自 愿 性 产 品 认 证 实 施 规 则

SIIE-RZ/GZ-106001-2024

食品接触产品（机械、电子类）卫生认证规则

Safe certification rules for food contact product(machinery and electronic products)

2024-06-12 发布　　2024-6-12 实施

重庆仕益产品质量检测有限责任公司

目　次

前　　言 2
1 适用范围 3
2 认证模式 3
3 认证申请 3
4 产品检验 4
5 初始工厂检查（适用于认证模式 3） 5
6 认证结果复核与决定 6
7 获证后的监督（适用于认证模式 2 和模式 3） 6
8 复审 7
9 认证证书 8
10 认证标志的使用 8
11 收费 9
12 认证责任 9
13 技术争议与申诉 9

前　言

本规则由重庆仕益产品质量检测有限责任公司（以下简称：SIIE）发布，版权归 SIIE 所有，任何组织及个人未经 SIIE 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：重庆仕益产品质量检测有限责任公司。

主要起草人：雷远波、彭启辉、唐德劲、伯忠维、袁涛。

本规则的历次发布情况如下：

—SIIE-RZ/GZ-104001-2022（A 版），发布日期 2022-2-18，实施日期 2022-2-18。

—SIIE-RZ/GZ-104001-2023（B 版），发布日期 2023-5-18，实施日期 2023-5-18。

—SIIE-RZ/GZ-104001-2024（C 版），发布日期 2024-6-12，实施日期 2024-6-12。

—SIIE-RZ/GZ-104001-2024（C 版），发布日期 2024-7-8，实施日期 2024-7-8。

本规则于 2025 年 6 月 3 日进行了第 C 版第 2 次修订，主要修订内容：

1.修订了认证模式 2 的要求。

2.按照国家认监委2025 年第 9 号《关于加强认证规则管理的公告》要求进行了规范。

1 适用范围

本规则适用于与食品接触产品（机械、电子类）的卫生认证，如不锈钢餐具、食品加工机械、蒸箱蒸柜、炉灶设备等。

2 认证模式

申请人可采用如下三种认证模式之一进行。

模式 1：产品检验。

认证的基本环节包括：

a. 认证的申请

b. 产品检验

c. 认证结果评价与批准

模式 2：产品检验+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. 认证结果评价与批准

d. 获证后的监督

模式 3：产品检验+初始工厂检查+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. 初始工厂检查

d. 认证结果评价与批准

e. 获证后的监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

对于持有 SIIE 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）的生产企业，可采用模式 2 实施认证；对于持有其它认证机构颁发的产品认证证书，经资料评定合格后，也可采用模式 2 实施认证；其他生产企业采用模式 1 或模式 3 实施认证。

3 认证申请

3.1 认证单元划分

原则上，按照产品种类和产品中与食品接触材料种类划分单元。类别相同，且与食品接触部件的材料相同食品接触产品，划分为一个申请单元，如：接触食品部件的材料相同的不锈钢不锈钢餐具产品划

分为一个认证单元。

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。

3.2 申请时需提交的文件资料

新申请需提供如下文件：

a) 营业执照复印件；

b) 认证申请书(盖章)；

c) 与食品接触产品描述（见附件 2）

d) 工厂检查调查表（需要时）

e) 其他可能需要的文件。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。SIIE 对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

3.3 申请评审

主要针对认证委托人提供的以上申请文件，通过评审确定以下内容：

（1）通过对认证委托人、生产者（制造商）和生产企业的组织机构代码证、营业执照复印件等文件的审查，确定相应的组织机构资质的存在性以及合法性。

（2）认证过程所需的客户信息和产品信息是否充分。

（3）通过对认证委托人提供的产品及系列的差异性说明，确认产品的单元划分是否正确，认证范围是否确定。

4 产品检验

4.1 样品要求

4.1.1 送样原则

同一申请单元的产品，选取代表性样品，并将样品中与食品接触的所有材料，送至指定的检验机构进行检验。根据需要，覆盖型号产品送样作补充差异或确认检验。

样品由申请人负责按 SIIE 的要求选送，并对选送样品负责。

4.1.2 样品数量

产品单元划分及其送样数量见附件 1。

4.1.3 样品处置

产品检验后，样品由检测机构保存至少三个月，逾期按 SIIE 有关规定处理。相关数据图片等资料由实验室保存，确保检测样品的可追溯性。

4.2 检验依据标准、项目及方法

4.2.1 检验依据标准见附件 1。

根据产品中与食品接触制品/部件的材质选择相应的标准。

与食品接触的制品/部件按照以下三个条件判定：

（1）已经与食品接触的；

（2）拟与食品接触的；

（3）在正常或可预见的使用条件下会将其成分迁移到食品中的。

从附件 1 中选择相应的标准，若产品中有多种与食品接触的制品/部件，则选择多个相应的标准。

4.2.2 检验项目

检验项目为附件 1 中产品检验标准适用的全部检测项目。

4.2.3 检验方法

依据附件 1 中相应标准规定的方法标准进行检测。

4.3 检验结果

检验结果应符合附件 1 中相应标准中的限量要求。若产品中有多种与食品接触的制品/部件构成，则每种制品/部件均应符合标准的要求。

检验不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自检验不合格通知之日起计算，一般不超过 6 个月），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请。申请人也可主动终止申请。

4.4 检验时限及检验报告

一般为 15 个工作日，从收到样品和检验费用算起。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。

样品检测报告应对该报告所覆盖的产品有准确、清晰、完整的描述。

4.5 与食品接触部件/原材料要求

认证产品所用的与食品接触部件/原材料应满足以下要求：

1）符合相关标准要求；

2）与 SIIE 批准的信息一致。为确保获证产品的一致性，与食品接触部件/原材料或部件/原材料的型号、牌号、制造商及其他可能影响食品卫生的因素发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检验或提供书面资料确认。经 SIIE 批准后方可在获证产品中使用。

5 初始工厂检查（适用于认证模式 3）

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按照 SIIE《产品认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，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）认证产品的标识应与检验报告上所标明的信息一致；

2）认证产品所用的与食品接触部件/原材料应与检验报告一致；

3）每类产品应至少抽取一个型号规格的产品进行一致性检查。

工厂质量保证能力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 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工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。

工厂检查人·日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，一般 100 人以下（含 100 人）为 1 人·日，100 人以上为 2 人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-1 人日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，SIIE 书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，SIIE 现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，SIIE 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，按工厂检查不通过处理。

6 认证结果复核与决定

6.1 认证结果复核与决定

SIIE 组织对产品检验结论、工厂检查结果（如有）进行综合评定（复核），评定合格后，推荐签发认证证书，由产品认证决定人员作出认证决定，向申请人颁发产品认证证书，每个申请认证单元颁发一份证书。

6.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查（如有）后，对符合认证要求的，一般情况下在 10 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，SIIE 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，应重新申请认证。

7 获证后的监督（适用于认证模式 2 和模式 3）

获证后监督的内容包括监督检查和抽样检验。

7.1 监督检查的频次

对于已获得认证模式 2 的认证证书，从获证起 12 个月内进行第一次获证后监督，此后每 12 个月进行一次获证后监督。监督检查时间可与 SIIE 其他产品监督检查同时进行。SIIE 可根据产品生产的实际

情况，按年度调整监督检查的时机。

若发生下述情况之一可增加监督频次：

a) 获证产品出现严重质量问题，或者用户提出投诉并经查实为持证人责任的；

b) SIIE 有足够理由对获证产品与本规则中规定的标准要求的符合性提出质疑时；

c) 有足够信息表明制造商、生产厂因组织机构、生产条件、质量管理体系等发生重大变化，从而可能影响产品符合性或一致性时。

7.2 监督抽样检验

监督时对获证产品实施抽样检验，通常情况下，每年进行一次抽样检验，如连续两年抽样检验结果均为合格，之后可每两年进行一次抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场等）随机抽取，原则上，每个生产厂(场地)都要抽样。

抽样时，样品抽取的数量应满足产品检验标准的要求。

在工厂抽样时，由工厂在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。工厂外抽样时，由抽样人员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。

若认证委托人、生产者（制造商）或生产企业不接受监督抽样检验，则应暂停相关证书。

抽样样品检验项目：产品认证标准适用的全项目检验项目。

7.3 监督检查人日数

通常为 0.5 人•日。如工厂已有该产品一年内有效的 CCC 或自愿性工厂检查报告，且经 SIIE 评审通过，SIIE 可免除重复的监督工厂检查内容。

7.4 监督工厂检查内容

由 SIIE 指派的产品认证检查组，根据 SIIE《产品认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。

7.4 监督结果的评价

SIIE 组织对监督抽样检验结果进行评价，评价合格的，认证证书持续有效。不合格时，按照 9.3 处理。

8 复审

8.1 复审申请

对于认证有效的证书，申请人应在证书有效期满前 3 个月提交复审申请。

8.2 复审的产品检验

对于认证模式 1 的证书，应再次进行产品检验，经过 SIIE 评价合格后，证书有效期延长一年；

对于认证模式 2 和模式 3 的证书，复审证书的产品若与产品检验样品完全一致，则产品检验认可有效的监督抽样检测结果（时间在 12 个月之内）；如无有效的监督抽样检测结果，则应提供样品进行产品检验，检验依据、方法及判定同 4.2。复审证书的产品如发生变更，则根据变更内容及复审检验要求确定检验项目。

8.3 复审时限要求

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

9 认证证书

9.1 认证证书的保持

认证模式 1 的证书的有效期为 1 年。

认证模式 2 和认证模式 3 的证书有效期为 5 年。在证书的有效期内，证书的有效性通过定期的监督获得保持。

9.2 认证证书的变更

9.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品的设计、工艺参数、与食品接触部件/原材料及 SIIE 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 SIIE 提出变更申请。

原则上，应以最初进行全项检验的主检型号产品为变更的基础。

9.2.2 变更评价和批准

SIIE 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以接受变更，是否需送样品进行检验。如需送样检验，样品检验合格后方能进行证书内容的变更。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。

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

9.2.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有人需要扩展已经获得认证产品单元的覆盖范围时，应向认证机构提出扩展变更申请。

认证机构应核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，评价合格后，换发认证证书。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 SIIE 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，SIIE 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向 SIIE 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 SIIE 提出恢复申请，SIIE 按有关规定进行恢复处理。否则，SIIE 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10 认证标志的使用

持证人应按 SIIE《认证证书和认证标志使用要求》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

如果加施标志，证书持有者应按《仕益认证证书和认证标志使用要求》中规定的合适方式施加认证标志。可以在产品本体、铭牌或 说明书、包装上加施认证标志。

11 收费

认证费用按 SIIE 有关规定收取。

12 认证责任

SIIE 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 SIIE 的相关规定处理。

附件 1：

食品接触产品检验标准及送样要求

产品类别	标准名称	标准号	送样数量
通用类	食品接触材料及制品通用安全要求	GB4806.1-2016	/
产品及材料类	搪瓷制品	GB4806.3-2016	6 件，且面积≥6 平方分米
	陶瓷制品	GB4806.4-2016	6 件，且面积≥6 平方分米
	玻璃制品	GB4806.5-2016	6 件，且面积≥6 平方分米
	食品接触用塑料材料及制品	GB4806.7-2023	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触用纸和纸板材料及制品	GB4806.8-2023	≥30 件，且面积≥50 平方分米
	食品接触用金属材料及制品	GB4806.9-2023	6 件，且面积≥6 平方分米
	食品接触用涂料及涂层	GB4806.10-2016	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触用橡胶材料及制品	GB4806.11-2016 GB4806.11-2023	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触用竹木材料及制品	GB 4806.12-2022	≥6 个
	食品接触用复合材料及制品	GB4806.13-2023	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触材料及制品用油墨	GB4806.14-2023	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触材料及制品用黏合剂	GB4806.15-2024	≥12 件，且面积≥24 平方分米

送样原则：

①样品装填容积≥200ml 时，以满足样品个数优先送样；

②管状、柱状、片状、卷膜等规则样品，以满足送样面积优先送样；

③其他非规则样品（如：垫片、垫圈、螺丝、螺钉、铆钉、刀片、电机轴、加热管、传感器等）建议由生产商将其原材料制成片材（如：涂料样片，塑料板材、金属板材等）送检，并以满足送样面积优先送样。

附件 2：

与食品接触产品描述

申请编号：　　产品名称：　　型号规格：

申请人名称和地址：

制造商名称和地址：

生产厂名称和地址：

一、产品部件基本信息（填写参照）

部件序号	部件名称	主要材料成分 1)	颜色	制造商	基本信息 2)	使用信息				
						正常运行最高温度	正常运行最长时间	正常运行接触食品种类	正常运行最大面积与体积比:S/V	是否重复使用
1	不锈钢钢杯体（举例）	06Cr19Ni10不锈钢	本色	XXX	不锈钢（奥氏体）	100℃	30min	豆浆、果酱	6dm²/L	是
2										

注 1：应按各材质产品标准标签标识的要求，提供主要材料成分。如塑料应提树脂的名称，聚合物共混物应提供所有树脂的名称；金属应提供材质类型及材料成分。

注 2：参照“二、产品基本信息表” 填写

二、产品基本信息表（填写参照）

依据标准	基本信息
GB4806.3-2016 搪瓷制品	产品类型：☐扁平制品；☐空心制品（☐≥3L，☐＜3L，或具体容积为：____L； 产品用途：☐烹饪用；☐非烹饪用；
GB4806.4-2016 陶瓷制品	产品类型：☐扁平制品；☐贮存罐（容积≥3L）；☐大空心制品（1.1L＞容积＜3L）；☐小空心制品（容积小于 1.1L）；☐杯类；
	产品用途：☐可用于烹饪☐可微波炉使用☐其它常温条件使用
GB4806.5-2016 玻璃制品	产品类型：☐扁平制品；☐贮存罐（容积≥3L）；☐大空心制品（1.1L＞容积＜3L）；☐小空心制品（容积小于 1.1L）；☐杯类；
	产品用途：☐可用于烹饪☐可微波炉使用☐其它常温条件使用
GB4806.6-2016 食品接触用塑料树脂	***请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”**
GB4806.7-2023 食品接触用塑料材料及制品	***请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”**
GB4806.9-2023 食品接触用金属材料及制品	具体材质：☐不锈钢（☐马氏体；☐奥氏体）；☐铝和铝合金（☐食具；☐非食具）；☐无涂层铁质炒锅；☐其他金属材料及制品
GB4806.10-2016 食品接触用涂料及涂层	☐涂料及涂层（基材：_____）（☐单面涂☐双面涂） ***请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”**
GB4806.11-2023 食品接触用复合材料及制品	☐橡胶（含硅橡胶）；☐热塑性弹性体（是否经硫化☐是，☐否）； ***请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”**
GB4806.13-2023 食品接触用塑料树脂	***请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”**
GB4806.14-2023 食品接触材料及制品用油墨	***请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”**

三、产品原辅料信息

部件名称/序号	产品材质/类别	添加物/组份或衍生物名称	CAS 号	最大使用量

注：

1）GB9685 符合性评估需提供部件添加剂信息，请务必真实、完整的提供；

2）产品材质/类别是指拟声明产品在 GB9685 中的材质归属，如橡胶、塑料、涂料等；

3）添加物/组份或衍生物名称应为物质的学术命名，并非企业的内部代码或商品名等；

4）CAS 号务必准确无误；

5）提供各成分的最大使用量。

四、单元内产品的差异说明

我公司申请的由 XX 公司 生产的， XX 型号 XXX 产品，其与食品接触的以下部件： XXX、XXX、……(部件名称) 等部件的主要原料来源、成分及加工工艺等均相同，仅因产品设计需要导致各部件的形状、使用条件、_____有所不同。

五、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品规格及与食品接触部件/原材料等与相应申请认证产品保持一致。获证后，本组织保证获证产品只配用经 SIIE 确认的上述与食品接触部件/原材料，如果与食品接触部件/原材 料需要变更（增加、替换），本组织将向 SIIE 提出变更申请，未经 SIIE 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人（公章）：

日期：