

食品相关产品生产许可实施细则及食品安全国家标准解读

目录

1

《食品相关产品生产许可实施细则》

2

食品安全国家标准解读

3

监管关注要点及检查中常见问题

4

标签标识

一

食品相关产品生产许可实施细则讲解

(1) 食品相关产品的定义：

《中华人民共和国食品安全法》第二条第三款规定：食品相关产品是指那些用于食品的包装材料、容器、洗涤剂、消毒剂和用于食品生产经营的工具、设备。

☆ 按材质不同分类：

纸、竹、木、金属、搪瓷、陶瓷、塑料、橡胶、天然纤维、化学纤维、玻璃等。

☆ 实施许可证监管：

塑料、纸、压力锅、电热食品加工设备、餐具洗涤剂。

1 总则

《食品相关产品生产许可实施细则》

- 食品相关产品生产许可实施细则（一）食品用塑料包装容器工具等制品部分
- 食品相关产品生产许可实施细则（二）食品用纸包装、容器等制品部分

食品相关产品生产许可实施细则（一）

食品用塑料包装容器工具等制品部分

国家市场监督管理总局

二〇一八年十月

食品相关产品生产许可实施细则（二）

食品用纸包装、容器等制品部分

国家市场监督管理总局

二〇一八年十月

(1) 发证产品定义：

食品用塑料包装容器工具等制品是指用于包装、盛放食品或者食品添加剂的塑料制品以及食品或者食品添加剂生产经营过程中直接接触食品或者食品添加剂的塑料包装、容器、工具等制品。不包括食品在生产经营过程中接触食品的机械、管道、传送带、母料等。

食品用纸包装、容器等制品是指用于包装、盛放食品或者食品添加剂的纸制品和复合纸制品以及食品或者食品添加剂生产经营过程中直接接触食品或者食品添加剂的纸容器、用具、餐具等制品。

(2) 发证产品范围：

在中华人民共和国境内生产本细则规定的食品用塑料包装容器工具等制品的，应当依法取得生产许可证，任何企业未取得生产许可证不得生产本细则规定的食品用塑料包装容器工具等制品。

在中华人民共和国境内生产本细则规定的食品用纸包装、容器等制品的，应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本细则规定的食品用纸包装、容器等制品。

(3) 单元划分及产品品种：

实施生产许可的食品用塑料包装容器工具等制品，根据产品使用特点分为包装膜袋、包装容器和工具3类，6个产品单元。

按企业标准生产的食品用塑料包装容器工具等制品，属于本细则列出的相关国家标准和行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准或行业标准取证。

表1. 食品用塑料包装容器工具等制品产品单元

序号	产品分类	产品单元
1	包装膜袋类	1.非复合膜袋
		2. 复合膜袋
		3. 片材
		4. 编织袋
2	包装容器类	5. 容器
3	工具类	6. 工具

(3) 单元划分及产品品种：

实施生产许可的食品用纸包装、容器等制品，根据产品使用特点分为食品用纸包装和食品用纸容器2个产品单元。

按企业标准、地方标准等生产的食品用纸包装、容器等制品，属于本细则列出的相关国家标准和行业标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准或行业标准取证。

表A.1 食品用塑料包装容器工具等制品产品单元、产品品种及相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准
1	1. 非复合膜袋	1. 聚乙烯自粘保鲜膜	GB/T 10457-1989 聚乙烯自粘保鲜膜
		包装用聚乙烯吹塑薄膜	GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜
		普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜	GB/T 10003-2008 普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP) 薄膜
		商品零售包装袋 (仅对食品用塑料包装袋)	BB/T 0039-2013 商品零售包装袋
	
		14. 食品接触用特定非复合膜、袋 *	企业执行标准 (与食品接触层符合GB4806.7-2016)

表A.1 食品用塑料包装容器工具等制品产品单元、产品品种及相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准
2	2. 复合膜袋	15. 包装用塑料复合膜、袋（干法复合、挤出复合）	GB/T 10004-2008包装用塑料复合膜、袋干法复合、挤出复合 GB/T 21302-2007 包装用复合膜、袋通则
		食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋	GB/T 28118-2011 食品包装用塑料与铝箔复合膜、袋
		双向拉伸尼龙（BOPA）/ 低密度聚乙烯（LDPE）复合膜、袋	QB/T 1871-1993 双向拉伸尼龙（BOPA）低密度聚乙烯（LDPE）复合膜、袋 GB/T 21302-2007 包装用复合膜、袋通则
		液体食品包装用塑料复合膜、袋	GB/T 19741-2005 液体食品包装用塑料复合膜、袋 GB/T 21302-2007 包装用复合膜、袋通则
	
		28. 食品接触用特定复合膜、袋 *	企业执行标准（与食品接触层符合GB4806.7-2016）

★关注标准适用范围：材质、工艺、厚度、使用温度等

表A.1 食品用塑料包装容器工具等制品产品单元、产品品种及相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准
3	3. 片材	29. 聚丙烯 (PP) 挤出片材	QB/T 2471-2000 聚丙烯(PP)挤出片材
	
		双向拉伸聚苯乙烯 (BOPS) 片材	GB/T 16719-2008 双向拉伸聚苯乙烯(BOPS)片材
		32. 食品接触用特定片材 *	企业执行标准 (食品接触层符合GB 4806.7-2016)
4	4. 编织袋	33. 塑料编织袋	GB/T 8946-2013 塑料编织袋通用技术条件

表A.1 食品用塑料包装容器工具等制品产品单元、产品品种及相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准
5	5. 容器	34. 软塑折叠包装容器	BB/T 0013-2011软塑折叠包装容器
		聚酯(PET)无汽饮料瓶	QB/T 2357-1998 聚酯 (PET) 无汽饮料瓶
		塑料饮水口杯	QB/T 4049-2010 塑料饮水口杯
		塑料保鲜盒	GB/T 32094-2015塑料保鲜盒
		婴幼儿用塑料奶瓶	企业执行标准（与食品接触层符合GB4806.7-2016）
	
		47. 食品接触用特定塑料瓶坯 *	企业执行标准（与食品接触层符合GB4806.7-2016）
		48. 食品接触用特定塑料容器 *	企业执行标准（与食品接触层符合GB4806.7-2016）

表A.1 食品用塑料包装容器工具等制品产品单元、产品品种及相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准
6	6. 工具	51. 塑料一次性餐饮具	GB/T 18006.1-2009塑料一次性餐饮具通用技术要求
		52. 可重复使用塑料餐饮具	企业执行标准（与食品接触层符合GB4806.7-2016）
		53. 饮用吸管	GB/T 24693-2009 聚丙烯饮用吸管
		54. 食品接触用特定工具及塑料件*	企业执行标准（与食品接触层符合GB4806.7-2016）

注：1.本实施细则中涉及的标准一经修改，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产

2.企业执行标准应当符合法律法规和国家有关要求，严于食品安全国家标准或地方标准，在本企业适用。

3.* 特定指暂无国家产品标准、行业产品标准，或已有推荐性的国家产品标准和行业产品标准但未单列入本细则，执行符合《食品安全法》、《标准化法》和相关产业政策等有关要求规定的标准的产品。执行标准不得低于食品安全国家标准要求。

表1 食品用纸包装、容器等制品产品单元及产品品种

产品分类	产品单元	产品品种	备注
包装类	食品用纸包装	1. 非热封型茶叶滤纸	
		2. 热封型茶叶滤纸	
	
		10. 咖啡袋滤纸	
		11. 食品包装纸	包括普通食品包装纸、糖果包装原纸
		12. 食品包装用淋膜纸和纸板	包括食品包装用淋膜纸、食品包装用淋膜纸板
	
		17. 特定**食品包装用纸和纸板	

表1 食品用纸包装、容器等制品产品单元及产品品种

产品分类	产品单元	产品品种		备注
容器类	食品用纸容器	纸袋	18.纸质袋	包括冰淇淋(雪糕)纸筒
			19.淋膜纸袋	
			20.涂蜡纸袋	
		纸罐	21.纸板类罐	
			22.圆柱形复合罐	
		纸杯	23.淋膜纸杯	
			24.涂蜡纸杯	
		纸餐具	25.纸板餐具	
			26.淋膜纸餐具	包括纸(淋膜)餐盒、纸碗
			27.纸浆模塑餐具	
		纸盒	28.纸板盒	
			29.淋膜纸盒	
			30.特定**食品用纸容器	

（4）企业申请生产许可证的基本条件：

第四条 企业在申请时应当**按照不同产品品种、不同材质提交相应的产品检验报告**，其检验项目覆盖本细则附件规定项目要求。

第五条 凡生产食品用塑料包装容器工具等制品的企业应具备本条款规定的基本生产条件，内容包括：**生产设施和检验设施**，食品相关产品的生产者，应当依法对其生产的食品相关产品按照食品安全国家标准进行检验，还应按照产品标准的要求进行出厂检验，检验规则详见细则。

取证的基本条件：

应具备**细则规定的基本生产条件**，内容包括：

1. 生产设施



生产设施检验设施应符合GB 31603《食品安全国家标准 食品接触材料及制品生产通用卫生规范》要求

2. 检验设施

3. 检验报告



企业可自行检验或委托有资质的检验机构对产品进行检验

表A.2 食品用塑料包装容器工具等制品应具备的关键生产设备及对应的生产工艺

工艺名称		所需设备
成型 工艺	挤出成型	挤出机
	吹塑成型	吹塑机
	注塑成型（或注射成型）	注塑机
	真空吸塑成型	吸塑成型机及模具

印刷		印刷设备（凹版印刷机或柔版印刷机等）
复合		复合设备（挤出制膜机或干式复合机或无溶剂复合机等）
熟化		具有加热恒温且排除污浊气体的熟化间
.....	

注：

- (1) 若企业生产设备与本表不同，应说明现有生产设备能够满足生产要求，同时提交生产设备说明书复印件。
- (2) 对购置半成品加工制成品的企业（具备本表中一个及以上工艺，仅印刷工艺除外），应具备相应工艺规定的生产设备。
- (3) 企业配备的生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能要求。

表2-1食品用纸包装、容器等制品应具备的关键生产设备及对应的生产工艺

序号	工艺名称		所需设备及涉及产品举例
1	纤维原料准备	打浆	打浆设备（非热封型茶叶滤纸、食品包装纸等）
.....
15	淋膜		淋膜设备（淋膜纸、淋膜纸板等）
16	涂蜡		涂蜡设备（涂蜡纸等）
17	印刷		印刷机（食品包装纸、盒、纸袋等）
18	卷管		卷管切割设备（纸罐、圆柱形复合罐）
19	模切		模切机（纸杯、纸餐具等）
20	压楞		瓦楞机（瓦楞纸盒、瓦楞纸杯等）
21	复合		复合机（多层结构的粘合或热合等）
22	真空过滤成型		成型设备（纸浆模塑餐具）
23	覆膜		覆膜机（食品包装纸、淋膜纸餐具等）
24	分切		分切机（纸袋等）
25	成型		成型机（纸杯、纸盒、纸托等）

- 注：**（1）若企业生产设备与本表不同，应说明现有生产设备能够满足生产要求，同时提交生产设备说明书复印件。
- （2）对购置半成品加工制成品的企业（具备本表中一个及以上工艺，仅印刷工艺除外），应具备相应工艺规定的生产设备。
- （3）企业配备的生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能要求。

(2) 检验设施—塑料 表A.3 食品用塑料包装容器工具等制品生产企业应具备的检验设备

序号	产品单元	产品品种	产品标准	出厂检验项目	出厂检验设备
1.	非复合膜袋	聚乙烯自粘保鲜膜	GB/T 10457-1989 聚乙烯自粘保鲜膜	规格尺寸	直尺 厚度仪
				外观	目测、直尺
				拉伸强度	拉伸试验机
				断裂伸长率	拉伸试验机
				直角撕裂强度	拉伸试验机
				开卷性	秒表
				防雾性	低温箱
				自粘性	拉伸试验机
.....
17.	复合膜袋	双向拉伸尼龙(BOPA) / 低密度聚乙烯(LDPE) 复合膜、袋	QB/T 1871-1993 双向拉伸尼龙(BOPA) 低密度聚乙烯(LDPE) 复合膜、袋	规格偏差	厚度仪 直尺
				外观	直尺
				拉断力	拉伸试验机
				断裂伸长率	拉伸试验机
				直角撕裂力	拉伸试验机
				层间剥离力	拉伸试验机
				封口剥离力	拉伸试验机
				抗摆锤冲击能	摆锤式薄膜冲击试验机
				耐压性(袋)	砝码
				耐跌落性(袋)	/
.....

(2) 检验设施—纸

表2-2B 食品纸容器产品生产企业应具备的检验设备

序号	产品品种		检验设备
1	纸袋	纸质袋	1.定量取样器 ($\pm 1.0\%$) 2.天平 (精度0.01g/0.001g) 3.紫外分析仪 4.直尺 (精度1mm)
		淋膜纸袋	1.紫外分析仪 2.直尺 (精度1mm)
		涂蜡纸袋	
3	纸杯	淋膜纸杯	1.量筒或天平 (精度0.01g) 2.规格量具(精度0.02mm) 3.紫外分析仪
		涂蜡纸杯	1.量筒或天平 (精度0.01g) 2.规格量具(精度0.02mm) 3.紫外分析仪
4	纸餐具	纸板餐具	1.定量取样器 ($\pm 1.0\%$) 2.天平 (精度0.01g) 3.紫外分析仪
		淋膜纸餐具	1.量筒 2.直尺 (精度1mm) 3.紫外分析仪 4.恒温烘箱 ($\pm 1^{\circ}\text{C}$)
		纸浆模塑餐具	

注：对购买半成品加工制成品的企业，应具备相应的检验设备。

(3) 检验报告

- 按照不同产品品种、不同材质提交相应的产品检验报告，其检验项目覆盖本细则附件规定项目要求
- 关于印发《浙江省工业产品（含食品相关产品）生产许可告知承诺审批作业指导书》《浙江省工业产品生产许可一般程序审批作业指导书》的通知（浙工许办函[2021]6号）：

申请企业需要提交全国工业产品生产许可证申请单（在线填报）、工业产品（含食品相关产品）生产许可行政审批告知承诺书（含企业自查表）（附件1）、产品检验报告（具有相应资质的检验机构出具的1年内产品检验合格报告，检验报告应当为所申请产品单元或产品品种的型式试验报告、委托产品检验报告或省级及以上政府监督检验报告当中的一类报告）以及产业政策材料（不涉及产业政策的无需提交）。

申报流程

www.zjzfwf.gov.cn 浙江政务服务网-市场监督管理局-食品相关产品生产许可证

在线填写企业信息，并提交附件材料：

浙江省政务服务网

工业产品（含食品相关产品）生产许可证

在线申报操作指南

(2.0)

附件资料包括：

- ◆ 营业执照
- ◆ 食品相关产品生产许可行政审批告知承诺书（法定代表人或负责人签字盖章）
- ◆ 检验报告：符合细则附件规定项目要求

(1) 产品品种

- 食品相关产品生产许可实施细则（一）食品用塑料包装容器工具等制品部分
- 食品相关产品生产许可实施细则（二）食品用纸包装、容器等制品部分

表 A.1 食品用塑料包装容器工具等制品产品单元、产品品种及相关标准

序号	产品单元	产品品种	产品标准
1	1. 非复合膜袋	1. 聚乙烯自粘保鲜膜	GB/T 10457-1989 聚乙烯自粘保鲜膜
		2. 包装用聚乙烯吹塑薄膜	GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜
		3. 液体包装用聚乙烯吹塑薄膜	QB/T 1231-1991 液体包装用聚乙烯吹塑薄膜
		4. 聚丙烯吹塑薄膜	QB/T 1956-1994 聚丙烯吹塑薄膜
		5. 普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜	GB/T 10003-2008 普通用途双向拉伸聚丙烯(BOPP) 薄膜
		6. 双向拉伸聚丙烯珠光薄膜	BB/T 0002-2008 双向拉伸聚丙烯珠光薄膜

(2) 树脂材质

塑料树脂的使用应符合GB 4806.6及相关公告的要求

- ◆ **GB 4806.6-2016附录A**
- ◆ **卫计委相关公告**
- ◆ **未在附录及公告内的材质需按新品种申报**



中华人民共和国国家标准

GB 4806.6—2016

食品安全国家标准 食品接触用塑料树脂

2016-10-19 发布

2017-04-19 实施

中华人民共和国
国家卫生和计划生育委员会 发布

附录 A

允许使用的塑料树脂及使用要求

A.1 表 A.1 规定了允许使用的塑料树脂及使用要求。

A.2 GB 9685—2016 附录 B 中特定迁移总量限量[SML(T)]及 SML(T) 分组编号适用于本标准。

表 A.1 允许使用的塑料树脂及使用要求

编号	中文名称	CAS号	通用类别名	SML/QM mg/kg	SML(T) mg/kg	SML(T) 分组编号	其他要求
1	(3R) 3-羟基丁酸 与 4-羟基丁酸共 聚物	125495-90-1	Poly (3HB-co 4HB); P (3, 4HB)		5(以 1,4-丁二 醇计)	30	生产的塑料材 料或制品不得 用于接触含乙 醇食品;使用温 度不得高于 100℃
2	1,1,1,2,2,3,3- 七氟-3-[(三氟乙 烯基)氧]丙烷与 四氟乙烯的聚 合物	26655-00-5	PFA	0.05 (四氟乙烯, SML)			
3	1,12-十二烷二酸 与 1,6-己二胺的 聚合物(聚十二烷 二酸己二胺,聚酰 胺 612)	26098-55-5	PA	2.4 (1,6-己二酸, SML)			
4	1,12-十二烷二酸 与对苯二甲酸和 1,4-丁二醇的聚 合物	61778-68-5	PBT	5 (1,4-丁二醇, SML)	7.5 (对苯二甲 酸)	28	
5	1,1-二氯乙烯与 丙烯酸甲酯的聚 合物	25038-72-6	PVDC	ND (1,1-二氯乙 烯, DI=) 0.01 mg/kg; SML)或 5 (1,1- 二氯乙烯, QM)	6(以丙烯酸计)	22	





◆ 塑料树脂新品种国家公告

2013年 第14号

关于批准食品包装材料用添加剂新品种等的公告

2014年 第14号

关于批准二氧化钛与正辛基三乙氧基硅烷的反应产物等10种物质为食品包装材料用添加剂新品种等的公告

2016年 第5号

关于氨基甲酸铵等23种食品相关产品新品种的安全性评估的公告

2016年 第7号

关于聚(12-羟基硬脂酸)硬脂酸酯等23种食品相关产品新品种公告

2016年 第10号

关于氨基磺酸等食品相关产品新品种的公告

2017年 第2号

关于四[3-(3,5-二叔丁基-4-羟基苯基)丙酸]季戊四醇酯等2种食品相关产品新品种的公告

2017年 第11号

关于丙烯酸与乙二醛和丙烯酰胺的聚合物等6种食品相关产品新品种的公告

2018年 第9号

关于聚氧乙烯山梨醇酐三硬脂酸酯等食品相关产品新品种的公告

2018年 第11号

关于聚乙烯等14种食品相关产品新品种的公告

2018年 第15号

关于松香与甲醛和苯酚的聚合物等8种食品相关产品新品种的公告

2020年 第4号

关于瑞士乳杆菌R0052等53种“三新食品”的公告

2020年 第6号

关于蛋白质谷氨酰胺酶等21种“三新食品”的公告

2021年 第6号

关于4- α -糖基转移酶等28种“三新食品”的公告

2022年 第2号

关于莱茵衣藻等36种“三新食品”的公告

未完待续.....

4 取证明细的规范填写

(3) 新品种申报

卫生部关于印发《食品相关产品新品种申报与受理规定》的通知（卫监督发〔2011〕49号），依据《食品相关产品新品种行政许可管理规定》、《食品相关产品新品种申报与受理规定》等规定进行新品种的申报。



4、取证明细的规范填写

(4) 接触食品层材质的规范描述



接触食品层材质：通用类别名（中文名称），其中，聚乙烯（乙烯均聚物）、聚丙烯（丙烯均聚物）除外。

A. 应按照GB 4806.6或相关国家公告进行规范描述

例

表 2 食品用塑料包装工具等制品生产许可产品明细内容示例

示例	产品单元	企业申请内容	确认证书产品许可范围
1	非复合膜袋	食品相关产品：食品用塑料包装容器工具等制品 产品单元：非复合膜袋 产品品种：聚乙烯自粘保鲜膜 接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物） 产品执行标准：GB/T 10457 - 1989 聚乙烯自粘保鲜膜 工序：分切	食品相关产品：食品用塑料包装容器工具等制品 非复合膜袋（聚乙烯自粘保鲜膜，接触食品层材质：聚乙烯（乙烯均聚物） 工序：分切



(4) 接触食品层材质的规范描述

B. 塑料是高分子化合物，简单区分为共聚，均聚，以最常见PE聚乙烯为例

例



◆ A+A聚合 (均聚) : 聚乙烯 (乙烯均聚物)

◆ A+B聚合 (共聚) : PE (乙烯与1-丁烯的聚合物)

◆ A+B+C聚合 (共聚) : PE (乙烯与1-丁烯、1-己烯的聚合物)

明细	1.容器: (1) 食品接触用特定塑料瓶盖, 接触食品层材质: 聚乙烯 (乙烯均聚物)、PE (乙烯与1-丁烯的聚合物), 工序: 注塑;
明细	1.容器: (1) 食品接触用特定塑料容器 (塑料瓶), 接触食品层材质: PE (乙烯与1-丁烯、1-己烯的聚合物), 工序: 挤出、吹塑;



(5) 部分特定产品品种应加括号规范描述

浙工许办函【2021】3号:

三、特定类产品规范填写要求

企业申请食品接触用特定非复合膜、袋，食品接触用特定片材，食品接触用特定塑料容器，食品接触用特定工具及塑料件需在证书上注明产品类别。

如：食品接触用特定非复合膜、袋（保鲜袋、一次性手套、BOPP 薄膜袋等），食品接触用特定片材（PET 片材、PET 复合片材等），食品接触用特定塑料容器（桶、瓶、盒、罐等）、食品接触用特定工具及塑料件（刀、叉、勺、托等）。

例

明细

1.食品用纸容器: (1) 纸板餐具 (纸碟), 接触食品层材质: 纸, 工序: 模切、成型; (2) 纸板盒, 接触食品层材质: 纸, 工序: 覆膜、模切、成型; (3) 特定食品用纸容器 (底托), 接触食品层材质: 聚丙烯, 工序: 覆膜、模切、成型; 2.食品用工具: (1) 食品接触用特定塑料工具及塑料件 (刀、叉、勺、托、盖、围边、折叠盒), 1. (刀、叉、勺、托) 接触食品层材质: PS (苯乙烯均聚物), 工序: 注塑, 2. (盖、围边、折叠盒) 接触食品层材质: PET (二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物), 工序: 模切;

4 取证明细的规范填写

食品相关产品生产许可实施细则

浙江省市场监督管理局（浙江省知识产权局）-查询中心-食品相关产品生产许可证查询
<http://zjamr.zj.gov.cn/>

当前位置：查询中心 > 食品相关产品生产许可证查询

数据发布时间:2022/8/22 16:42:29 来源：浙江省市场监督管理局

企业名称	
产品名称	食品用塑料包装容器工具等制品
住所	
生产地址	
明细	1.片材: (1) 聚丙烯 (PP) 挤出片材, 接触食品层材质: PP[聚丙烯 (丙烯均聚物) 和聚乙烯 (乙烯均聚物)]的共混, 工序: 挤出成型; (2) 食品接触用特定片材 (PS片材), 接触食品层材质: PS (苯乙烯与丁二烯的聚合物), 工序: 挤出成型; 2.食品用工具: (1) 食品接触用特定工具及塑料件 (托), 接触食品层材质: PS (苯乙烯与丁二烯的聚合物), 工序: 吸塑; (2) 食品接触用特定工具及塑料件 (托), 接触食品层材质: PET (二甘醇-间苯酸二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物), 工序: 吸塑; (3) 食品接触用特定工具及塑料件 (托), 接触食品层材质: PP[聚丙烯 (丙烯均聚物) 和聚乙烯 (乙烯均聚物)]的共混, 工序: 吸塑;
证书编号	浙XK16-204-02354
有效期至	2027年08月17日
发证日期	2022年07月14日
事项类别	延续
市别	
备注	/

二

食品安全国家标准解读

GB 4806.7-2016 《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》标准解读



中华人民共和国国家标准

GB 4806.7—2016

食品安全国家标准
食品接触用塑料材料及制品

2016-10-19 发布

2017-04-19 实施

中华人民共和国
国家卫生和计划生育委员会 发布**范围**

本标准适用于食品接触用塑料材料及制品，包括未经硫化的热塑性弹性体材料及制品。



GB 9683-1988《复合食品包装袋卫生标准》现行有效，即各种用于食品包装的复合膜、袋（如PP/PE复合膜袋、耐蒸煮袋）产品卫生指标的食品卫生级依据仍为GB 9683-1988。

4 技术要求

4.3.1 理化指标

表 2 理化指标^a

项目	指标	检验方法
总迁移量/(mg/dm ²) ^b	≤ 10	GB 31604.8
高锰酸钾消耗量/(mg/kg) 水(60℃,2h)	≤ 10	GB 31604.2
重金属(以Pb计)/(mg/kg) 4%乙酸(体积分数)(60℃,2h)	≤ 1	GB 31604.9
脱色试验 ^c	阴性	GB 31604.7
^a 母料应按实际配方与树脂或粒料混合并加工成最终接触食品的塑料制品后进行检测。 ^b 接触婴幼儿食品的塑料材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为mg/kg,且限量为≤60mg/kg。 ^c 仅适用于添加了着色剂的产品。		

总迁移量

从食品接触材料及制品中迁移到与之接触的食品模拟物中的所有非挥发性物质的总量,以每千克食品模拟物中非挥发性迁移物的毫克数(mg/kg),或每平方分米接触面积迁出的非挥发性迁移物的毫克数(mg/dm²)表示。对婴幼儿专用食品接触材料及制品,以mg/kg表示。

4.3.2 单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量限量、最大残留量等理化指标应符合GB 4806.6-2016附录A及相关公告的规定。

例：PET无汽饮料瓶为例

表 A.1 (续)

编号	中文名称	CAS号	通用类别名	SML/QM mg/kg	SML(T) mg/kg	SML(T) 分组编号	其他要求
45	二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯共聚物；由对苯二甲酸二甲酯或对苯二甲酸和乙二醇与以下物质缩合：间苯二甲酸二甲酯、间苯二甲酸和二甘醇	25038-59-9； 25052-77-1； 24938-04-3； 27027-87-8	PET	0.04（以锑计；SML）	30（以乙二醇计）；5（以间苯二甲酸计）；7.5（以对苯二甲酸计）	2；27；28	
79	聚对苯二甲酸乙二醇酯树脂	—	PET	0.04（以锑计；SML）	30（以乙二醇计）；7.5（以对苯二甲酸计）	2；28	见注4

注4：水提取物（回流，0.5 h）≤0.5%，65%乙醇提取物（回流，2 h）≤0.5%，4%乙酸提取物（回流，0.5 h）≤0.5%，正己烷提取物（回流，1 h）≤0.5%，铅（4%乙酸，回流 0.5 h）≤1 mg/kg。

GB 4806.8-2016、GB 4806.8-2022**《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》标准解读**

——新版GB 4806.8将于2023年6月30日实施

1、范围

本标准适用于食品接触用纸和纸板材料及制品。

(删除了“不适用于食品接触用再生纤维素材料及制品”)

2、检测项目的变化

(1) 感官要求 (浸泡液)

迁移试验所得浸泡液不应有异常着色、异臭等感官性能的劣变

(未经漂白和未添加着色剂的纸和纸板的脱色不被视为异常着色。)

2、检测项目的变化

(2) 删除了“高锰酸钾消耗量”

★(3) 新增“1,3-二氯-2-丙醇”和“3-氯-1,2-丙二醇”残留物指标

1,3-二氯-2-丙醇: 不得检出 (DL = 2 μg / L)

3-氯-1,2-丙二醇: ≤12 μg / L

3、涂料、油墨、黏合剂

使用了涂料、油墨和（或）黏合剂等材料的食品接触用纸和纸板材料及制品，还应符合涂料、油墨和（或）黏合剂等相应食品安全国家标准的规定。

**GB 4806.8-2016
通用理化指标**

检测项目的变化：
删除了“高锰酸钾消耗量”

**GB 4806.8-2022
通用理化指标**

4.3.2 预期直接接触液态食品、表面有游离水或游离脂肪食品的纸和纸板材料及制品的迁移物应符合表 4 的规定。

表 4 迁移物指标

项目	指标	检测方法
总迁移量 ^a /(mg/dm ²)	≤ 10	GB 31604.8
高锰酸钾消耗量/(mg/kg) 水(60℃,2h)	≤ 40	GB 31604.2
重金属(以Pb计) ^b /(mg/kg) 4%乙酸(体积分数)(60℃,2h)	≤ 1	GB 31604.9
<p>^a 不适用于食品接触表面覆蜡的纸和纸板材料及制品。如果按照规定选择的食品模拟物测得的总迁移量超过 10 mg/dm²时,应按照 GB 31604.8—2016 中的 5.5.2 测定三氯甲烷提取物,并以测得的三氯甲烷提取量进行结果判定。</p> <p>^b 仅适用于预期接触水性食品或表面有游离水食品的成品纸和纸板材料及制品。</p>		

4.3 理化指标

4.3.1 通用理化指标

4.3.1.1 预期直接接触液态食品、表面有游离水或游离脂肪食品的纸和纸板材料及制品应符合表 2 的规定。

表 2 迁移物指标

项目	指标	检测方法
总迁移量 ^a /(mg/dm ²) ^b	≤ 10	GB 31604.8
重金属(以Pb计) ^c /(mg/kg) 4%乙酸(体积分数)(60℃,2h)	≤ 1	GB 31604.9
<p>^a 表面覆蜡的纸和纸板材料及制品除外。如果按照规定选择的食品模拟物测得的总迁移量超过限量时,应按照 GB 31604.8 测定三氯甲烷提取物,并以测得的三氯甲烷提取量进行结果判定。</p> <p>^b 婴幼儿专用食品接触纸和纸板材料及制品应根据实际使用中的面积体积比将结果单位换算为 mg/kg,且限量为 ≤60 mg/kg。</p> <p>^c 仅适用于预期接触水性食品或表面有游离水食品的纸和纸板材料及制品。</p>		

**GB 4806.8-2016
残留物指标**

表 2 铅、砷指标

项目	指标	检测方法
铅(Pb)/(mg/kg) *	≤ 3.0	GB 31604.34—2016 第一部分,或 GB 31604.49—2016 第一部分
砷(As)/(mg/kg) *	≤ 1.0	GB 31604.38—2016 第一部分,或 GB 31604.49—2016 第一部分
* 以单位纸或纸板质量的物质毫克数计。		

**GB 4806.8-2022
残留物指标**

表 3 残留物指标

项目	指标	检测方法
甲醛/(mg/dm ²) *	≤ 1.0	按照附录 A 制备水提取试液,然后按照 GB 31604.48 测定(不进行迁移试验)
荧光性物质 波长 254 nm 和 365 nm	阴性	GB 31604.47
* 以单位纸或纸板面积的物质毫克数计。		

表 3 残留物指标

项 目	指 标	检测方法
铅(Pb)/(mg/kg)*	≤ 3.0	GB 31604.34 或 GB 31604.49
砷(As)/(mg/kg)*	≤ 1.0	GB 31604.38 或 GB 31604.49
荧光性物质 波长 254 nm 和 365 nm	阴性	GB 31604.47
甲醛/(mg/dm ²) ^b	≤ 1.0	水提取试液按照附录 A 制备,测定按照 GB 31604.48 进行(不进行迁移试验)
1,3-二氯-2-丙醇/(μg/L)	不得检出(DL=2 μg/L)	水提取试液按照附录 A 制备,测定按照附录 C 进行
3-氯-1,2-丙二醇/(μg/L)	≤ 12	水提取试液按照附录 A 制备,测定按照附录 C 进行
* 以单位纸或纸板质量的物质毫克数计。		
^b 以单位纸或纸板面积的物质毫克数计。纸和纸板材料及制品的面积仅以单面计算。		

**新增“1,3-二氯-2-丙醇”和
“3-氯-1,2-丙二醇”指标**

GB 4806.8-2022 其他技术要求

4.5 其他技术要求

使用了涂料、油墨和(或)黏合剂等材料的食品接触用纸和纸板材料及制品,还应符合涂料、油墨和(或)黏合剂等相应食品安全国家标准的规定。

表 4 微生物限量

项 目	限 量	检测方法
大肠菌群/(/50 cm ²)	不得检出	GB 14934
沙门氏菌/(/50 cm ²)	不得检出	GB 14934
霉菌/(CFU/g) ≤	50	在无菌环境下将样品剪成约 5 mm×5 mm 的纸屑,然后按照 GB 4789.15 中针对固体样品的方法检验计数

表 5 微生物限量

项目	限量	检验方法
大肠菌群/(/50 cm ²)	不得检出	GB 14934
沙门氏菌/(/50 cm ²)	不得检出	GB 14934
霉菌/ (CFU/g) ≤	50	GB 4789.15

GB 4806.12-2022 《食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品》标准解读

——将于2022年12月30日实施

1、范围

本标准适用于食品接触用竹木材料及制品。

2、术语和定义

食品接触用竹木材料及制品：

在正常使用条件下，各种已经或预期可能与食品或食品添加剂(以下简称食品)接触，或其成分可能转移到食品中的，以竹、木或软木为原料制成的材料及制品，包括软木塞和植物纤维板制品等。

(注：植物纤维板等人造板制造的食品包装也适用食品接触用竹木标准。)

3、原料要求

食品接触用竹木材料及制品中油，蜡及其他添加剂的使用应符合GB 9685及相关公告的规定。

(注：食品接触用竹木用添加剂纳入GB 9685及相关公告管理。)

4、感官要求

感官要求	感官	色泽正常，无毛刺、虫蛀，异臭、霉斑或其他污物
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有沉淀、异臭、异常着色等感官性能的劣变

(针对性规定“无毛刺、无虫蛀”以及“不应有沉淀”等反映食品接触用竹木特点的感官要求；但“无虫蛀”不适用于软木材料和制品。)

5、通用理化指标

总迁移量: $\leq 10 \text{ mg/dm}^2$

甲醛: $\leq 15 \text{ mg/kg}$

二氧化硫: $\leq 10 \text{ mg/kg}$

五氯苯酚及其盐类 (以五氯苯酚计) $\leq 0.15 \text{ ug/kg}$

注:

- 1、控制食品接触用竹木在收集、加工和消费等环节可能引入或产生的风险，如硫磺或焦亚硫酸钠等用于防腐、漂白处理带来的二氧化硫污染问题;以及竹木材料及制品可能使用的五氯苯酚及其盐类防霉剂带来的安全风险问题;
- 2、总迁移量指标仅适用于使用了涂料、粘合剂和（或）油墨的食品接触用竹木;
- 3、另如属于婴幼儿专用，需将总迁移量数据换算为mg/kg，限量为 $\leq 60 \text{ mg/kg}$ 。

7、其它技术要求

使用了涂料，油墨和(或)黏合剂等材料的食品接触用竹木材料及制品，还应符合涂料、油墨和(或)黏合剂等相应食品安全国家标准的规定。

8、标签标识

标签标识应符合GB 4806.1的规定。

- ◆ **添加剂的使用应符合GB 9685-2016《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、GB 2760-2014《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》及相关国家公告的要求。**

GB 9685-2016 《食品安全国家标准 食品接触材料及制品添加剂使用标准》标准解读



中华人民共和国国家标准

GB 9685—2016

食品安全国家标准

食品接触材料及制品用添加剂使用标准

结构

附录A的表A.1-表A.7

拆分

标准以列表的形式规定了允许使用的添加剂



表A.1食品接触用塑料材料及制品

表A.2食品接触用涂料和涂层材料及制品

表A.3食品接触用橡胶材料及制品

表A.4食品接触材料及制品用油墨

表A.5食品接触材料及制品用粘合剂

表A.6食品接触用纸和纸板材料及制品

表A.7其他食品接触材料及制品(硅橡胶等)

2016-10-19 发布

2017-10-19 实施

中华人民共和国
国家卫生和计划生育委员会 发布

▲ 添加剂定义：

食品接触材料及制品用添加剂：

在食品接触材料及制品生产过程中，为满足预期用途，所添加的有助于改善其品质、特性，或辅助改善品质、特性的物质；也包括在食品接触材料及制品生产过程中，所添加的为保证生产过程顺利进行，而不是为了改善终产品品质、特性的加工助剂，以下简称添加剂。

比如：

➤抗起皮剂、抗氧剂、抗静电剂

比如：

◆消泡剂、发泡剂、缓冲剂



食品接触材料及制品用添加剂的使用原则

- ▲ 食品接触材料及制品在推荐的使用条件下与食品接触时，迁移到食品中的添加剂及其杂质水平不应危害人体健康。
- ▲ 食品接触材料及制品在推荐的使用条件下与食品接触时，迁移到食品中的添加剂不应造成食品成分、结构或色香味等性质的改变(有特殊规定的除外)。
- ▲ 使用的添加剂在达到预期的效果下应尽可能降低在食品接触材料及制品中的用量。
- ▲ 使用的添加剂应符合相应的质量规格要求。
- ▲ 列于GB 2760《食品安全国家标准 食品添加剂使用标准》的物质，允许用作食品接触材料及制品用添加剂时，不得对所接触的食品本身产生技术功能。（例：表A.2 中第62个物质 碳酸钾，它在食品添加剂里面的技术效果为 酸度调节剂，那么如果在食品接触材料中使用的话，不能对所接触的食品起到酸度调节作用）

荧光增白剂是一种荧光染料，或称为白色染料，也是一种复杂的有机化合物。它的特性是能激发入射光线产生荧光，使所染物质获得类似萤石的闪闪发光的效应，使肉眼看到的物质很白；它是一种色彩调理剂，具有亮白增艳的作用，广泛用于塑料、造纸、纺织、洗涤剂等多个领域中。荧光增白剂约有15种基本结构类型，近400种结构。

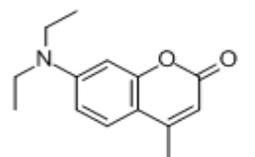
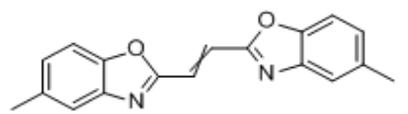
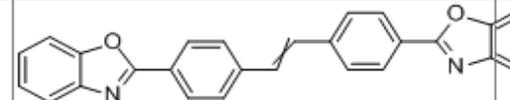
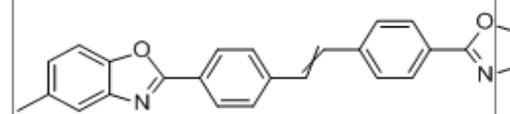
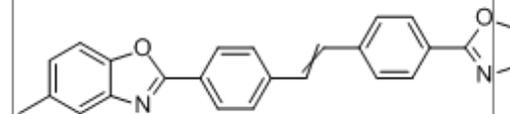
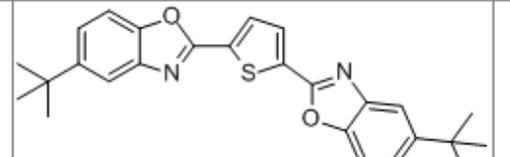
按用途分

- ① 洗涤剂用荧光增白剂；
- ② 纺织品荧光增白剂；
- ③ 造纸用荧光增白剂；
- ④ 塑料和合成材料用荧光增白剂；
- ⑤ 其他用途的荧光增白剂。

按化学结构分

- ✓ 二苯乙烯型，用于棉纤维及某些合成纤维、造纸、制皂等工业，具有蓝色荧光；
- ✓ 香豆素型，具有香豆酮基本结构，用于赛璐璐、聚氯乙烯塑料等，具有较强的蓝色荧光；
- ✓ 吡唑啉型，用于羊毛、聚酰胺、腈纶等纤维，具有绿色荧光；
- ✓ 苯并氧氮型，用于腈纶等纤维及聚氯乙烯、聚苯乙烯等塑料，具有红色荧光；
- ✓ 苯二甲酰亚胺型，用于涤纶、腈纶、锦纶等纤维，具有蓝色荧光。

常用荧光增白剂种类

CAS登录号	中文名	英文名	分子结构式	分子式
91-44-1	7-二乙氨基-4-甲基香豆素; 7-二乙氨基-4-甲基-2H-1-苯并吡喃-2-酮; 荧光增白剂WS; 荧光增白剂52	7-Diethylamino-4-methylcoumarin; 7-(Diethylamino)-4-methyl-2H-1-benzopyran-2-one; 4-Methyl-7-(diethylamino)coumarin; Coumarin 1; MDAC); C.I. 551100; C.I. Fluorescent Brightener 140; C.I. Fluorescent Brightener 52; Leucophor WS		C ₁₄ H ₁₇ N ₂ O ₂
1041-00-5	荧光增白剂135; 1,2-双(5-甲基-2-苯并噁唑基)- 乙烯	Fluorescent Brightener 135; 2,2'-(1,2-Ethenediyl)bis[5-methylbenzoxazole]; 1,2-Bis(5-methyl-2-benzoxazole)ethylene; C.I. 481520		C ₁₈ H ₁₄ N ₂ O ₂
1533-45-5	荧光增白剂OB-1; 2,2-(4,4-二苯乙炔基)双苯并噁唑	2,2'-(1,2-Ethenediyl)di-4,1-phenylene)bisbenzoxazole; 2,2'-(Vinylenedi-p-phenylene)bisbenzoxazole		C ₂₈ H ₁₈ N ₂ O ₂
2397-00-4	4,4-双(5-甲基-2-苯并噁唑基)二 苯乙炔; 荧光增白剂OB-2	4,4'-Bis(5-methyl-2-benzoxazolyl)stilbene; 2,2'-(Vinylenedi-p-phenylene)bis[5-methylbenzoxazole]; Fluorescent Brightener Agent OB-2 Fluorescent Brightener KS-N;		C ₃₀ H ₂₂ N ₂ O ₂
5242-49-9	荧光增白剂KSN	5-Methyl-2,2'-(vinylenedi-p-phenylene)bis-benzoxazole; 4-(2-Benzoxazolyl)-4'-(5-methyl-2-benzoxazolyl)stilbene; 2-[4-[4-(2-Benzoxazolyl)styryl]phenyl]-5-methylbenzoxazole		C ₂₉ H ₂₀ N ₂ O ₂
7128-64-5	荧光增白剂184; 2,5-双(5-叔丁基-1,3-苯并噁唑-2-基)噻吩; 荧光增白剂OB	Optical Brightener OB; 2,5-Thiophenediylbis(5-tert-butyl-1,3-benzoxazole)		C ₂₆ H ₂₆ N ₂ O ₂ S

在某食品接触用塑料制品生产企业现场发现其原料仓库内有一包原材料，外包装上标注中文名称为4,4-双(5-甲基-2-苯并恶唑基)二苯乙烯（或标注了CAS号：2397-00-4或标注：荧光增白剂OB-2，经查询，该CAS号的荧光增白剂未列入GB 9685-2016附录内，因此该荧光增白剂不允许作为添加剂添加到食品接触材料中。

三

监管关注要点及检查中常见问题

(1) 超范围生产

材质超范围

企业在实际生产过程中，受市场、价格等因素的影响，往往会更换原料生产商/供应商，若生产商/牌号变更，但材质成分和原证书明细一致，不属于超范围，需提供第三方食品卫生级检验报告；若材质成分和原证书明细不一致，则属于超范围。



(1) 超范围生产

品种超范围

某企业的取证产品品种为“食品接触用特定复合膜、袋”，但实际生产了“PA/PP蒸煮袋”，属于超范围（品种），该产品的发证产品品种应为“包装用塑料复合膜、袋（干法复合、挤出复合）”。

工序超范围

例如：复合膜袋最常见的工序为：印刷+复合+熟化+分切+制袋，某企业取证明细上的工序为分切+制袋，外购复合膜经分切制袋后销售，因发展需要新购置了印刷机、复合机，未申报增项，属于超范围。

例如：企业生产一次性塑料餐盒，原工序为注塑，现在生产吸塑工艺的一次性塑料餐盒，属于超范围。

(2) 证书明细未规范描述

材质描述欠规范

明细	1.容器: (1) 聚酯 (PET) 无汽饮料瓶材质: 聚对苯二甲酸乙二醇酯; 工序: 吹塑。; (2) 食品包装用聚乙烯瓶材质: 高密度聚乙烯; 工序: 吹塑。;
----	--

特定后不带括号描述

明细	1.食品用纸容器: (1) 淋膜纸杯: 接触食品层材质, 聚乙烯 (乙烯均聚物); 工序: 成型); 2.食品用工具: (1) 1、塑料一次性餐饮具, 接触食品层材质: 聚丙烯 (丙烯均聚物) (PP), 工序: 挤出、吸塑; 2、食品接触用特定工具及塑料件, 接触食品层材质: 二甘醇-间苯二甲酸改性的聚对苯二甲酸乙二醇酯 (改性PET), 工序: 吸塑;
----	---

对企业申报信息准确性进行审核

明细	1.食品用工具: (1) PP+淀粉; (2) 食品接触用特定工具及塑料件 (一次性勺), 接触食品层材质: PLA (聚乳酸), 工序: 注塑;
----	---

- (3) 食品用设备用于生产非食品级产品，随意添加助剂**
- (4) 地址搬迁、增加品种未及时提出变更**
- (5) 生产车间环境卫生条件较差，如人员进口、生产车间内墙壁、地面、天花板等位置有油污、蜘蛛网；原辅材料、包装材料、成品（半成品）堆放凌乱，无明显标识；未拆包的原料直接堆放在车间内；食品用原辅材料/成品仓库堆放非食品级原材料/成品**
- (6) 部分设施设备无法正常使用，如人员进口水龙头和脚踏开关损坏；风淋设备无法吹风；物料进口风幕机无法使用等**
- (7) 部分设施设备/场所环境的设置不合理，无法达到预期效果，如一次性塑料餐饮具产品的消毒工序，紫外灯悬挂过高，数量太少，根本无法满足消毒工序的需要，达到消毒效果；人员进口的风淋设备非联动互锁式，人员可随意进出；物流口设置过高，实际生产时人员直接进出；设备维修口、人员消防通道无标识，人员随意进出等**

(8) 检验设备损坏、遗失、不在检定有效期内，特别提醒量值溯源点的选择、检定/校准报告的有效性；人员卫生状况的监控，特别是新进人员；新版国家卫生标准的收集

(9) 原辅材料采购方面：台账信息不全；内包装袋等辅料无任何标签标识；新增原辅材料供应商未纳入合格供方名录；同一家供应商的不同牌号的原料、不同生产单位的原料、合格供方年度复评审时未提供第三方食品卫生级报告**；不合格品处置记录流向不明确等**

(10) 生产记录、检验记录缺失、填写不规范，如关键控制点的操作控制记录与规定不符；关键工艺参数记录不全；检验结果数据记录错误（无印刷产品，外观中印刷项目填写符合，检测数据不符合仪器精度）等；

四

标签标识

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 产品信息

8.1 产品标识信息应清晰、真实,不得误导使用者。

8.2 产品应提供充分的产品信息,包括标签、说明书等标识内容和产品合格证明,以保证有足够信息对食品接触材料及制品进行安全性评估。

8.3 标识内容应包括产品名称,材质,对相关法规及标准的符合性声明,生产者和(或)经销者的名称、地址和联系方式,生产日期和保质期(适用时)等内容。

8.4 符合性声明应包括遵循的法规和标准,有限制性要求的物质名单及其限制性要求和总迁移量合规性情况(仅成型品)等。

8.5 食品接触材料及制品终产品除应符合上述要求外,还应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语,或加印、加贴调羹筷子标志(具体见附录 A),有明确食品接触用途的产品(如筷子、炒锅等)除外。有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等。对于相关标准明确规定的使用条件或超出使用条件将产生较高食品安全风险的产品,应以特殊或醒目的方式说明其使用条件,以便使用者能够安全、正确地对产品进行处理、展示、贮存和使用。

8.6 上述标识内容应优先标示在产品或产品标签上,标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时,可显示在产品说明书或随附文件中。

▲ 标签、说明书、产品合格证明

实例：PP保鲜盒

(建议性文本，仅供参考)

产品名称:	塑料保鲜盒
产品材质:	PP体、PP盖、硅橡胶圈
树脂名称:	体、盖：聚丙烯（丙烯均聚物）； 密封圈：硅橡胶
规格型号:	600 mL
生产商:	XXXX
生产商地址:	XXXX
联系方式:	XXXX
生产日期:	XXXX
保质期:	1年
使用条件:	接触所有食品，常温，可重复使用，微波适用

产品执行标准：GB/T 32094-2015

本产品卫生指标符合GB 4806.1-2016、GB 4806.7-2016、GB 4806.11-2016等标准及相关法规的要求。符合性声明详见附件。



浙XK16-×××-×××××

微波炉适用（使用时保持排气孔畅通）

三选一明示

- ◆ “食品接触用”
- ◆ “食品包装用”
(或类似用语)
- ◆ 加印、加贴调羹筷子标志



方圆检测

产品符合性声明

产品名称：塑料保鲜盒

产品材质：PP体、盖，硅橡胶圈

原料：体、盖--聚丙烯（丙烯均聚物）、密封圈---乙烯基封端的二甲基甲基乙基（硅氧烷与聚硅氧烷）

规格型号：600ml

生产商：XXXX

生产商联系方式：XXXX

声明方：XXXX

声明联系方式：XXXX

产品使用条件：产品为重复性使用的食品包装产品，预期接触所有食品，常温下可重复使用，可微波炉加热使用，加热过程中注意保持排气孔畅通。

（接触XX食品的温度/时间为：XX/ XX（不同种类食品的接触温度/时间，企业可自我识别，也可以事先送检并检测合格后在声明中标示，未标注的默认可在任何条件下使用）。

符合法规/标准：本产品卫生指标符合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》、GB 4806.7-2016《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》、GB 4806.11-2016《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》等标准及相关法规的要求。

法规符合性说明：产品对上述法规技术指标的符合情况见附件

免责声明：我司对所提供产品试样、产品信息、测试报告的真实性及配方的变更负法律责任。产品使用者对正确使用该产品负有法律责任。

声明方签字（盖章）：

日期：

（盖章）：

附件：产品技术指标法规/标准限量要求及其符合性报告

一、感官指标符合性

指标	限量	符合性	限量来源
感官	色泽正常，无异嗅，不洁物等	符合	GB 4806.7-2016
浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异嗅等感官性的劣变	符合	GB 4806.7-2016

二、理化指标符合性

(注：迁移量结果采用实际使用的S/V进行计算)

指标	限量	符合性	限量来源
总迁移量, mg/dm ²	10	符合	GB 4806.7-2016
高锰酸钾消耗量, mg/kg	10	符合	GB 4806.7-2016
重金属(以Pb计), mg/kg	1	符合	GB 4806.7-2016
脱色试验	阴性	符合	GB 4806.7-2016

- ◆QB/T 4049-2021塑料饮水口杯
- ◆QB/T 2933-2021双层口杯
- ◆GB/T 10457-2021食品用塑料自粘保鲜膜质量通则
- ◆GB/T 41000-2021聚碳酸酯（PC） 饮水罐质量通则
- ◆GB/T 41001-2021密胺塑料餐饮具
- ◆GB 38995-2020婴幼儿用奶瓶和奶嘴
- ◆GB/T 41167-2021聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)饮品瓶通用技术要求
- ◆GB/T 41168-2021食品包装用塑料与铝箔蒸煮复合膜、袋
- ◆GB/T 41169-2021食品包装用纸铝塑复合膜、袋
- ◆BB/T 0041-2021包装用多层共挤阻隔膜
- ◆GB/T 27590-2022纸杯（2023年2月1日实施）
- ◆GB 4806.8-2022食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品（2023年6月30日实施）
- ◆GB 4806.12-2022食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品（2022年12月30日实施）