

电热炉电饭锅韩国食品药品安全部（法规）检测单位

产品名称	电热炉电饭锅韩国食品药品安全部（法规）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。KFDA认证的范围包括：
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。测试依据
食品用、容器、包装的标准与规范(韩国食品药品安全部)(2021) Standards and Specifications for Food Utensils, Containers and Packages(MFDS)(2021)。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 成立于1996年的韩国食品药品监督管理局(KFDA)，其职责是保障食品、药品等消费品的安全，以此来确保公民健康，并支持食品药品行业的发展。韩国对进口食品实施预申报制度，可以提前掌握进口食品相关信息，判定其是否需进行首次进口安全性评估。经检验检疫合格的进口食品，将允许进口并签发进口证书；不合格的进口食品将由地方FDA通知申请者和地方海关，并对该批食品采取退运、销毁或改变用途等处理措施。进口食品进入市场后，地方FDA食品监察机构和地方食品安全机构还将在流通领域进行随机检查。 NeogelVE基模具胶衣具有很好的脱泡性能和防流挂性能。不同于许多其它基产品，它们在加入MEKP时不会产生气泡，限度地降低了模具表面带入空气的危险。固化的胶衣层具有出色的耐热、耐苯、防划伤的性能，以及很高的硬度。同时，这类胶衣产品也具有非常好的防止刷痕和水印的特点。此次活动中涉及到的产品和技术还包括胶衣修补以及如何改善表面质量等等。每天活动都是在约1小时热烈的问题解答环节中结束。从效果来看，客户日这种互动方式非常有效地将帝斯曼的产品、技术和服务带给乃至亚洲的客户。塑料流动的控制塑料在热流道系统中要流动平衡。浇口要同时打开使塑料同步填充各型腔。对于零件重量相差悬殊的FAMILY MOLD要进行浇道尺寸设计平衡。否则就会出现有的零件充模保压不够，有的零件却充模保压过度，飞边过大质量差等问题。热流道浇道尺寸设计要合理。尺寸太小充模压力损失过大。尺寸太大则热流道体积过大，塑料在热流道系统中停留时间过长，损坏材料性能而导致零件成型后不能满足使用要求。世界上已经有专门帮助用户进行流道设计的C：E软件如MOLDC：E。