

# GB4806.13-2023食品接触用复合材料及制品纸吸管及资质实验室

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | GB4806.13-2023食品接触用复合材料及制品纸吸管及资质实验室                      |
| 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<br>报告用途:质量自控、市场监督、销售<br>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联系。联系人：邹工

其它资料 食品接触材料的定义 在正常使用条件下，各种已经或预期可能与食品或食品添加剂(以下简称食品)接触、或其成分可能转移到食品中的材料和制品，包括食品生产、加工、包装、运输、贮存、销售和使用过程中用于食品的包装材料、容器、工具和设备，及可能直接或间接接触食品的油墨、粘合剂、润滑油等。不包括洗涤剂、消毒剂和公共输水设施。 欧盟食品接触材料(EC)No.1935/2004检测测试 2005年起，欧盟颁布针对与食品接触物质的指令(EC)No.1935/2004，它将于2006年10月27日起强制执行。

自此出口欧盟与食品接触的材料必须符合(EC)No.1935/2004相关标准的规定. 5 其他 5.1 迁移试验

迁移试验应按GB 31604.1和GB 5009.156的规定执行。 5.2 标签标识 5.2.1 标签标识应符合GB 4806.1的规定。 5.2.2 食品接触用复合材料及制品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,并以斜杠“/”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。 5.2.3

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。

GB4806.13-2023食品接触用复合材料及制品纸吸管及资质实验室 BOPP耐热性的提高是通过PP拉伸工艺，瓶口不需要特殊设备处理，使阻氧性能大为提高；贮存期较长，易回收，产品成本比PET瓶便宜2%以上，已获得越来越广泛的应用。考虑到BOPP的性价比优势，芝加哥一家的果汁饮料生产商Tampico，决定采用BOPP容器作为儿童果汁饮料产品Tampikids的包装。公司声称，由生产商Milliken生产的PP占有极大的优势，可以在果汁包装方面与PET一决高低。“当前的食品服务和食品加工应用设计者正面临极大的挑战，他们必须平衡广泛的需求：从遵守监管机构的规定，到实现稳固的性能和漂亮的外观，以至总体系统成本”，沙伯基础创新塑料的Ultem树脂产品营销经理ShawnLee说。“我们经常听那些将Ultem作为材料的客户说，这些材料一出浇口就可以满足客户的复杂要求，从而缩短客户的项目开发周期，这使得Ultem树脂成为省时省钱的解决方案之一。”赛博集团就是其中的一位客户，它已在美国推出了T-fal：ctiFry低脂油炸锅。CaCO<sub>3</sub>表面活性较大，经JL-G系列表面改性剂处理后有一定的抗冲击和补强作用，但是CaCO<sub>3</sub>粉体呈近球状，填充后会使得材料的拉伸强度大幅下降，同时对材料刚性的贡献较少；而滑石粉呈片层结构，较大的径厚比可以很大程度的提高材料的拉伸强度、刚度、表面硬度以及耐热性等，但是表面惰性、层片间作用力小，添加后会使得材料的韧性大幅降低，因此将二者混合后经JL-G2表面改性剂处理，用于HDPE，所得的复合材料的综合性能较好。