

编号：（X）XK16-203

食品相关产品生产许可证实施细则

（五）（压力锅产品部分）

2025-12-05公布

2026-04-01实施

国家市场监督管理总局

目 录

| | |
|--|----|
| 第一章 总则 | 1 |
| 第二章 发证产品及标准 | 1 |
| 第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料 | 2 |
| 第四章 产品检验检测报告 | 6 |
| 第五章 企业实地核查 | 7 |
| 第六章 证书许可范围 | 8 |
| 第七章 全覆盖例行检查 | 8 |
| 第八章 附则 | 9 |
| 附件 1 检验检测项目及依据标准 | 10 |
| 附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单 | 12 |
| 附件 2-1 生产场所示意图 | 13 |
| 附件 2-2 主要工艺流程图 | 14 |
| 附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表 | 15 |
| 附件 2-4 主要生产设备表 | 16 |
| 附件 2-5 主要检验检测设备表 | 17 |
| 附件 2-6 主要原材料及零部件明细表 | 18 |
| 附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表 | 19 |
| 附件 2-8 技术文件和工艺文件清单 | 20 |
| 附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单 | 21 |
| 附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单 | 22 |
| 附件 3 压力锅产品生产许可证企业实地核查办法 | 23 |
| 附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表 | 30 |
| 附件 5 生产许可证企业实地核查报告 | 31 |
| 附件 6 获证企业后全覆盖例行检查时需准备的书面材料清单 | 32 |
| 附件 6-1 生产场所示意图 | 33 |
| 附件 6-2 主要工艺流程图 | 34 |
| 附件 6-3 主要生产设施和检验检测设施表 | 35 |
| 附件 6-4 主要生产设备表 | 36 |

| | |
|---------------------------------------|----|
| 附件 6-5 主要检验检测设备表..... | 37 |
| 附件 6-6 主要原材料及零部件明细表..... | 38 |
| 附件 6-7 关键岗位管理和专业技术人员表..... | 39 |
| 附件 6-8 技术文件和工艺文件清单..... | 40 |
| 附件 6-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单..... | 41 |
| 附件 6-10 企业执行的产品标准及相关标准清单..... | 42 |
| 附件 7 压力锅产品获证企业全覆盖例行检查办法..... | 43 |
| 附件 8 获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表..... | 49 |
| 附件 9 获证企业全覆盖例行检查报告 | 50 |
| 附件 10 修订概要 | 51 |

食品相关产品生产许可证实施细则（五） （压力锅产品部分）

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国食品安全法》《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》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》《食品相关产品质量安全监督管理暂行办法》，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于压力锅产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 压力锅产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

（一）定义

压力锅产品根据锅体使用材料分为不锈钢压力锅和铝压力锅。

不锈钢压力锅是指与食品接触用不锈钢板加工成型的家庭用压力锅。

铝压力锅是指锅身用与食品接触用铝及铝合金板材加工成型的家庭用压力锅。

（二）范围

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的压力锅产品，属于本细则列出的相关国家标准、行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准、行业标准申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准、行业标准要求。

（三）单元划分

本细则规定的压力锅产品划分为不锈钢压力锅和铝压力锅 2 个产品单元。产品单元及产品规格见表 1。

表 1 压力锅产品单元、产品规格及说明

| 序号 | 产品单元 | 产品规格 | 产品说明 |
|----|--------|---|--|
| 1 | 不锈钢压力锅 | 最小规格 $\sim\leq 20\text{cm}$ $> 20\text{cm}\sim\leq 24\text{cm}$ $> 24\text{cm}\sim\leq 28\text{cm}$ $> 28\text{cm}\sim$ 最大规格 | 适用于公称工作压力在 50kPa \sim 120kPa，容积不大于 18L，用不锈钢板加工成型的家庭用压力锅产品 |
| 2 | 铝压力锅 | 最小规格 $\sim\leq 20\text{cm}$ $> 20\text{cm}\sim\leq 24\text{cm}$ $> 24\text{cm}\sim\leq 28\text{cm}$ $> 28\text{cm}\sim$ 最大规格 | 适用于公称工作压力在 50kPa \sim 120kPa，容积不大于 18L，锅身用铝及铝合金板材加工成型的家庭用压力锅产品 |

注：自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元、规格等情况），查处时间仍以原公告时间为准（产品单元、规格等情况发生变化对照关系见附件 10）。

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表 2-1、2-2。产品标准或相关标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，企业实地核查、全覆盖例行检查和产品检验检测应当按照新标准要求进行。

表 2-1 压力锅产品标准

| 序号 | 产品单元 | 产品标准 |
|----|--------|---------------------------|
| 1 | 不锈钢压力锅 | GB 15066—2004 不锈钢压力锅 |
| 2 | 铝压力锅 | GB 13623—2003 铝压力锅安全及性能要求 |

表 2-2 压力锅产品相关标准

| 序号 | 相关标准 |
|----|--|
| 1 | GB/T 3280—2015 不锈钢冷轧钢板和钢带 |
| 2 | GB 4806.9—2023 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品 |
| 3 | GB 4806.11—2016 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| 4 | GB 4806.11—2023 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| 5 | GB 4806.10—2016 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层 |
| 6 | GB 4806.7—2023 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 |
| 7 | GB 4806.1—2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求 |
| 8 | GB 5009.156—2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验预处理方法通则 |
| 9 | GB 31604.1—2023 食品安全国家标准 食品接触材料及制品迁移试验通则 |
| 10 | GB 31604.2—2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 高锰酸钾消耗量的测定 |
| 11 | GB 31604.7—2023 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 脱色试验 |
| 12 | GB 31604.8—2021 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 总迁移量的测定 |
| 13 | GB 31604.9—2016 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 食品模拟物中重金属的测定 |
| 14 | 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 |
| 15 | 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 |
| 16 | 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 |
| 17 | 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 |
| 18 | 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 |
| 19 | GB 31604.49—2023 食品安全国家标准 食品接触材料及制品 多元素的测定和多元素迁移量的测定 |

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- （一）有营业执照。
- （二）有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人员，技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员。

（三）有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表 3-1～表 3-3。

（四）有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、检验检测文件等。

（五）有健全有效的质量管理体系和责任制度。企业应当建立质量安全管理制、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任：

1.有与所生产产品相适应的产品质量安全管理制，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。

2.有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息应可追溯。

（六）产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求。企业应当按照现行有效的标准组织生产，有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检测报告。

表 3-1 应具备的场所设施

| 序号 | 名称 | 要求 |
|----|------|---|
| 1 | 生产场所 | 生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求，包括满足原材料存放、产品的生产、成品存放等要求。 |
| | | 生产场所应布局合理，各工序衔接顺畅，不应有与申请产品无关的其他活动的干扰和影响。 |
| 2 | 生产设施 | 应有满足所申请产品规格的装配流水线。 |
| | | 应有满足所申请产品规格的除尘设施。 |
| 3 | 检验场所 | 应有相对独立的进货检验场所，与其他工序无相互干扰和影响。 |
| | | 应有相对独立的成品检验场所，其环境条件应符合检验标准的要求。 |
| 4 | 仓库 | 在平层时，应有防水浸泡措施。 |
| | | 原材料、半成品及成品等应有物品标识和检验状态标识，应能有效区分物品、防止物品混淆。 |
| | | 存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离。 |

注：本细则列出的场所设施允许租赁。

表 3-2 应具备的生产设备

| 序号 | 产品单元 | 产品规格 | 设备名称 | 设备要求 |
|----|--------|--|---------|---|
| 1 | 不锈钢压力锅 | 最小规格～≤20cm >20cm～≤24cm >24cm～≤28cm >28cm～最大规格 | 拉伸机 | 用于锅身拉伸设备的吨位应与申请的产品规格相适应。 |
| | | | 冲压机 | 用于产品冲压设备应与申请的产品规格相适应。 |
| | | | 抛光机 | 用于产品表面抛光设备应与申请的产品规格相适应。 |
| | | | 复合底加工设备 | 用于产品复合底加工的设备应与申请的产品规格相适应。 |
| | | 最小规格～≤20cm | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。（如申请 16cm～20cm 的产品规格，应具备 16cm、18cm、20cm 的工装、模具。） |

| 序号 | 产品单元 | 产品规格 | 设备名称 | 设备要求 |
|----|------|--|---------------------|---|
| | | $>20\text{cm} \sim \leq 24\text{cm}$ | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。 (如申请 $>20\text{cm} \sim \leq 24\text{cm}$ 产品规格, 应具备 22cm、24cm 的工装、模具。) |
| | | $>24\text{cm} \sim \leq 28\text{cm}$ | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。 (如申请 $>24\text{cm} \sim \leq 28\text{cm}$ 产品规格, 应具备 26cm、28cm 的工装、模具。) |
| | | $>28\text{cm} \sim$ 最大规格 | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。 (如申请 $>28\text{cm} \sim 34\text{cm}$ 产品规格, 应具备 30cm、32cm、34cm 的工装、模具。) |
| 2 | 铝压力锅 | 最小规格 $\sim \leq 20\text{cm}$ $>20\text{cm} \sim \leq 24\text{cm}$ $>24\text{cm} \sim \leq 28\text{cm}$ $>28\text{cm} \sim$ 最大规格 | 拉伸机 | 用于锅身拉伸设备的吨位应与申请的产品规格相适应 |
| | | | 冲压机 | 用于产品冲压设备应与申请的产品规格相适应 |
| | | | 抛光机 | 用于产品表面抛光设备应与申请的产品规格相适应 |
| | | | 表面处理用设备 (氧化处理设备) | 用于产品表面氧化处理设备应与申请的产品规格相适应 |
| | | 最小规格 $\sim \leq 20\text{cm}$ | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。 (如申请 16cm $\sim 20\text{cm}$ 的产品规格, 应具备 16cm、18cm、20cm 的工装、模具。) |
| | | $>20\text{cm} \sim \leq 24\text{cm}$ | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。 (如申请 $>20\text{cm} \sim \leq 24\text{cm}$ 产品规格, 应具备 22cm、24cm 的工装、模具。) |
| | | $>24\text{cm} \sim \leq 28\text{cm}$ | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。 (如申请 $>24\text{cm} \sim \leq 28\text{cm}$ 产品规格, 应具备 26cm、28cm 的工装、模具。) |
| | | $>28\text{cm} \sim$ 最大规格 | 工装、模具 | 具备申请产品规格的工装、模具。 (如申请 $>28\text{cm} \sim 34\text{cm}$ 产品规格, 应具备 30cm、32cm、34cm 的工装、模具。) |

注：本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能要求，生产设备必须自有，不得租赁。

表 3-3 应具备的检验检测设备

| 序号 | 产品单元 | 检验项目 | 检验检测设备 | 设备要求 |
|----|--------|------|-----------|---|
| 1 | 不锈钢压力锅 | 过程检验 | 压力锅密封性测试仪 | 20kPa \sim 200kPa, $\pm 2\text{kPa}$ |
| | | 出厂检验 | 压力表 | 0MPa \sim 0.1MPa、0MPa \sim 0.16MPa —0.4 级; 0MPa \sim 0.6MPa、 0MPa \sim 1MPa—1.5 级 |
| | | | 试压泵 | SB200 或类似功能的设备 |
| | | | 电炉 | 1.5kW, 2kW, 2.5kW— $\pm 5\%$ |

| 序号 | 产品单元 | 检验项目 | 检验检测设备 | 设备要求 |
|----|------|------|-----------|--|
| | | | 热电偶温度计 | 1.5℃ |
| | | | 衡器 | 1/3000 |
| | | | 扭力扳手 | 30N•m |
| | | | 管形测力计 | KL—20 |
| | | | 粗糙度样板 | 能达到目的要求则可 |
| | | | 游标卡尺 | 能达到目的要求则可 |
| | | | 秒表 | 能达到目的要求则可 |
| | | | 砝码 | 能达到目的要求则可 |
| 2 | 铝压力锅 | 过程检验 | 压力锅密封性测试仪 | 20kPa~200kPa, ±2kPa |
| | | 出厂检验 | 压力表 | 0MPa~0.1MPa、0MPa~0.16MPa—0.4级; 0MPa~0.6MPa、0MPa~1MPa—1.5级 |
| | | | 试压泵 | SB200 或类似功能的设备 |
| | | | 电炉 | 1.5kW, 2kW, 2.5kW—±5% |
| | | | 涡流测厚仪 | 低限分辨率为 0.1μm |
| | | | 热电偶温度计 | 1.5℃ |
| | | | 衡器 | 1/3000 |
| | | | 扭力扳手 | 30N•m |
| | | | 管形测力计 | KL—20 |
| | | | 粗糙度样板 | 能达到目的要求则可 |
| | | | 游标卡尺 | 能达到目的要求则可 |
| | | | 秒表 | 能达到目的要求则可 |
| | | | 砝码 | 能达到目的要求则可 |
| | | | 盐雾腐蚀试验箱* | 能达到目的要求则可 |

注：1.本表为企业应具备的检验检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、量程、精度要求，检验检测设备不得租赁。

2.企业可不具备标识“*”的检验检测设备，其相应的检验检测项目可委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行检验检测。

表 3-4 出厂检验项目

| 序号 | 产品单元 | 检验检测项目 | 依据产品标准及条款 |
|----|--------|-----------|------------------------|
| 1 | 不锈钢压力锅 | 合盖安全性 | GB 15066—2004 5.8 |
| | | 工作压力 | GB 15066—2004 5.9、5.10 |
| | | 密封性 | GB 15066—2004 5.11 |
| | | 安全压力 | GB 15066—2004 5.12 |
| | | 耐热压 | GB 15066—2004 5.13 |
| | | 开盖安全性 | GB 15066—2004 5.14 |
| | | 耐内压力 | GB 15066—2004 5.16 |
| | | 泄压压力 | GB 15066—2004 5.17 |
| | | 破坏压力 | GB 15066—2004 5.19 |
| | | 压力锅与手接触部位 | GB 15066—2004 5.3 |
| | | 组件 | GB 15066—2004 5.6 |
| | | 手柄 | GB 15066—2004 5.7 |
| | | 塑料件耐煮性 | GB 15066—2004 5.21 |
| | | 标志 | GB 15066—2004 5.2、8.1 |

| 序号 | 产品单元 | 检验检测项目 | 依据产品标准及条款 |
|----|------|-----------|-------------------------|
| | | 抛光 | GB 15066—2004 5.4 |
| 2 | 铝压力锅 | 合盖安全性 | GB 13623—2003 5.10 |
| | | 工作压力 | GB 13623—2003 5.11、5.12 |
| | | 密封性 | GB 13623—2003 5.13 |
| | | 安全压力 | GB 13623—2003 5.14 |
| | | 耐热压 | GB 13623—2003 5.15 |
| | | 开盖安全性 | GB 13623—2003 5.16 |
| | | 防堵安全性 | GB 13623—2003 5.17 |
| | | 耐内压力 | GB 13623—2003 5.18 |
| | | 泄压压力 | GB 13623—2003 5.19 |
| | | 破坏压力 | GB 13623—2003 5.23 |
| | | 手柄结构 | GB 13623—2003 5.5 |
| | | 氧化膜、涂层、抛光 | GB 13623—2003 5.7 |
| | | 手柄连接牢固性 | GB 13623—2003 5.8 |
| | | 手柄温升 | GB 13623—2003 5.9 |
| | | 塑料件耐煮性 | GB 13623—2003 5.21 |
| | | 标志 | GB 13623—2003 5.2、8.1 |
| | | 外观 | GB 13623—2003 5.3 |
| | | 组件 | GB 13623—2003 5.4 |
| | | 钢制件处理* | GB 13623—2003 5.20 |

注：标识“*”的检验检测项目，可委托具有 CMA 资质的第三方检验检测机构进行检验检测。

第七条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验相关制度，出厂检验项目应覆盖产品标准中规定的出厂检验项目（见表 3-4）。

第八条 企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元、减少产品规格）等事项，无需进行实地核查，符合通则及本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

企业申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、增加生产场点、新建生产线、增加产品单元、增加产品规格、应具备的生产设备发生变化、工艺变更）等事项，且自愿选择发证前实地核查的，应进行企业实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第九条 企业提交的产品检验检测报告包括型式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。

（一）企业应按照申请取证的产品单元的产品规格提供相应的产品检验检测合格报告；

（二）1 个产品规格应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的报告，不得为多份检验检测报告组合；

（三）产品检验检测报告应为 6 个月内（自检验检测报告签发之日起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质认定证书，机构的检测能力表及检验检测范围应包含相应的检验检测项目；

（四）企业有多个生产场点时，按每个生产场点所申请的产品单元的产品规格分别提交相应的产品检验检测合格报告。

第五章 企业实地核查

第十条 企业在申请时选择发证前进行实地核查的，省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后，应组织对企业的实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》（附件 2）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图（附件 2-1）；
- （二）主要工艺流程图（附件 2-2）；
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 2-3）；
- （四）主要生产设备表（附件 2-4）；
- （五）主要检验检测设备表（附件 2-5）；
- （六）主要原材料及零部件明细表（附件 2-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 2-7）；
- （八）技术文件和工艺文件清单（附件 2-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 2-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 2-10）。

第十一条 实地核查时，企业应处于正常生产状态，申请取证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十二条 核查组现场按照《压力锅产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）进行核查，做好记录，并根据企业的申请，按照产品单元的产品规格分别填写《压力锅产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件 4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

第十三条 实地核查判定原则

（一）核查组应对核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定；

（二）对判为建议改进项和不符合项的，核查组应填写事实描述；

（三）核查结论的确定原则：实地核查按产品单元的产品规格核查，未发现不符合，实地核查结论为合格，否则为不合格，实地核查结论不合格则该产品单元的产品规格实地核查不合格。

第六章 证书许可范围

第十四条 根据企业申请和实地核查（企业选择发证前进行实地核查时）结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书许可范围示例见表 5。

表 5 证书许可范围示例

| 序号 | 产品单元 | 企业申请内容 | 核查报告结果 (适用于企业选择发证前进行实地核查的) | 证书许可范围 (产品明细) |
|----|--------|--|-------------------------------|---|
| 1 | 不锈钢压力锅 | 食品相关产品：压力锅 产品单元：不锈钢压力锅 产品规格：18cm≤20cm、 >20cm~≤24cm | 核查合格 | 食品相关产品：压力锅 不锈钢压力锅 (18cm≤20cm、>20cm~ ≤24cm) |
| 2 | 铝压力锅 | 食品相关产品：压力锅 产品单元：铝压力锅 产品规格：14cm≤20cm、 >20cm~≤24cm、> 24cm~≤28cm、>28cm~ 32cm | 核查合格 | 食品相关产品：压力锅 铝压力锅 (14cm≤20cm、 >20cm~≤24cm、> 24cm~≤28cm、>28cm~ 32cm) |

注：如果企业申请的产品名称与本细则中的产品单元名称不一致时，按本细则中的产品单元名称发证。

第七章 全覆盖例行检查

第十五条 企业在申请时选择获证后进行全覆盖例行检查的，省级工业产品生产许可证主管部门应当在企业获证后 20 日内，组织开展全覆盖例行检查。企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元、减少产品规格）等事项，企业获证后无需进行全覆盖例行检查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《获证企业全覆盖例行检查时需准备的书面材料清单》（附件 6）中要求的材料：

- （一）生产场所示意图（附件 6-1）；
- （二）主要工艺流程图（附件 6-2）；
- （三）主要生产设施和检验检测设施表（附件 6-3）；
- （四）主要生产设备表（附件 6-4）；
- （五）主要检验检测设备表（附件 6-5）；
- （六）主要原材料及零部件明细表（附件 6-6）；
- （七）关键岗位管理和专业技术人员表（附件 6-7）；
- （八）技术文件和工艺文件清单（附件 6-8）；
- （九）产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 6-9）；
- （十）企业执行的产品标准及相关标准清单（附件 6-10）。

第十六条 全覆盖例行检查时，企业应处于正常生产状态，获证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十七条 检查组现场按照《压力锅产品获证企业全覆盖例行检查办法》（附件 7）进行全覆盖例行检查，做好记录，按照产品单元分别填写《压力锅产品获证企业全覆盖例行检查办法》（附件 7）、《获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表》（附件 8），并编制一份《获证企业全覆盖例行检查报告》（附件 9）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成《压力锅产品获证企业全覆盖例行检查办法》（附件 7）、《获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表》（附件 8）。

第十八条 全覆盖例行检查判定原则

（一）检查组应对全覆盖例行检查办法的每一个条款进行全覆盖例行检查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合的判定。

（二）对判为不符合项的，检查组应填写不符合事实描述。

（三）全覆盖例行检查结论的确定原则：全覆盖例行检查按产品单元检查，未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格，否则为不合格，全覆盖例行检查结论不合格则该获证企业全覆盖例行检查不合格。

第八章 附则

第十九条

国家日用金属制品质量检验检测中心（沈阳）（设在中国日用五金技术开发中心）

地 址：辽宁省沈阳市皇姑区宁山东路 7 号

电 话：024-86226370

联系人：佟哲

第二十条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第二十一条 本细则自 2026 年 4 月 1 日起实施，原《食品相关产品生产许可实施细则（四）（压力锅产品部分）》作废。

附件 1

检验检测项目及依据标准

标准一经修订，自标准实施之日起，企业应当按新标准组织生产，企业实地核查、全覆盖例行检查和产品检验检测应当按照新标准要求进行，检验机构应当按新标准进行检验检测。

表 A.1-1 不锈钢压力锅与食品接触部位安全要求

| 序号 | 食品接触部件 | 材料种类 | 检测要求 |
|----|--------|-----------|---------------------------------------|
| 1 | 锅身/锅盖 | 不锈钢 | GB 4806.9—2023 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品 |
| 2 | 密封圈 | 硅橡胶 | GB 4806.11—2016 食品安全国家标准 橡胶材料及制品 |
| | | 橡胶（除硅橡胶外） | GB 4806.11—2023 食品安全国家标准 橡胶材料及制品 |
| 3 | 阀体组件 | 金属 | GB 4806.9—2023 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品 |
| | | 硅橡胶 | GB 4806.11—2016 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| | | 橡胶（除硅橡胶外） | GB 4806.11—2023 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| | | 塑料 | GB 4806.7—2023 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 |

表 A.1-2 不锈钢压力锅产品检验项目及依据标准

| 序号 | 检验检测项目 | 依据产品标准及条款 | 依据方法标准及条款 |
|----|-----------|--------------------------------|----------------------|
| 1 | 合盖安全性 | GB 15066—2004 5.8 | GB 15066—2004 7.2.7 |
| 2 | 工作压力 | GB 15066—2004 5.9,5.10 | GB 15066—2004 7.2.8 |
| 3 | 密封性 | GB 15066—2004 5.11 | GB 15066—2004 7.2.9 |
| 4 | 安全压力 | GB 15066—2004 5.12 | GB 15066—2004 7.2.10 |
| 5 | 耐热压 | GB 15066—2004 5.13 | GB 15066—2004 7.2.11 |
| 6 | 开盖安全性 | GB 15066—2004 5.14 | GB 15066—2004 7.2.12 |
| 7 | 防堵安全性 | GB 15066—2004 5.15 | GB 15066—2004 7.2.13 |
| 8 | 耐内压力 | GB 15066—2004 5.16 | GB 15066—2004 7.2.14 |
| 9 | 泄压压力 | GB 15066—2004 5.17 | GB 15066—2004 7.2.15 |
| 10 | 破坏压力 | GB 15066—2004 5.19 | GB 15066—2004 7.2.17 |
| 11 | 复合底 | GB 15066—2004 5.1.2、5.1.3、5.18 | GB 15066—2004 7.2.16 |
| 12 | 使用说明书 | GB 15066—2004 8.3 | GB 15066—2004 7.2.1 |
| 13 | 压力锅与手接触部位 | GB 15066—2004 5.3 | GB 15066—2004 7.2.2 |
| 14 | 组件 | GB 15066—2004 5.6 | GB 15066—2004 7.2.5 |
| 15 | 手柄 | GB 15066—2004 5.7 | GB 15066—2004 7.2.6 |
| 16 | 塑料件耐煮性 | GB 15066—2004 5.21 | GB 15066—2004 7.2.19 |
| 17 | 密封圈 | GB 15066—2004 5.23 | GB 15066—2004 7.2.21 |
| 18 | 标志 | GB 15066—2004 5.2、8.1 | GB 15066—2004 7.2.1 |
| 19 | 抛光 | GB 15066—2004 5.4 | GB 15066—2004 7.2.3 |
| 20 | 钢制件处理 | GB 15066—2004 5.20 | GB 15066—2004 7.2.18 |
| 21 | 容积 | GB 15066—2004 5.5 | GB 15066—2004 7.2.4 |

| 序号 | 检验检测项目 | 依据产品标准及条款 | 依据方法标准及条款 |
|----|-------------|--------------|-----------|
| 22 | 与食品接触部位安全要求 | 依据表 A.1-1 进行 | |

表 A.2-1 铝压力锅产品与食品接触部位安全要求

| 序号 | 食品接触部件 | 材料种类 | 检测要求 |
|----|--------|-----------|---------------------------------------|
| 1 | 锅身/锅盖 | 铝及铝合金 | GB 4806.9—2023 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品 |
| | | 涂层 | GB 4806.10—2016 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层 |
| 2 | 密封圈 | 硅橡胶 | GB 4806.11—2016 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| | | 橡胶（除硅橡胶外） | GB 4806.11—2023 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| 3 | 阀体组件 | 金属 | GB 4806.9—2023 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品 |
| | | 硅橡胶 | GB 4806.11—2016 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| | | 橡胶（除硅橡胶外） | GB 4806.11—2023 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品 |
| | | 塑料 | GB 4806.7—2023 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品 |

表 A.2-2 铝压力锅产品检验项目及依据标准

| 序号 | 检验检测项目 | 依据产品标准及条款 | 依据方法标准及条款 |
|----|-------------|-------------------------|---------------------------------|
| 1 | 合盖安全性 | GB 13623—2003 5.10 | GB 13623—2003 6.2.11 |
| 2 | 工作压力 | GB 13623—2003 5.11、5.12 | GB 13623—2003 6.2.12 |
| 3 | 密封性 | GB 13623—2003 5.13 | GB 13623—2003 6.2.13 |
| 4 | 安全压力 | GB 13623—2003 5.14 | GB 13623—2003 6.2.14 |
| 5 | 耐热压 | GB 13623—2003 5.15 | GB 13623—2003 6.2.15 |
| 6 | 开盖安全性 | GB 13623—2003 5.16 | GB 13623—2003 6.2.16 |
| 7 | 防堵安全性 | GB 13623—2003 5.17 | GB 13623—2003 6.2.17 |
| 8 | 耐内压力 | GB 13623—2003 5.18 | GB 13623—2003 6.2.18 |
| 9 | 泄压压力 | GB 13623—2003 5.19 | GB 13623—2003 6.2.19 |
| 10 | 破坏压力 | GB 13623—2003 5.23 | GB 13623—2003 6.2.23 |
| 11 | 使用说明书 | GB 13623—2003 8.3 | GB 13623—2003 6.2.1 |
| 12 | 手柄结构 | GB 13623—2003 5.5 | GB 13623—2003 6.2.4 |
| 13 | 氧化膜、涂层、抛光 | GB 13623—2003 5.7 | GB 13623—2003 6.2.6、6.2.7、6.2.8 |
| 14 | 手柄连接牢固性 | GB 13623—2003 5.8 | GB 13623—2003 6.2.9 |
| 15 | 手柄温升 | GB 13623—2003 5.9 | GB 13623—2003 6.2.10 |
| 16 | 塑料件耐煮性 | GB 13623—2003 5.21 | GB 13623—2003 6.2.21 |
| 17 | 密封圈 | GB 13623—2003 5.24 | GB 13623—2003 6.2.24 |
| 18 | 标志 | GB 13623—2003 5.2、8.1 | GB 13623—2003 6.2.1 |
| 19 | 外观 | GB 13623—2003 5.3 | GB 13623—2003 6.2.2 |
| 20 | 组件 | GB 13623—2003 5.4 | GB 13623—2003 6.2.3 |
| 21 | 容积 | GB 13623—2003 5.6 | GB 13623—2003 6.2.5 |
| 22 | 钢制件处理 | GB 13623—2003 5.20 | GB 13623—2003 6.2.20 |
| 23 | 与食品接触部位安全要求 | 依据表 A.2-1 进行 | |

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

附件 2-1 生产场所示意图

附件 2-2 主要工艺流程图

附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 2-4 主要生产设备表

附件 2-5 主要检验检测设备表

附件 2-6 主要原材料及零部件明细表

附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 2-8 技术文件和工艺文件清单

附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：（盖章）

企业代表签字：年 月 日

核查组确认签字：年 月 日

注：本清单内所有书面材料经核查确认后企业加盖骑缝章。

生产场所示意图

第 页 共 页

| | |
|---|--|
| 企业名称 | |
| 生产地址 | |
| <p>（生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p> | |

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

主要工艺流程图

| | |
|---|---|
| 产品 单元 | |
| 工 艺 流 程 图 (企 业 填 写) | <p>以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。</p> <p>示例</p> <p>不锈钢压力锅生产流程（例旋合式压力锅）：</p> <p>锅盖：</p> <div><div>★▲</div><div>▲★</div><div>平整、涂油</div><div>→</div><div>冲压</div><div>→</div><div>切口及弯牙</div><div>→</div><div>冲孔</div><div>→</div><div>表面处理</div><div>→</div><div>冲手柄座孔</div><div>→</div><div>安装手柄及配件</div><div>→</div><div>打印商标</div><div>→</div><div>包装</div></div> <p>锅身：</p> <div><div>★▲</div><div>▲★</div><div>▲★</div><div>▲★</div><div>▲★</div><div>▲★</div><div>平整、涂油</div><div>→</div><div>拉伸</div><div>→</div><div>切锅牙</div><div>→</div><div>复合底加工</div><div>→</div><div>表面处理</div><div>→</div><div>冲手柄座孔</div><div>→</div><div>安装手柄及配件</div></div> <p>压力锅关键工艺控制</p> <div><div>（1）锅身拉伸的过程控制；</div><div>（2）锅盖弯牙的过程控制；</div><div>（3）表面处理工艺参数的控制；</div><div>（4）复合底加工工艺参数的控制；</div><div>（5）结构配件安装工艺过程控制。</div></div> |

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-3

主要生产设施和检验检测设施表

| 序号 | 产品单元 | 生产设施和检验检测设施名称 | 设施特征及用途描述 | 备注 |
|----|------|---------------|-----------|----|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

注：企业多场点的，按场点分别填写。

附件 2-4

主要生产设备表

| 序号 | 产品单元 | 产品规格 | 生产设备、工艺 装备名称 | 规格型号 | 出厂编号 | 使用场所（放置位置）及所在 生产线 | 生产厂家 | 备注 |
|----|------|------|-----------------|------|------|----------------------|------|----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-5

主要检验检测设备表

| 序号 | 产品单元 | 产品规格 | 检验检测设备名称 | 规格型号 | 生产厂家 | 出厂编号 | 精度或测量范围 | 备注 |
|----|------|------|----------|------|------|------|---------|----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中标明生产场点。

附件 2-6

主要原材料及零部件明细表

| 产品 单元 | 产品规格 | 原材料/零 部件名称 | 原材料/零部 件生产厂家 | 进货检验 依据标准 | 技术要求 | 生产方式 |
|----------|------|---------------|-----------------|--------------|------|---|
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |

注：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 2-7

关键岗位管理和专业技术人员表

| 序号 | 姓名 | 性别 | 岗位 | 职务/职称 | 学历 | 所学专业 | 身份证号 | 备注 |
|----|----|----|----|-------|----|------|------|----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 2-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 2-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 2-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

附件 3

压力锅产品生产许可证企业实地核查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

产品规格：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为 7 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的建议改进或不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查 21 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

| 序号 | 核查项目 | 核查内容和要点 | 核查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|--------|--|--|---|---|
| 1 | 申请材料 | | | | |
| 1.1 | 证照信息 | 1) 营业执照是否在有效期内。 2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1) ~4) 款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1) ~4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。 |
| 1.2 | 检验检测报告 | 5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求： 检验检测报告应为所申请产品单元的产品规格的型式检验报告、委托产品检验检测报告省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1 个产品单元/产品规格应提交 1 份覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为 6 个月内的合格检验检测报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的 CMA 资质认定证书及其附件。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1.检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2.检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元的产品规格名称不一致，判为不符合。 3.检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件 1 规定的检验检测项目，判为不符合。 4.检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 5.产品检验检测报告不是 6 个月内合格检验检测报告的，判为不符合。 6.检验检测机构 CMA 资质认定证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。 |
| 2 | 人员能力 | | | | |
| 2.1 | 质量安全总监 | 6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监，是否经培训 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 企业未按规定配备质量安全总监，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。 |

| 序号 | 核查项目 | 核查内容和要点 | 核查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|----------------------------|---|---|--|---|
| | | 考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。 | | | |
| 2.2 | 质量 安全 员 | 7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 企业未按规定配备质量安全员，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。 |
| 2.3 | 技术 人员 | 8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉，判为建议改进。 2.技术人员不具有相关产品专业技术知识，或不熟悉相关标准，判为不符合。 |
| 2.4 | 检 验 检 测 人 员 | 9) 检验检测人员是否经过培训和考核，并经授权；是否保存培训、考核记录和授权文件；观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验，是否能够规范操作，其操作是否符合检验检测规程，并正确作出判断。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.检验检测人员培训、考核记录不全，判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范，或操作不符合检验检测规程，判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权，判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范，操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的，判为不符合。 |
| 2.5 | 操 作 人 员 | 10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况，操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练，判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定，判为不符合。 |
| 3 | 场所设施、生产设备和检验检测设备 | | | | |
| 3.1 | 场 所 设 施 | 11) 企业是否具备满足本细则表 3-1 规定的，与其生产、检验检测所需的场所设施，并运行正常。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求，判为不符合。 2.企业租赁的场所设施，其租赁合同或协议已过期失效的，判为不符合。 |
| 3.2 | 生 产 设 备 | 12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的，与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备，并运行正常。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备，或不能正常运转的，判为不符合。 |

| 序号 | 核查项目 | 核查内容和要点 | 核查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|---------------|---|---|--|--|
| 3.3 | 检验检测设备 | 13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。 本细则表 3-3 中标识“*”的检验检测设备, 企业可不具备, 允许企业委托具备 CMA 资质的第三方检验检测机构检验检测。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.企业缺少本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或同一设备所有台套都不能正常使用的, 判为不符合。 2.除以上情况外, 其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书的判为建议改进。 3.不具备表 3-3 中标识“*”检验检测设备且无委托检验检测报告的, 判为不符合。 |
| 4 | 产品质量管理制度和责任制度 | | | | |
| 4.1 | 质量管理制度 | 14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或者运行记录不全, 判为建议改进。 2.企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 或未实施内部审核与管理评审, 判为不符合。 |
| 4.2 | 质量安全追溯制度 | 15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度, 判为不符合。 |
| 5 | 技术文件 | | | | |
| 5.1 | 工艺流程 | 16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.核查内容 16) 或 17) 款为任意一款“否”, 判为建议改进。 2.核查内容 16) 和 17) 款均为“否”, 判为不符合。 |
| | | 17) 是否标明关键工序、质量控制点。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | | |
| 5.2 | 技术工艺文件 | 18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.技术工艺文件不全或内容不完整的, 判为建议改进。 2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件, 判为不符合。 3. 技术工艺文件不符合相关产品标准要求或者未审批、受控, 判为不符合。 |
| | | 19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | | |
| | | 20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | | |

| 序号 | 核查项目 | 核查内容和要点 | 核查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|--------|---|---|--|---|
| 5.3 | 检验检测文件 | 21)是否对采购主要原材料及零部件进货检验（或验证）、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定，检验检测文件是否经过审批、受控。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.核查内容 21)和 22)款任意一项为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 21)和 22)款均为“否”，判为不符合。 |
| | | 22)是否编制了检验检测规程，是否经过审批、受控，其内容是否完整正确（应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理）。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | | |
| 6 | 生产过程控制 | | | | |
| 6.1 | 进货验证 | 23) 主要原材料及零部件是否按要求进行检验或验收，并保存检验或验收记录。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.主要原材料及零部件的检验或验收记录不全，判为建议改进。 2.未对主要原材料及零部件按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，判为不符合。 |
| 6.2 | 过程控制 | 24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.记录不完整的，判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的，判为不符合。 |
| 6.3 | 出厂检验 | 25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验，并保存记录。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1.未按照标准规定进行出厂检验，或未保存出厂检验记录，判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目，无检验检测报告，判为不符合。 |
| 6.4 | 不合格品控制 | 26)对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.记录不完整的，判为建议改进。 2.未按规定进行处置的，或未保存相关记录的，判为不符合。 |
| 6.5 | 产品贮存 | 27) 是否制定了产品贮存的相关规定，规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.企业制定的相关规定不完善，或产品贮存不完全满足规定要求，或贮存记录不完整，判为建议改进。 2.企业未制定相关规定或产品贮存不满足规定要求并导致产品出现损伤，判为不符合。 |
| 7 | 产品标识 | | | | |

| 序号 | 核查项目 | 核查内容和要点 | 核查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|------|--|---|--|--|
| 7.1 | 产品标识 | 28) 产品标签标识是否符合产品标准和 GB4806 的要求。是否在包装、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。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进 | 1.企业的产品标签标识不完全符合产品标准和 GB 4806 系列标准规定的要求。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、图示及警示内容不完整，判为建议改进。 2.无产品标签标识，或产品标签标识中没有产品标准和 GB 4806 系列标准规定的要求，判为不符合。 |

企业名称:

产品单元:

产品规格:

30

附件 5

生产许可证企业实地核查报告

| | | | | |
|------------|--|--------|---------------|----------|
| 企业名称（盖章）： | | 生产地址： | | 邮编： |
| 产品名称： | | 联系人： | 电话： | 传真： |
| 产品单元及产品规格： | | | | |
| 核查结论 | 核查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（五）（压力锅产品部分）》，于_____年___月___日至_____年___月___日对该企业进行了核查，共计核查出：符合 ____条、不符合___条、建议改进___条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本核查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写合格或不合格。） | | | |
| 核查组成员 | 姓名（签字） | 单 位 | 职务 （组长、组员） | 核查分工（条款） |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 企业负责人签字 | 年 月 日 | | | |

观察员（签字，如有）： 年 月 日 核查组织单位（盖章）： 年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 6

获证企业后全覆盖例行检查时需准备的书面材料清单

附件 6-1 生产场所示意图

附件 6-2 主要工艺流程图

附件 6-3 主要生产设施和检验检测设施表

附件 6-4 主要生产设备表

附件 6-5 主要检验检测设备表

附件 6-6 主要原材料及零部件明细表

附件 6-7 关键岗位管理和专业技术人员表

附件 6-8 技术文件和工艺文件清单

附件 6-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 6-10 企业执行的产品标准及相关标准清单

企业名称：（盖章）

企业代表签字：年 月 日

检查组确认签字：年 月 日

注：本清单内所有书面材料经全覆盖例行检查确认后企业加盖骑缝章。

生产场所示意图

第 页 共 页

| | |
|---|--|
| 企业名称 | |
| 生产地址 | |
| <p>（生产场所示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置）</p> | |

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

主要工艺流程图

第 页 共 页

| | |
|-----------------|---|
| 产品单元 | |
| 工艺流程图 (企业填写) | <p>以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。</p> <p>示例</p> <p>不锈钢压力锅生产流程（例旋合式压力锅）：</p> <p>锅盖：</p> <div><div>▲★</div><div>平整、涂油→冲压→切口及弯牙→冲孔→表面处理→冲手柄座孔→安装手柄及配件</div></div> <p>锅身：</p> <div><div>★▲</div><div>▲★</div><div>▲★</div><div>▲★</div><div>▲★</div><div>平整、涂油→拉伸→切锅牙→复合底加工→表面处理→冲手柄座孔→安装手柄及配件</div></div> <div><div>★▲</div><div>打印商标→包装</div></div> <p>压力锅关键工艺控制</p> <div><div>(1) 锅身拉伸的过程控制；</div><div>(2) 锅盖弯牙的过程控制；</div><div>(3) 表面处理工艺参数的控制；</div><div>(4) 复合底加工工艺参数的控制；</div><div>(5) 结构配件安装工艺过程控制。</div></div> |

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 6-3

主要生产设施和检验检测设施表

[illegible]

注：企业多场点的，按场点分别填写。

附件 6-4

主要生产设备表

| 序号 | 产品单元 | 产品规格 | 生产设备、工艺 装备名称 | 规格型号 | 出厂编号 | 使用场所（放置位置） 及所在生产线 | 生产厂家 | 备注 |
|----|------|------|-----------------|------|------|----------------------|------|----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 6-5

主要检验检测设备表

| 序号 | 产品单元 | 产品规格 | 检验检测设备名称 | 规格型号 | 生产厂家 | 出厂编号 | 精度或测量范围 | 备注 |
|----|------|------|----------|------|------|------|---------|----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中标明生产场点。

附件 6-6

主要原材料及零部件明细表

| 产品单元 | 产品规格 | 原材料/零部件名称 | 原材料/零部件生产厂家 | 进货检验依据标准 | 技术要求 | 生产方式 |
|------|------|-----------|-------------|----------|------|---|
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购 |

注：不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 6-7

关键岗位管理和专业技术人员表

| 序号 | 姓名 | 性别 | 岗位 | 职务/职称 | 学历 | 所学专业 | 身份证号 | 备注 |
|----|----|----|----|-------|----|------|------|----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 6-8

技术文件和工艺文件清单

[illegible]

附件 6-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

[illegible]

附件 6-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

[illegible]

附件 7

压力锅产品获证企业 全覆盖例行检查办法

企业名称：_____

生产地址：_____

产品单元：_____

生产许可证编号：_____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法检查内容分为 7 大部分 21 条 29 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 每款检查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的不符合事实。
4. 全覆盖例行检查结论的确定原则：经全覆盖例行检查 21 条均未发现不符合，全覆盖例行检查结论为合格。否则全覆盖例行检查结论为不合格。

| 序号 | 检查项目 | 检查内容和要点 | 检查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|--------|--|--|---|---|
| 1 | 申请材料 | | | | |
| 1.1 | 证照信息 | 1) 营业执照是否在有效期内。 2) 生产许可证证书载明的企业名称、住所相关信息与营业执照是否一致。 3) 生产许可证证书载明的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1)～4)款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 1)～4)款，任意款为否时，均判为不符合。 |
| 1.2 | 检验检测报告 | 5) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求： 检验检测报告应为所申请产品单元的产品规格的形式检验报告、委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验报告中的任意一类报告。 1个产品单元的产品规格应提交1份覆盖本细则附件1规定的产品检验检测项目的合格报告，报告中的检验检测项目不得为多份检验检测报告组合。 产品检验检测报告应为6个月内的合格检验检测报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验项目资质，企业应提供检验检测机构有效的CMA资质认定证书及其附件。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1.检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2.检验检测报告产品名称与企业所申请产品单元的产品规格名称不一致，判为不符合。 3.检验检测报告检验项目未覆盖本细则附件1规定的检验检测项目，判为不符合。 4.检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 5.产品检验检测报告不是6个月内合格检验检测报告的，判为不符合。 6.检验检测机构CMA资质认定证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品标准和检验检测标准，判为不符合。 |
| 2 | 人员能力 | | | | |
| 2.1 | 质量安全总监 | 6) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。 | <input type="checkbox"/> 是； <input type="checkbox"/> 否； | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 企业未按规定配备质量安全总监，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。 |

| 序号 | 检查项目 | 检查内容和要点 | 检查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|----------------------------|---|---|---|---|
| 2.2 | 质量 安全 员 | 7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员, 是否经培训考核合格并保存培训、考核记录, 是否有任职文件。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 企业未按规定配备质量安全员, 或未经培训考核合格, 或无培训、考核记录, 或无任职文件, 判为不符合。 |
| 2.3 | 技术 人员 | 8) 技术人员是否熟悉所申请的产品技术要求和相关标准。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 技术人员不具有相关产品专业技术知识, 或不熟悉相关标准, 判为不符合。 |
| 2.4 | 检 验 检 测 人 员 | 9) 检验检测人员是否经过培训和考核, 并授权; 是否保存培训、考核记录和授权文件; 观察检验检测人员进行进货检验、过程检验检测、出厂检验, 是否能够规范操作, 其操作是否符合检验检测规程, 并正确作出判断。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 检验检测人员无培训、无考核记录、无授权, 或检验检测人员培训、考核记录不全、操作不规范、操作不符合检验检测规程, 判为不符合。 |
| 2.5 | 操 作 人 员 | 10) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况, 操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 操作人员操作不符合技术工艺文件的规定或操作不熟练, 判为不符合。 |
| 3 | 场所设施、生产设备和检验检测设备 | | | | |
| 3.1 | 场 所 设 施 | 11) 企业是否具备满足本细则表 3-1 规定的, 与其生产、检验检测所需的场所设施, 并运行正常。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求, 判为不符合。 2.企业租赁的场所设施, 其租赁合同或协议已过期失效的, 判为不符合。 |
| 3.2 | 生 产 设 备 | 12) 企业是否具备满足本细则表 3-2 规定的, 与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备, 并运行正常。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 企业实际生产设备若缺少本细则表 3-2 中的任一应具备的生产设备, 或不能正常运转的, 判为不符合。 |
| 3.3 | 检 验 检 测 设 备 | 13) 企业是否具备满足本细则表 3-3 规定的检验检测设备, 并持有有效的计量检定或校准证书(报告), 证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。 本细则表 3-3 中标识“*”的检验检测设备, 企业可不具备, 允许企业委托具备 CMA 资质的第三方检验检测机构检验检测。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1.企业实际检验检测设备若缺少或不满足本细则表 3-3 中的任一要求, 或未持有有效的计量检定或校准证书(报告), 或不能正常使用的, 判为不符合。 2. 不具备表 3-3 中标识“*”检验检测设备且无委托检验检测报告的, 判为不符合。 |
| 4 | 产品质量管理制度和责任制度 | | | | |

| 序号 | 检查项目 | 检查内容和要点 | 检查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|--------------|---|---|---|---|
| 4.1 | 质量安全管理 制度 | 14) 企业是否建立了产品质量安全管理制度, 实施内部审核与管理评审, 并保存运行记录。包括但不限于: 主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 企业未建立落实产品质量安全主体责任的质量安全管理制度(如《风险管控清单》、《日管控、周排查、月调度制度》等), 落实产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全, 或未实施内部审核与管理评审, 或运行记录不全, 判为不符合。 |
| 4.2 | 质量安全追溯 制度 | 15) 企业是否建立了产品质量安全追溯制度, 企业出厂产品的相关信息是否可追溯。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 未建立产品质量安全追溯制度、建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位, 判为不符合。 |
| 5 | 技术文件 | | | | |
| 5.1 | 工艺流程 | 16) 工艺流程图是否与其生产实际相吻合。 17) 是否标明关键工序、质量控制点。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 16) 或 17) 任意一款为“否”, 判为不符合。 |
| 5.2 | 技术工艺文件 | 18) 技术工艺文件是否齐全, 是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。 19) 对识别和确认的所有关键工序、质量控制点, 是否均编制相关工艺文件。 20) 技术工艺文件是否符合标准要求, 是否明确了具体的控制参数, 是否经过审批、受控。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 18) ~20) 任意一款为“否”, 判为不符合。 |
| 5.3 | 检验检测文件 | 21) 是否对采购主要原材料及零部件进货检验(或验证)、生产过程检验检测、产品出厂检验作出规定, 检验检测文件是否经过审批、受控。 22) 是否编制了检验检测规程, 是否经过审批、受控, 其内容是否完整正确(应包括检验检测频次、检验检测样品数、抽样方式、检验检测项目、检验检测方法、检验检测结果判定及处理)。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 21) ~22) 任一款为“否”, 判为不符合。 |
| 6 | 生产过程控制 | | | | |
| 6.1 | 进货验证 | 23) 主要原材料及零部件是否按要求进行检验或验收, 并保存检验或验收记录。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 未对主要原材料及零部件按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录, 检验或验收记录不全, 判为不符合。 |

| 序号 | 检查项目 | 检查内容和要点 | 检查情况 | 结论 | 备注 |
|-----|--------|---|---|---|--|
| 6.2 | 过程控制 | 24) 是否按技术工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 未进行控制, 无记录或记录不完整, 判为不符合。 |
| 6.3 | 出厂检验 | 25) 成品是否按产品标准的规定进行出厂检验, 并保存记录。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 1.未按照标准规定进行出厂检验, 或未保存出厂检验记录, 判为不符合。 2.对于细则中规定可以委托检验检测的项目, 无检验检测报告, 判为不符合。 |
| 6.4 | 不合格品控制 | 26) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 未按规定进行处置, 未保存相关记录或记录不完整, 判为不符合。 |
| 6.5 | 产品贮存 | 27) 是否制定了产品贮存的相关规定, 规定是否满足标准对产品贮存的相关要求。产品是否依照规定贮存并有贮存记录。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 未制定产品贮存的相关规定, 规定不满足标准对产品贮存的相关要求, 未依照规定贮存并有贮存记录或记录不完整, 判为不符合。 |
| 7 | 产品标识 | | | | |
| 7.1 | 产品标识 | 28) 产品标签标识是否符合产品标准和 GB 4806 系列标准的要求。是否在包装、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。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 产品标签标识不满足产品标准和 GB 4806 系列标准规定的要求。未在包装、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, 判为不符合。 |
| | | 29) 是否在其产品或者包装上标注了生产许可证标志和编号。 | <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; | <input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 | 未标注生产许可证标志和编号的, 判为不符合。 |

附件 8

获证企业全覆盖例行检查不符合条款汇总表

企业名称:

产品单元:

[illegible]

附件 9

获证企业全覆盖例行检查报告

| | | | | |
|-----------|--|--------|---------------|--------|
| 企业名称（盖章）： | | 生产地址： | | 邮编： |
| 产品名称： | | 联系人： | 电话： | 传真： |
| 产品单元： | | | | |
| 全覆盖例行检查结论 | 检查组根据《食品相关产品生产许可证实施细则（五）（压力锅产品部分）》，于_____年____月____日至_____年____月____日对该企业进行了检查，共计检查出：符合____条、不符合____条。 其他情况说明：_____。 经综合评价，本检查组对该企业的全覆盖例行检查结论是：_____。（注：结论填写合格或不合格。） | | | |
| 检查组成员 | 姓名（签字） | 单 位 | 职务 （组长、组员） | 分工（条款） |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 企业负责人签字 | _____年 月 日 | | | |

全覆盖例行检查组织单位（盖章）： 年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在检查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝全覆盖例行检查的情况等。

修订概要

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。结合压力锅行业产品标准、检测标准更新情况，修订相关技术条款，并完善流程细节内容。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合压力锅行业的产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理制度和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附件表 1-4。

本次修订工作得到了中国日用五金技术开发中心(国家日用金属制品质量检验检测中心(沈阳))、中国标准化研究院、四川省产品质量监督检验检测院(国家日用金属制品质量检验检测中心(成都))、广州质量检验研究院、浙江方圆检测集团股份有限公司、浙江苏泊尔股份有限公司、爱仕达股份有限公司等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向佟哲、段敏、蔡小先、卢明、黄荣、蔡长寿、陈美荣等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表 1 产品单元、产品规格变化对比表

| 序号 | 本细则 | | 上一版细则 | | 说明 |
|----|--------|--|--------|---------------|-----------|
| | 产品单元 | 产品规格 | 产品单元 | 产品规格 | |
| 1 | 不锈钢压力锅 | 最小规格~≤20cm >20cm~≤24cm >24cm~≤28cm >28cm~最大规格 | 不锈钢压力锅 | 最小规格~ 最大规格 | 规格细化，更加明确 |
| 2 | 铝压力锅 | 最小规格~≤20cm >20cm~≤24cm >24cm~≤28cm >28cm~最大规格 | 铝压力锅 | 最小规格~ 最大规格 | 规格细化，更加明确 |

表 2 产品及相关标准变化对比表

| 序号 | 产品单元/产品规格 (本细则) | 产品标准 (本细则) | 产品标准 (上一版细则) | 说明 |
|----|--------------------|------------------------------------|-----------------|-------|
| 1 | 不锈钢压力锅 | GB 4806.7—2023 | GB 4806.7—2016 | 修订 |
| | | GB 4806.9—2023 | GB 4806.9—2016 | 修订 |
| | | GB 4806.11—2016 GB 4806.11—2023 | GB 4806.11—2016 | 修订、新增 |
| 2 | 铝压力锅 | GB 4806.7—2023 | GB 4806.7—2016 | 修订 |
| | | GB 4806.9—2023 | GB 4806.9—2016 | 修订 |
| | | GB 4806.11—2016 GB 4806.11—2023 | GB 4806.11—2016 | 修订、新增 |

表 3 应具备的生产设备变化对比表

| 序号 | 产品单元（本细则） | 主要设备（本细则） | 主要设备（上一版细则） | 说明 |
|----|-----------|-----------|-------------|--------------------|
| 1 | 不锈钢压力锅 | | 装配流水线 | 删除，将其在场所设施的生产设施中体现 |
| | | | 除尘设备 | 删除，将其在场所设施的生产设施中体现 |
| 2 | 铝压力锅 | | 装配流水线 | 删除，将其在场所设施的生产设施中体现 |
| | | | 除尘设备 | 删除，将其在场所设施的生产设施中体现 |

表 4 应具备的检验检测设备变化对比表

| 序号 | 产品单元（本细则） | 主要检测设备（本细则） | 主要检测设备（上一版细则） | 说明 |
|----|-----------|-------------|---------------|--------------|
| 1 | 铝压力锅 | 盐雾腐蚀试验箱 | | 新增，依据出厂检验的要求 |