

编号: GK85

食品接触产品安全认证实施规则

Safe Certification Rules for Food contact Product

2021 年 05 月 10 日发布

2021 年 05 月 10 日实施

北京中轻联认证中心有限公司 发布

CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL CO., LTD.



目 录

1. 适用产品范围	1
2. 认证模式	1
3. 认证申请	1
3.1 认证申请提出和受理	1
3.2 申请单元划分	1
3.3 申请文件	2
4. 型式试验	2
4.1 样品	2
4.2 检验标准、项目及方法	3
4.3 与食品接触部件, 原材料要求	4
5. 初始工厂检查(仅适用于认证模式 1)	4
5.1 初始工厂检查内容	4
5.2 初始工厂检查时间	4
5.3 初始工厂检查结论	5
6. 认证结果评价与批准	5
6.1 认证结果评价与批准	5
6.2 认证时限	5
6.3 认证终止	5
7. 获证后的监督	5
7.1 认证监督抽检频次	5
7.2 监督抽样检验	5
7.3 监督检查人日数	6
7.4 监督工厂检查内容	6
7.5 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扩展	7
8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	7
9. 认证标志的使用	7
10. 收费	7
11. 认证责任	8
附件 1: 食品接触产品检验标准及送样要求	9
附件 2: 工厂质量保证能力检查要求	10
附件 3: 与食品接触产品描述	14



1. 适用产品范围

本规则适用于与食品接触产品的安全认证，如电饭锅、厨房机械、咖啡机、食具和食品加工器具等。

2. 认证模式

申请人可采用如下二种认证模式之一进行。

模式 1：型式试验+初始工厂检查+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

模式 2：型式试验+获证后监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

对于持有北京中轻联认证中心有限公司（以下简称 CCLC）颁发的产品认证证书（如安全认证）的生产企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1。

3. 认证申请

3.1 认证申请提出和受理

认证委托人向 CCLC 提出认证委托。认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

CCLC 依据相关要求对申请进行审核，在 5 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

3.2 申请单元划分

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（包括接触的温度和



接触的时间等)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、同一型号规格、不同生产企业生产的产品作为不同的申请单元,但不同生产企业生产的相同产品只做一次型式试验。

3.3 申请文件

3.3.1 申请资料

- a. 《自愿性产品认证申请书》;
- b. 《自愿性产品认证协议书》一式二份(初次认证时);
- c. 认证产品的符合性声明。

3.3.2 证明资料

- 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(首次申请时)
- b. 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同(如 ODM/OEM 协议);

3.3.3 提供与产品有关的资料

- a. 与食品接触产品描述(见附件 3);
- b. 产品电气原理图(如适用),产品说明书、关键零部件清单(含具体技术参数);
- c. 同一申请单元中各个型号规格产品之间的差异说明;
- d. 与食品接触制品/部件的测试报告或符合性声明(适用时);
- e. CCC 认证证书复印件(产品在 CCC 目录范围内时);
- f. 生产许可证复印件(产品在生产许可证目录范围内时);
- g. 涉及饮用水卫生安全产品卫生许可批件复印件(产品在涉及饮用水卫生安全产品分类目录范围内时);
- h. 要求申请人补充提交的其它技术资料。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。CCLC 对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存,并负有保密的义务。

4. 型式试验

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 CCLC



指定的检验机构进行检验。根据需要，覆盖型号产品送样作补充差异或确认检验。

委托人按照 CCLC 要求选送代表性样品，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

检测后的样品，应选择以下方式处置：

1) 由检验机构封存或由检验机构封样后企业自行保存；

2) 样品可按申请人要求处置，检验机构留存的样品照片及样品描述，必须确保检测样品实际情况的可追溯性。

4.2 检验标准、项目及方法

4.2.1 检验标准

检验标准见附件 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 检验项目

GB 4806.8-2016《食品接触用纸和纸板材料及制品》为除第 4.4 条“微生物限量”外的技术指标。

其余产品检验项目为附件 1 中规定的各产品标准的全部技术指标。

4.2.3 检验方法

依据附件 1 中相应标准规定的方法标准进行检测。

4.2.4 检验结果

检验结果按照所依据标准的要求出具。

4.2.5 检验时限及检验报告

型式试验时间一般为 30 个工作日（因检验项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。

由 CCLC 指定的检验机构对样品进行检验。并按规定格式出具型式试验报告。认证评定合格后，检验机构负责给申请人提供型式试验报告。



4.2.6 判定

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。

检验不合格时允许申请人进行整改,整改应在认证机构规定的期限内完成(自检验不合格通知之日起计算,一般不超过 6 个月)。未能按期完成整改的。视为申请人放弃申请,申请人也可主动终止申请。

4.3 与食品接触部件,原材料要求

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 CCLC 批准的信息一致。

为确保获证产品的一致性,与食品接触部件/原材料或部件/原材料的型号、牌号、制造商及其他可能影响食品安全的因素发生变更时,持证人应及时提出变更申请,并送样进行检验或提供书面资料确认。经 CCLC 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 初始工厂检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

见附件 2《工厂质量保证能力检查要求》。

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,产品检验合格后,再进行初始工厂检查。根据需要,产品检验和工厂检查也可以同时进行。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半年内完成,否则应重新进行产品检验。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定,一般 50 人以下(含 50 人)为 1.5 人·日,51 至 200 人(含 200 人)为 2.0 人·日,200 人以上为 3.0 人·日。如果



申请单元数以及单元内规格型号较多，可视情况增加 0.5-1 人·日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，CCLC 书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项。工厂在规定的期限内采取纠正措施，CCLC 现场验证有效后，工厂检查通过。工厂检查存在不符合项时，工厂“应在规定期限内完成整改，CCLC 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. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CCLC 组织对产品检验结论、工厂检查结果(如有)进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每个申请认证单元颁发一份证书。

6.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查(如有)后，对符合认证要求的，一般情况下在 5 个工作日内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，CCLC 做出不合格决意，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括监督检查和抽样检验。

7.1 认证监督抽检频次

原则上，年度监督检查间隔不超过 12 个月。监督检查时间可与 CCLC 其他产品监督检查同时进行。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。CCLC 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。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) CCLC 有足够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。

7.2 监督抽样检验

监督时对获证产品实施抽样检验，通常情况下，每年进行一次抽样检验，如连续两年



抽样检验结果均为合格，之后可每两年进行一次抽样检验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场等）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 CCLC 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），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。

在工厂抽样时，由工厂在规定的时间内，将样品送至 CCLC 指定的检验机构。工厂外抽样时，由抽样人员在规定的时间内将样品送至 CCLC 指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。若抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，若仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

抽样样品检验项目：对抽取的制品/部件进行全项目检验。

7.3 监督检查人日数

通常为 1 人·日。

7.4 监督工厂检查内容

由 CCLC 指派的产品认证检查组。根据附件 2《工厂质量保证能力检查要求》进行监督检查。

7.5 监督结果评价

CCLC 组织对监督检查结果和抽样检验结论进行评价，评价合格的。认证证书持续有效。不合格时，按照 9.3 处理。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

证书有效期为 5 年。证书的有效性通过认证中心对获证企业定期的监督获得保持。证书有效期满需延续使用的，委托人应在认证证书有效期满前 90 天内办理申请。

8.1.2 认证产品的变更

8.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品的设计、工艺参数、与食品接触部件/原材料及 CCLC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CCLC 提出变更申请。

8.1.2.2 变更评价和批准

CCLC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排检验，则检验合格后方能进行变更，检验按 CCLC 相关规定执行。对符合要求的，批准变更。

8.2 认证证书覆盖产品的扩展

8.2.1 扩展程序

认证持证人需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CCLC 核查扩展产品与原认证产品的一致性。确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验。检验合格后评审换发认证证书。

8.2.2 样品要求

持证人应先提供扩展产品的有关技术资料。需要送样时，持证人应按本规则第 4 章的要求选送样品供核查或差异检验。

8.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CCLC 有关证书管理规定的要求。当持证人违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CCLC 按 GK09《批准、保持、扩大、缩小、暂停、恢复、注销、撤销认证的规定》对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理。并将处理结果进行公告。持证人可以向 CCLC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人如果需要恢复认证证书。应在规定的暂停期限内向 CCLC 提出恢复申请，CCLC 按有关规定办理恢复手续。否则，CCLC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

9. 认证标志的使用

1) 通常情况下，准许获证组织使用以下认证标志标准样式：



2) 也准许使用获证组织自行设计的认证标志，但使用前应向 CCLC 实施备案。

10. 收费

认证收费由 CCLC 按有关规定收取，收费标准见认证中心 GK08《认证收费办法》。



11. 认证责任

CCLC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构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。



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	≥24 个
	搪瓷制品	GB 4806.3-2016	6 件, 且面积≥6 平方分米
	陶瓷制品	GB 4806.4-2016	6 件, 且面积≥6 平方分米
	玻璃制品	GB 4806.5-2016	6 件, 且面积≥6 平方分米
	食品接触用塑料材料及制品	GB 4806.7-2016	≥12 件, 且面积≥24 平方分米
	食品接触用纸和纸板材料及制品	GB 4806.8-2016	≥12 件, 且面积≥24 平方分米
	食品接触用金属材料及制品	GB 4806.9-2016	6 件, 且面积≥6 平方分米
	食品接触用涂料及涂层	GB 4806.10-2016	≥12 件, 且面积≥24 平方分米
	食品接触用橡胶材料及制品	GB 4806.11-2016	≥12 件, 且面积≥24 平方分米

送样原则:

- ①样品装填容积≥200mL 时, 以满足样品个数优先送样;
- ②管状、柱状、片状、卷膜等规则样品, 以满足送样面积优先送样;
- ③其他非规则样品(如: 垫片, 垫圈、螺丝、螺钉、铆钉、刀片、电机轴、加热管、传感器等)建议由生产商将其原材料制成片材(如: 涂料样片, 塑料板材, 金属板材等)送检, 并以满足送样面积优先送样。



附件 2:

工厂质量保证能力检查要求

为保证批量生产的认证产品与型式试验合格样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

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，食品接触产品各类人员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。并应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- 1) 确保加贴该认证标志的产品符合认证标准要求；
- 2) 建立文件化的程序，确保认证标志妥善保管和使用；
- 3) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经 CCLC 确认，不加贴标志。

2 认证档案

工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，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。确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

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 4806.9-2016

部件材质	原材料要求	添加剂要求	产品标准
	铝合金: GB/T 3190 ^{注 1)}		
塑料制品	GB 4806.6-2016 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.7-2016
搪瓷	/	/	GB 4806.3-2016
陶瓷	/	/	GB 4806.4-2016
玻璃	/	/	GB 4806.5-2016
橡胶制品	GB 4806.6-2016 附录 A GB 4806.11-2016 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.11-2016
涂料及涂层	GB 4806.10-2016 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.10-2016
纸和纸板	GB 4806.6-2016	GB 9685-2016	GB 4806.8-2016
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 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。

4.2 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 4.2(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
通用	材质成分	与产品标签标识、检验报告一致	/	/
金属制品/ 材料	理化指标	符合 GB 4806.9-2016 第 4.3 条	不低于 GB 4806.9-2016 第 5.1 要求	

部件材质	检验项目	检验要求	迁移试验条件	备注
塑料制品	理化指标	符合 GB 4806.7-2016 第 4.3.1 条	不低于 GB 4806.7-2016 第 5.1 要求	/
塑料树脂	理化指标	符合 GB 4806.6-2016 第 4.3 条	不低于 GB 4806.6-2016 第 5.1 要求	/
搪瓷	理化指标	符合 GB 4806.3-2016 第 4.2 条	不低于 GB 4806.3-2016 第 5.1 要求	原材料不作要求
陶瓷	理化指标	符合 GB 4806.4-2016 第 4.3 条	不低于 GB 4806.4-2016 第 5.1 要求	/
玻璃	理化指标	符合 GB 4806.5-2016 第 4.3 条	不低于 GB 4806.5-2016 第 5.1 要求	/
橡胶制品	理化指标	符合 GB 4806.11-2016 第 4.3.1 条	不低于 GB 4806.11-2016 第 5.1 要求	/
涂料及涂层	理化指标	符合 GB 4806.10-2016 第 4.3.1 条	不低于 GB 4806.10-2016 第 5.1 要求	/
纸和纸板	理化指标	符合 GB 4806.8-2016 第 4.3 条	不低于 GB 4806.10-2016 第 5.1 要求	/
	微生物限量	符合 GB 4806.8-2016 第 4.4 条	不低于 GB 4806.10-2016 第 5.1 要求	/

5 生产过程控制

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 认证产品的一致性

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 CCLC 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 包装、搬运和储存

7.1 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。

7.2 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。

7.3 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	颜色形状 ²	制造商	用途 (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 ³	产品使用情况 ⁴
1									☐ S/V 未知, ☐ S/V 已知: _____dm ² /L; 或_____kg; 或_____L;	☐ 一次性使用 ☐ 重复使用 ☐ 是否婴幼儿 专用
2									☐ S/V 未知, ☐ S/V 已知: _____dm ² /L; 或_____kg; 或_____L;	☐ 一次性使用 ☐ 重复使用 ☐ 是否婴幼儿 专用

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。

注 2: 形状说明如扁平制品、贮存罐、空心制品、杯类等, 并注明容积。



注 3: S/V: 与食品接触过程中, 产品食品接触表面积与接触食品的体积或质量的比; S/V 未知时, 溶出试验按照标准要求进行; S/V 已知时, 请注明实际值 (dm^2/L), 或拟装食品的质量 (kg) 或体积 (L)。

注 4: 如客户无特殊要求, 重复使用的样品, 对同一样品进行 3 次迁移试验, 依据标准要求提供试验结果。婴幼儿专用指专用于接触婴幼儿食品的产品, 如婴幼儿食品包装和餐具。

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 ($\square \geq 3\text{L}$, $\square < 3\text{L}$, 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 $\geq 3\text{L}$); ☐ 大空心制品 ($1.1\text{L} > \text{容积} < 3\text{L}$); ☐ 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 $\geq 3\text{L}$); ☐ 大空心制品 ($1.1\text{L} > \text{容积} < 3\text{L}$); ☐ 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 4806.7-2016 塑料材料及制品	*请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”和“产品部件基本信息”
GB 4806.8-2016 纸和纸板材料及制品	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, 根据终产品填写); 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);
GB 4806.9-2016 金属材料及制品	具体材质: ☐ 不锈钢 (☐ 马氏体; ☐ 奥氏体); ☐ 铝和铝合金 (☐ 食具; ☐ 非食具) ☐ 无涂层铁质炒锅; ☐ 其他金属材料及制品 用 途: 根据终产品填写“产品部件基本信息”
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”和“产品部件基本信息”
GB 4806.11-2016 橡胶材料及制品	☐ 橡胶 (含硅橡胶); ☐ 热塑性弹性体 (是否经硫化 ☐ 是, ☐ 否); *请根据终产品分别填写“产品原辅料信息”和“产品部件基本信息”



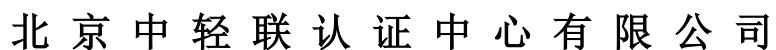
三、产品原辅料信息

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: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 己二酸酯类增塑剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 多环芳烃: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 抗氧化剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 着色剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 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: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 己二酸酯类增塑剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 多环芳烃: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 抗氧化剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 着色剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 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: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 己二酸酯类增塑剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 多环芳烃: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 抗氧化剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 着色剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 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: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 己二酸酯类增塑剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 多环芳烃: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 抗氧化剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 着色剂: <u>(需注明实际添加物质)</u> ☐ 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。



我公司申请的由 XX 公司 生产的， XX 型号 电饭锅 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、 有所不同。

本组织保证该产品描述中产品规格及与食品接触部件/原材料等与相应申请认证产品保持一致。获证后，本组织保证获证产品只配用经 CCLC 确认的上述与食品接触部件/原材料，如果与食品接触部件/原材料需要变更（增加、替换），本组织将向 CCLC 提出变更申请，未经 CCLC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

(公章)

日期: 年 月 日