

食品接触用复合材料标准要求及广州实验室

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 食品接触用复合材料标准要求及广州实验室 |
| 公司名称 | 广东杰信检验认证有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 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黏合剂、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联系。联系人：邹工

其它资料 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。标签标识 标准规定了复合材料及制品的标签标识首先应符合GB 4806.1 标准的要求，包括明确可用于食品接触材料，提供符合性声明、标识等内容。为方便标准符合性管理工作，有必要明晰食品接触用复合材料及制品的结构以及各层材质。因此标准中对复合材料也做出了特别的标识要求：应按照由外层到直接接触食品层的顺序标示，包括黏合剂、涂层和油墨等，并用斜杠“/” 隔开。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。

同时，产品信息中应完整和清晰地标示食品接触用复合材料及制品的特殊使用要求。关于GB4806.13 管控范围 新标将管控范围扩展到各类食品接触用复合材料及制品。复合材料是指，由不同材质或相同材质材料通过黏合、热熔或其他方式复合而成的两层或两层以上的食品接触材料及制品。常见的如淋膜纸杯、不粘锅(金属+涂层)、复合包装膜袋盒等。技术要求 食品接触用复合材料及制品应符合各层材料相应的食品安全国家标准规定。如复合材料及制品各层材料有相同的项目，则应按照GB4806.1的规定确定指标限量。食品接触用复合材料标准要求及广州实验室 N：NOCLE：N研发团队在深入研究荷花叶材料与表面微结构的基础上，优化和升级汽车用塑料材料与表面的疏水性及自清洁功能。利用激光脉冲测试技术和纳米结构材料与表面建模工程技术，实现若干汽车用聚合物复合材料材料与表面不同配方的纳米技术改性，均取得疏水性、自清洁、机械强度、无毒副作用和外观形象的检测验证。其中，最关键的技术突破在于汽车用塑料材料微-纳米纹理(Micro-Nanotextures)技术，被成功应用于汽车三维弯曲表面，及其纹理的长期可持续。POLYST：R世林机械即将参展于2017年5月16至19日在广州进出口商品交易会展馆举行的“CHIN：PL：S217橡塑展”(第三十一届塑料橡胶工业展览会)。届时，世林机械将带来新一代Repro-Flex回收机。为了能让客户在操作上更加简便，POLYST：R重新设计新一代的Repro-Flex回收机，以更加简约却精实的结构设计颠覆了传统的回收造粒机使用概念，大幅提升机械产能达2%；减少能源损耗达1%；可回收利用率达1%。“我们使用最基本的静电纺丝，这是利用电荷从液体中绘制出的非常细的——典型的微观结构——纤维，”阿姆斯登说道。“我们将丙交酯-己内酯共聚物溶解在溶剂中，采用静电过程，它会围绕一个中心迅速螺旋缠绕形成纤维丝。”到这一步为止，一切都很顺利，然而令阿姆斯登没有想到的是，当对聚合物纤维进行轴向牵引时，它会收缩并形成卷曲的结构——这与人类膝盖中自然产生的韧带胶原极为相似。“我们没想到电纺丝技术会导致纤维发生自然的卷曲，”他承认。