

福建省产品质量监督抽查实施细则

食品机械

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。

每批次产品抽取样品 1 台作为检验样品。

2 检验依据

序号	检验项目	检验方法	备注
1	结构特性	GB 16798-2023 5.1	5.1.2 条款中的“不锈钢钢管及管件应符合 QB/T2467、QB/T 2468 的有关规定。”除外。 5.1.5 条款中的“工作空气过滤装置应满足产品区域空气洁净度等级要求,空气过滤器的效率级别不应低于 GB/T 14295—2019 中 C4 级。”除外。
2	机械安全	GB 16798-2023 5.2	5.2.3 条款“机械设备的液压系统应符合 GB/T 3766 的有关规定。”除外。 5.2.4 条款“机械设备的气动系统应符合 GB/T 7932 的有关规定。”除外。 5.2.5 条款“具有压力、高温内腔的设备应设置安全阀、泄压阀等超压泄放装置,必要时配置自动报警装置。承压设备上的安全泄放装置的动作压力及各项指标应符合 GB/T 150(所有部分)的有关规定。”除外。 5.2.9 条款“备有梯子、通道和操作平台的设备,这些固定设施的选择应满足 GB 4053(所有部分)的要求。”除外。 5.2.19 条款中的“操作件结构形式应先进合理,其技术要求应符合 JB/T 7277 的规定。”除外。
3	电气安全	GB 16798-2023 5.3	只做“5.3.2、5.3.3、5.3.4”条款试验。
4	可洗净性	GB 16798-2023 5.4	
5	在线清洗和在线消毒	GB 16798-2023 5.5	
6	产品接触和非接触表面	GB 16798-2023 5.6	5.6.2 条款“喷涂处理的产品接触表面,在预定使用环境及预定的洗净、消毒、杀菌及减菌等使用条件下,不应发生剥离、陷穴,剥落、破碎、气泡、畸变等。”除外。
序号	检验项目	检验方法	备注

7	可拆卸性	GB 16798-2023 5.7	5.7.2 条款中“在物料管道连接中应采用食品工业用不锈钢管与管道组成件,或采用同等级别的卫生型结构的钢管和配件。食品工业用不锈钢螺纹管接头应符合 QB/T2468 的规定;食品工业用不锈钢对缝焊接管件应符合 QB/T 2003 的规定;食品工业用带垫圈不锈钢卡箍衬套应符合 QB/T 2004 的规定。管道和管件的各项技术要求应符合相应标准规定。”除外。
8	可检查性	GB 16798-2023 5.8	

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 16798-2023 食品机械安全要求

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，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；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。

若被检产品明示的质量要求高于本细则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细则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本细则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细则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细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定。