

# 餐具产品出口韩国认可报告检测单位

产品名称	餐具产品出口韩国认可报告检测单位
公司名称	广东杰信检验认证有限公司
价格	.00/个
规格参数	报告:食品接触材料检测报告 测试依据法规:食品用器具、容器、包装的标准与规范(韩国食品药品安全部)(2021) 报告用途:质量控制、出口韩国通关
公司地址	广州市天河区中山大道建工路19号2楼
联系电话	13760668881 13760668881

## 产品详情

韩国食品接触材料同日本相似，每种树脂都需要同时符合合成树脂的通用要求和该树脂的专门要求。《韩国食品卫生法》是食品安全的基本法，其中第三章规定了食品、容器和包装材料的通用要求，并规定由食品药品管理厅负责制定食品包装材料、容器的标准和规范。

在韩国，食品接触材料和制品受《食品卫生法》（该法）的管控。该法第8条禁止在食品接触，容器及包装中存在或使用有毒/有害化学物质，这些物质可能危害人类健康。该法还指示食品药品安全部（MFDA）为这些食品接触材料和制品制定标准和规范。

在韩国，食品接触材料及制品受《食品卫生法》的管控，由韩国食品药品管理局，Korea Food and Drug Administration (KFDA)对食品接触材料进行管控。在该标准中，提出了包括塑料、玻璃纸、橡胶、纸和纸板、金属、木材、玻璃、陶瓷以及搪瓷等食品接触材料的管控要求。另外该法第3章禁止在食品、容器和包装中存在或使用可能危害人类健康的有毒/有害化学物质，并指示食品和药品安全部（MFDS）为此制定标准和规范。

《韩国食品卫生法》中提出了对食品包装、容器以及设备的通用要求：

- （1）食品包装、容器以及设备的外型、构造等不能导致食品易受到外界污染；
- （2）生产食品包装、容器以及设备的过程中不能使用锡焊工艺；
- （3）生产食品的设备不能使用金属（包括铁、铝、铂、钛、不锈钢）电极传送电流至食品；
- （4）铜或铜合金的食品包装、容器及设备接触食品的表面需覆有镀层或者其他有机涂层；
- （5）禁止使用未经《韩国食品卫生法》许可的着色剂生产食品包装、容器及设备，但用于玻璃、陶瓷、搪瓷等制品釉下彩等不会接触到食品的着色剂除外；
- （6）用于食品包装、容器及设备表面上的油墨需经风干固化，直接接触食品的表面不能印有油墨；
- （7）生产食品包装、容器及设备时禁止使用DEHP；
- （8）生产塑料食品包装时禁止使用DEHA；
- （9）成产奶瓶时，禁止使用DBP以及BBP。

餐具出口认证（杯，盘，碗，刀，叉，勺，饭盒，一次性餐具，茶具，咖啡具等）

厨具出口认证（铲子，开瓶器，打蛋器，砧板，水果刀，厨用刀剪，刨子，搅拌机等）

炊具出口认证（压力锅，面包机，炒锅，蒸笼，汤锅，火锅，电灶具，其他炊具灶具等）  
小家电出口认证（煮蛋器，榨汁机，豆浆机，电热壶电热杯，微波炉，烤箱，饮水机，电饭锅，等）  
保温容器出口认证（热水瓶，保温杯，保温壶，保温瓶，保温桶等）等食品级测试。我们总部实验室是国家食品接触材料测试重点实验室，也是韩国食品药品监督管理局(KFDA)认可实验室，出具的报告能用于出口韩国通关。有食品接触材料及产品出口韩国的公司有检测需求可以与我们联系。联系人：邹工 韩国KFDA为了向消费者提供食品包装用纸制品的正确情报，KFDA网站上登载了“正确理解纸制品及袋泡茶袋”为题的Q&A。Q&A的主要内容如下：1.食品包装用纸制品的种类及相关规格基准 通常作为食品盛放容器或包装所使用的纸制品的主要原料是木浆。为了弥待遇水易湿的纸制品的弱点，使用食用蜡、合成树脂进行涂层。为了防止以木浆为主要原料制成的纸制品中的有害物质或不纯物，影响食品安全，对纸制品中的PCBs（多氯联苯）、砷、铅、甲醛、荧光增白剂等制定了限量规格基准。同时使用合成树脂进行涂层的加工纸制品，对所使用合成树脂也制定规格基准进行管理。包装用纸制品上进行油墨印刷时，为了防止油墨对健康造成危害，尽量不要使印刷面直接接触食品。印刷面直接接触食品时，一定油墨干燥之后再使用，同时规定油墨成分二酮溶出量不要超过0.6mg/L。2.包装用纸制品的使用注意事项 纸制袋泡茶袋，即使长时间浸泡在冷水中，也不用担心溶出有害物质。但为了泡出好味道的茶，泡茶温度和浸泡时间，准守产品上所标记的浸泡方法。袋泡茶袋的缝合，为了防止粘合剂成分的溶出，使用热或高压来进行缝合。所以不用担心粘合剂成分溶出。同时袋泡茶袋生产中除了纸制原料外，为了提高耐热性，复合使用聚酰胺，聚丙烯等合成树脂。所使用复合树脂必须符合规格基准。纸杯表面一般都进行聚涂层，所以使用于热水或咖啡等饮料，一般是安全的。但使用于微波炉时，涂层有可能脱落，所以使用微波炉加热前一定要确认是否标有微波炉专用标记。

而挂历纸、A4印刷用纸等非食品包装纸是允许使用荧光增白剂，所以不要与食品直接接触。PE为结晶性原料，吸湿性极小，不超过.1%，因此在加工前无需进行干燥处理。PE分子链柔性好，键间作用力小，熔体粘性低，流动性极好，因此成型时无需太高压力就能成型出薄壁长流程制品。PE的收缩率范围大，收缩值大，方向性明显，LDPE收缩率为1.22%左右，HDPE收缩率在1.5%左右。因此容易变形翘曲，模具冷却条件对收缩率的影响很大，故应该控制好模具温度，保持冷却均匀、稳定。PE的结晶能力高，模具的温度对塑件的结晶状况有很较大的影响。Muda也地描述了一些相关步骤，如配方变化、模具清洗、模唇调节、自动定型调整、口模条纹修正、模唇清洁、以及共挤出结构和层比率的变化。独特锥形Contour模头的模唇向下指在仍针对旧的业务模式而装备起来的流延膜生产运作中，muda有两种形式：失去的机会。假设一个制膜商以1,18kg/hr的速度运行一条生产线。如果由产品A变换到产品B要花上半个小时，那么就产量损失来说的机会成本是59kg。不久前，在每月4次产品变换的速率下，这个成本可能已经增至每年28,32kg；今天，以每月16次变换的保守估计，不利结果是每年损失掉113,28kg的产量。