



# 食 品 接 触 产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-448002-2018

---

## 食品接触产品安全（欧盟要求）认证规则

Safety Certification Rules （European requirements） for Food contact Products

2018 年 05 月 25 日发布

2018 年 05 月 25 日实施

---

中国质量认证中心

# 前 言

本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：常州进出口工业及消费品安全检测中心、德国莱茵 TÜV 集团、中国质量认证中心华南实验室、华测检测技术股份有限公司。

主要起草人：司立峰、李博文、李步志、商贵芹、邵晨杰、黄灼风、庄瑞缘、王瑞锋、梁健能、任元元、刘莉。

## 1. 适用范围

本规则适用于食品接触产品的欧盟要求认证，适用产品包括电饭锅、厨房机械、咖啡机、餐厨具和食品加工器具等。

## 2. 认证模式

申请人可采用如下三种认证模式之一进行。

模式 1：产品检验+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. 产品检验
- 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：产品检验+获证后监督

认证的基本环节包括：

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

模式 3<sup>注</sup>：产品检验

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 复审

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。

注：1. 对于持有 CQC 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）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。

2. 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 CQC 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。

## 3. 认证申请

### 3.1 认证申请提出和受理

认证委托人通过网络（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）向CQC 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。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，在2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，但接触食品部件的材料相同或覆盖的电火锅和电饼铛不能划分为同一认证单元。

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验，其他生产厂的产品需送样核查，并出具报告。

### 3.3 申请文件

#### 3.3.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印)
- b. 工厂检查调查表（需要时）
- c. 生产企业工厂质量保证能力自我声明及承诺书

#### 3.3.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明，如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 申请人为销售者、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

#### 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. 与食品接触制品/部件的测试报告（适用时）
- c. 其他需要的文件

认证委托人应对提供资料的真实性负责。CQC 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. 产品检验

### 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。

样品由申请人负责按 CQC 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

检验结束并出具检验报告后，有关资料由检测机构保存，样品应保留至监督抽样报告或复审报告出具后，并至少保留 12 个月。

### 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 表 1 和表 2。其中表 1 为欧盟通用要求，申请本认证的产品，必须符合附件 1 表 1 的要求。表 2 为欧盟部分成员国特殊要求，企业可根据产品出口情况选做。

根据产品中与食品接触制品/部件的材质选择相应的标准。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。

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。

#### 4.2.2 检验项目

产品检验项目为附件 1 表 1 和表 2（需要时）规定的各产品标准中，除微生物外的技术指标。

#### 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

一般为 30 个工作日，从收到样品和检验费用算起。因检验项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内。

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

#### 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 CQC 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 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 5. 初始工厂审查（仅适用于认证模式1）

### 5.1 初始工厂审查内容

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一年内完成，否则应重新进行产品检验。

工厂检查人日数一般为 0.5 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，CQC 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，CQC 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，CQC 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

CQC 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 30 天内颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证，并按规定收取已发生的费用。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（适用于认证模式1和模式2）

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，初始工厂检查结束后 12 个月内即可安排年度监督检查，年度监督检查的间隔不超过 12 个月。监督检查时间可与 CQC 其他产品监督检查同时进行。如采用模式 2 实施认证，获证后 6 个月内即可安排年度监督检查，首次年度监督检查的内容同初始工厂检查。CQC 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) CQC 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者、生产厂由于变更组织机构、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。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 CQC 根据情况制定抽样方案。

抽样要求按《食品接触产品监督抽样及检测方案》执行。产品抽样比例为获证的四分之一，即四张证书抽取一张证书的产品（向上取整）。优先抽取包含部件多的获证产品。抽取的证书内产品，按照部件的材质类别进行抽样，每种材质抽取四分之一类别的制品/部件进行检验（向上取整），原则上，每种材质至少抽取 1 个类别的制品/部件，最多抽取 4 个类别的制品/部件。优先抽取与食品接触面积最

大、接触时间最长、图案多、颜色深的制品/部件。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：按《食品接触产品监督抽样及检测方案》执行。

### 7.3 监督检查人日数

通常为 0.5 人·日。

### 7.4 监督工厂检查内容

由 CQC 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

CQC 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. 复审（适用于认证模式3）

对于认证模式 3 的证书，申请人应在证书有效期满前 3 个月提交复审申请。申请人可自主选择两种复审方式中的一种：

方式一：再次进行产品检验，经过 CQC 评价合格后，证书有效期延长一年；

方式二：接受工厂检查和抽样检验，经过 CQC 评价合格后，认证证书为长期有效，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。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

认证模式 1 和模式 2 证书有效期为长期有效，证书有效性通过定期的监督维持。

认证模式 3 的证书有效期一年。

#### 9.1.2 认证产品的变更

##### 9.1.2.1 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 CQC 规定的其他事项发生变更时，持证人应向 CQC 提出变更申请。

原则上，应以最初进行全项检验的主检型号产品为变更的基础。

##### 9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 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，则检验合格后方可进行变更。原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为变更评价的基础。检验按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

### 9.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 9.2.1 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。CQC 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，并根据认证持证人的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

## 9.2.2 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。

## 9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 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，CQC 按有关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 CQC 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 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 10. 认证标志的使用

持证人应按 CQC《产品认证标志管理办法》申请使用认证标志。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

### 10.2 认证标志的加施

证书持有者可向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。可以在产品本体明显位置、铭牌或说明书、最小包装上加施认证标志。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 12. 认证责任

CQC 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。

## 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 CQC 的相关规定处理。



## 附件 1：检验标准及送样要求

表 1 欧盟通用要求

标准大类	标准小类	法规/指令/决议/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	(EC)No 1935/2004	/
产品类	奶嘴	93/11/EEC	≥24 个
	陶瓷、玻璃制品	84/500/EEC	6 件，且面积≥6 平方分米
	塑料材料及制品	(EC) No. 10/2011	≥12 件 且面积≥24 平方分米
	纸和纸板材料及制品	所有纸制品：Res AP(2002)1 再生纸制品：Res AP(2002)1 3 号技术文件	≥12 件 且面积≥24 平方分米
	金属材料及制品	CM Res(2013)9	6 件，且面积≥6 平方分米
	食品接触用涂料及涂层	ResAP(2004)1 决议	≥12 件 且面积≥24 平方分米
	橡胶	Res AP(2004)4 决议	≥12 件 且面积≥24 平方分米
	硅胶、热塑性弹性体	Res AP(2004)5 决议	≥12 件 且面积≥24 平方分米
	软木制品	ResAP(2004)2 决议	≥20 个

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。

表 2 出口国特殊要求

出口国	材质种类	法规/标准名称	出口国	材质种类	法规/标准名称
德国	通用要求	LFGB section30 section31	法国	金属和合金	DGCCRF 2007/766
	无增塑剂的氯乙烯均聚物、共聚物和共混物	BfR part II		无机材料（陶瓷、玻璃、水晶、搪瓷）	
	聚乙烯	BfR part III		有机材料（塑料、橡胶）	
	聚苯乙烯	BfR part V		有机材料（纸，涂料）	
	苯乙烯共聚物	BfR part VI		木材	
	聚丙烯	BfR part VII	意大利	橡胶	DM 21/03/1973
	聚酰胺	BfR part X		再生纤维素薄膜	
	聚碳酸酯及其合金	BfR part XI		纸和纸板	
	不饱和聚酯	BfR part XII		玻璃	
	硅树脂	BfR part XV		金属	
	聚乙烯醚	BfR part XVI		涂层	
	聚对苯二甲酸乙二醇酯	BfR part XVII			
	异丁烯均聚物、共聚物和共混物	BfR part XX			
	橡胶制品	BfR part XXI			
	丙烯酸酯	BfR part XXII			
	蜡	BfR part XXV			
	食品包装用交联聚氨酯粘结层	BfR part XXVIII			
	运输带	BfR part XXX			
	缩醛树脂	BfR part XXXIII			
	聚偏二氯乙烯	BfR part XXXIV			
	乙烯、丙烯、丁烯、乙烯酯与不饱和脂肪酸及其盐和酯的共聚物	BfR part XXXV			
	纸和纸板	BfR part XXXVI			
	烹饪纸和热滤纸	BfR part XXXVI-1			
	焙烤纸	BfR part XXXVI-2			
	纤维素吸收垫	BfR part XXXVI-3			
	聚 1-丁烯	BfR part XXXVII			
	聚氨酯	BfR part XXXIX			
	纸涂层用线性聚氨酯	BfR part XLl			
	无增塑剂的氯化聚氯乙烯和氯化氯乙烯共聚物及共混物	BfR part XLII			
	聚 4-甲基-1-戊烯	BfR part XLIII			
	交联聚乙烯	BfR part XLVI			
	玻璃餐具外涂层材料	BfR part XLVIII			
	包装水果用软聚氨酯泡沫	BfR part XLIX			
	丙烯腈共聚物	BfR part L			
	烹饪煎炸器具的耐高温聚合物涂层	BfR part LI			
	交联聚丙烯酸酯吸收垫	BfR part LIII			

## 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已获产品检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委托人（生产者或者销售者、进口商）、生产者、生产企业。

#### 1 认证联络

工厂应及时跟踪、了解认证机构有关产品认证的要求或规定，并向组织内报告和传达。跟踪和了解的内容应至少包括：

- a) 认证实施规则改版、产品认证标准改版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；
- b) 证书有效性的跟踪结果。

#### 2 认证档案

工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包括：

- a) 认证的相关资料和记录，如认证证书、产品检验报告、初始/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告等。这些资料和记录在证书到期后，仍需保存 24 个月以上；
- b) 认证产品的出入库单、台帐。

#### 3 认证产品的一致性要求

认证产品一致性要求的主要内容有：标识；关键材料和变更等。

##### 3.1 标识

认证产品相关标识或包装箱上标明的产品名称、型号规格、牌号、技术参数等应产品检验报告一致。

##### 3.2 关键材料

认证产品所用的关键材料应与经确认/批准或备案的一致。

##### 3.3 变更

工厂应对可能影响认证产品与食品安全标准的符合性和试验样品的一致性的变更进行控制，变更应符合认证实施规则和认证机构的规定，变更应得到认证机构批准方可实施。工厂应保存变更批准的相关记录。

#### 4 认证标志和证书的使用

工厂若使用认证标志，应确保认证标志的妥善保管和正确使用，保存认证标志的使用记录。工厂对认证证书和认证标志的管理和使用应符合认证机构的有关要求。

#### 5 延伸检查

认证机构如果在生产现场无法完成本文件要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、制造商 等处进行检查。



附件 3：与食品接触产品描述

申请编号：

产品名称：

型号规格：

认证要求：☐ 欧盟要求 ☐ 出口国要求（☐ 德国 ☐ 法国 ☐ 意大利）

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 <sup>1)</sup>	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	橡胶密封圈 (举例)	丁腈橡胶	黑色	XXX	丁腈橡胶	100℃	30min	豆浆、果酱	6dm <sup>2</sup> /L	是
2	玻璃杯 (举例)	玻璃	本色	XXX	大空心器皿(600 mL -3L);	100℃	120min	水、蔬菜、肉	6dm <sup>2</sup> /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。如塑料应提供树脂的名称，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
奶嘴 93/11/EEC	<input type="checkbox"/> 硅胶奶嘴 <input type="checkbox"/> 天然橡胶奶嘴 <input type="checkbox"/> 顺式-1,4-聚异戊二烯橡胶奶嘴
陶瓷制品 84/500/EEC	产品类型: <input type="checkbox"/> 扁平制品 (深度 ≤ 25 mm); <input type="checkbox"/> 一般空心器皿; <input type="checkbox"/> 烹调器皿和 >3 L 的空心器皿;
玻璃制品 空心器皿 - ISO 7086 扁平器皿 - ISO 6486	产品类型: <input type="checkbox"/> 小空心器皿 (< 600 mL); <input type="checkbox"/> 大空心器皿(600 mL -3L); <input type="checkbox"/> 特大空心器皿(> 3L); <input type="checkbox"/> 扁平制品 (深度小于 25mm);
纸和纸板材料及制品 所有纸制品: Res AP(2002)1 再生纸制品: Res AP(2002)1 3 号技术文件	产品类别: <input type="checkbox"/> 所有纸制品; <input type="checkbox"/> 再生纸制品
涂料及涂层 ResAP(2004)1 决议	<input type="checkbox"/> 涂料及涂层 (基材: _____) ( <input type="checkbox"/> 单面涂 <input type="checkbox"/> 双面涂)
橡胶材料及制品、硫化热塑性弹性体 Res AP(2004)4 决议	<input type="checkbox"/> 一般橡胶; <input type="checkbox"/> 丁腈橡胶; <input type="checkbox"/> 丁腈橡胶; <input type="checkbox"/> 聚氨酯橡胶; <input type="checkbox"/> 氯醇橡胶; <input type="checkbox"/> 丙烯酸乙酯 (或丁酯) / 丙烯腈橡胶; <input type="checkbox"/> 苯乙烯-丁二烯嵌段聚合物 (SBS、SEBS);
硅胶、非硫化热塑性弹性体 Res AP(2004)5 决议	<input type="checkbox"/> 硅橡胶;

### 三、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 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、使用条件、                    有所不同。

### 四、申请人声明

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 CQC 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 CQC 提出变更申请，未经 CQC 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。

申请人：

（公章）

日期：          年          月          日

