

编号：CTC/ZC-4480-01-2025



产品认证实施规则

食品接触产品安全认证规则

Certification rules for Food Contact Products Safety

2025-04-30 发布

2025-04-30 实施

广东质检中诚认证有限公司

目 录

前言	1
1. 适用范围	2
2. 认证模式	2
3. 认证申请与受理	2
3.1. 认证单元划分	2
3.2. 申请认证提交资料	2
3.3. 受理评审	3
3.4. 制定认证计划	3
4. 产品检测	3
4.1. 样品	3
4.2. 产品检测	4
4.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求	4
5. 初始工厂检查（仅适用于认证模式 1）	4
5.1. 检查内容	4
5.2. 初始工厂检查时间	5
5.3. 检查结论	5
6. 复核与认证决定	5
6.1. 复核	5
6.2. 认证决定	5
6.3. 认证时限	5
6.4. 认证终止	5
7. 获证后的监督（适用于认证模式 1 和模式 2）	5
7.1. 监督检查	5
7.2. 监督抽样	6
7.3. 监督结果评价	6
8. 认证证书	6
8.1. 认证证书的保持	6
8.2. 认证证书覆盖产品的变更	7
8.3. 认证单元覆盖产品的扩展	7
8.4. 认证要求更改	7
8.5. 认证证书的暂停、注销和撤销	7
9. 复审	7
10. 产品认证标志的使用	7
10.1. 准许使用的标志样式	7
10.2. 加施方式和加施位置	8
11. 收费	8
12. 认证责任	8
13. 技术争议与申诉	8
附件 1： 食品接触产品检验标准及送样要求	9
附件 2 工厂质量保证能力要求	10
附件 3： 与食品接触产品描述	14

前言

本文件由广东质检中诚认证有限公司（以下简称 CTC）制定、发布，版权归 CTC 所有。
任何组织及个人未经 CTC 许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录 CTC 网站（www.qtctc.org/cn/）获取最新版本。
如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我司相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065) 等相关标准要求，以及 CTC 产品
认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以
规范有效开展，制定本文件。

本文件主要起草人：包娟娟、刘增福。

本文件于 2025 年 04 月 30 日首次发布。

本文件修订记录

版本	修订时间	主要修订内容	修订人

1. 适用范围

本规则适用的产品范围为：与食品接触产品的安全认证，如电饭锅、厨房机械、咖啡机、食具、食品加工器具和食品包装产品等。

2. 认证模式

认证模式 1：产品检测+初始工厂检查+获证后监督

- a. 认证申请
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

认证模式 2：产品检测+获证后监督

- a. 认证申请
- b. 产品检测
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

认证模式 3：产品检测

- a. 认证申请
- b. 产品检测
- c. 认证结果评价与批准
- d. 复审

认证模式 3 仅针对样品实施认证，认证证书并不覆盖后续生产的产品，但 CTC 允许制造商使用该认证证书作为声明其后续产品符合规定要求的依据。

注：申请人可任选一种模式进行申请。

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

原则上，按照产品种类、产品中与食品接触材料种类和使用条件划分单元。

类别相同，且与食品接触部件的材料相同或覆盖的食品接触产品，划分为一个申请单元，如：接触食品部件的材料相同或覆盖的电饭锅类产品划分为一个认证单元。

同一制造商、不同生产厂生产的产品应作为不同的申请单元，但不同生产厂生产的相同产品只做一次产品检测，其他生产厂的产品需送样/资料进行一致性核查，并出具报告。

3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录 CTC 产品认证系统 (<http://ccc.qtcctc.org/ctc/>) 选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1. 申请资料

资料加盖申请人公章或申请人的法人签名。

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CTC 规定的方式完成)
- b. 工厂检查调查表（某类工厂界定码的产品首次申请时） **PS：产品标准系列的要求不同时，生产工艺有明显不同时，都需要提供该文件。**
- c. 产品描述（见附件 1）
- d. 一致性声明（见附件 1）

e. 品牌使用声明

3.2.2. 证明资料

资料加盖申请人公章或申请人的法人签名。

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、组织机构代码证（申请人、制造商及生产厂不相同，需提供申请人、制造商及生产厂之间的协议书）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明
- f. 与食品接触产品描述（见附件 3）
- g. 与食品接触制品/部件的测试报告（适用时）
- h. 工厂检查调查表（需要时）
- i. 其他需要的文件

3.3. 受理评审

CTC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CTC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CTC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

3.4. 制定认证计划

受理后，CTC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品送样要求；
- （3）检测机构信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；
- （6）有关 CTC 工作人员的联系方式；
- （7）其他需要说明的事项。

4. 产品检测

4.1. 样品

4.1.1. 送样原则

同一申请单元的产品，选取代表性样品，并将样品中与食品接触的所有材料，送至指定的检测机构进行检测。根据需要，覆盖型号产品送样作补充差异或确认检测。

样品由申请人负责按 CTC 的要求选送，并对选送样品负责。

4.1.2. 样品数量

产品单元划分及其送样数量见附件 1。

4.1.3. 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，申请人如

需取回样品可与实验室联系办理。

4.2. 产品检测

4.2.1. 依据标准

检测标准见附件 1。

根据产品中与食品接触制品/部件的材质选择相应的标准。

与食品接触的制品/部件按照以下三个条件判定：（1）已经与食品接触的；（2）拟与食品接触的；（3）在正常或可预见的使用条件下会将其成分迁移到食品中的。

从附件 1 中选择相应的标准，若产品中有多种与食品接触的制品/部件，则选择多个相应的标准。

4.2.2. 试验项目、试验方法及判定要求

4.2.2.1. 试验项目

GB 4806.8-2022 为除第 4.4 条“微生物限量”外的技术指标。

GB 4806.12-2022《食品接触用竹木材料及制品》为除第 4.4 条“微生物限量”外的技术指标。

其余产品检测项目为附件 1 中规定的各产品标准的全部技术指标。

4.2.2.2. 试验方法

依据附件 1 中相应标准规定的方法标准进行检测。

4.2.2.3. 判定要求

检验结果应符合附件 1 中相应标准中的限量要求。若产品中有多种与食品接触的制品/部件构成，则每种制品/部件均应符合标准的要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键试验项目不合格时，允许在 CTC 规定的期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.3. 试验报告

由 CTC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.2.4. 检测时限

样品检测时间一般为 20 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

4.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

认证产品所用的与食品接触部件/原材料应满足以下要求：

- 1) 符合相关标准要求；
- 2) 与 CTC 批准的信息一致。

为确保获证产品的一致性，关键原材料（/元器件/零部件）技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（/送）样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CTC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查（仅适用于认证模式 1）

5.1. 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1. 质量体系审核

按《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《工厂质量保证能力要求》进行检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

5.1.2. 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与检验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品所用的与食品接触部件/原材料应与检验报告一致；

每类产品应至少抽取一个型号规格的产品进行产品一致性检查。工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。需要时，产品检测和工厂检查也可以同步进行。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般 100 人以下（含 100 人）为 2 人·日，100 人以上为 3 人·日。如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5-1 人·日。

5.3. 检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CTC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CTC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 复核与认证决定

6.1. 复核

CTC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2. 认证决定

复核后，CTC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当产品检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CTC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督（适用于认证模式 1 和模式 2）

7.1. 监督检查

7.1.1. 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。如选择认证模式 2 的企业，第一次监督检查在初始获证后 3 个月内进行，如 3 个月内未完成，应暂

停相应的有效证书，以后每年至少进行一次监督检查。

若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CTC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2. 监督检查人日数一般为 1 人日。

7.1.3. 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系的复查和获证产品一致性检查。根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督检查。每次监督检查应着重对认证产品的关键原材料、助剂（如有）、添加剂（如有）的采购控制、关键原材料、助剂（如有）、添加剂（如有）变化的控制、生产过程控制、最终产品控制、认证产品一致性和上次检查的不合格项的纠正情况以及证书和标志的使用、客户投诉及国家监督部门的抽查情况进行检查。其他项目可以关注变化内容的检查。每 3 年内至少覆盖《工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。如采用模式 2 实施认证，首次监督检查内容同初始工厂检查。

7.1.4. 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CTC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CTC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.2. 监督抽样

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，具体抽样方法及要求按 CTC 的有关规定执行。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。原则上，每个生产厂（场地）都要抽样。对于具有多个生产产品相同的 OEM 工厂，由 CTC 根据情况制定抽样方案。

抽样时，抽取不同产品类别的整机 1 台/套，进行产品一致性核查，并抽取该产品与食品接触的制品/部件（优先抽取与食品接触面积最大、接触时间最长的制品/部件），每次抽取四分之一的制品/部件进行检验（向上取整，并至少抽取 1 个制品/部件，证书周期内覆盖所有制品/部件），每个制品/部件抽取同批次，同型号样品（样品的抽样数量见附件 1），对于同一制品/部件对应多个供应商的，抽取其中一个供应商制品/部件进行检验。不同批次抽取时，应尽可能覆盖不同供应商。

抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

抽样样品检测项目：对抽取的制品/部件进行全项目检验。

如果抽样检验不合格，CTC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3. 监督结果评价

CTC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按 CTC 有关规定的要求正确使用证书。

8.1. 认证证书的保持

认证模式 1 和模式 2 证书有效期 5 年，有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

认证模式 3 的证书有效期为 1 年。

8.2. 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1. 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、工艺流程、与食品接触部件/原材料及 CTC 规定的其它事项发生变更时，证书持有者应向 CTC 提出申请。

8.2.2. 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3. 变更评价和批准

CTC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.3. 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1. 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。CTC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2. 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版(更改)时，CTC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.5. 认证证书的暂停、注销和撤销

当证书持有者违反认证有关规定或认证产品未符合认证要求时，CTC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

对于认证模式 1 和模式 2 的证书，复审证书的产品若与产品检测样品完全一致，则产品检测认可有效的监督抽样检测结果(时间在 12 个月之内)：如无有效的监督抽样检测结果，则应提供样品进行产品检测，检测依据、方法及判定同 4.2。复审证书的产品如发生变更，则根据变更内容及复审检测要求确定检测项目。

对于认证模式 3 的证书，申请人可自主选择两种复审方式中的一种：

A 方式一：再次进行产品检测，经过 CTC 评价合格后，证书有效期延长一年；

B 方式二：接受工厂检查和抽样检测，经过 CTC 评价合格后，认证证书有效期为 5 年，证书有效性通过定期的监督维持。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10. 产品认证标志的使用

10.1. 准许使用的标志样式

证书持有人必须遵守《自愿性产品认证标志管理程序》的规定，获证产品允许使用如下标志：



本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

10.2. 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，使用前需向 CTC 提交 CTC/0403.01《中诚自愿性产品认证标志制作备案表》。

11. 收费

认证收费由认证机构按有关规定统一收取。

12. 认证责任

CTC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CTC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CTC 的相关规定处理。

附件 1： 食品接触产品检验标准及送样要求

产品类别	标准名称	标准号	送样数量
通用类	食品接触材料及制品通用安全要求	GB 4806.1-2016	--
产品类	奶嘴	GB 4806.2-2015	20 个
	搪瓷制品	GB 4806.3-2016	3-5 个
	陶瓷制品	GB 4806.4-2016	3-5 个
	玻璃制品	GB 4806.5-2016	3-5 个
	食品接触用塑料材料及制品	GB 4806.7-2023	20 个
	食品接触用纸和纸板材料及制品	GB 4806.8-2022	30 个
	食品接触用金属材料及制品	GB 4806.9-2023	3-5 个
	食品接触用涂料及涂层	GB 4806.10-2016	20 个
	食品接触用橡胶材料及制品（硅橡胶）	GB 4806.11-2016	10-20 个
	食品接触用橡胶材料及制品	GB 4806.11-2023	10-20 个
	食品接触用竹木材料及制品	GB 4806.12-2022	500 克
	食品接触用复合材料及制品	GB 4806.13-2023	30 个或者 2 平方米
	食品接触材料及制品用油墨	GB 4806.14-2023	100 克
	食品接触材料及制品用黏合剂	GB 4806.15-2024	200 克

送样原则：原则上按表中要求的送样数量进行送样，在满足检验要求时，可根据实际样品另行调整，以实际送样数量为准。

附件 2 工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与试验合格样品的一致性，工厂应满足本文件规定的工厂检查要求。本文
中的工厂涵盖认证申请人（生产者或者销售者、进口商）、制造商、生产厂。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与食品接触产品安全质量活动有关的各类人员的职责及相互关系，且工厂应在组织内指定
一名人员负责食品接触产品安全工作。食品接触产品质量负责人应了解食品接触产品相关标准，与食品接
触 部件/原材料采购、关键生产工序的质量控制要求、产品一致性控制要求等，并有能力对产品生产过程
中 出现的食品接触产品安全问题做出正确处理。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检测设备以满足稳定生产符合自愿认证标准的产品要求；应配备相应的
人力资源，确保从事对食品接触产品安全控制有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生
产、检测、试验、储存等必要的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持确保食品接触产品安全控制的相关过程有效运作和控制需要的文件和质量信息，如
产品设计/开发文件、原辅料合规性文件、认证证书（如有）、产品检验报告、初始/年度监督工厂检查报
告（如有）、产品变更/扩展批准资料（如有）、监督抽样检测报告、产品质量投诉和处理结果等。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。确保在使用处可获得
相应文件的有效版本，防止作废文件的非预期使用。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为
产品符合规定要求的证据。

2.4 质量记录应有适当的保存期限。

3 产品的设计和开发

3.1 工厂应对产品进行设计/开发策划，并形成设计/开发方案。在设计/开发方案中确定产品与食品接触
部件的原材料（基材、涂层信息）、使用添加剂（如有）、产品使用条件、拟接触食品的种类、影响食品
接触部件安全的助剂和生产工艺、食品接触部件食品安全指标要求等。

3.2 工厂应在食品接触产品安全国家标准范围内选择和使用原材料和添加剂，确定的食品接触产品安全指
标不低于相关产品标准要求，详见表1要求。

表 1 食品接触产品原材料和添加剂要求

部件材质	原材料要求	添加剂要求	产品标准
金属制品/材料	不锈钢：GB/T 3280 或 GB/T 20878 ^{注1}	/	GB 4806.9-2023

	铝合金：GB/T 3190 ^{注1}		
塑料制品	GB 4806.6-2016 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.7-2023
搪瓷	/	/	GB 4806.3-2016
陶瓷	/	/	GB 4806.4-2016
玻璃	/	/	GB 4806.5-2016
橡胶制品	GB 4806.11-2016 附录 A（硅橡胶） GB 4806.11-2023 附录 A GB 4806.7-2023 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.11-2016/ GB 4806.11-2023
涂料及涂层	GB 4806.10-2016 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.10-2016
黏合剂	GB 4806.15-2024 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.15-2024
纸和纸板材料及制品	符合相应食品安全国家标准及相关公告	GB 9685-2016	GB 4806.8-2022
复合材料及制品	符合相应食品安全国家标准及相关公告		GB 4806.13-2023
油墨	GB 2760-2014，GB 9685-2016		GB 4806.14-2023
注 1：如使用原材料牌号不在标准范围内，工厂应提供满足行业标准或企业标准的相关证明。			

3.3 工厂应对设计/开发结果进行验证，对其在使用条件下的符合性进行确认，并保存验证和确认记录。

4 采购与食品接触部件/原材料控制

4.1 食品接触部件/原材料的要求

工厂应选择合适的控制质量的方式，确保入厂的食品接触部件/原材料的材质和食品安全技术要求满足认证要求，并保存相关的实施记录。合适的控制质量的方式可包括：

- a) 查验合格证明文件（例如：认证证书、检验报告、符合性声明等），其检验项目和要求不低于表 1 要求。
- b) 按照相应的食品接触产品安全标准进行检验，其检验项目和要求不低于表 2 要求。检验应由工厂实验室或工厂委托认可机构认可的外部实验室进行。
- c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 4.1 (a) 或 (b) 的要求。

表2 食品接触部件/原材料检验项目和要求

部件材质	检验项目	检验要求	迁移试验条件	备注
金属制品/材料	材质成分	与产品标签标识、检验报告一致	/	/
	理化指标	符合 GB4806.9-2023 第4.3条	不低于第5.1要求	/
塑料制品	理化指标	符合 GB4806.7-2023 第4.3条	不低于第5.1要求	/
塑料树脂	理化指标	符合 GB4806.7-2023 附录A	不低于第5.1要求	/

搪瓷 陶瓷 玻璃	理化指标	符合 GB4806.3-2016 第4.3条 符合 GB4806.4-2016 第4.3条 符合 GB4806.5-2016 第4.3条	不低于第5.1.3要求	原材料不作要求
橡胶制品	理化指标	符合GB4806.11-2016 第4.3条	不低于第5.1要求	硅橡胶
	理化指标	符合GB4806.11-2023 第4.3条	不低于第5.1要求	/
涂料及涂层	理化指标	符合GB4806.10-2016 第4.3条	不低于第5.1要求	/
复合材料及制品	理化指标	符合GB4806.13-2023 第4.3条	不低于第5.1要求	/
油墨	理化指标	符合 GB4806.14-2023 第5.3条	不低于第6.1要求	/
黏合剂	理化指标	符合 GB 4806.15-2024 第5.3条	不低于第6.1要求	/
纸和纸板材料及制品	理化指标	符合 GB 4806.8-2022 第4.3条	不低于第5.1要求	/

4.2食品接触部件/原材料的供方管理

工厂应建立和实施文件化的程序对**食品接触部件/原材料**的采购及供应商加以控制，制定对**食品接触部件/原材料**供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保其所带来的有毒有害物质含量不影响认证产品的安全指标符合规定要求。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

4.3食品接触部件/原材料的变更

4.3.1工厂应建立和实施文件化的程序对**食品接触部件/原材料**的变更进行控制，确保**食品接触部件/原材料**的变更不会影响认证产品的安全指标符合规定要求。

4.3.2工厂应建立**食品接触部件/原材料**来源和可能影响认证产品安全指标符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响认证产品安全指标的变化）在实施前应确认其安全指标合格。

4.4 食品接触部件/原材料的采购文件

工厂应在采购文件中明确食品接触部件/原材料的材质和安全技术要求，该要求应满足产品设计的要求，并与样品试验报告确认的一致。

5 生产过程控制及产品一致性验证

5.1工厂应建立并保持适宜产品生产的工作场所和生产设施。对于不经清洁直接接触食品的产品，应有清洗、消毒、除尘等设施。

5.2工厂应对生产过程中使用的原材料、助剂（如有）、添加剂（如有）进行监控，确保其使用与产品设计和试验报告一致。

5.3 工厂应对生产中影响产品食品安全的关键生产工序进行识别，制定相应的操作规程或作业指导书等工艺文件，对影响产品食品安全的关键参数进行规定，并与产品设计要求一致。

5.4 生产过程中应采取措施防止和消除外来异物的污染风险并防止交叉污染。

6 认证产品一致性确认

工厂应建立与食品接触部件/原材料、助剂（如有）、添加剂（如有）、影响产品食品安全的结构、生产工艺等变更控制程序，并重新进行产品设计/开发的验证和确认。可能影响与食品安全标准的符合性或试验样品的一致性的产品变更，应向CTC申请并经批准后方可实施。

认证产品一致性要求的主要内容有：标签标识；与食品接触部件/原材料等。

6.1 标签标识

认证产品铭牌、说明书等标明的产品名称、型号规格、与食品接触部件/原材料材质、特殊使用要求等应与试验报告和工厂的设计要求一致。

6.2 与食品接触部件/原材料

认证产品所用的与食品接触部件/原材料应与试验报告和工厂设计要求一致。

7 不合格品的控制

工厂应建立和实施文件化的程序，确保对不符合规定要求的产品应进行适当的处置，并保存对不合格品的处置记录。

8 包装、搬运和储存

8.1 工厂用于包装产品的容器、工具不应对产品造成污染，包装方式能有效防止二次污染。

8.2 工厂在搬运和贮存过程中应加强防护，防止原辅材料、半成品、成品出现损伤、污染。有毒、有害物品必须另行单独存放，并明确标识。

8.3 工厂应制定出入库记录制度，保存与食品接触部件/原材料的使用记录和成品的销售记录。

附件 3：与食品接触产品描述

申请编号：产品名称：型号规格：

申请人名称和地址：

制造商名称和地址：

生产厂名称和地址：

一、产品部件基本信息

部件序号	部件名称	主要材料成分 ¹⁾	颜色	制造商	基本信息（参照“二、产品基本信息表填写”）	使用信息				
						正常运行最高温度	正常运行最长时间	正常运行接触食品种类	正常运行最大面积与体积比:S/V	是否重复使用
1	不锈钢钢杯体 (举例)	06Cr19Ni10 不锈钢	本色	XXX	不锈钢（奥氏体）	100℃	30min	豆浆、果酱	6dm²/L	是
2	玻璃杯（举例）	玻璃	本色	XXX	大空心制品 （ 1.1L >容积< 3L）可微波炉使用	100℃	120min	水、蔬菜、肉	6dm²/L	是

注 1：应按各材质产品标准标签标识的要求，提供主要材料成分。如塑料应提树脂的名称，聚合物共混物应提供所有树脂的名称；金属应提供材质类型及材料成分。

二、产品基本信息填写参照表

依据标准	基本信息
GB 4806.2-2015 奶嘴	☐ 硅胶奶嘴 ☐ 天然橡胶奶嘴 ☐ 顺式-1,4-聚异戊二烯橡胶奶嘴
GB 4806.3-2016 搪瓷制品	产品类型： ☐ 扁平制品； ☐ 空心制品 (☐ ≥3L， ☐ <3L，或具体容积为：_____L； 产品用途： ☐ 烹饪用； ☐ 非烹饪用；
GB 4806.4-2016 陶瓷制品	产品类型： ☐ 扁平制品； ☐ 贮存罐（容积≥3L）； ☐ 大空心制品（1.1L>容积<3L）； ☐ 小空心制品（容积小于1.1L）； ☐ 杯类；
	产品用途： ☐ 可用于烹饪 ☐ 可微波炉使用 ☐ 其它常温条件使用
GB 4806.5-2016 玻璃制品	产品类型： ☐ 扁平制品； ☐ 贮存罐（容积≥3L）； ☐ 大空心制品（1.1L>容积<3L）； ☐ 小空心制品（容积小于1.1L）； ☐ 杯类；
	产品用途： ☐ 可用于烹饪 ☐ 可微波炉使用 ☐ 其它常温条件使用
GB 4806.7-2023 塑料材料及制品	*请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”
GB 4806.8-2022 纸和纸板材料及制品	使用情况：所接触食品在食用、烹饪或加工前需是否经去皮或者清洗(☐ 是； ☐ 否)； 产品使用前是否经过清洗或消毒(☐ 是； ☐ 否)； 接触食品情况：是否预期直接接触液态食品、表面有游离水或游离脂肪食品 (☐ 否； ☐ 是)；
GB 4806.9-2023 金属材料及制品	具体材质： ☐ 材料成分(牌号)； ☐ 无涂层铝及铝合金材料及制品； ☐ 镀锡薄钢板容器
GB 4806.10-2016 涂料及涂层	☐ 涂料及涂层（基材：_____）(☐ 单面涂 ☐ 双面涂) *请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”
GB 4806.11-2016 / GB 4806.11-2023 橡胶材料及制品	☐ 非硅橡胶； ☐ 硅橡胶； ☐ 热塑性弹性体（是否经硫化 ☐ 是， ☐ 否）；含有胺类防老剂、次磺酰胺类硫化促进剂、偶氮类着色剂等可能产生芳香族伯胺的物质(☐ 是， ☐ 否) *请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”

三、产品原辅料信息

部件名称/ 序号	产品材质/类别	添加物/组份或衍生物名称	CAS 号	最大使用量/ 实际添加量	重点关注物质
					☐双酚 A☐双酚 S☐双酚 F ☐三聚氰胺☐壬基酚☐甲醛 ☐邻苯二甲酸酯类增塑剂：____（需注明实际添加物质） ☐己二酸酯类增塑剂：____（需注明实际添加物质） ☐多环芳烃：____（需注明实际添加物质） ☐抗氧化剂：____（需注明实际添加物质） ☐着色剂：____（需注明实际添加物质） ☐芳香族伯胺总量（需注明实际添加物质） ☐以上均未添加使用
					☐双酚 A☐双酚 S☐双酚 F ☐三聚氰胺☐壬基酚☐甲醛 ☐邻苯二甲酸酯类增塑剂：____（需注明实际添加物质） ☐己二酸酯类增塑剂：____（需注明实际添加物质） ☐多环芳烃：____（需注明实际添加物质） ☐抗氧化剂：____（需注明实际添加物质） ☐着色剂：____（需注明实际添加物质） ☐芳香族伯胺总量（需注明实际添加物质） ☐以上均未添加使用

注：

- 1) GB 9685符合性评估需提供部件添加剂信息，请务必真实、完整的提供；
- 2) 产品材质/类别是指拟声明产品在 GB 9685 中的材质归属，如橡胶、塑料、涂料等；
- 3) 添加物/组份或衍生物名称应为物质的学术命名，并非企业的内部代码或商品名等；
- 4) CAS号务必准确无误；
- 5) 提供各成分的最大使用量；
- 6) 如果添加使用重点关注物质，请勾选和填写相应选项并提供重点关注物质符合标准要求的证明性文件（如第三方测试报告），若不能提供，则在认证检测时增加相应测试

四、单元内产品的差异说明：

我公司申请的由 XX 公司 生产的, XX 型号 XX 产品, 其与食品接触的以下部件: XXX、XXX、.....(部件名称) 等部件的主要原料来源、成分及加工工艺等均相同, 仅因产品设计需要导致各部件的形状、使用条件、有所不同。

五、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CTC 提出变更申请，经 CTC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日