

面包机炒锅蒸笼韩国口岸资质报告国内测试机构

产品名称	面包机炒锅蒸笼韩国口岸资质报告国内测试机构
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 2021年9月，韩国MFDS发布了第2021-76号
通知，其中包含国家“器皿，容器和包装标准和规范”（“标准”）下的食品接触要求：2021年5月，韩
国MFDS发布了第2021-234号通知，宣布有意修订“食品用具、容器和包装的标准和规范”（“标准”）
。提案包含对标准的几项重要修改。它：包含新语言并提供新结构以提高清晰度，在合成树脂下添加聚
酮作为新材料，要求如下：将具有相似结构的合成树脂分为9类：1、六种材质的烯烃2、酯类（12），
与丁烯琥珀酸酯共聚物（PBS）和丁烯琥珀酸酯-己二酸酯共聚物（PBSA）作为单独的条目
3、苯类（五种）4、胺类(三种) 5、亚克力（三）6、醛类（四种）7、以太币（五）8、氯（两种）
9、其他(三种-碳氟化合物、树脂和聚酮类)在表格中提供每种合成树脂、橡胶、再生纤维素、纸张、金
属/合金、木材和淀粉的规格，以便于参考，增加容器/包装中活性和智能物质的安全要求，为再生聚对
苯二甲酸乙二醇酯（PET）提供改进的标准，详细介绍了着色剂和的改进测试方法。根据该通知，意见将
被接受至2021年7月27日，如果该通知是由物理再生聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）材料制成的再生合成
树脂，并且符合器皿、容器和包装中回收合成树脂的标准，则该通知拟于1）通知发出之日起生效，并且
2）2022年1月1日对回收过程中使用的公认原材料（薄片等）生效。PT：生产工艺主要包括氧化和精制
两个部分，新技术则省略了精制工序。新技术通过对氧化工艺流程的优化和工艺参数的调整，使得产物
对苯二甲酸（T：）只在结晶器结晶，而且结晶时反应物料中原料对二甲苯（PX）和反应中间物料已经
全部被氧化成对苯二甲酸，所以T：结晶中不含有4-CB：和p-T：两项杂质。T：经过水洗和干燥后即可
得到PT：产品。由于新技术省略了精制工序，燃料动力能耗因此降低5-55%，平均每吨PT：产品降低能
耗约9-1公斤标准原油。“以前，由于玻璃贴膜生产线设备复杂，技术难度高，镀膜工艺难掌握，所以我
国民用的汽车、建筑贴膜等均依赖进口。”据核工业西南物理研究所**工程师戴彬介绍，这种贴膜共有6
层，由特殊的聚酯薄膜作为基础材料，采用磁控溅射工艺，根据不同的功用镀上不同的金属或金属氧化
物膜系结构涂层。“这个涂层我们称它为功能膜层，由贵金属银、金属钛、金属合金及金属氧化物等组
成，只有几十个纳米的厚度，能起到隔热节能、阻隔紫外线等功能。