



SDQI-PV10001-2020

食品接触用金属制品安全认证规则
Safe Certification Rules for Metal Products of Food
Contact

2020年10月09日发布

2020年10月09日实施

山东省产品质量检验研究院

前言

本规则由山东省产品质量检验研究院发布，版权归山东省产品质量检验研究院所有，任何组织及个人未经山东省产品质量检验研究院许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：山东省产品质量检验研究院

主要起草人：李林林、孔祥坤、杨学军

目录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证申请	1
3.1 认证单元划分	1
3.2 申请认证提交资料	2
4 产品检验	2
4.1 样品	2
4.2 产品检验	3
4.3 关键原材料要求	4
5 初始生产厂检查	4
5.1 检查内容	4
5.2 初始生产厂检查时间	5
5.3 初始生产厂检查结论	5
6 认证结果评价与批准	5
6.1 认证结果评价与批准	5
6.2 认证时限	5
6.3 认证终止	6
7 获证后的监督	6
7.1 监督检查时间	6
7.2 监督检查的内容	6
7.3 监督检查结论	6
7.4 监督抽样	7
7.5 监督结果评价	7
8 复审	7
9 认证证书	8
9.1 认证证书的保持	8
9.2 认证证书覆盖产品的扩展	8
10 认证标志的使用	9
10.1 准许使用的标志样式	9
10.2 认证标志的加施	9
11 收费	10
附件 1：食品接触用金属制品描述	11
附件 2：生产厂质量控制体系检查要求	12

1 适用范围

本规则适用于食品接触用金属制品的安全认证，本规则适用的产品范围：不锈钢食具容器、厨具、炊具、零部件及其它与食品接触的金属制品等。

2 认证模式

食品接触用金属制品的安全认证模式为：产品检验+初次生产厂检查+获证后监督。认证的基本环节包括：

- a 认证的申请；
- b 产品检验；
- c 初始生产厂检查；
- d 认证结果评价与批准；
- e 获证后的监督；
- f 复审。

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始生产厂检查；必要时（主要考虑抽样），产品检验和初始生产厂检查也可以同步进行。

3 认证申请

按认证单元申请认证。申请安全认证的食品接触用金属制品应首先满足相应的产品标准，食品接触用金属制品所用的原材料需满足相应的产品标准和认证要求。申请认证时需提交相关证明材料（详见附件 1：食品接触用金属制品描述）。

3.1 认证单元划分

3.1.1 原则上，按照产品材质途划分单元。

根据产品基材，划分为不锈钢和其他金属两个单元；含有金属镀层或涂层的应标示镀层或涂层材料

同一制造商、不同生产厂生产的产品应作为不同的申请单元，但不同生产厂生产的相同产品只做一次产品检验，其他生产厂的产品需送样核查，并出具报告。

3.1.2 关键原材料

食品接触用金属制品的关键原材料是：金属基材和金属镀层或涂层（加入时）。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（按照山东省产品质量检验研究院提供的空白申请书填写）；
- b. 食品接触用金属制品产品描述。

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码
- b. 申请人为销售者、进口商时，须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- c. 有效的 ISO 14000 证书或一年内有效的生产厂环境评价报告或一年内有效的环境监测报告或一年内有效的守法证明
- d. 有毒有害物质使用声明
- e. 一年内有效的产品试验报告（如有）
- f. 生产许可证（如有）
- g. 其他需要的文件

3.2.3 提供与产品有关的资料（附件 1：食品接触用金属制品描述）

4 产品检验

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

由山东省产品质量检验研究院抽样人员从申请认证单元中选取代表性样品。

抽样地点：抽样人员在申请方、生产厂点（场所）的生产线末端、成品库房、销售中转库房或市场中合格产品中进行抽样。

抽样基数：认证产品的抽样基数 ≥ 10 件，若产品过大或过小，可根据产品实际接触食品的表面积与浸泡体积规定，满足检验要求即可。

样品送检：抽样后，申请方应在 15 天内，将样品送至指定的检验机构。

4.1.2 样品数量

在申请认证单元的同一合格产品中随机抽取具有代表性的 1 种规格样品同原料同批次三件,根据产品 S/V 检验处理要求,同时满足与食品接触面积 $\geq 60 \times 3$ 平方厘米。

4.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后,有关检验记录和相关资料由检验机构保存,样品按山东省产品质量检验研究院有关规定处置。

4.2 产品检验

4.2.1 检验标准

GB 4806.9-2016 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品。

4.2.2 检验项目

不锈钢材质按照 GB 4806.9-2016 标准中感官要求及 4.3.1 规定的项目及要求进行;

其他金属材质按照 GB 4806.9-2016 标准中感官要求及 4.3.2 规定的项目及要求进行。

4.2.3 检验方法

不锈钢材质和其他金属材质按照 GB 4806.9-2016 标准中规定的方法进行。

4.2.4 检验时限

一般为 20 个工作日(因检验项目不合格,企业进行整改和重新检验的时间不计算在内)。从收到样品和检验费用算起。

4.2.5 检验结果

检验结果符合 4.2.2 检验项目及技术要求的要求,则判定产品检验合格。

如果质量指标、材料环保的检验出现某个或某几个检验项目不符合要求,允许进行一次整改,然后重新进行检验。对于整改不会影响的合格项目可不再检验。如果整改后全部检验项目符合要求,则判定该产品符合要求。此种情况,应在获证后适当时安排监督检查。

如果企业能够提供由具备 CMA 或 CNAS 资质的国家级、省级以上的产品质量监督检验机构出具的 1 年以内的,能够覆盖认证标准要求的检验报告,则可以免除抽样检验。

4.2.6 检验报告

由山东省产品质量检验研究院对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。认证批准后，检验部门负责给申请人寄送一份检验报告。

4.3 关键原材料要求

关键原材料详见食品接触用金属制品描述（附件1）。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，证书持有者应及时提出变更申请，并抽样进行检验（或提供书面资料确认），经山东省产品质量检验研究院批准后方可使用。

5 初始生产厂检查

5.1 检查内容

初始生产厂检查的内容为生产厂质量环保保证能力和产品一致性检查。

生产厂检查的基本原则是：以产品安全指标为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品安全环保指标的关键部件/材料进行现场一致性确认，并现场确认生产厂的生产设备、检验资源配置以及人力资源（人员能力）情况。

5.1.1 生产厂质量控制体系检查

见附件2《生产厂质量控制体系检查要求》。

5.1.2 产品一致性检查

生产厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

1) 认证产品的标识和包装物上所标明的产品名称、所用材质（种）应与产品检验报告和产品描述上所标明的信息一致；

2) 认证产品的结构、有害物质含量应与产品检验报告和产品描述的描述一致；

3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检验报告及产品描述中一致；

4) 若涉及多个系列产品，则每个系列应至少抽取一个单元做一致性检查，抽取1种型号规格。

生产厂质量控制体系检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始生产厂检查时间

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始生产厂检查。必要时，产品检验和生产厂检查也可以同时进行。生产厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。初始生产厂检查时，生产厂应生产申请认证范围内的产品。生产厂检查人·日数根据所申请认证产品的生产厂生产规模来确定，详见表 1。

表 1 初始生产厂检查人·日数

生产规模	50 人以下	50 人-200 人	200 人以上
人日数	4/2	5/3	6/3

5.3 初始生产厂检查结论

检查组负责报告检查结论。生产厂检查结论为不通过的，检查组直接向山东省产品质量检验研究院报告。生产厂检查存在不符合项时，生产厂应在规定期限内完成整改，山东省产品质量检验研究院采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按生产厂检查不通过处理。

6 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

山东省产品质量检验研究院组织对产品检验、生产厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

型式试验和生产厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格或生产厂检查不通过,山东省产品质量检验研究院做出不合格决定,终止认证,并按规定收取已发生的费用。终止认证后如要继续申请认证,重新申请认证。

7 获证后的监督

获证后监督的内容包括生产厂质量控制体系的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查时间

一般情况下,初始生产厂检查结束后12个月内应安排年度监督,每次年度监督检查间隔不超过12个月。若发生下述情况之一可增加监督频次:

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为证书持有者责任的;
- 2) 山东省产品质量检验研究院有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时;
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

监督检查人日数见表1。

7.2 监督检查的内容

山东省产品质量检验研究院根据附件2《生产厂质量控制体系检查要求》对生产厂进行监督检查。山东省产品质量检验研究院标志和认证证书的使用情况,是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查,每三年内应覆盖本规定中规定的所有项目。

获证产品一致性检查的内容与生产厂初始检查时的产品一致性检查内容相同。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的,检查组直接向山

山东省产品质量检验研究院报告。监督检查存在不符合项时，生产厂应在规定期限内完成整改，山东省产品质量检验研究院采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

年度监督时应对获证产品实施抽样检验，如生产厂能提供符合 4.2.2 规定要求的检验报告可不进行抽样检验。样品应从获证的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取 1 种规格样品。检验依据、项目、方法及判定同本规定 4 产品检验。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

如果抽样检验不合格，允许生产厂整改，生产厂应在 3 个月内完成整改。整改后，山东省产品质量检验研究院重新抽样，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.5 监督结果评价

山东省产品质量检验研究院组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

8 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。按新申请的流程进行申请，并在申请备注中注明“换证”，填写申请时应把原证书号填写正确。

证书有效期内最后一次年度监督结果合格，认证委托人可提交申请，山东省产品质量检验研究院直接换发新证书。

证书到期后 3 个月内完成复审换证工作，否则按新申请处理。

9 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规定覆盖产品的认证证书有效期为3年，证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全/环保/的设计、结构参数、关键原材料发生变更时，及山东省产品质量检验研究院规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向山东省产品质量检验研究院提出变更申请。

9.1.2.2 变更评价和批准

山东省产品质量检验研究院根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验和/或生产厂检查，则检验合格和/或生产厂检查通过后方可进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。检验和生产厂检查按山东省产品质量检验研究院相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.2 认证证书覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。山东省产品质量检验研究院检查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验和/或生产厂检查，对符合要求的，根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第4章的要求选送样品供检查或进行差异试验。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合山东省产品质量检验研究院有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，山东省产品质量检验研究院按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向山东省产品质量检验研究院申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向山东省产品质量检验研究院提出恢复申请，山东省产品质量检验研究院按有关规定进行恢复处理。否则，山东省产品质量检验研究院将撤销或注销被暂停的认证证书。

10 认证标志的使用

证书持有者应按山东省产品质量检验研究院《产品认证标志管理办法》申请备案或购买使用认证标志。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



10.2 认证标志的加施

证书持有者可向山东省产品质量检验研究院购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

不允许使用变形标志。

11 收费

认证费用按山东省产品质量检验研究院有关规定收取。

附件 1：食品接触用金属制品描述

申请编号：

商标：

申请人注册名称/地址：

制造商注册名称/地址：

生产厂注册名称/地址：

产品型号/系列：

一、关键原材料单

受控材料名称	类型及成分	商标	制造商（全称）
金属基材名称			
金属镀层或涂层			

二、产品描述

能够清晰反映产品使用条件，接触食品类型。

三、其他材料

试验报告（附后）/

产品照片（附后）

产品铭牌（贴于背面）

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向山东省产品质量检验研究院提出变更申请，未经山东省产品质量检验研究院的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经山东省产品质量检验研究院确认的上述关键原材料。

申请人：

公章

日期： 年 月 日

附件 2：生产厂质量控制体系检查要求

为保证批量生产的认证产品与型式试验/产品检验合格的样品的一致性，生产厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

生产厂应规定与质量活动和环保管理有关的各类人员的职责及相互关系，且生产厂应在组织内指定一名质量环保负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

a) 确保执行与质量环保产品有关的质量、环境、安全法律、法规及标准，以及相关产品技术的要求；

b) 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准要求；

c) 建立文件化的程序，确保认证标志妥善保管和使用；

d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴标志。

质量环保负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

生产厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合质量环保技术要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量环保有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必要的环境。

2 产品生命周期内重要环境因素的确定

生产厂应按照产品生命周期的全过程（资源的获取、产品的生产、销售、使用和处置五个阶段）判定哪些对环境具有重大影响，或可能具有重大影响的因素。生产厂应保存《重要环境因素清单》。

生产厂应确保对这些与重大影响有关的因素采取措施加以控制，并及时更新这方面的信息。

3 文件和记录

3.1 生产厂应建立文件化的认证产品的质量和环保计划或类似文件，以及为确保产品质量和环保的相关过程有效运作和控制所需要的文件。质量安全和环保计划应包括产品设计目的、实现过程、检验及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键

材料等)、标志的使用管理等规定。

3.2 生产厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保:

- a) 发布前和更改应由授权人批准, 以确保其适宜性;
- b) 文件的修改和修订状态得到识别, 防止作废文件的非预期使用;
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

3.3 生产厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序, 质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的保存期限。

4 质量安全/环保产品的设计和开发

4.1 生产厂应制定产品的设计标准或规范, 其要求应不低于相关产品标准及质量环保产品认证的技术要求。

4.2 生产厂应对产品进行设计/开发策划, 形成设计/开发方案。应能在设计/开发方案和相应文件中确定产品主要功能特性指标和安全/环保特性指标。应考虑产品在整个产品生命周期过程中的主要环境性能(如: 可堆肥、可降解、可拆解设计、延长寿命产品、使用回收能量、可再循环、再循环含量、节能、节材、节水、可重复使用和充装、减少废物量)

4.3 生产厂应对设计/开发结果进行评审和验证, 并对其在满足顾客使用条件下进行有效确认。

4.4 生产厂应保存产品的设计评审/设计验证/设计确认环节的纪录, 记录应能够体现主要功能特性指标和环保性能指标的实现过程和结果。

5 采购和进货检验

5.1 生产厂应制定文件化的关键原材料采购技术要求, 该文件应规定关键原材料的技术参数及安全/环保参数, 且符合产品设计的要求。生产厂应将采购技术要求和环保要求与供方进行有效沟通, 以确保供方提供满足要求的关键原材料。

5.2 生产厂应制定对关键原材料供应商的选择、评定和日常管理的程序, 以确保供应商具有保证生产关键原材料满足要求的能力。生产厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

5.3 生产厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序, 以确保满足认证所规定的要求。生产厂应保存关键原材料的检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。生产厂应制定、保存《关键原材料备案清单》, 对于其中的化学物质应标明其成分。生产厂应书面声明关键原材料中不出现质量环保技术要

求中规定的违禁物质。

6 生产过程控制和过程检验

6.1 生产厂应对生产中对产品质量和环保性能产生影响的关键生产工序进行识别,关键工序操作人员应具备相应的能力,如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量和环保要求时,则应制定相应的工艺文件、作业指导书,其应对影响产品主要性能和质量环保评价指标的关键参数及其控制做出明确规定,且符合设计要求,使生产过程受控。

6.2 产品生产过程中如对环境条件有要求,生产厂应保证工作环境满足规定的要求。

6.3 可行时,生产厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

6.4 现场使用的关键原材料应得到有效管理,应与《关键原材料备案清单》一致。

6.5 生产厂应具备满足生产和环保所需要的生产设备、环保治理设施设备,应建立并保持对生产设备和环保设备进行维护保养的制度。

6.6 生产厂应在生产的适当阶段对产品进行检查,以确保产品及原材料与认证样品一致。

7 出厂检验和确认检验

生产厂应制定并保持文件化的出厂检验和确认检验程序,以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、频次、判定等,并应保存检验记录。出厂检验和确认检验要求应满足技术要求相应产品的认证实施规定的要求执行。

出厂检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的检验,通常检验后,除包装和加贴标签外,不再进一步加工。确认检验是为验证产品持续符合标准要求检验,是对产品设计及成产工艺、生产过程控制进行全面考核的检验。

8 检验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检验,并满足检验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程,检验人员应能按操作规程要求,准确地使用仪器设备。

8.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的仪器设备,应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

8.2 运行检查

用于出厂检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外,还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时,应能追溯至已检验过的产品。必要时,应对这些产品重新进行检验。应规定操作人员在发现设备功能失效时所需要采取的措施。运行检查结果及采

取的调整等措施应记录。

9 不合格品的控制

生产厂应建立（质量、环保）的不合格品控制程序，内容应包括不合格的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检验。对重要部件返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

10 内部质量审核

生产厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量环保体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对生产厂的投诉尤其是对产品不符合质量或环保标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核的信息输入。

对内部审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

11 认证产品的一致性

生产厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

生产厂应建立关键原材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性的变更获证产品的变更，向山东省产品质量检验研究院申请并经批准后方可实施。

12 包装、搬运和储存

12.1 生产厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。包装材料中不能含有技术要求规定的违禁物质。

12.2 生产厂应确定产品的包装、搬运和储存中的重要环境因素，并采取措施加以控制。

13 销售、使用和处置

13.1 生产厂应对售后产生质量或环保问题的产品建立追溯制度。

13.2 生产厂应对产品使用过程中不对人体和环境造成伤害和影响做出声明。

13.3 生产厂应对售后产品的处置方式做出声明。