

GB4806.13-2023标准要求及第三方检测机构

产品名称	GB4806.13-2023标准要求及第三方检测机构
公司名称	广东杰信检验认证有限公司
价格	.00/个
规格参数	检测标准:GB4806.13-2023 报告用途:质量自控、市场监管、销售 检查周期:8-10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

2023年9月25日，国家卫生健康委、市场监管总局联合印发2023年第6号公告，发布85项新食品安全国家标准和3项修改单，主要涉及食品产品标准、生产经营规范标准、食品相关产品标准、理化检验方法标准、食品添加剂和食品营养强化剂质量规格标准等。本次修订根据风险评估情况和管理需要，新制定食品接触材料及制品用油墨标准，修订食品接触用塑料、金属、橡胶、复合材料及制品等标准，进一步明确了管理原则、迁移要求、允许使用的基础原料等内容，更好地维护食品安全和消费者健康，解决行业实际问题。本文将对GB 4806.13-2023 食品接触用复合材料及制品标准进行介绍（主要是新旧标准变化对比），该标准将于2024年9月6日实施。GB 4806.13-2023替代了GB 9683-1988《复合食品包装袋卫生标准》。

与GB 9683-1988相比，GB 4806.13-2023主要有以下几个方面的变化: 1、修改了标准名称

按照新的食品安全国家标准命名规则，GB 4806.13标准名称定为《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》。 2、扩大了适用范围 GB 9683-1988仅适用于由纸、塑料薄膜或铝箔经粘合剂（聚氨酯和改性聚丙烯）复合而成的复合包装袋，包括蒸煮袋和普通复合袋。GB 4806.13将适用范围扩大为各种食品接触用复合材料及制品。

3、增加了术语和定义、原料要求和感官要求 (1) 增加了“食品接触用复合材料及制品”的定义。(2) 增加了各层材料及其使用的基础树脂、添加剂及其他原料应符合相应食品安全国家标准及相关公告的规定。(3) 增加了应符合直接接触食品层材料相应的食品安全国家标准中对感官要求的规定。

4、修改了理化指标 4.1 通用理化指标：(1) 食品接触用复合材料及制品应符合各层材料（直接接触食品层和外层）相应的食品安全国家标准中对通用理化指标的规定。

(2) 各层材料有相同项目时，该项目按照GB 4806.1的规定确定指标限量。

(3) 总迁移量、高锰酸钾消耗量、重金属（以Pb计）和脱色试验项目等筛查性指标，受到直接接触层影响较大，因此按照直接接触食品层材料相应食品安全国家标准的规定执行。 4.2 其他理化指标 (1) 食品接触用复合材料及制品还应确保符合各层材料相应的食品安全国家标准及相关公告中对SML和SML(T)等其他理化指标的规定。

(2) 残留物指标和残留量(QM)仅适用于该层，使用整个复合产品测试残留量不合理。(3) 使用了涂料、油墨和(或)黏合剂的食品接触用复合材料及制品还应符合相应食品安全标准中对其他理化指标的规定。(4) 当各层材料都规定了相同项目时，则依据GB 4806.1-2016中的规定确定指标限量。

5、增加了微生物限量 预期与食品直接接触，且不经消毒或清洗而直接使用的食品接触用复合材料及制品的微生物限量应符合GB

14934的规定。与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触用复合材料及制品除外。GB 14934规定了大肠杆菌和沙门氏菌两项微生物要求。6、增加了迁移试验要求 迁移试验应按照GB 31604.1和GB 5009.156的规定执行。7、增加了标签标识要求

(1) 为确保与框架性标准的协调，复合材料及制品的标签标识应符合GB 4806.1的要求。(2) 采纳行业意见，产品标签上由从外层到内层(食品直接接触层)的顺序标示材质名称，包括油墨、黏合剂和涂层，用斜杠“/”区分。具体各层材质的标示方式按照相应食品安全国家标准的规定执行。

(3) 当食品接触用复合材料有特殊的使用要求时，应在产品信息中标识。食品接触用复合材料及制品结合了各类材质的优势，满足对食品包装的阻隔、减振、耐破损等功能性要求，所以在人们生活中应用广泛。但其也存在一定的安全风险，风险可能来自直接接触食品层中物质的迁移，也可能源于其他非直接接触食品层基材或是粘合剂、油墨中物质的迁移。复合材料因其结构特点，生产过程涉及多道环节如单一材料成型、多层材料之间的粘合或热熔等，也可能向复合材料及制品引入化学、微生物等其他污染物或物质。因此，企业需要按照各类材料对应标准的要求对原辅料进行选择 and 把控。关于我们 我们杰信公司的总部实验室是国家食品接触材料检测重点实验室，是食品接触材料及制品GB4806系列标准的制定者和参与者。我们总部实验室可以接受企业的委托，做食品接触材料及相关产品的检测工作，包括但不限于食品包装、餐具、厨具、食品加工机械、厨电产品、塑料、树脂、橡胶、金属、合金、纸张、纸板、玻璃、陶瓷、瓷釉、着色剂、印刷油墨等等。出具资质的质检报告。期中包括此文说的GB4806.13标准，出具的检测报告有双C资质。有需求的企业可以与我们的联系。联系人：邹工

其它资料 复合材料与制品结合了各类材质的优势，满足食品包装各类功能性要求，应用广泛，但因其多材质、工艺相对复杂，也存在着相应的安全风险。本次的标准修订逐步解决GB 9683-1988执行中适用范围窄、测试方法冲突等问题，有利于生产企业更好管控相关风险。

5、增加了微生物限量 预期与食品直接接触，且不经消毒或清洗而直接使用的食品接触用复合材料及制品的微生物限量应符合GB

14934的规定。与食用、烹饪或者加工前需经去皮、去壳或清洗的食品接触用复合材料及制品除外。GB 14934规定了大肠杆菌和沙门氏菌两项微生物要求。6、增加了迁移试验要求 迁移试验应按照GB 31604.1和GB 5009.156的规定执行。如何应对新国标GB4806.13《食品安全国家标准

食品接触用复合材料及制品》1、加强各材质原辅料质量把控 原辅料是影响复合材料及制品安全性的首要环节，原辅料的正确选用和使用是影响复合材料及制品安全的重要因素。在采购原辅料时，应严格把控质量，如避免使用可能产生有害物质的材料。2、控制生产工艺的关键点 在复合材料及制品的生产过程中，粘合、热熔等是常见的工艺环节，可能引入相应风险。因此，建议加强生产工艺关键点控制，避免产生后续迁移风险。3、供应链上下游加强信息传递意识 复合材料及制品一般由两层或两层以上材料复合而成，涉及多个生产环节，不同环节引入或产生的物质均可能影响终产品的合规性。因此，建议供应链上下游加强信息传递意识，确保影响食品安全信息的可追溯。

GB4806.13-2023标准要求及第三方检测机构S：BIC可针对输液与给药应用、外科器械、监视与影像设备，以及病床与手术台等耐久性设备开发定制的材料解决方案。用于设备的S：BIC复合材料可帮助解决其他常见的安全问题，如辐射和电磁/射频干扰(EMI/RFI)、检测缺失的设备部件、避免火灾隐患等。S：BIC还在MDMWest展上重点展示了其丰富的医用LNP特种复合材料产品系列，这些产品不管对于X射线还是有氧环境下的静电耗散，对患者及临床医师的安全性都非常重要。“化碳绿色高新精细化工产业链”属国家高技术研究发展计划(863计划)项目，研发团队阵容强大，华东理工大学和化工学会精细化工专业委员会、大型工业反应器工程教育部工程中心是主要团队成员。据介绍，“化碳绿色高新精细化工产业链”是以煤或生物质制、合成烯烃、化，以化碳为原料联产碳酸二和乙(丙)二醇；以化碳替代剧毒的光气，绿色合成聚碳酸酯、异氰酸酯、聚氨酯、甲酸酯等农药、医药中间体系列产品，复配清洁汽油、柴油等，用化碳绿色合成丙烯酸酯等，替代剧毒的原料合成精细化工中间体系列产品等。按配方准确计量配方中各种主、辅材料，做好原料的检验。将称量准确的色料、助剂投入干净的捏合机混合均匀，时间15-3分钟。停车加入称量准确的剂、载体、耐候助剂、加工助剂等，开车搅拌均匀，6-1分钟后打开出料口。工作完毕清洁料缸。造粒工艺设备— 72双螺杆挤出造粒机组，南京某厂生产。操作—开车前准备工作：检查设备的加热开关、冷却、加油、自动控温、切粒机是否完好，检查设备各电气部件和润滑油路是否正常。间接传动螺杆挤出机的缺点在于：存在于皮带滑差，皮带会造成一定的能量损失，更多的机械装置增加了磨损和发生故障的可能性。而直流电机的弊端噪音过大，电刷打火，转子污染，电机温度过高，排气不充分和电机震动。因此使用直流电机的螺杆挤出机维护费用更高，直流电动机的最初成本也更高一些变频器在挤出机的应用变频器用于挤出设备，有高质量的运行特性，这是因矢量控制型变频器本身可提供的良好的产品性能决定的。快速处理器提供更高频率响应变频器内置的处理器，提供高

控制精度、快响应频率及好的动性能。