

电热炉电饭锅KFDA广州实验室

产品名称	电热炉电饭锅KFDA广州实验室
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 新版KFDA标准有什么区别？
增加了新的语言和结构；在合成树脂中添加聚酮作为新材料；将具有类似结构的合成树脂分为九类；
表格中提供了每种合成树脂、橡胶、再生纤维素、纸张、金属/合金、木材和淀粉的规格；
增加了容器、包装中活性物质和智能物质的安全要求；
为回收的聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）提供改进的方法；详细介绍了着色剂和的改进试验方法。
聚酮是基与丙酰基聚合的物质，可作为抗生素、抗真菌素、细胞稳定或天然杀虫剂等。Beale估计，28年
的聚碳酸酯产能约为331万吨。聚碳酸酯市场“将需要找到一个重要的新应用”。Beale认为汽车窗玻璃就
是不错的选择，尽管在这一应用上可能需要对聚碳酸酯的性能做一些改进。至于尼龙方面，Beale说，由
于面临着聚酯发起的竞争，尼龙纤维市场将继续衰退。在每年227万吨的尼龙树脂产量中，约有6%被纤
维行业使用。剩余4%的尼龙用于工程塑料用途，而这一领域受到汽车市场萧条的影响，也处于衰退中。
气体辅助注塑成型技术简介气体辅助注塑成型技术是一项新兴的塑料注射成型技术，其原理是利用高压
气体在塑件内部产生中空截面，利用气体保压代替塑料注射保压，消除制品缩痕，完成注射成型过程。
气体辅助注塑成型的工艺过程主要包括塑料熔体注射、气体注射、气体保压三个阶段。根据熔体注射量
的不同，又分为短射和满射两种方式，在短射方式中，气体首先推动熔体充满型腔，然后保压；在满射
方式中，气体只起保压作用。气体辅助注塑技术的优点主要有：1) 解决制件表面缩痕问题，能够大大提
高制件的表面质量。局部加气道增厚可增加制件的强度和尺寸稳定性，并降低制品内应力，减少翘曲变
形。节约原材料，可达4%~5%。简化制品和模具设计，降低模具加工难度。降低模腔压力，减小锁模力
，延长模具寿命。冷却加快，生产周期缩短。气体辅助注塑成型技术与普通注塑成型工艺相比，有着无
可比拟的优势，被誉为注塑成型工艺的一次，在家电、汽车、家具、日常用品等几乎所有塑料制件领域
得到广泛应用。在家电领域，电视机壳特别是大屏幕彩电前壳是*早也是*广泛采用气辅注塑成型技术的
制品之一。LED灯具中用到大量的塑料制件，包括LED封装元件、LED光学透镜、光散射元件、散热元
件、光反射和光漫射板等，而导热塑料也正越来越多地取代金属部件应用于LED灯具的导热部件，其主
要包括灯座、冷却散热灯杯和外壳等。从全生命周期来看，有机复合材料导热塑料更加环保，较金属材
料生产所消耗的能源更少，生产过程污染小，符合国家节能减排、能源节约的需求。随着LED光效的提
升及产生的热量减少，LED散热的要求将逐步降低，导热塑料散热器将能够满足大多常规LED灯具的散
热需求。