检总局做出不予行政许可决定的，企业应当自收到《不予行政许可决定书》之日起停止试生产。

3.3 实地核查

3.3.1 审查机构应当于收到省级质量技术监督局寄（送）的企业申请材料之日起15日内，制定企业实地核查计划，组织审查组对企业进行实地核查。

3.3.2 审查组一般由2至4名审查员组成，且不得全部来自同一单位。其中，必须包括熟悉相关产品生产、检验的专业人员。省级质量监督局派一名观察员参与审查工作。

审查机构应当填写《企业实地核查通知书》，在实地核查5日前通知企业。企业应当配合审查人员的工作。

3.3.3 审查组应当按照《压力锅产品生产许可企业实地核查办法》（见4.3）进行实地核查，并如实填写《企业实地核查记录》，企业负责人应当在《企业实地核查记录》上签字认可。企业实地核查时间一般为1-3天，审查组对实地核查结果负责，并实行组长负责制。

3.3.4 审查组应当在完成实地核查工作后3日内向审查机构提交《企业实地核查报告》。

3.3.5 审查机构应当自受理企业申请之日起30日内，完成对企业的实地核查和抽封样品工作，并向企业发出《企业实地核查结果通知书》，同时告知省级质量技术监督局。

3.3.6 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，不再进行产品抽样检验，审查工作终止。由审查机构书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

3.3.7 审查机构应当自省级质量技术监督局食品生产监管部门受理企业申请之日起30日内，完成对企业实地核查和抽封样品。

3.3.8 对于省级质量技术监督局已经受理申请的企业，应当积极配合实地核查工作，如无正当

理由拒绝实地核查的，按企业审查不合格处理。

3.4 产品抽样与检验

3.4.1 企业实地核查合格的，审查组应当根据《压力锅产品生产许可抽样方法》（见 4.4.1）抽封样品，填写《生产许可发证检验抽样单》一式四份，告知企业所有承担产品检验任务的检验机构名单和联系方式，由企业自主选择，并告知企业在封存样品之日起 7 日内送（寄）达检验机构进行检验。

3.4.2 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 个工作日内完成检验工作，并出具《检验报告》一式三份（审查机构、企业、审查中心各一份）。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

3.4.3 企业应当积极配合产品抽封样品和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽封样品和检验的，按企业审查不合格处理。

3.4.4 企业产品检验不合格的，判为企业审查不合格，由审查机构书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

3.5 审定和发证

3.5.1 审查机构应当按照有关规定对企业的申请书及申请材料、营业执照、《企业实地核查记录》、《企业实地核查报告》和《检验报告》等材料进行汇总和审核。

3.5.2 审查机构根据每家企业所有上报材料的复核结果填写《审查意见书》。

3.5.3 审查机构将同批企业材料汇总复核的结果填写《审查报告书》。审查机构应当自受理申请之日起 40 个工作日（不包括产品检验时间）内将《审查报告书》、《审查意见书》、《食品用包装、容器、工具等制品生产许可申请书》、《企业实地核查报告》、《检验报告》原件及营业执照复印件各一份报送审查中心。

审查机构应当将企业的申请书及申请材料、《企业实地核查记录》、《企业实地核查报告》和《检验报告》等原始材料存档备查，保存期限为 3 年。

3.5.4 审查中心自受理申请之日起 50 个工作日（不包括产品检验时间）内完成对上报材料的审查，报国家质检总局审批。

3.5.5 国家质检总局应当自受理申请之日起 60 个工作日（不包括产品检验时间）内做出是否准予生产的决定，准予生产的，应当自做出准予生产的决定之日起 10 个工作日内向企业发放《生产许可证书》正、副本；不准予生产的，应当自做出不准予生产决定之日起 10 个工作日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

3.5.6 国家质检总局统一以公告、网络（<http://www.aqsiq.gov.cn>）方式向社会公布获证企业名录。

4 审查要求

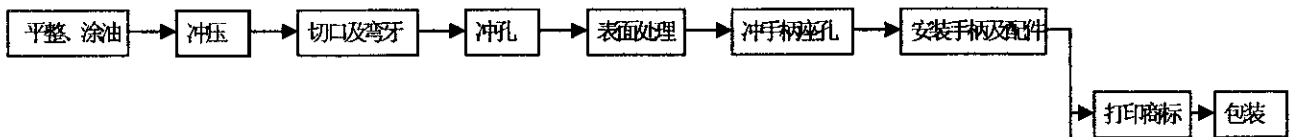
4.1 基本生产流程和关键工艺控制

4.1.1 压力锅基本生产流程

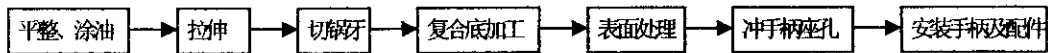
申证企业应制定生产流程，并制订相应的程序文件。

不锈钢压力锅生产流程（例旋合式压力锅）：

锅盖：

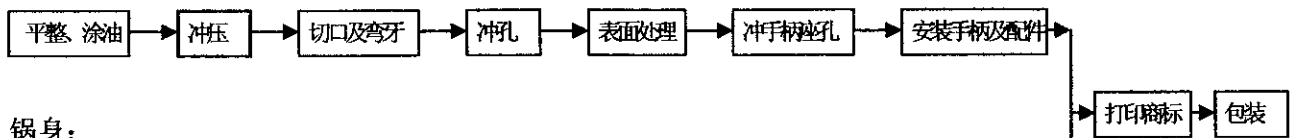


锅身：

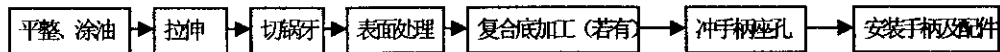


铝压力锅生产流程（例旋合式压力锅）：

锅盖：



锅身：



4.1.2 压力锅关键工艺控制

企业应对以下关键工艺制定控制程序，对关键工艺实施严格监控，并建立可追溯性记录。

- （1）锅身拉伸的过程控制；
- （2）锅盖弯牙的过程控制；
- （3）表面处理工艺参数的控制；
- （4）复合底加工工艺参数的控制；
- （5）结构配件安装工艺过程控制。

4.2 企业必备的生产设备和检测设备

4.2.1 企业必备的生产设备

压力锅产品生产企业必备的生产设备见表 2。

表2 压力锅产品必备的生产设备

序号	产品单元	必备生产设备
1	不锈钢压力锅	拉伸机 冲压机 复合底加工设备 抛光机 工装、模具 装配流水线 除尘设施
2	铝压力锅	拉伸机 冲压机 表面处理用设备 抛光机 工装、模具 装配流水线 除尘设施

4.2.2 企业必备的检测设备

压力锅产品生产企业必备的检验设备见表3。

表3 压力锅产品生产企业必备的检验设备

序号	产品单元	检验设备	
1	不锈钢压力锅	进货检验	1.天平 0.1mg~200g 1/10000 2.玻璃温度计 0℃~200℃ ±1℃ 3.水浴锅 37℃~100℃ ±2.5℃ 4.恒温干燥箱 0℃~300℃ ±1℃
		生产过程检验	压力锅智能密封性测试仪 20kPa~200kPa ±2kPa
		出厂检验	1.压力表 0MPa~0.1MPa、0MPa~0.16MPa -0.4级 0MPa~0.6MPa、0MPa~1MPa -1.5级 2.试压泵 SB200 或类似型号 3.电炉 1.5kW, 2kW, 2.5kW -±5% 4.热电偶温度计 1.5℃ 5.衡器 1/3000 6.天平 1/5g 7.扭力扳手 30N·m 8.管形测力计 KL-20 9.粗糙度样板 10.游标卡尺、秒表、防护罩、砝码等及带排气阀门的专用接头若干
2	铝压力锅	进货检验	1.天平 0.1mg~200g 1/10000 2.玻璃温度计 0℃~200℃ ±1℃ 3.水浴锅 37℃~100℃ ±2.5℃ 4.恒温干燥箱 0℃~300℃ ±1℃
		生产过程检验	压力锅智能密封性测试仪 20kPa~200kPa ±2kPa
		出厂检验	1.压力表 0MPa~0.1MPa、0MPa~0.16MPa -0.4级 0MPa~0.6MPa、0MPa~1MPa -1.5级 2.试压泵 SB200 或类似型号 3.电炉 1.5kW, 2kW, 2.5kW -±5% 4.涡流测厚仪 (低限分辨率为0.1μm) 5.热电偶温度计 1.5℃ 6.衡器 1/3000 7.天平 1/5g 8.扭力扳手 30N·m 9.管形测力计 KL-20 10.游标卡尺、专用量具、秒表、防护罩、砝码等及带排气阀门的专用接头若干

4.3 压力锅产品生产许可企业实地核查办法（见附件）。

4.4 压力锅产品生产许可检验规则

4.4.1 压力锅产品生产许可抽样方法

从生产企业成品库房中抽取样品，抽样基数和抽样数量见表4，密封圈应从同批次的压力锅中抽取。抽样利用随机数骰子的随机抽样的方法。

审查组抽样人员与被抽查企业陪同人员对被抽查的样品确认无误后，双方在抽样单上签字、盖章，并当场加贴封条，封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章和抽样日期。

将所抽样品中的3口压力锅，3只密封圈送检验机构检验，另3口压力锅留样备查（企业提供的破坏压力检验专用密封圈中3只送检，另3只留样备查）。内表面带聚四氟乙烯涂层的压力锅另行抽取3口送检。

表4 压力锅产品抽样基数和抽样数量

序号	产品单元	抽样基数	抽样数量
1	不锈钢压力锅	申请取证的最大规格的产品300口	随机抽取6口，密封圈3只 如需要，企业可提供破坏压力检验专用密封圈6只
2	铝压力锅	申请取证的最大规格的产品300口	随机抽取6口，密封圈3只 带涂层的产品另行抽取3口

4.4.2 检验项目及判定标准

4.4.2.1 压力锅检验项目

压力锅产品的发证检验和关键控制检验项目分别见表5和表6。

表5 不锈钢压力锅产品检验项目

序号	项目名称	发证 检验	关键控制 检验	标准值	备注
1	合盖安全性	√		锅身与锅盖扣合85%时锅内压力≤5kPa	
2	工作压力	√		0.9~1.1倍公称工作压力	
3	密封性	√		20kPa~工作压力区间内不应有滴水漏 气现象	
4	安全压力	√		1.4~2倍最大公称工作压力	
5	耐热压	√		恒压1min后符合密封性要求	
6	开盖安全性	√		>5kPa时锅盖不能开启	
7	防堵安全性	√		10min内≤1.25倍最大公称工作压力	

序号	项目名称				发证 检验	关键控制 检验	标准值	备注	
8	耐内压力				√		≥3倍最大公称工作压力时应不漏水,并符合密封性要求		
9	泄压压力	旋合式			√		大于2~3.5倍最大公称工作压力范围内(且≤350kPa)时应能泄压,60s内使锅内压力<20kPa		
		压盖式			√		大于安全压力~3.5倍最大公称工作压力范围内应能泄压		
10	破坏压力				√		≥500kPa		
11	与食品接触安全要求	与食品接触部位	不锈 钢	铅	√	√	≤1.0mg/L		
				铬	√	√	≤0.5mg/L		
				镍	√	√	≤3.0mg/L		
				镉	√	√	≤0.02mg/L		
				砷	√	√	≤0.04mg/L		
		密封圈	感官			√		浸泡液不应有着色,无异嗅、无异味	
			蒸发残渣	水浸泡液	√	√	≤50mg/L		
				正己烷浸泡液	√	√	≤500mg/L		
			高锰酸钾消耗量			√	√	≤40mg/L	
			锌			√	√	≤100mg/L	
			重金属			√	√	≤1.0mg/L	
12	复合底				√		底部不外凸,且内凹量≤0.6%		
13	使用说明书				√		应有使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容		
14	压力锅与手接触部位				√		应光滑无毛刺		
15	组件				√		完整无缺,限压阀、安全阀和泄压结构不能互换,限压阀应注明商标和公称工作压力		

序号	项目名称		发证 检验	关键控制 检验	标准值	备注
16	手柄		√		手柄耐温：177℃±1℃放置1h，不裂、无气泡； 手柄数量：锅身2个、锅盖至少1个； 手柄温升：塑料<45K、金属<35K； 手柄连接应牢固；操作时手不能碰到紧固螺钉；无松动变形	
17	塑料件耐煮性		√		无裂纹、气泡、气孔、变色和明显刺激性气味	
18	密封圈	耐酸性	√	√	体积膨胀≤25%，或皱缩≤1%	
		耐油性	√	√	质量增加≤20%	
19	标志		√		产品上应有永久性的标志：商标、产品标记、制造年月、企业名称；密封圈上应有制造商的商标（或厂名）和规格	
20	抛光		√		光亮一致， $Ra \leq 0.8 \mu m$	
21	钢制件处理		√		耐腐蚀等级≥4级	
22	容积		√		容积≥95%	
23	不锈钢材质	碳		√	≤0.15%	
		硅		√	≤1.00%	
		锰		√	≤2.00%	
		磷		√	≤0.045%	
		硫		√	≤0.030%	
		镍		√	8.00%~10.50%	
		铬		√	17.00%~20.00%	

表6 铝压力锅产品检验项目

序号	项目名称		发证检验	关键控制 检验	标准值	备注			
1	合盖安全性		√		锅身与锅盖扣合85%时锅内压力≤5kPa				
2	工作压力		√		0.9~1.1倍公称工作压力				
3	密封性		√		20kPa~工作压力区间内不应有滴水漏气现象				
4	安全压力		√		1.4~2倍最大公称工作压力				
5	耐热压		√		恒压1min后符合密封性要求				
6	开盖安全性		√		>5kPa时锅盖不能开启				
7	防堵安全性		√		10min内≤1.25倍最大公称工作压力				
8	耐内压力		√		≥3倍最大公称工作压力时应不漏水, 并符合密封性要求				
9	泄压 压力	旋合式	√		大于2~3.5倍最大公称工作压力范围内时应能泄压, 60s内使锅内压力<20kPa				
		压盖式	√		1.4~3.5倍最大公称工作压力范围内应能泄压, 使锅内压力保持≤3.5倍最大公称工作压力				
10	与食品接触安全要求	与食品接触部位	铝及铝合金	感官	√		浸泡液应无色、无异味		
				锌	√	√	≤1mg/L		
				铅	√	√	≤0.2mg/L		
				镉	√	√	≤0.02mg/L		
				砷	√	√	≤0.04mg/L		
			聚四氟乙烯涂层	感官	√		浸泡液应无色、无异味, 涂膜无脱落现象		
				蒸发残渣	蒸馏水	√	√	≤30mg/L	
					正己烷	√	√	≤30mg/L	
					4%乙酸	√	√	≤60mg/L	
				高锰酸钾消耗量	√	√	≤10mg/L		
				铬	√	√	≤0.01mg/L		
				氟	√	√	≤0.2mg/L		
		密封圈	感官		√		浸泡液不应有着色, 无异味、无异味		
			蒸发残渣	水浸泡液	√	√	≤50mg/L		
				正己烷浸泡液	√	√	≤500mg/L		
			高锰酸钾消耗量		√	√	≤40mg/L		
			锌		√	√	≤100mg/L		
			重金属		√	√	≤1.0mg/L		
11	破坏压力		√		≥6倍最大公称工作压力, 且不得<500kPa				

序号	项目名称			发证检验	关键控制 检验	标准值	备注
12	使用说明书			√		应有使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容	
13	手柄结构			√		操作时手不应碰到紧固螺钉	
14	氧化膜抛光	氧化膜	常规氧化膜	√		耐腐蚀性≥30s, 锅内壁膜厚≥5 μm, 锅外壁膜厚≥7 μm	
			硬质氧化膜	√		耐腐蚀性≥60s, 膜厚≥30 μm, 膜硬度≥350HV	
		抛光		√		光亮一致, Ra≤0.4 μm	
15	手柄耐温			√		177℃±1℃放置 1h, 不裂、无气泡	
16	手柄连接牢固性			√		应无松动、变形	
17	手柄升温	塑料		√		<45K	
		金属		√		<35K	
18	塑料件耐煮性			√		无裂纹、气泡、气孔、变色和明显刺激性气味	
19	密封圈	耐酸性		√	√	体积膨胀≤25%, 或皱缩≤1%	
		耐油性		√	√	质量增加≤20%	
20	标志			√		产品上应有永久性的标志: 产品标记、制造年月、企业名称; 密封圈上应有制造商的名称。	
21	外观			√		与手接触部位无毛刺, 表面色泽均匀。	
22	组件			√		完整无缺, 限压阀、安全阀和泄压结构不能互换; 限压阀应注明公称工作压力。	
23	容积			√		容积≥95%	
24	钢制件处理			√		有防腐处理	

4.4.2.2 判定标准

a. 单项判定

与食品接触安全要求: 若与食品接触安全要求有一项不合格时, 判定为样品的安全要求不合格;

性能要求: 性能要求的单项判定标准见表 7 和表 8 规定。

b. 综合判定

全部单项判定均合格时, 判定该批产品合格; 否则判定该批产品不合格。

表 7 不锈钢压力锅产品检验项目样本大小和判定数组

序号	检验项目		样本大小	判定数组 (Ac Re)	
1	合盖安全性		n ₁ =n ₂ =3	0	2
				1	2
2	工作压力			0	2
				1	2
3	密封性			0	2
				1	2
4	安全压力			0	2
				1	2
5	耐热压			0	2
				1	2
6	开盖安全性			0	2
				1	2
7	防堵安全性			0	2
				1	2
8	耐内压力			0	2
				1	2
9	泄压压力			0	2
				1	2
10	破坏压力			0	2
				1	2
11	复合底			0	2
			1	2	
12	使用说明书		0	2	
			1	2	
13	压力锅与手接触部位		0	3	
			3	4	
14	组件		0	3	
			3	4	
15	手柄		0	3	
			3	4	
16	塑料件耐煮性		0	3	
			3	4	
17	密封圈	耐酸性	0	3	
		耐油性	3	4	
			0	3	
			3	4	
18	标志		1	3	
			4	5	
19	抛光		1	3	
			4	5	
20	钢制件处理		1	3	
			4	5	
21	容积		1	3	
			4	5	
22	不锈钢材质		n=1	0	1
23	与食品接触安全要求		n=3	0	1

表 8 铝压力锅产品检验项目样本大小和判定数组

序号	检验项目		样本大小	判定数组 (Ac Re)	
1	合盖安全性		n ₁ =n ₂ =3	0	2
				1	2
2	工作压力			0	2
				1	2
3	密封性			0	2
				1	2
4	安全压力			0	2
				1	2
5	耐热压			0	2
				1	2
6	开盖安全性			0	2
				1	2
7	防堵安全性			0	2
				1	2
8	耐内压力			0	2
				1	2
9	泄压压力			0	2
				1	2
10	破坏压力			0	2
				1	2
11	使用说明书			0	2
				1	2
12	手柄结构		0	3	
			3	4	
13	氧化膜 抛光	氧化膜	0	3	
		抛光	3	4	
			0	3	
			3	4	
14	手柄连接牢固性		0	3	
			3	4	
15	手柄温升		0	3	
			3	4	
16	塑料件耐煮性		0	3	
			3	4	
17	密封圈	耐酸性	0	3	
		耐油性	3	4	
			0	3	
			3	4	
18	标志		1	3	
			4	5	
19	外观		1	3	
			4	5	
20	组件		1	3	
			4	5	
21	容积		1	3	
			4	5	
22	钢制件处理		1	3	
			4	5	
23	与食品接触安全要求		n=3	0	1

5 生产许可证书

5.1 《生产许可证书》分为正本和副本，正本和副本具有同等法律效力。《生产许可证书》由国家质检总局统一印制。

5.2 《生产许可证》应当载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元和产品规格。

5.3 《生产许可证》有效期为3年。有效期届满，企业继续生产的，应当在《生产许可证》有效期届满6个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出生产许可申请。重新申请办理生产许可的，其申请、审批程序按照本实施细则的有关规定执行。

5.4 在《生产许可证》有效期内，企业拟增加产品单元、产品规格，拟增加部分的产品生产许可按照本实施细则的有关规定执行。符合条件的，换发《生产许可证》，但有效期不变。

5.5 在《生产许可证》有效期内，国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变的，由国家质检总局根据情况，另文公布实地核查补充要求、产品质量检验以及证书变更要求等规定。

5.6 在《生产许可证》有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等)，企业应当按照本实施细则的有关规定，重新申请生产许可。

5.7 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业《生产许可证》遗失或者毁损的，企业应当在变更名称、遗失或者毁损后1个月内向所在地省级质量技术监督局提出变更或补领证书申请。

5.7.1 申请变更或补领证书的企业，应当填写《食品用包装、容器、工具等制品变更生产许可证申请书》或《食品用包装、容器、工具等制品补领生产许可证申请书》。申请变更证书的企业，应当向省级质量技术监督局提交变更前、后的营业执照复印件、当地工商行政管理、公安等相关部门出具的更名证明、生产许可证正本、副本原件。申请补领证书的企业，应当向省级质量技术监督局提交企业在省级以上主要报纸上刊登的遗失声明和营业执照复印件。

5.7.2 省级质量技术监督局收到企业申请后，应当按照本实施细则3.1.3.1的规定执行。

5.7.3 省级质量技术监督局根据对企业变更或补领证书申请材料的审查结果填写《变更(补领)生产许可证审查意见书》，并在受理企业申请之日起5日内将企业申请材料及《变更(补领)生产许可证审查意见书》上报审查中心，并抄报相关产品审查机构。

5.7.4 审查中心自收到企业变更或补领证书申请材料之日起10日内提出复核意见报国家质检总局审批。符合规定的，国家质检总局在收到材料之日起10日内准予变更或补领，颁发新的《生产许可证》，有效期不变。不符合规定的，由国家质检总局向企业发出《不予变更(补领)生产许可证通知书》告知企业，并说明理由。

5.8 《生产许可证》的注销

企业在《生产许可证》有效期内，不再从事该产品生产的，应当按规定到所在地省级质量技

21

术监督局办理注销手续。省级质量技术监督局应当收回企业《生产许可证》正、副本，以书面形式报审查中心备案，并抄报审查机构。

国家质检总局统一向社会公布注销企业名录。

6 生产许可标志和编号

6.1 生产许可标志由“质量安全”英文(Quality Safety) 字头(QS) 和“质量安全”中文字样组成。标志主色调为蓝色，字母“Q”与“质量安全”四个中文字样为蓝色，字母“S”为白色。

QS 标志由企业自行加印。QS 标志可以按照规定放大或者缩小。

6.2 生产许可证编号由英文字母 QS 和 12 位阿拉伯数字组成：QS **-*-*-*-*-*。QS 表示生产许可，12 位阿拉伯数字的前 2 位为受理省局编号，中间 5 位为产品编号，后 5 位为企业序号。

6.3 取得生产许可证的企业，应当自许可之日起 6 个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可标志和编号。

生产许可证编号由企业自行加印（贴）在产品外包装、说明书或产品上。

6.4 对注销生产许可证证书的企业，其编号在规定期限内不得再次使用。

7 集团公司的生产许可

7.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地（简称所属单位）具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独办理生产许可证。

7.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可申请。

7.3 集团公司与所属单位一起申请办理生产许可证时，应当向集团公司所在地省级质量技术监督局提出申请。企业审查和审批程序按照本实施细则的规定执行。

7.4 集团公司取得《生产许可证》后，新增所属单位申请生产许可且需要与集团公司一起办理生产许可证的，新增所属单位按本实施细则的规定审查合格后，将集团公司原《生产许可证》收回，换发新的《生产许可证》，生产许可有效期不变。

7.5 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品外包装、说明书或产品上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证编号。

7.6 所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品外包装、说明书或产品上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证编号。

7.7 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办理。

7.8 任何单位和个人不得伪造、变造《生产许可证》、标志和编号；不得出租、出借或者以其他形式转让《生产许可证》和标志。

8 监督检查

8.1 企业获得《生产许可证》后，应当保证产品质量稳定合格；应当严格按照产品国家标准、行业标准的规定，对产品进行出厂检验。产品未经出厂检验或者出厂检验不合格的，不得出厂销售。

8.2 企业获得《生产许可证》后，应当对实施细则中规定的关键控制检验项目进行检验。企业具备关键控制检验项目检验能力的，定期自行检验，并每年与国家质检总局指定的检验机构进行检验比对 1 次，检验机构应当向企业出具《检验比对报告》；企业不具备关键控制检验项目检验能力的，应当每 3 个月送有相应资质的检验机构检验 1 次，检验机构应当向企业出具《检验报告》。

8.3 企业自获证之日起，每年度应当向省级质量技术监督局提交企业自查报告。报告应当包括以下内容：

8.3.1 获证产品生产以及生产条件的保持情况；

8.3.2 获证产品出厂检验记录、关键控制检验项目检验记录以及检验比对情况（应同时提交出厂检验报告、关键控制检验项目检验报告和检验比对报告）；

8.3.3 《生产许可证》、标志和编号使用情况；

8.3.4 国家监督抽查或省级质量技术监督局对产品质量监督检查的情况；

8.3.5 其他相关情况。

获证未满一年的企业，可以下一年度提交自查报告。

8.4 省级质量技术监督局应当对企业自查报告和相关检验记录进行审核。经审核符合要求的，应当在企业《生产许可证》副本中签署年审合格意见。未提交自查报告或提交的自查报告不符合要求的，应当责令企业在 2 个月内改正。逾期未改正或改正后仍不符合要求的，按规定进行处罚。省级质量技术监督局应当撤回企业《生产许可证》正、副本，以书面形式报审查中心备案，并抄报审查机构。

国家质检总局统一向社会公布撤回《生产许可证》企业名录。

8.5 省级质量技术监督局对企业的自查报告抽查并进行实地核查时，被抽查的企业数量应当控制在获证企业总数的 10% 以内。

8.6 企业在抽查、监督检查或其质量有被投诉时，如果产品检验有不合格项目，在以上情形发

生后的本年度内，企业必须到有资质的省级或省级以上或国家质检总局指定的检验机构进行至少 3 次连续检验，且应检验合格。检验项目限于不合格项目。

9 违法处理

获证企业在生产过程中，应当严格按照法律、法规及产品实施细则的规定组织生产，质量技术监督部门在执法中发现企业存在违法违规生产的行为，将依据有关的法律法规规定进行处理。

10 收费

10.1 根据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》以及财政、价格部门的有关规定，企业申请生产许可证应向有关部门缴纳费用。

10.2 生产许可收费包括审查费和产品检验费。

10.3 审查费：每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个申证单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

10.4 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002] 19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》精神执行。

10.5 产品检验费：由企业按国家有关规定标准向检验机构交付。

10.6 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证的，经审查的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费。

10.7 国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准时，按物价管理部门的文件执行。

11 工作人员守则

11.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局。

11.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度。

11.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感。

11.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度。

11.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质。

11.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报。

11.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象。

11.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

12 对许可工作的监督

从事企业实地核查的审查员、从事生产许可产品检验的检验机构及其工作人员、质量技术监督部门及其工作人员未依法开展工作，或向企业索贿受贿、刁难企业的，任何单位和个人有权向质量技术监督部门投诉，或向司法机关举报。

13 附则

13.1 本通则下列术语的含义：

13.1.1 压力锅：利用密封等措施使锅内产生压力从而提高温度，使食物在相对高的压力、温度下烹调，从而缩短了烹调食物时间的烹调器具。

13.1.2 关键控制检验项目：指本实施细则中具体规定的，企业取得生产许可证后在每年的监督检查中应监控的检验项目。

13.2 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

13.3 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局食品生产监管司解释。

13.4 国质检食监[2006]334号文批准的《食品用包装、容器、工具等制品生产许可通则》不再适用于压力锅产品，文书格式除外。

附件

压力锅产品生产许可企业实地核查办法

企 业 名 称 : _____

企 业 生 产 地 址 : _____

产 品 单 元 名 称 : _____

产 品 规 格 : _____

实地核查结论的判定原则

1 本办法适用于对压力锅产品生产加工企业生产许可实地核查。

2 本办法分为：质量安全管理职责、企业环境与场所要求、生产资源提供、采购质量控制、生产过程控制、产品质量检验、生产安全防护 7 个部分，共 7 章 26 条 46 个核查内容。分为否决项目和非否决项目。

2.1 非否决项结论为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”三种。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。

2.2 否决项目结论分“合格”和“不合格”两种，在 46 个核查内容中，生产设施（2.3）、设备工装（3.1.1）、检验设备（3.2.1）、原辅材料采购（4.1.2）、工艺管理（5.1.2）、包装标识（5.4）、出厂检验（6.2）安全生产（7.1.2）共 8 个为否决项，在表中加“*”表示。

3 本办法确定核查结论依据以下原则：

3.1 合格（具备以下二种情况之一为合格）：

3.1.1 无不合格项；

3.1.2 一般不合格项不多于 8 个，无严重不合格项，无否决项；

3.2 不合格（具备以下三种情况之一为不合格）：

3.2.1 否决项为 1 个及以上；

3.2.2 严重不合格项为 1 个及以上；

3.2.3 一般不合格项为 9 个及以上。

1 质量安全管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
1.1	组织领导	企业领导中应有人负责质量安全工作。企业领导应当对可能影响产品质量安全的潜在紧急情况及事故制定应急措施。	1 是否指定领导中一人负责质量安全工作。 2 其职责和权利是否明确。 3 企业领导是否制定了对可能影响产品质量安全的潜在紧急情况和事故的应急措施。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
1.2	管理职责	企业应制定质量安全管理制，规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系，特别是检验部门和人员的职责权限。	1 是否制定了质量安全管理制。 2 是否规定了产品质量有关的部门、人员的质量职责、权限和相互关系。 3 是否规定了检验部门和人员的职责权限。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
1.3	有效实施	在企业制定的规章管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1 是否规定了质量考核办法。 2 是否已开展有效实施并记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

2 企业环境与场所要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
2.1	环境要求	1 保持厂区内环境整洁，厂区的地面、路面及运输等不应对产品的生产造成污染。应与有毒有害源保持一定距离。	1 厂区是否有整洁的生产环境，地面、路面及运输等是否未对产品的生产造成污染。 2 是否与有毒有害源保持一定距离。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 厂房应按生产工艺流程及需求进行合理布局。同一厂房内以及相邻厂房间的生产操作不得相互妨碍。	1 厂房是否按生产工艺流程及需求进行了合理布置。 2 同一厂房内以及相邻厂房间的生产是否相互妨碍。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
2.2	车间要求	生产区和储存区应有与生产规模相适应的面积和空间。	生产区和储存区是否有与生产规模相适应的面积和空间用以安置设备、物料，便于生产操作，存放物料、中间产品、待验品和成品。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
*2.3	生产设施	企业必须具备满足生产需要的工作场所和生产设施，且维护完好。	是否具备满足生产需要的车间、仓库、检验室等工作场所和生产设施，且维护完好。	☐ 合格 ☐ 不合格
2.4	库房要求	1 企业的库房整洁卫生、通风良好、地面平滑。	企业的库房是否整洁卫生，通风良好，地面平滑。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 库房内存放的物品应保存良好，一般应离地、离墙存放。原辅材料、成品（半成品）及包装材料分别存放并明确标识。有毒、有害物品必须另行单独存放，并明确标识。	1 库房内存放的物品是否保存良好，并离地、离墙存放。 2 原辅材料、成品（半成品）及包装材料是否分别存放并明确标识。 3 有毒、有害物品是否另行单独存放，是否明确标识。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

3 生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
3.1	设备工装	*1 企业应具有本《实施细则》中规定的必备生产设备和工艺装备。其性能和精度应能满足生产的要求。	1 是否具有本《实施细则》中规定的必备生产设备和工艺装备。 2 生产设备和工艺装备的性能和精度是否能满足生产的要求。	☐ 合格 ☐ 不合格
		2 设备应卫生整洁。设备的布局和生产流程应当合理。	设备是否卫生整洁,设备的布局和生产流程应当合理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		3 生产设备和工艺装备应有明显的状态标志,并定期维修、保养和验证。设备安装、维修、保养的操作不得影响产品的质量。生产设备应有专门人员使用、维修、保养和记录,并由专门人员管理。	1 是否因设备和工艺装备安装、维修、保养不到位影响产品质量。 2 生产、检验设备是否有使用、维修、保养记录,并由专人管理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.2	检验设备	*1 企业应具备《审查细则》中规定的必备检验设备,其性能应符合产品质量标准的检验要求。	1 是否有审查细则中规定的必备检验设备。 2 所具备检验设备和计量器具性能是否符合产品质量标准的检验要求。	☐ 合格 ☐ 不合格
		2 出厂检验设备有明显的合格标志,并定期检定或校准。	出厂检验设备是否有明显的合格标志,并定期检定或校准。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.3	人员要求	1 企业领导应了解与生产有关的法律法规(如企业的质量责任和义务等),并具有一定的质量安全管理常识。了解企业领导在质量安全管理中的职责与作用。企业领导应有相关的专业技术知识。应了解产品标准、主要性能指标等;了解产品生产工艺流程、检验要求。	1 是否有基本的质量安全管理常识。是否了解卫生法对企业的要求(如企业的质量责任和义务等);是否了解企业领导在质量安全管理工作中的职责与作用。 2 是否有相关的专业技术知识。是否了解产品标准、主要性能指标等;是否了解产品生产工艺流程、检验要求。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量安全管理知识。	1 是否熟悉自己的岗位职责。 2 是否掌握相关的专业技术知识。 3 是否有一定的质量安全管理知识。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		3 生产操作人员应熟悉自己的岗位职责,能熟练地进行生产操作。应能看懂相关的图纸、配方和工艺文件。电工、叉车工等特殊岗位工作人员应持证上岗。	1 生产操作人员是否熟悉自己的岗位职责,是否能熟练地进行生产操作。 2 是否能看懂相关的图纸、配方和工艺文件。 3 电工、叉车工等特殊岗位工作人员是否持证上岗。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		4 检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格。	1 是否熟悉产品检验相关规定。 2 是否具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		5 企业应对与产品质量安全相关的人员进行必要的培训和考核。企业应对直接接触产品的从业人员进行卫生法规和相应技术、技能的培训,并保存相关记录。	企业是否对直接接触产品的从业人员进行卫生法规和相应的技术培训,是否保存了相关记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
3.4	技术标准	企业应有并执行与申证产品相关的现行有效的国家标准、行业标准及地方标准。企业应制定并执行密封圈、手柄、限压阀、安全阀的企业内控标准。	1 是否有并执行与申证产品相关的现行有效的国家标准、行业标准及地方标准。 2 是否制定并执行了密封圈、手柄、限压阀、安全阀的企业内控标准。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.5	设计文件	企业应有所生产的产品及相应工装模具的设计图纸，并按规定程序批准。	1 是否具有设计的规定程序。 2 企业是否具有所生产产品的设计图纸和相应工装模具设计图纸。 3. 所生产产品的设计图纸和相应工装模具设计图纸是否按规定程序经过批准。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.6	工艺文件	1 企业应具备生产过程中所需的各种规程、作业指导书等工艺文件。	企业是否制定了生产过程中(如锅身拉伸、锅盖弯牙、表面处理、复合底加工等)所需的各种规程、作业指导书等工艺文件。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 企业的工艺文件应正确、完整、统一，并对关键控制点制定相应的工艺措施。	1 工艺文件是否正确、完整，工艺参数是否明确。 ①检查工艺文件，确定各工序的工艺参数和设备工装、模具的技术要求是否正确、明确。 ②检查工艺文件目录明细表、工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等工艺文件内容是否完整。 2 各部门使用的工艺文件是否统一。 3 对关键控制点是否制定相应的控制措施。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.7	文件管理	企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。企业应有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	1 是否制定了技术文件管理制度。 2 发布的文件是否经正式批准。 3 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4 文件的修改是否符合规定。 5 是否有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

4 采购质量控制

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
4.1	原辅材料采购	1 企业应制定原辅材料采购的管理制度，对原辅材料供应商进行选择、管理，对原辅材料的采购、检验或验证实施有效控制，保证产品所用原辅材料满足规定要求。企业如有外协加工等委托服务项目，应制定相应的质量安全管理控制办法。	1 是否制定了采购质量控制制度，制度内容是否完整合理。 2 是否制定了外协加工等委托服务项目的质量安全管理控制办法。 3 质量安全管理控制办法是否完整合理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		*2 原辅材料必须提供检验合格证明或报告，对构成成品后与食品接触的原辅材料必须使用适用于食品用原辅材料。以保证不释放出对人体健康构成危险的成分、导致食物的成分有不能接受的改变、导致食物感官特性的退化	1 原辅材料是否具备合格检验证明或报告。 2 查看对构成成品后与食品接触的原辅材料产品标识及有关证明，核查原辅材料是否为适用于食品用原辅材料。	☐ 合格 ☐ 不合格

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
		3 企业应对原辅材料供方进行评价,选择合格供应商。企业应保存关键材料供应商、选择评价和日常管理记录,保存原辅料进货检验/验证记录及供应商提供的合格证明。	是否制定了供方评价准则;是否按规定进行了供方评价;是否对供方进行质量控制;是否保存相关记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		4 企业应制定原辅材料使用台帐。	企业是否制定原辅材料使用台帐,对原辅材料的使用进行详细的记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
4.2	采购文件	企业应制定采购计划、采购清单、采购协议、采购合同等采购文件,并按采购文件进行采购。	1 是否有采购文件(如:采购计划、采购清单、采购合同等)。 2 采购文件是否明确了检验或验收规定。 3 采购文件是否经正式批准。 4 是否按采购文件进行采购。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
4.3	采购验证	企业应按规定对采购的原辅材料以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证,检验或验证的记录应该齐全。	1 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2 是否按规定进行检验或验证。 3 是否保留完整齐全的检验或验证记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

5 生产过程控制

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
5.1	工艺管理	1 企业应建立质量安全小组或有专(兼)职人员,企业应识别工艺过程质量安全的危害因素,并设定关键控制点。	1 是否对影响质量安全的危害因素进行识别。 2 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 3 是否在工艺流程图上标出了关键控制点。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		*2 应对生产过程中原辅材料的使用进行监控,对构成成品后与食品接触的原辅材料不得使用非接触食品用原材料。	1 成品与食品接触部分是否使用了接触食品用原辅材料。 2 生产过程中是否对所使用的原辅材料进行了有效的监控。	☐ 合格 ☐ 不合格
		3 企业职工应严格执行工艺管理制度,按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	1 是否制定了工艺管理制度、规程等工艺文件。 2 是否按规定文件进行生产操作。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		4 企业应制定关键控制点的管理办法,并按照规定进行控制。对生产过程中的关键控制工序建立可追溯性记录。	1 是否制订关键控制点的管理办法和操作控制程序,其内容是否完整。 2 是否按程序实施质量控制。 3 是否具备可追溯性记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
5.2	过程检验	企业在生产过程中应按规定开展过程检验,应根据工艺规程的有关参数要求,对过程产品进行检验。作好检验记录,并对检验状态进行标识。(过程检验包括首件检验、巡回检验和成品检验。)	1 是否对产品质量检验作出规定。 2 是否制定了过程检验的检验要求。 3 是否按规定进行检验。 4 是否作检验记录。 5 是否对检验状况进行标识。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
5.3	搬运贮存	在搬运和贮存过程中应加强防护,防止原辅材料、半成品、成品出现损伤。	1 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
*5.4	包装标识	申证产品应在产品明显位置上标有永久性警示性标识:使用前请阅读说明书。 在包装、说明书或产品标签上注明使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容。	申证产品是否在产品明显位置上标有永久性警示性标识:使用前请阅读说明书。 在包装、说明书或产品标签上注明使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容。	☐ 合格 ☐ 不合格

6 产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
6.1	检验管理	1 企业应设立质量检验部门,并设置专(兼)职检验人员。对存在的质量问题,质量检验部门应具有否决权。	1 是否有检验部门或专(兼)职检验人员,能否独立行使权力。 2 是否制定了检验管理制度和检验设备计量器具管理制度。 3 质量检验部门是否对存在的质量问题具有否决权。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 企业应根据标准要求对所生产产品进行型式试验。如有委托检验项目,必须委托具有法定检验资质的机构进行检验。	1 是否按标准规定对产品进行型式试验。 2 如有委托检验项目,是否委托有法定检验资质的检验机构进行检验。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
*6.2	出厂检验	企业应按产品标准的要求,对产品进行出厂检验,做好原始记录,并出具产品检验报告。	1 是否有出厂检验规定。 2 是否具备出厂检验记录和报告。 3 检验项目是否符合标准规定的要求。	☐ 合格 ☐ 不合格
6.3	不合格品	1 企业应制定不合格品的管理办法,对检验不合格的产品,要根据不合格的严重程度,由检验、技术、质量安全管理部门按照规定的职责和程序,分别做出相应处置。	1 是否制定了对不合格品的管理办法。 2 是否对在原材料及生产过程和成品中出现的不合格品进行处置。 3 是否对不合格品的处置进行了记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 应建立销售记录,详细记录产品的销售流向,制定对已售出的不合格产品的召回制度。	1 是否建立了销售记录,详细记录了产品的销售流向。 2 是否建立了不合格品召回制度。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
6.4	退货品	对退货品应制定退货品管理制度,对不合格退货品要按不合格品处理。	1 是否对退货品制定了相应管理制度。 2 对不合格退货品是否按不合格品处理。 3 对退货品处理是否保存了记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

7 生产安全防护

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
7.1	安全生产	1 企业应根据国家有关法律法规制订及实施安全生产制度，并做好有效实施记录。	1 是否制订了安全生产制度。 2 危险部位是否有必要的防护措施。 3 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和保护。 4 是否保存了实施记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		*2 企业在生产、运输、贮存过程中，应防止有毒化学品的污染，生产厂不得同时生产有毒化学物品。	1 企业在生产、运输、贮存过程中，是否受到有毒化学品的污染。 2 企业是否同时生产有毒化学物品。	☐ 合格 ☐ 不合格
		3 废水、废气、废料排放、噪声污染及卫生要求等应符合国家有关规定。	1 三废排放是否符合规定，有相应的污染物排放许可证，粉尘处理是否有相应的除尘设施，废水、废气、废料是否有相应的处理设备。 2 是否存在危害人身健康情况。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

主题词：食品 许可 规定 通知

抄送：存档（2）。

国家质检总局办公厅

2007 年 11 月 14 日印发

录入：周春慧

校对：于 薇

国家质量监督检验检疫总局 局 发文稿纸

国质检 食监 [2007] 519 号

缓急:

密级:

签发:

会签:



主送:

各省、自治区、直辖市质量技术监督局

抄送:

电子公文传输

拟稿单位: 食品司产品处

司(局)审核:

办公厅核稿 1125

拟稿人: 于薇

请孙司长转签

初核:

复核:

处核稿: 张艳彤

王红 2007.10.31

陆勤

请王司长转核

电 话: 82260724

校对入:

打印份数:

50

主题词: 食品 许可 规定 通知

附件:

标题:

关于印发《压力锅产品生产许可实施细则》的通知

国质检食监〔2007〕号

关于印发《压力锅产品生产许可实施细则》的通知

各省、自治区、直辖市质量技术监督局：

为落实《国务院关于加强食品安全工作的决定》（国发〔2004〕23号）和《国务院办公厅关于印发2006年全国食品安全专项整治行动方案的通知》（国办发〔2006〕24号）精神，实施食品相关产品的市场准入制度，根据《中华人民共和国食品卫生法》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》和《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》的规定，国家质检总局组织^制修订了《压力锅产品生产许可实施细则》⁸²，现^各印发你们，^{执行}自印发之日起^{原个}实施。

全国工业产品生产许可证办公室2007年11月5日批准的《压力锅产品生产许可证换证工作实施细则》（全许办〔2007〕32号）同时废止。

二〇〇七年十月 日

压力锅产品生产许可实施细则

(报批稿)

国家质量监督检验检疫总局

二〇〇七年十月

目 录

1 总则.....	(3)
2 工作机构.....	(3)
3 生产许可程序.....	(4)
3.1 申请和受理	(4)
3.2 试生产	(5)
3.3 实地核查	(5)
3.4 产品抽样与检验.....	(6)
3.5 审定和发证.....	(6)
4 审查要求	(7)
4.1 基本生产流程和关键工艺控制.....	(7)
4.1.1 压力锅基本生产流程	(7)
4.1.2 压力锅关键工艺控制	(8)
4.2 企业必备的生产设备和检测设备.....	(8)
4.2.1 企业必备的生产设备	(8)
4.2.2 企业必备的检测设备	(8)
4.3 企业实地核查办法.....	(9)
4.4 生产许可检验规则.....	(9)
4.4.1 生产许可抽样方法	(9)
4.4.2 检验项目及判定标准.....	(10)
5 生产许可证书	(15)
6 生产许可标志和编号.....	(17)
7 集团公司的生产许可.....	(17)
8 监督检查	(18)
9 违法处理	(18)
10 收费	(19)

11 工作人员守则	(19)
12 对许可工作的监督.....	(19)
13 附则.....	(20)
附件 压力锅产品生产许可企业实地核查办法	(21)

压力锅产品生产许可实施细则

1 总则

1.1 为了做好压力锅产品生产许可管理工作,根据《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国行政许可法》、《中华人民共和国食品卫生法》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》等法律法规的规定,制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用列入生产许可管理的压力锅产品,适用本实施细则。

任何企业未取得生产许可证不得生产列入生产许可管理的压力锅产品,任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的列入生产许可管理的压力锅产品。

1.3 本实施细则适用于压力锅产品范围包括公称工作压力在 50kPa~120kPa,容积不大于 18L 各种规格型号的不锈钢压力锅产品、铝及铝合金压力锅产品。

实施市场准入制度管理的压力锅产品包括 2 个产品(详见表 1),增补品种时将另行发布目录。

表 1 第一批实施市场准入制度管理的压力锅产品目录

产品分类	产品单元	产品规格	备注
压力锅	不锈钢压力锅	最小规格~20cm 22 cm~24cm 26cm~28cm 30cm~最大规格	
	铝压力锅	最小规格~20cm 22cm~24cm 26cm~28cm 30cm~最大规格	

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)统一管理压力锅产品的生产许可工作。

2.2 全国工业产品生产许可证审查中心（以下简称审查中心）是国家质检总局压力锅产品生产许可管理工作的办事机构。

2.3 国家质检总局指定的压力锅产品生产许可审查机构为国家日用金属制品质量监督检验中心（沈阳），审查机构的职责包括：负责组织或配合组织起草压力锅产品生产许可实施细则；跟踪产品国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织培训生产许可审查员；组织对生产企业的宣传和培训；汇总审查上报材料等工作。

压力锅产品生产许可审查机构

国家日用金属制品质量监督检验中心（沈阳）

地 址：辽宁省沈阳市皇姑区宁山东路7号

联 系 人：毕智涛

联系电话：024-86226336

传真电话：024-86226336

2.4 国家质检总局指定的检验机构负责压力锅产品生产许可发证检验、与企业的检验能力比对工作。

压力锅产品生产许可检验机构

国家日用金属制品质量监督检验中心（沈阳）

地 址：辽宁省沈阳市皇姑区宁山东路7号

邮政编码：110032

联 系 人：李阳

联系电话：024-86222627

传真电话：024-86222627

国家日用金属制品质量监督检验中心（成都）

地 址：四川省成都市东门街2号

邮政编码：610031

联 系 人：李永全

联系电话：028-86690226

传真电话：028-86690226

2.5 各省、自治区、直辖市质量技术监督局（以下简称省级质量技术监督局）负责本行政区域内压力锅产品生产企业生产许可申请的受理。

2.6 县级以上质量技术监督局负责本行政区域内压力锅产品生产许可的监督检查工作。

3 生产许可程序

3.1 申请与受理

3.1.1 申请生产压力锅产品的企业应当具备以下条件：

3.1.1.1 有营业执照。营业执照的经营范围应当覆盖所申请生产或加工的产品；

3.1.1.2 有与所申请生产的产品相适应的专业技术人员；

3.1.1.3 有与所申请生产的产品相适应的生产条件和检验手段；

3.1.1.4 有与所申请生产的产品相适应的技术文件和工艺文件；

3.1.1.5 具有健全有效的企业质量管理体系和产品质量责任制度；

3.1.1.6 产品质量符合国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；

3.1.1.7 法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

3.1.2 企业申请办理生产许可证，应当向其所在地省级质量技术监督局食品处提交以下申请材料（除特别规定外，均为一式三份，省级质量技术监督局存一份，审查机构存一份，审查中心存一份）：

3.1.2.1 《食品用包装、容器、工具等制品生产许可申请书》；

3.1.2.2 营业执照复印件（企业申请时需携带原件）；

3.1.2.3 企业生产使用的原辅材料符合国家法律法规及强制性标准规定、安全卫生要求的《企业自我声明》；

3.1.2.4 企业生产管理制度清单；

3.1.2.5 产品使用说明书或产品标签；

产品使用说明书或产品标签的内容应包括产品使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型等文字、图示及警示内容；

3.1.2.6 产品型式检验报告（也可在企业实地核查时提交）；

3.1.2.7 法律法规规定需要提交的其他材料。

3.1.3 申请受理

3.1.3.1 省级质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料的完整性和真实性进行审查。经审查，申请材料符合要求的，应当受理申请，并自收到申请材料之日起5日内向企业发出《行政许可申请受理决定书》；申请材料不符合要求且可通过补正达到要求的，应当一次性告知企业需要补正的内容，并于当场或者在5日内向企业发出《行政许可申请材料补正告知书》。逾期未告知企业的，视

为受理申请。

对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的，不予受理申请，并应当自收到申请或补正申请材料之日起5日内向企业发出《行政许可申请不予受理决定书》。

3.1.3.2 省级质量技术监督局受理申请后，应当自收到申请材料之日起5日内将全部申请材料寄（送）审查机构。

3.2 试生产

3.2.1 申请企业自收到《行政许可申请受理决定书》之日起，可以对申请取证的产品组织小批量试生产。

3.2.2 企业试生产的产品，必须经国家质检总局指定的检验机构依据相应的产品审查细则的规定批批检验。检验合格的，应当在包装或者说明书上标明“试制品”后，方可销售。

3.2.3 国家质检总局做出不予行政许可决定的，企业应当自收到《不予行政许可决定书》之日起停止试生产。

3.3 实地核查

3.3.1 审查机构应当于收到省级质量技术监督局寄（送）的企业申请材料之日起15日内，制定企业实地核查计划，组织审查组对企业进行实地核查。

3.3.2 审查组一般由2至4名审查员组成，且不得全部来自同一单位。其中，必须包括熟悉相关产品生产、检验的专业人员。省级质量监督局派一名观察员参与审查工作。

审查机构应当填写《企业实地核查通知书》，在实地核查5日前通知企业。企业应当配合审查人员的工作。

3.3.3 审查组应当按照《压力锅产品生产许可企业实地核查办法》（见4.3）进行实地核查，并如实填写《企业实地核查记录》，企业负责人应当在《企业实地核查记录》上签字认可。企业实地核查时间一般为1-3天，审查组对实地核查结果负责，并实行组长负责制。

3.3.4 审查组应当在完成实地核查工作后3日内向审查机构提交《企业实地核查报告》。

3.3.5 审查机构应当自受理企业申请之日起30日内，完成对企业的实地核查和抽封样品工作，并向企业发出《企业实地核查结果通知书》，同时告知省级质量技术监督局。

3.3.6 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，不再进行产品抽样检验，审查工作终止。由审查机构书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

3.3.7 审查机构应当自省级质量技术监督局食品生产监管部门受理企业申请之日起30日内，完成对企业实地核查和抽封样品。

3.3.8 对于省级质量技术监督局已经受理申请的企业，应当积极配合实地核查工作，如无正当

理由拒绝实地核查的，按企业审查不合格处理。

3.4 产品抽样与检验

3.4.1 企业实地核查合格的，审查组应当根据《压力锅产品生产许可抽样方法》（见 4.4.1）抽封样品，填写《生产许可发证检验抽样单》一式四份，告知企业所有承担产品检验任务的检验机构名单和联系方式，由企业自主选择，并告知企业在封存样品之日起 7 日内送（寄）达检验机构进行检验。

3.4.2 检验机构应当在收到企业样品之日起 30 个工作日内完成检验工作，并出具《检验报告》一式三份（审查机构、企业、审查中心各一份）。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

3.4.3 企业应当积极配合产品抽封样品和检验工作，如无正当理由拒绝产品抽封样品和检验的，按企业审查不合格处理。

3.4.4 企业产品检验不合格的，判为企业审查不合格，由审查机构书面上报国家质检总局，并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

3.5 审定与发证

3.5.1 审查机构应当按照有关规定对企业的申请书及申请材料、营业执照、《企业实地核查记录》、《企业实地核查报告》和《检验报告》等材料进行汇总和审核。

3.5.2 审查机构根据每家企业所有上报材料的复核结果填写《审查意见书》。

3.5.3 审查机构将同批企业材料汇总复核的结果填写《审查报告书》。审查机构应当自受理申请之日起 40 个工作日（不包括产品检验时间）内将《审查报告书》、《审查意见书》、《食品用包装、容器、工具等制品生产许可申请书》、《企业实地核查报告》、《检验报告》原件及营业执照复印件各一份报送审查中心。

审查机构应当将企业的申请书及申请材料、《企业实地核查记录》、《企业实地核查报告》和《检验报告》等原始材料存档备查，保存期限为 3 年。

3.5.4 审查中心自受理申请之日起 50 个工作日（不包括产品检验时间）内完成对上报材料的审查，报国家质检总局审批。

3.5.5 国家质检总局应当自受理申请之日起 60 个工作日（不包括产品检验时间）内做出是否准予生产的决定，准予生产的，应当自做出准予生产的决定之日起 10 个工作日内向企业发放《生产许可证》正、副本；不准予生产的，应当自做出不准予生产决定之日起 10 个工作日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

3.5.6 国家质检总局统一以公告、网络（<http://www.aqsiq.gov.cn>）方式向社会公布获证企业名录。

4 审查要求

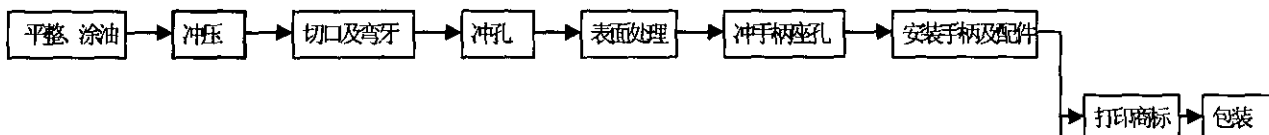
4.1 基本生产流程和关键工艺控制

4.1.1 压力锅基本生产流程

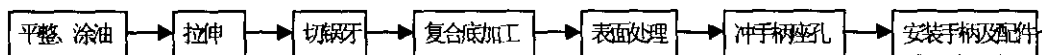
申证企业应制定生产流程，并制订相应的程序文件。

不锈钢压力锅生产流程（例旋合式压力锅）：

锅盖：

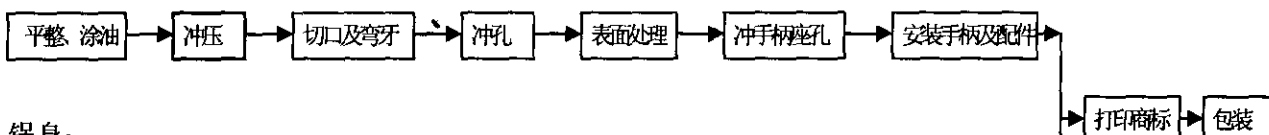


锅身：

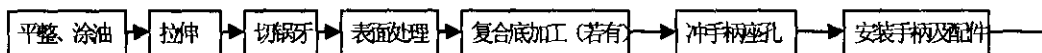


铝压力锅生产流程（例旋合式压力锅）：

锅盖：



锅身：



4.1.2 压力锅关键工艺控制

企业应对以下关键工艺制定控制程序，对关键工艺实施严格监控，并建立可追溯性记录。

锅身拉伸的过程控制；

锅盖弯牙的过程控制；

表面处理工艺参数的控制；

复合底加工工艺参数的控制；

结构配件安装工艺过程控制。

4.2 企业必备的生产设备和检测设备

4.2.1 企业必备的生产设备

压力锅产品生产企业必备的生产设备见表 2。

表 2 压力锅产品必备的生产设备

序号	产品单元	必备生产设备
1	不锈钢压力锅	拉伸机

序号	产品单元	必备生产设备
		冲压机 复合底加工设备 抛光机 工装、模具 装配流水线 除尘设施
2	铝压力锅	拉伸机 冲压机 表面处理用设备 抛光机 工装、模具 装配流水线 除尘设施

4.2.2 企业必备的检测设备

压力锅产品生产企业必备的检验设备见表 3。

表 3 压力锅产品生产企业必备的检验设备

序号	产品单元	检验设备	
1	不锈钢压力锅	进货检验	1.天平 0.1mg~200g 1/10000 2.玻璃温度计 0℃~200℃ ±1℃ 3.水浴锅 37℃~100℃ ±2.5℃ 4.恒温干燥箱 0℃~300℃ ±1℃
		生产过程检验	压力锅智能密封性测试仪 20kPa~200kPa ±2kPa
		出厂检验	1.压力表 0MPa~0.1MPa、0MPa~0.16MPa -0.4级 0MPa~0.6MPa、0MPa~1MPa -1.5级 2.试压泵 SB200 或类似型号 3.电炉 1.5kW, 2kW, 2.5kW—±5% 4.热电偶温度计 1.5℃ 5.衡器 1/3000 6.天平 1/5g 7.扭力扳手 30N·m 8.管形测力计 KL-20 9.粗糙度样板 10.游标卡尺、秒表、防护罩、砝码等及带排气阀门的专用接头若干
2	铝压力锅	进货检验	1.天平 0.1mg~200g 1/10000 2.玻璃温度计 0℃~200℃ ±1℃ 3.水浴锅 37℃~100℃ ±2.5℃ 4.恒温干燥箱 0℃~300℃ ±1℃
		生产过程检验	压力锅智能密封性测试仪 20kPa~200kPa ±2kPa
		出厂检验	1.压力表 0MPa~0.1MPa、0MPa~0.16MPa -0.4级 0MPa~0.6MPa、0MPa~1MPa -1.5级 2.试压泵 SB200 或类似型号 3.电炉 1.5kW, 2kW, 2.5kW—±5% 4.涡流测厚仪 (低限分辨率为0.1μm) 5.热电偶温度计 1.5℃ 6.衡器 1/3000 7.天平 1/5g 8.扭力扳手 30N·m 9.管形测力计 KL-20 10.游标卡尺、专用量具、秒表、防护罩、砝码等及带排气阀门的专用接头若干

4.3 压力锅产品生产许可企业实地核查办法 (见附件)。

4.4 压力锅产品生产许可检验规则

4.4.1 压力锅产品生产许可抽样方法

从生产企业成品库房中抽取样品,抽样基数和抽样数量见表4,密封圈应从同批次的压力锅中抽取。抽样利用随机数骰子的随机抽样的方法。

审查组抽样人员与被抽查企业陪同人员对被抽查的样品确认无误后,双方在抽样单上签字、盖章,并当场加贴封条,封条上应有抽样人员签名、抽样单位盖章和抽样日期。

将所抽样品中的3口压力锅,3只密封圈送检验机构检验,另3口压力锅留样备查(企业提供的破坏压力检验专用密封圈中3只送检,另3只留样备查)。内表面带聚四氟乙烯涂层的压力锅另行抽取3口压力锅送检。

表4 压力锅产品抽样基数和抽样数量

序号	产品单元	抽样基数	抽样数量
1	不锈钢压力锅	申请取证的最大规格的产品 300 口	随机抽取 6 口，密封圈 3 只 如需要，企业可提供破坏压力检验专用密封圈 6 只
2	铝压力锅	申请取证的最大规格的产品 300 口	随机抽取 6 口，密封圈 3 只 带涂层的产品另行抽取 3 口

4.4.2 检验项目及判定标准

4.4.2.1 压力锅检验项目

压力锅产品的发证检验和关键控制检验项目分别见表 5 和表 6。

表5 不锈钢压力锅产品检验项目

序号	项目名称			发证检验	关键控制检验	标准值	备注	
1	合盖安全性			√		锅身与锅盖扣合85%时锅内压力≤5kPa		
2	工作压力			√		0.9~1.1倍公称工作压力		
3	密封性			√		20kPa~工作压力区间内不应有滴水漏气现象		
4	安全压力			√		1.4~2倍最大公称工作压力		
5	耐热压			√		恒压1min后符合密封性要求		
6	开盖安全性			√		>5kPa时锅盖不能开启		
7	防堵安全性			√		10min内≤1.25倍最大公称工作压力		
8	耐内压力			√		≥3倍最大公称工作压力时应不漏水，并符合密封性要求		
9	泄压压力	旋合式		√		大于2~3.5倍最大公称工作压力范围内（且≤350kPa）时应能泄压，60s内使锅内压力<20kPa		
		压盖式		√		安全压力~3.5倍最大公称工作压力范围内应能泄压		
10	破坏压力			√		≥500kPa		
11	与食品接触安全要求	与食品接触部位	不锈钢	铅	√	√	≤1.0mg/L	
				铬	√	√	≤0.5mg/L	
				镍	√	√	≤3.0mg/L	
				镉	√	√	≤0.02mg/L	
				砷	√	√	≤0.04mg/L	
		密封圈	感官		√		浸泡液不应有着色，无异嗅、无异味	
			蒸发残渣	水浸泡液	√	√	≤50mg/L	
				正己烷浸泡液	√	√	≤500mg/L	
			高锰酸钾消耗量		√	√	≤40mg/L	

序号	项目名称			发证检验	关键控制检验	标准值	备注
			锌	√		≤100mg/L	
			重金属	√		≤1.0mg/L	
12	复合底			√		内凹量≤0.6%，且底部不外凸	
13	使用说明书			√		应有使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容	
14	压力锅与手接触部位			√		应光滑无毛刺	
15	组件			√		完整无缺，限压阀、安全阀和泄压结构不能互换，限压阀应注明商标和公称工作压力	
16	手柄			√		手柄耐温：177℃±1℃放置1h，不裂、无气泡； 手柄数量：锅身2个、锅盖至少1个； 手柄温升：塑料<45K、金属<35K； 手柄连接应牢固；操作时手不能碰到紧固螺钉；无松动变形	
17	塑料件耐煮性			√		无裂纹、气泡、气孔、变色和明显刺激性气味	
18	密封圈	耐酸性		√	√	体积膨胀≤25%，或皱缩≤1%	
		耐油性		√	√	质量增加≤20%	
19	标志			√		产品上应有永久性的标志：商标、产品标记、制造年月、企业名称；密封圈上应有制造商的商标（或厂名）和规格	
20	抛光			√		光亮一致，Ra≤0.8μm	
21	钢制件处理			√		耐腐蚀性≥4级	
22	容积			√		容积≥95%	
23	不锈钢材质	碳			√	≤0.15%	
		硅			√	≤1.00%	
		锰			√	≤2.50%	
		磷			√	≤0.045%	
		硫			√	≤0.030%	
		镍			√	7.00%~11.00%	
		铬			√	17.00%~20.00%	

表6 铝压力锅产品检验项目

序号	项目名称			发证检验	关键控制 检验	标准值	备注		
1	合盖安全性			√		锅身与锅盖扣合85%时锅内压力≤5kPa			
2	工作压力			√		0.9~1.1倍公称工作压力			
3	密封性			√		20kPa~工作压力区间内不应有滴水漏气现象			
4	安全压力			√		1.4~2倍最大公称工作压力			
5	耐热压			√		恒压1min后符合密封性要求			
6	开盖安全性			√		>5kPa时锅盖不能开启			
7	防堵安全性			√		10min内≤1.25倍最大公称工作压力			
8	耐内压力			√		≥3倍最大公称工作压力时应不漏水,并符合密封性要求			
9	泄压 压力	旋合式		√		大于2~3.5倍最大公称工作压力范围内时应能泄压,60s内使锅内压力<20kPa			
		压盖式		√		1.4~3.5倍最大公称工作压力范围内应能泄压,使锅内压力保持≤3.5倍最大公称工作压力			
10	与食品接触安全要求	与食品接触部位	铝及铝合金	感官	√		浸泡液应无色、无异味		
				锌	√	√	≤1mg/L		
				铅	√	√	≤0.2mg/L		
				镉	√	√	≤0.02mg/L		
				砷	√	√	≤0.04mg/L		
			聚四氟乙烯涂层	感官	√		浸泡液应无色、无异嗅,涂膜无脱落现象		
				蒸发残渣	蒸馏水	√	√	≤30mg/L	
					正己烷	√	√	≤30mg/L	
					4%乙酸	√	√	≤60mg/L	
				烯高锰酸钾消耗量	√	√	≤10mg/L		
		铬	√	√	≤0.01mg/L				
			氟	√	√	≤0.2mg/L			
			密封圈	感官	√		浸泡液不应有着色,无异嗅、无异味		
		蒸发残渣		水浸泡液	√	√	≤50mg/L		
				正己烷浸泡液	√	√	≤500mg/L		
		高锰酸钾消耗量		√	√	≤40mg/L			
		锌		√	√	≤100mg/L			
		重金属		√	√	≤1.0mg/L			
11	破坏压力			√		≥6倍最大公称工作压力,且不得<500kPa			

序号	项目名称			发证检验	关键控制 检验	标准值	备注
12	使用说明书			√		应有使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容	
13	手柄结构			√		操作时手不应碰到紧固螺钉	
14	氧化膜抛光	氧化膜	常规氧化膜	√		耐腐蚀性≥30s, 锅内壁膜厚≥5μm, 锅 外壁膜厚≥7μm	
		氧化膜	硬质氧化膜	√		耐腐蚀性≥60s, 膜厚≥30μm, 膜硬度≥ 350HV	
		抛光		√		光亮一致, Ra≤0.4μm	
15	手柄耐温			√		177℃±1℃放置 1h, 不裂、无气泡	
16	手柄连接牢固性			√		应无松动、变形	
17	手柄升温	塑料		√		<45K	
		金属		√		<35K	
18	塑料件耐煮性			√		无裂纹、气泡、气孔、变色和明显刺激性 气味	
19	密封圈	耐酸性		√	√	体积膨胀≤25%, 或皱缩≤1%	
		耐油性		√	√	质量增加≤20%	
20	标志			√		产品上应有永久性的标志: 产品标记、制造年月、企业名称; 密封圈上应有制造商的名称。	
21	外观			√		与手接触部位无毛刺, 表面色泽均匀。	
22	组件			√		完整无缺, 限压阀、安全阀和泄压结构不能互换; 限压阀应注明公称工作压力。	
23	容积			√		容积≥95%	
24	钢制件处理			√		有防腐处理	

4.4.2.2 判定标准

a. 单项判定

与食品接触安全要求: 若与食品接触安全要求有一项不合格时, 判定为样品的安全要求不合格;

性能要求: 性能要求的单项判定标准见表 7 和表 8 规定。

b. 综合判定

全部单项判定均合格时, 判定该批产品合格; 否则判定该批产品不合格。

表 7 不锈钢压力锅产品检验项目样本大小和判定数组

序号	检验项目		样本大小	判定数组 (Ac Re)	
1	合盖安全性		n ₁ =n ₂ =3	0	2
				1	2
2	工作压力			0	2
				1	2
3	密封性			0	2
				1	2
4	安全压力			0	2
				1	2
5	耐热压			0	2
				1	2
6	开盖安全性			0	2
				1	2
7	防堵安全性			0	2
				1	2
8	耐内压力			0	2
				1	2
9	泄压压力			0	2
				1	2
10	破坏压力			0	2
				1	2
11	复合底		0	2	
			1	2	
12	使用说明书		0	2	
			1	2	
13	压力锅与手接触部位		0	3	
			3	4	
14	组件		0	3	
			3	4	
15	手柄		0	3	
			3	4	
16	塑料件耐煮性		0	3	
			3	4	
17	密封圈	耐酸性	0	3	
		耐油性	3	4	
			0	3	
			3	4	
18	标志		1	3	
			4	5	
19	抛光		1	3	
			4	5	
20	钢制件处理		1	3	
			4	5	
21	容积		1	3	
			4	5	
22	不锈钢材质		n=1	0	1

表 8 铝压力锅产品检验项目样本大小和判定数组

序号	检验项目		样本大小	判定数组 (Ac Re)	
1	合盖安全性		n ₁ =n ₂ =3	0	2
				1	2
2	工作压力			0	2
				1	2
3	密封性			0	2
				1	2
4	安全压力			0	2
				1	2
5	耐热压			0	2
				1	2
6	开盖安全性			0	2
				1	2
7	防堵安全性			0	2
				1	2
8	耐内压力			0	2
				1	2
9	泄压压力			0	2
				1	2
10	破坏压力			0	2
				1	2
11	使用说明书			0	2
				1	2
12	手柄结构		0	3	
			3	4	
13	氧化膜 抛光	氧化膜	0	3	
		抛光	3	4	
			0	3	
			3	4	
14	手柄连接牢固性		0	3	
			3	4	
15	手柄温升		0	3	
			3	4	
16	塑料件耐煮性		0	3	
			3	4	
17	密封圈	耐酸性	0	3	
		耐油性	3	4	
			0	3	
			3	4	
18	标志		1	3	
			4	5	
19	外观		1	3	
			4	5	
20	组件		1	3	
			4	5	
21	容积		1	3	
			4	5	
22	钢制件处理		1	3	
			4	5	

5 生产许可证书

5.1 《生产许可证书》分为正本和副本，正本和副本具有同等法律效力。《生产许可证书》由国家质检总局统一印制。

5.2 《生产许可证书》应当载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元和产品规格。

5.3 《生产许可证》有效期为3年。有效期届满，企业继续生产的，应当在《生产许可证》有效期届满6个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出生产许可申请。重新申请办理生产许可的，其申请、审批程序按照本实施细则的有关规定执行。

5.4 在《生产许可证》有效期内，企业拟增加产品单元、产品规格，拟增加部分的产品的生产许可按照本实施细则的有关规定执行。符合条件的，换发《生产许可证》，但有效期不变。

5.5 在《生产许可证》有效期内，国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变的，由国家质检总局根据情况，另文公布实地核查补充要求、产品质量检验以及证书变更要求等规定。

5.6 在《生产许可证》有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等)，企业应当按照本实施细则的有关规定，重新申请生产许可。

5.7 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业《生产许可证》遗失或者毁损的，企业应当在变更名称、遗失或者毁损后1个月内向所在地省级质量技术监督局提出变更或补领证书申请。

5.7.1 申请变更或补领证书的企业，应当填写《食品用包装、容器、工具等制品变更生产许可证申请书》或《食品用包装、容器、工具等制品补领生产许可证申请书》。申请变更证书的企业，应当向省级质量技术监督局提交变更前、后的营业执照复印件、当地工商行政管理、公安等相关部门出具的更名证明、生产许可证正本、副本原件。申请补领证书的企业，应当向省级质量技术监督局提交企业在省级以上主要报纸上刊登的遗失声明和营业执照复印件。

5.7.2 省级质量技术监督局收到企业申请后，应当按照本实施细则3.1.3.1的规定执行。

5.7.3 省级质量技术监督局根据对企业变更或补领证书申请材料的审查结果填写《变更(补领)生产许可证审查意见书》，并在受理企业申请之日起5日内将企业申请材料和《变更(补领)生产许可证审查意见书》上报审查中心，并抄报相关产品审查机构。

5.7.4 审查中心自收到企业变更或补领证书申请材料之日起10日内提出复核意见报国家质检总局审批。符合规定的，国家质检总局在收到材料之日起10日内准予变更或补领，颁发新的《生产许可证》，有效期不变。不符合规定的，由国家质检总局向企业发出《不予变更(补领)生产许可证通知书》告知企业，并说明理由。

5.8 《生产许可证》的注销

企业在《生产许可证》有效期内，不再从事该产品生产的，应当按规定到所在地省级质量技术监督局办理注销手续。省级质量技术监督局应当收回企业《生产许可证》正、副本，以书面形式报审查中心备案，并抄报审查机构。

国家质检总局统一向社会公布注销企业名录。

6 生产许可标志和编号

6.1 生产许可标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。标志主色调为蓝色,字母“Q”与“质量安全”四个中文字样为蓝色,字母“S”为白色。

QS标志由企业自行加印。QS标志可以按照规定放大或者缩小。

6.2 生产许可证编号由英文字母QS和12位阿拉伯数字组成:QS**-*****-*****。QS表示生产许可,12位阿拉伯数字的前2位为受理省局编号,中间5位为产品编号,后5位为企业序号。

6.3 取得生产许可证的企业,应当自许可之日起6个月内,完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可标志和编号。

生产许可证编号由企业自行加印(贴)在产品外包装、说明书或产品上。

6.4 对注销生产许可证证书的企业,其编号在规定期限内不得再次使用。

7 集团公司的生产许可

7.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(简称所属单位)具有法人资格的,可以单独申请办理生产许可证;不具有法人资格的,不能以所属单位名义单独办理生产许可证。

7.2 各所属单位无论是否具有法人资格,均可以与集团公司一起提出办理生产许可申请。

7.3 集团公司与所属单位一起申请办理生产许可证时,应当向集团公司所在地省级质量技术监督局提出申请。企业审查和审批程序按照本实施细则的规定执行。

7.4 集团公司取得《生产许可证》后,新增所属单位申请生产许可且需要与集团公司一起办理生产许可证的,新增所属单位按本实施细则的规定审查合格后,将集团公司原《生产许可证》收回,换发新的《生产许可证》,生产许可有效期不变。

7.5 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的,其产品外包装、说明书或产品上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证编号。

7.6 所属单位和集团公司一起办理生产许可证的,应当在其产品外包装、说明书或产品上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所,以及集团公司的生产许可证编号,或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证编号。

7.7 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的,参照集团公司办理。

7.8 任何单位和个人不得伪造、变造《生产许可证》、标志和编号;不得出租、出借或者以其他形式转让《生产许可证》和标志。

8 监督检查

8.1 企业获得《生产许可证》后，应当保证产品质量稳定合格；应当严格按照产品国家标准、行业标准的规定，对产品进行出厂检验。产品未经出厂检验或者出厂检验不合格的，不得出厂销售。

8.2 企业获得《生产许可证》后，应当对实施细则中规定的关键控制检验项目进行检验。企业具备关键控制检验项目检验能力的，定期自行检验，并每年与国家质检总局指定的检验机构进行检验比对 1 次，检验机构应当向企业出具《检验比对报告》；企业不具备关键控制检验项目检验能力的，应当每 3 个月送有相应资质的检验机构检验 1 次，检验机构应当向企业出具《检验报告》。

8.3 企业自获证之日起，每年度应当向省级质量技术监督局提交企业自查报告。报告应当包括以下内容：

8.3.1 获证产品生产以及生产条件的保持情况；

8.3.2 获证产品出厂检验记录、关键控制检验项目检验记录以及检验比对情况（应同时提交出厂检验报告、关键控制检验项目检验报告和检验比对报告）；

8.3.3 《生产许可证》、标志和编号使用情况；

8.3.4 国家监督抽查或省级质量技术监督局对产品质量监督检查的情况；

8.3.5 其他相关情况。

获证未满一年的企业，可以下一年度提交自查报告。

8.4 省级质量技术监督局应当对企业自查报告和相关检验记录进行审核。经审核符合要求的，应当在企业《生产许可证》副本中签署年审合格意见。未提交自查报告或提交的自查报告不符合要求的，应当责令企业在 2 个月内改正。逾期未改正或改正后仍不符合要求的，按规定进行处罚。省级质量技术监督局应当撤回企业《生产许可证》正、副本，以书面形式报审查中心备案，并抄报审查机构。

国家质检总局统一向社会公布撤回《生产许可证》企业名录。

8.5 省级质量技术监督局对企业的自查报告抽查并进行实地核查时，被抽查的企业数量应当控制在获证企业总数的 10% 以内。

8.6 企业在抽查、监督检查或其质量有被投诉时，如果产品检验有不合格项目，在以上情形发生后的本年度内，企业必须到有资质的省级或省级以上或国家质检总局指定的检验机构进行至少 3 次连续检验，且应检验合格。检验项目限于不合格项目。

9 违法处理

获证企业在生产过程中，应当严格按照法律、法规及产品实施细则的规定组织生产，质量技术



监督部门在执法中发现企业存在违法违规生产的行为，将依据有关的法律法规规定进行处理。

10 收费

10.1 根据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》以及财政、价格部门的有关规定，企业申请生产许可证应向有关部门缴纳费用。

10.2 生产许可收费包括审查费和产品检验费。

10.3 审查费：每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个申证单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

10.4 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002] 19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》精神执行。

10.5 产品检验费：由企业按国家有关规定标准向检验机构交付。

10.6 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证的，经审查的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费。

10.7 国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准时，按物价管理部门的文件执行。

11 工作人员守则

11.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局。

11.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度。

11.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感。

11.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度。

11.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质。

11.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报。

11.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象。

11.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

12 对许可工作的监督

从事企业实地核查的审查员、从事生产许可产品检验的检验机构及其工作人员、质量技术监督部门及其工作人员未依法开展工作，或向企业索贿受贿、刁难企业的，任何单位和个人有权向质量技术监督部门投诉，或向司法机关举报。

13 附则

13.1 本通则下列术语的含义：

13.1.1 压力锅：利用密封等措施使锅内产生压力从而提高温度，使食物在相对高的压力、温度下烹调，从而缩短了烹调食物时间的烹调器具。

13.1.2 关键控制检验项目：指本实施细则中具体规定的，企业取得生产许可证后在每年的监督检查中应监控的检验项目。

13.2 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

13.3 本实施细则由国家质量监督检验检疫总局食品生产监管司解释。

13.4 国质检食监[2006]334号文批准的《食品用包装、容器、工具等制品生产许可通则》不再适用于压力锅产品，文书格式除外。

附件

压力锅产品生产许可企业实地核查办法

企 业 名 称 : _____
企业生产地址 : _____
产品单元名称 : _____
产 品 规 格 : _____

实地核查结论的判定原则

1 本办法适用于对压力锅产品生产加工企业生产许可实地核查。

2 本办法分为：质量安全管理职责、企业环境与场所要求、生产资源提供、采购质量控制、生产过程控制、产品质量检验、生产安全防护 7 个部分，共 7 章 26 条 46 个核查内容。分为否决项目和非否决项目。

2.1 非否决项结论为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”三种。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。

2.2 否决项目结论分“合格”和“不合格”两种，在 46 个核查内容中，生产设施（2.3）、设备工装（3.1.1）、检验设备（3.2.1）、原辅材料采购（4.1.2）、工艺管理（5.1.2）、包装标识（5.4）、出厂检验（6.2）安全生产（7.1.2）共 8 个为否决项，在表中加“*”表示。

3 本办法确定核查结论依据以下原则：

3.1 合格（具备以下二种情况之一为合格）：

3.1.1 无不合格项；

3.1.2 一般不合格项不多于 8 个，无严重不合格项，无否决项；

3.2 不合格（具备以下三种情况之一为不合格）：

3.2.1 否决项为 1 个及以上；

3.2.2 严重不合格项为 1 个及以上；

3.2.3 一般不合格项为 9 个及以上。

1 质量安全管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
1.1	组织领导	企业领导中应有人负责质量安全工作。企业领导应当对可能影响产品质量安全的潜在紧急情况及事故制定应急措施。	1 是否指定领导中一人负责质量安全工作。 2 其职责和权利是否明确。 3 企业领导是否制定了对可能影响产品质量安全的潜在紧急情况和事故的应急措施。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
1.2	管理职责	企业应制定质量安全管理制，规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系，特别是检验部门和人员的职责权限。	1 是否制定了质量安全管理制。 2 是否规定了产品质量有关的部门、人员的质量职责、权限和相互关系。 3 是否规定了检验部门和人员的职责权限。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
1.3	有效实施	在企业制定的规章管理制度中应有相应的考核办法并严格实施。	1 是否规定了质量考核办法。 2 是否已开展有效实施并记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

2 企业环境与场所要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
2.1	环境要求	1 保持厂区内环境整洁，厂区的地面、路面及运输等不应对产品的生产造成污染。应与有毒有害源保持一定距离。	1 厂区是否有整洁的生产环境，地面、路面及运输等是否未对产品的生产造成污染。 2 是否与有毒有害源保持一定距离。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 厂房应按生产工艺流程及需求进行合理布局。同一厂房内以及相邻厂房间的生产操作不得相互妨碍。	1 厂房是否按生产工艺流程及需求进行了合理布置。 2 同一厂房内以及相邻厂房间的生产是否相互妨碍。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
2.2	车间要求	生产区和储存区应有与生产规模相适应的面积和空间。	生产区和储存区是否有与生产规模相适应的面积和空间用以安置设备、物料，便于生产操作，存放物料、中间产品、待验品和成品。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
*2.3	生产设施	企业必须具备满足生产需要的工作场所和生产设施，且维护完好。	是否具备满足生产需要的车间、仓库、检验室等工作场所和生产设施，且维护完好。	☐ 合格 ☐ 不合格
2.4	库房要求	1 企业的库房整洁卫生、通风良好、地面平滑。	企业的库房是否整洁卫生，通风良好，地面平滑。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 库房内存放的物品应保存良好，一般应离地、离墙存放。原辅材料、成品（半成品）及包装材料分别存放并明确标识。有毒、有害物品必须另行单独存放，并明确标识。	1 库房内存放的物品是否保存良好，并离地、离墙存放。 2 原辅材料、成品（半成品）及包装材料是否分别存放并明确标识。 3 有毒、有害物品是否另行单独存放，是否明确标识。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

3 生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
3.1	设备工装	*1 企业应具有本《实施细则》中规定的必备生产设备和工艺装备。其性能和精度应能满足生产的要求。	1 是否具有本《实施细则》中规定的必备生产设备和工艺装备。 2 生产设备和工艺装备的性能和精度是否能满足生产的要求。	☐ 合格 ☐ 不合格
		2 设备应卫生整洁。设备的布局和生产流程应当合理。	设备是否卫生整洁,设备的布局和生产流程应当合理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		3 生产设备和工艺装备应有明显的状态标志,并定期维修、保养和验证。设备安装、维修、保养的操作不得影响产品的质量。生产设备应有专门人员使用、维修、保养和记录,并由专门人员管理。	1 是否因设备和工艺装备安装、维修、保养不到位影响产品质量。 2 生产、检验设备是否有使用、维修、保养记录,并由专人管理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.2	检验设备	*1 企业应具备《审查细则》中规定的必备检验设备,其性能应符合产品质量标准的检验要求。	1 是否有审查细则中规定的必备检验设备。 2 所具备检验设备和计量器具性能是否符合产品质量标准的检验要求。	☐ 合格 ☐ 不合格
		2 出厂检验设备有明显的合格标志,并定期检定或校准。	出厂检验设备是否有明显的合格标志,并定期检定或校准。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.3	人员要求	1 企业领导应了解与生产有关的法律法规(如企业的质量责任和义务等),并具有一定的质量安全管理常识。了解企业领导在质量安全管理中的职责与作用。企业领导应有相关的专业技术知识。应了解产品标准、主要性能指标等;了解产品生产工艺流程、检验要求。	1 是否有基本的质量安全管理常识。是否了解卫生法对企业的要求(如企业的质量责任和义务等);是否了解企业领导在质量安全管理工作中的职责与作用。 2 是否有相关的专业技术知识。是否了解产品标准、主要性能指标等;是否了解产品生产工艺流程、检验要求。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 企业技术人员应掌握专业技术知识,并具有一定的质量安全管理知识。	1 是否熟悉自己的岗位职责。 2 是否掌握相关的专业技术知识。 3 是否有一定的质量安全管理知识。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		3 生产操作人员应熟悉自己的岗位职责,能熟练地进行生产操作。应能看懂相关的图纸、配方和工艺文件。电工、叉车工等特殊岗位工作人员应持证上岗。	1 生产操作人员是否熟悉自己的岗位职责,是否能熟练地进行生产操作。 2 是否能看懂相关的图纸、配方和工艺文件。 3 电工、叉车工等特殊岗位工作人员是否持证上岗。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		4 检验人员应熟悉产品检验规定,具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格。	1 是否熟悉产品检验相关规定。 2 是否具有与工作相适应的质量安全知识、技能和相应的资格。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		5 企业应对与产品质量安全相关的人员进行必要的培训和考核。企业应对直接接触产品的从业人员进行卫生法规和相应技术、技能的培训,并保存相关记录。	企业是否对直接接触产品的从业人员进行卫生法规和相应的技术培训,是否保存了相关记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
3.4	技术标准	企业应有并执行与申证产品相关的现行有效的国家标准、行业标准及地方标准。企业应制定并执行密封圈、手柄、限压阀、安全阀的企业内控标准。	1 是否有并执行与申证产品相关的现行有效的国家标准、行业标准及地方标准。 2 是否制定并执行了密封圈、手柄、限压阀、安全阀的企业内控标准。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.5	设计文件	企业应有所生产的产品及相应工装模具的设计图纸，并按规定程序批准。	1 是否具有设计的规定程序。 2 企业是否具有所生产产品的设计图纸和相应工装模具设计图纸。 3. 所生产产品的设计图纸和相应工装模具设计图纸是否按规定程序经过批准。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.6	工艺文件	1 企业应具备生产过程中所需的各种规程、作业指导书等工艺文件。	企业是否制定了生产过程中(如锅身拉伸、锅盖弯牙、表面处理、复合底加工等)所需的各种规程、作业指导书等工艺文件。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 企业的工艺文件应正确、完整、统一，并对关键控制点制定相应的工艺措施。	1 工艺文件是否正确、完整，工艺参数是否明确。 ①检查工艺文件，确定各工序的工艺参数和设备工装、模具的技术要求是否正确、明确。 ②检查工艺文件目录明细表、工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等工艺文件内容是否完整。 2 各部门使用的工艺文件是否统一。 3 对关键控制点是否制定相应的控制措施。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
3.7	文件管理	企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。企业应有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	1 是否制定了技术文件管理制度。 2 发布的文件是否经正式批准。 3 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4 文件的修改是否符合规定。 5 是否有部门或专(兼)职人员负责技术文件管理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

4 采购质量控制

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
4.1	原辅材料采购	1 企业应制定原辅材料采购的管理制度，对原辅材料供应商进行选择、管理，对原辅材料的采购、检验或验证实施有效控制，保证产品所用原辅材料满足规定要求。企业如有外协加工等委托服务项目，应制定相应的质量安全管理控制办法。	1 是否制定了采购质量控制制度，制度内容是否完整合理。 2 是否制定了外协加工等委托服务项目的质量安全管理控制办法。 3 质量安全管理控制办法是否完整合理。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		*2 原辅材料必须提供检验合格证明或报告，对构成成品后与食品接触的原辅材料必须使用适用于食品用原辅材料。以保证不释放出对人体健康构成危险的成分、导致食物的成分有不能接受的改变、导致食物感官特性的退化	1 原辅材料是否具备合格检验证明或报告。 2 查看对构成成品后与食品接触的原辅材料产品标识及有关证明，核查原辅材料是否为适用于食品用原辅材料。	☐ 合格 ☐ 不合格

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
		3 企业应对原辅材料供方进行评价,选择合格供应商。企业应保存关键材料供应商、选择评价和日常管理记录,保存原辅材料进货检验/验证记录及供应商提供的合格证明。	是否制定了供方评价准则;是否按规定进行了供方评价;是否对供方进行质量控制;是否保存相关记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		4 企业应制定原辅材料使用台帐。	企业是否制定原辅材料使用台帐,对原辅材料的使用进行详细的记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
4.2	采购文件	企业应制定采购计划、采购清单、采购协议、采购合同等采购文件,并按采购文件进行采购。	1 是否有采购文件(如:采购计划、采购清单、采购合同等)。 2 采购文件是否明确了检验或验收规定。 3 采购文件是否经正式批准。 4 是否按采购文件进行采购。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
4.3	采购验证	企业应按规定对采购的原辅材料以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证,检验或验证的记录应该齐全。	1 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2 是否按规定进行检验或验证。 3 是否保留完整齐全的检验或验证记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

5 生产过程控制

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
5.1	工艺管理	1 企业应建立质量安全小组或有专(兼)职人员,企业应识别工艺过程质量安全的危害因素,并设定关键控制点。	1 是否对影响质量安全的危害因素进行识别。 2 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 3 是否在工艺流程图上标出了关键控制点。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		*2 应对生产过程中原辅材料的使用进行监控,对构成成品后与食品接触的原辅材料不得使用非接触食品用原材料。	1 成品与食品接触部分是否使用了接触食品用原辅材料。 2 生产过程中是否对所使用的原辅材料进行了有效的监控。	☐ 合格 ☐ 不合格
		3 企业职工应严格执行工艺管理制度,按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	1 是否制定了工艺管理制度、规程等工艺文件。 2 是否按规定文件进行生产操作。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		4 企业应制定关键控制点的管理办法,并按照规定进行控制。对生产过程中的关键控制工序建立可追溯性记录。	1 是否制订关键控制点的管理办法和操作控制程序,其内容是否完整。 2 是否按程序实施质量控制。 3 是否具备可追溯性记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
5.2	过程检验	企业在生产过程中应按规定开展过程检验,应根据工艺规程的有关参数要求,对过程产品进行检验。作好检验记录,并对检验状态进行标识。(过程检验包括首件检验、巡回检验和成品检验。)	1 是否对产品质量检验作出规定。 2 是否制定了过程检验的检验要求。 3 是否按规定进行检验。 4 是否作检验记录。 5 是否对检验状况进行标识。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
5.3	搬运 贮存	在搬运和贮存过程中应加强防护,防止原辅材料、半成品、成品出现损伤。	1 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
*5.4	包装 标识	申证产品应在产品明显位置上标有永久性警示性标识:使用前请阅读说明书。 在包装、说明书或产品标签上注明使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容。	申证产品是否在产品明显位置上标有永久性警示性标识:使用前请阅读说明书。 在包装、说明书或产品标签上注明使用方法、使用注意事项、用途、产品使用环境、使用温度、使用的原辅材料类型、装配注意事项、清洗方法及使用不当有可能造成伤害等文字、图示及警示内容。	☐ 合格 ☐ 不合格

6 产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
6.1	检验 管理	1 企业应设立质量检验部门,并设置专(兼)职检验人员。对存在的质量问题,质量检验部门应具有否决权。	1 是否有检验部门或专(兼)职检验人员,能否独立行使权力。 2 是否制定了检验管理制度和检验设备计量器具管理制度。 3 质量检验部门是否对存在的质量问题具有否决权。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 企业应根据标准要求对所生产产品进行型式试验。如有委托检验项目,必须委托具有法定检验资质的机构进行检验。	1 是否按标准规定对产品进行型式试验。 2 如有委托检验项目,是否委托有法定检验资质的检验机构进行检验。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
*6.2	出厂 检验	企业应按产品标准的要求,对产品进行出厂检验,做好原始记录,并出具产品检验报告。	1 是否有出厂检验规定。 2 是否具备出厂检验记录和报告。 3 检验项目是否符合标准规定的要求。	☐ 合格 ☐ 不合格
6.3	不合 格品	1 企业应制定不合格品的管理办法,对检验不合格的产品,要根据不合格的严重程度,由检验、技术、质量安全管理部门按照规定的职责和程序,分别做出相应处置。	1 是否制定了对不合格品的管理办法。 2 是否对在原材料及生产过程和成品中出现的不合格品进行处置。 3 是否对不合格品的处置进行了记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		2 应建立销售记录,详细记录产品的销售流向,制定对已售出的不合格产品的召回制度。	1 是否建立了销售记录,详细记录了产品的销售流向。 2 是否建立了不合格品召回制度。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
6.4	退货 品	对退货品应制定退货品管理制度,对不合格退货品要按不合格品处理。	1 是否对退货品制定了相应管理制度。 2 对不合格退货品是否按不合格品处理。 3 对退货品处理是否保存了记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格

7 生产安全防护

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论
7.1	安全生产	1 企业应根据国家有关法律法规制订及实施安全生产制度，并做好有效实施记录。	1 是否制订了安全生产制度。 2 危险部位是否有必要的防护措施。 3 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和保护。 4 是否保存了实施记录。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格
		*2 企业在生产、运输、贮存过程中，应防止有毒化学品的污染，生产厂不得同时生产有毒化学物品。	1 企业在生产、运输、贮存过程中，是否受到有毒化学品的污染。 2 企业是否同时生产有毒化学物品。	☐ 合格 ☐ 不合格
		3 废水、废气、废料排放、噪声污染及卫生要求等应符合国家有关规定。	1 三废排放是否符合规定，有相应的污染物排放许可证，粉尘处理是否有相应的除尘设施，废水、废气是否有相应的处理设备。 2 是否存在危害人身健康情况。	☐ 合格 ☐ 一般不合格 ☐ 严重不合格