

GB4806.14-2023食品接触用油墨质量控制第三方实验室

产品名称	GB4806.14-2023食品接触用油墨质量控制第三方实验室
公司名称	广东杰信检验认证有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测标准:GB4806.14食品接触材料及制品用油墨 报告用途:质量自控、市场要求、销售 检测周期:7-10工作日
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

“食品接触材料”(Food Contact Materials, 简写:FCM)是指产品在正常使用中与食品有接触的材料。因其与食品直接接触,其安全性直接影响到食品的安全,这也是企业关键的控制点。食品接触材料涉及的产品包括,食品包装,餐具、厨具,食品加工机械厨电产品等,食品接触材料包括:塑料、树脂、橡胶、、金属、合金、纸张、纸板、玻璃、陶瓷、瓷釉、着色剂、印刷油墨等。因为作为食品的直接或间接接触者,在食品的生产、储存、运输等过程中,食品接触材料及制品不仅会影响食品的感官特性,更可能产生有毒有害物质(如重金属、有毒添加剂)的迁移而引入非食品成分,进而影响食品安全,甚至危害健康。因此每个国家都对食品接触材料的要求都是比较严格,每个国家的标准认证都不一样。

自2016年原国家卫生计生委和食品药品监管总局发布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》等53项食品安全国家标准。GB4806系列标准是食品接触材料及制品的测试标准,专门用于规范食品接触材料及制品的安全性和适用性。这些标准确保了食品接触材料在正常使用过程中不会对食品产生污染,从而保障消费者的健康。2023年9月25日,国家卫生健康委员会发布了85项食品安全国家标准和3项修改单(卫健委2023年第6号公告),其中17项标准涉及食品接触材料,包括5项产品标准(塑料、金属、橡胶、复合材料、油墨)和12项方法标准(迁移通则、方法验证通则、特定迁移量检验方法等)。期中,GB 4806.14-2023《食品安全国家标准

食品接触材料及制品用油墨》也在此时正式发布。油墨为广泛使用的化工产品,其生产和印刷环节均存在不同的风险。油墨印刷中多配套使用光油,以增强印刷层的相关性能。配套光油的成分及印刷工艺与油墨相似,其迁移风险与油墨基本相同,且行业中多将此类光油与油墨共同管理。食品接触用材料及制品用油墨的生产使用过程中添加颜料、助剂、连接树脂和溶剂等多种化学品,可能存在重金属迁移等问题,危害健康。油墨标准于2016年立项,内容涵盖了与油墨配套使用的光油,针对油墨生产及印刷过程中可能存在的问题,综合考虑了油墨使用时,其迁移或剥落至食品的风险,制定了本标准。本标准进一步填补了食品安全国家标准体系关于食品接触材料及制品用油墨的标准空白,并为油墨的生产和使用提供合规依据。GB 4806.14-2023标准主要内容 1、范围

适用于食品接触材料及制品用油墨及其形成的印刷油墨层。2、术语和定义 预期印刷在食品接触材料及制品上,直接接触食品或间接接触食品但其成分可能转移到食品中的油墨。也包括与油墨配套使用的光油。3、产品分类 根据是否与食品直接接触,分为直接接触食品用油墨和间接接触食品用油墨。

4、基本要求 确保符合通用安全标准GB 4806.1的要求。

在达到预期效果的情况下，印刷企业应尽量减少油墨使用量。生产和印刷过程应符合GB 31603 GMP的要求。5、原料要求 直接接触食品用油墨的基础原料和添加剂应为GB 2760及相关公告中批准使用的物质，其质量规格应符合相关标准要求。

间接接触食品用油墨中禁用基于铅、汞、镉、铬(VI)、砷、锑、硒等元素或其化合物的着色剂，着色剂纯度应符合GB9685的规定。间接接触食品用油墨中所使用的基础原料应为我已批准用于食品接触材料，添加剂应符合GB 9685及相关公告的要求。

直接接触食品用油墨所使用的基础原料和添加剂也可用于间接接触食品用油墨。6、感官要求分为印刷油墨层和迁移浸泡液的要求。其中间接接触食品油墨层为与其他产品标准的协调，浸泡液应按照直接接触食品层相应食品安全国家标准的规定执行。7、重金属残留量指标 针对油墨，规定5种重金属残留量，以油墨干重计。为便于标准实施，标准附录A规定了相应的测定方法。8、通用理化指标

针对直接接触食品的印刷油墨层，在标准表3中设定总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属(以Pb计)。仅印刷有间接食品接触用油墨的产品，总迁移量、高锰酸钾消耗量及重金属指标按照直接接触食品层材质的食品安全国家标准执行，芳香族伯胺迁移量则应符合本标准的规定。

芳香族伯胺迁移总量不得检出，检出限=0.01 mg/kg。该项目仅适用于含有芳香族异氰酸酯和偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺类物质的印刷油墨层。对相关食品安全国家标准及公告中已有具体规定的芳香族伯胺，限量按照相关规定执行。9、其他理化指标 间接接触食品用油墨应符合 GB

9685、相关食品安全国家标准和公告中受限物质的限量要求。10、迁移实验 迁移试验应按照GB 31604.1和GB

5009.156的规定执行。迁移试验应选择印刷有油墨的食品接触材料及制品终产品，固化后测试。

11、标识标签 除应符合GB 4806.1中通用规定外，标准要求油墨产品还应标示油墨是否可以用于直接接触食品、推荐的印刷基材、印刷工艺及接触食品类型等特殊使用要求。GB 4806.14-2023标准从原料、添加剂到印刷要求及油墨和印刷油墨层等各方面，对食品接触材料及制品用油墨作出规定。油墨作为一类特殊的食品接触材料及制品用产品，不同的工艺过程及终产品应用等均会影响其安全卫生，因此需对关键环节加以控制。如何完成油墨和印刷产品质量安全提升，满足标准要求，实现保障消费者健康的目标，需要我们产业链上每一名从业者的共同努力。

我们总部实验室是食品接触材料及制品检测重点实验室，可以做GB4806系列标准的测试，包括GB 4806.14-2023标准，出具的报告有资质认可。有检测需求的企业可以与我们联系。联系人：邹工
油墨生产企业要注意 加强对原辅料的合规管理标准按产品类别，分别规定了允许使用的原料要求。其中，“间接接触食品用油墨”用着色剂不允许使用基于铅、汞、镉、铬(VI)、砷、锑、硒元素或其化合物的物质，且纯度应符合GB9685的要求，其他基础原料应是已批准的食品接触材料及制品用基础原料。而对于“直接接触食品用油墨”用基础原料和添加剂的要求更高，规定均需符合GB2760及相关公告的要求，且质量规格应符合相应要求。使用场景的不同将导致产品的合规要求改变，建议行业重点关注。

食品接触材料对食品安全的影响

食品接触材料作为食物链中的一个重要角色，与食品直接或间接接触，对于食品安全有着双重意义：合适的食品接触材料可以保护食品不受外界环境的污染，保持食品本身的水分、品质等特性不发生改变；02食品接触材料含有的化学成分可能会发生迁移进入食品，进而影响食品安全。

欧盟食品级安全依据(EC) No 1935/2004 食品级安全符号

- 1.符合食品级安全的产品可在包装或包装表面上显示以下的标志，表示“产品可适用于包装食品”；
- 2.在出售前没有与食品接触的产品(例如：炊具，餐具，电器产品)必须在产品或包装上贴上这个标志；
- 3.当产品投入市场,列出如下记号要求：“可供食品使用”或“食品级标志”。DSC曲线和TG曲线与膨润土的基本一致，在个吸热谷无复谷出现，说明主要为Na—粘土。理性能颗粒粒度小于2目/，具有高的吸湿膨胀性，经水浸泡后溶液呈乳浊状，悬浮性能良好，在浸泡浓度为1%情况下，溶液呈弱碱性，pH值1，在坯料中使用具有一定的减水性，粘度 9Pas。综合对增塑剂进行的各项性能测试，说明133增塑剂是对膨润土通过一系列物理、化学加工，破坏粘土层间结构和吸附阳离子种类，使粘土具有更高可塑性，从本质上讲，它还是一种膨润土。jpg模内热切就是在塑胶模具未开模前，剪切或挤断浇口，从而在塑胶模具开模后，实现件料分离的模具注塑自动化工艺。简而言之，模内热切就是塑胶件的料头与产品的自动分离技术。模内热切模具的优点模内热切模具在当今世界各工业发达国家和地区均得到极为广泛的应用。这主要因为模内热切模具拥有如下显著特点：1.模内浇口分离自动化，降低对人的依赖度；传统的塑胶模具开模后产品与浇口相连，需二道工序进行人工剪切分离，模内热切模具将浇口分离提前至

开模前，消除后续工序，有利于生产自动化，降低对人的依赖。降低产品人为品质影响；在模内热切模具成型过程中，浇口分离的自动化保证浇口分离处外观一致性，其结果是品质一致的零件，而传统人工分离浇口工艺无法保证浇口分离处外观一致。因此市场上很多高品质的产品均由模内热切模具生产。降低成型周期，提高生产稳定性模内热切成型的自动化，避免了生产过程中无用的人为动作，而产品的全自动化机械剪切保证品质一致性，在产品大规模生产过程中较传统的模具有着不可比拟优势。模内热切模具的缺点尽管与传统模具相比，模内热切模具具有许多显著的优点，但模具用户亦需要了解模内热切模具的缺点。一种采用三维非织造材料生产的可以挡住有害颗粒的波纹状新型滤芯，为科德宝赢得了耐久性成品的奖项。该材料具有创新性的三维结构和表面类似透气薄膜的许多微孔，已经获得了专利。该系统具有过滤作用。这种面料结构使得每个滤芯在保证空气通过的前提下，可以有更多的褶，同时又将有害颗粒挡住，降低压力损失，提高过滤效率。通过阻挡细小颗粒、污染和细菌，科德宝无纺布被用于防护、环境和生产厂中的气体和液体过滤等各个领域。