产　品　认　证　规　则

CQC11-448001-2026

食品接触用材料/产品认证规则

Certification Rules for Food Contact Materials/Product

2026 年 05 月 27 日发布　　2026 年 05 月 27 日实施

中国质量认证中心有限公司

前　言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，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，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn ）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065)等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认 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。

本文件于 2026 年 5 月 27 日首次发布(版本 1.0)。

本文件制修订记录：

版本	制修订时间	主要内容
1.0	2026 年 5 月 27 日	首次发布。

目录

1. 适用范围 1
3. 认证模式 1
4. 认证申请与受理 1
5. 产品检测 2
6. 初始工厂审查 3
8. 获证后的监督 4
9. 认证证书 5
10. 复审 6
12. 收费 7
13. 认证责任 7
14. 技术争议与申诉 7
附件 1： 8
附件 2： 9

1. 适用范围

本规则适用于与食品接触用材料/产品认证，如电饭锅、厨房机械、咖啡机、食具和食品加工器具等。

2. 认证依据标准

GB 4806.1-2016《食品接触材料及制品通用安全要求》
GB 4806.2-2015《食品安全国家标准 奶嘴》
GB 4806.3-2016《食品安全国家标准 搪瓷制品》
GB 4806.4-2016《食品安全国家标准 陶瓷制品》
GB 4806.5-2016《食品安全国家标准 玻璃制品》
GB 4806.7-2023《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》
GB 4806.8-2022《食品安全国家标准 食品接触用纸和纸板材料及制品》
GB 4806.9-2023《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》
GB 4806.10-2025《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用涂料及涂层》
GB 4806.11-2023《食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品》
GB 4806.12-2022《食品安全国家标准 食品接触用竹木材料及制品》
GB 4806.13-2023《食品安全国家标准 食品接触用复合材料及制品》
GB 4806.14-2023《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用油墨》
GB 4806.15-2024《食品安全国家标准 食品接触材料及制品用黏合剂》
GB 4806.16-2025《食品安全国家标准 食品接触用硅橡胶材料及制品》

3. 认证模式

产品检测+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.产品检测
c.初始工厂检查
d.复核与认证决定
e.获证后的监督
f.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。

4. 认证申请与受理

4.1. 认证单元划分

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验，其他生产厂的产品需送样核查，并出具报告。

4.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。

4.2.1 申请资料

1）正式申请书(网络填写申请书后打印)

2）工厂检查调查表（需要时）

3）生产企业工厂质量保证能力自我声明及承诺书

4.2.2 证明资料

1）认证委托人、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）

2）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

4.2.3 提供与产品有关的资料

1）与食品接触产品描述（见 PSF448001.11）

2）与食品接触制品/部件的测试报告（适用时）

3）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。

4.3. 受理评审

CQC 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。

CQC 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。

收到申请资料后，CQC 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。

4.4. 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等，按照既定的认证方案开展认证活动，并将包括申请结果、测试要求、评价环节、收费标准的《产品评价活动计划》以通知的形式发送给认证委托人确认。

5. 产品检测

5.1. 样品

5.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取接触食品材料种类最多、接触面积最大、接触时间最长且接触温度最高的型号。认证委托人负责按要求把样品送到 CQC 委托检测机构，并对选送样品负责。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检测项目参数或方法应在 CMA 资质认定能力附表内。

申请单元内如有多个型号，应选取接触食品材料种类最多、接触面积最大、接触时间最长且接触温度最高的型号作为主检产品型号，主检型号产品应该尽可能覆盖单元内性能最不利的状态。申请单元覆盖的其他型号产品需送样做补充差异试验。

5.1.2 样品数量

产品单元划分及其送样数量见附件 1。

5.1.3 样品及资料处置

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，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2. 产品检测

5.2.1 检测项目、检测方法及判定要求

GB4806.8-2022 为除第 4.4 条 “微生物限量”外的技术指标。

GB4806.12-2022 《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。

其余产品检验项目为附件 1 中规定的各产品标准的全部技术指标。

依照附件 1 中相应标准规定的方法标准进行检测。

检测结果应符合附件 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，允许进行整改，整改时间最长不超过 6 个月，超过该期限的视为认证委托人放弃申请（自产品检测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。

5.2.2 检测报告

由 CQC 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。

5.2.3 检测时限

一般为 15 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。

5.3. 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。

6. 初始工厂审查

6.1. 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，应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行初始工厂检查。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，可采信有效的工厂检查结果（12 个月内）而免于初始工厂检查。

6.1.1 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》。

6.1.2 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，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。重点核查以下内容。

1）认证产品的标识应与检测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；

6.2. 初始工厂检查时间

产品检测合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检测可以和工厂检查同时进行。工厂检查应在产品检测结束后一年内完成，否则应重新进行产品检测。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，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。

6.3. 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 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，CQC 采取书面验证或现场验证的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。

7. 复核与认证决定

7.1. 复核

CQC 对本次认证的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2. 认证决定

复核后，CQC 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，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

7.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.3，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，对符合认证要求且缴纳了认证费用的，在 30 天内颁发认证证书。

7.4. 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，CQC 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。

8. 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。

8.1. 监督检查

8.1.1 认证监督检查频次

CQC 安排符合《中华人民共和国认证认可条例》并且完成注册的工厂检查员进行获证后监督检查。初始工厂检查结束后或者获证后的 12 个月内应接受年度监督检查。年度监督检查间隔不超过 12 个月。监督检查时间可与 CQC 其他产品监督检查同时进行。如生产企业持有 CQC 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）而免于了初始工厂检查，首次监督检查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。

8.1.2 监督检查人日数

通常为 1 人·日。

8.1.3 监督检查的内容

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。

8.1.4 监督检查结论

检查组负责监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督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，按监督检查不通过处理。

8.2. 监督抽样

监督时对获证产品实施抽样检测，每年进行一次抽样检测，如连续两年抽样检测结果均为合格，之后可每两年进行一次抽样检测。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，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，工厂在 10 个工作日内，将样品送至指定的检测机构。工厂外抽样时，抽样人员在 10 个工作日内将样品送至指定的检测机构。检验机构在 5.2.3 规定的时限内完成检测。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。

8.3. 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 9.6 处理。

9. 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CQC有关规定的要求正确使用证书。

9.1. 认证证书的保持

证书有效期为 5 年，证书的有效性通过定期的监督维持。

9.2. 认证证书覆盖的内容

认证证书应当包括以下基本内容：

（1）委托人/制造商/生产企业的名称、地址；

（2）产品名称、系列、规格、型号等；

（3）产品标准和技术要求；

（4）认证模式；

（5）发证日期和有效期；

（6）认证机构名称；

（7）证书编号；

（8）其他依法需要标注的内容。

9.3. 认证证书覆盖产品的变更

9.3.1 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。

9.3.2 变更程序

见本规则第 4 章认证申请与受理的相关适用要求。

9.3.3 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。如需安排检测，则检测合格后方能进行变更。应以最初进行产品检测的认证产品为变更评价的基础。

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。

9.4. 认证单元覆盖产品的扩展

9.4.1 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。

9.4.2 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。

9.5. 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，CQC 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予以通知。

9.6. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求；对于不符合本规则的认证要求的，CQC 将按照《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定，对证书进行证书暂停、注销、撤销处理。已经暂停的证书，按照上述文件要求进行恢复。

证书持有者可向 CQC 申请暂停、注销其持有的证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应向 CQC 提出恢复申请，CQC 为消除暂停原因按第 5 条安排产品检测和/或安排工厂检查，待产品检测和/或工厂检查通过后，进行证书恢复处理。否则 CQC 将撤销或注销被暂停的证书。

10. 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。

复审的产品检测需要按 5.2 的要求执行。复审证书的产品若与上年度监督抽样样品一致，可认可有效的监督抽样检测结果（时间在 12 个月之内）。（注：如果产品结构及报备的关键部件未发生变化，可免去对报备部件的测试。）

复审的工厂检查需要按 6 的要求执行。可认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内）。

11. 产品认证标志的使用

11.1. 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。

11.2. 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，认证委托人应向 CQC 申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《缴费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

13. 认证责任

CQC 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。

CQC 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。

14. 技术争议与申诉

认证委托人可向 CQC 提出的申诉、投诉和争议。

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 4806.7-2023	≥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 4806.8-2022	≥30 件，且面积≥50 平方分米
	食品接触用金属材料及制品	GB 4806.9-2023	6 件，且面积≥6 平方分米
	食品接触材料及制品用涂料及涂层	GB 4806.10-2025	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触用橡胶材料及制品	GB 4806.11-2023	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触用竹木材料及制品	GB 4806.12-2022	≥6 个（筷子为 30 双）
	食品接触用复合材料及制品	GB 4806.13-2023	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触材料及制品用油墨	GB 4806.14-2023	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触材料及制品用黏合剂	GB 4806.15-2024	≥12 件，且面积≥24 平方分米
	食品接触用硅橡胶材料及制品	GB 4806.16-2025	≥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认证委托人（生产者或者销售者、进口商）、制造商、生产厂。

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，并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。

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） 铝合金：GB/T 3190 注 1）	/	GB 4806.9-2023
塑料制品	GB 4806.7-2016 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
奶嘴	GB 4806.2-2016 第 3.1 条	GB 9685-2016	GB 4806.2-2016
橡胶制品	GB 4806.11-2023 附录 A GB 4806.7-2023 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.11-2023
涂料及涂层	GB 4806.10-2025 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.10-2025

部件材质	原材料要求	添加剂要求	产品标准
竹木材料及制品	/	/	GB 4806.12-2022
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
黏合剂	GB 4806.15-2024 附录 A、附录 B 及相关公告	GB 9685-2016	GB 4806.15-2024
硅橡胶	GB 4806.16-2025 附录 A	GB 9685-2016	GB 4806.16-2025
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
金属制品/材料	材质成分	与产品标签标识、检验报告一致	/	/
	感官要求	符合 GB 4806.9-2023 第 4.2 条	不低于第 5.1 要求	/
	理化指标	符合 GB 4806.9-2023 第 4.3 条	不低于第 5.1 要求	/
塑料制品	理化指标	符合 GB 4806.7-2023 第 4.3 条	不低于第 5.1 要求	/
塑料树脂	理化指标	符合 GB 4806.7-2023 附录 A	不低于第 5.1 要求	/
搪瓷 陶瓷 玻璃	理化指标	符合 GB 4806.3-2016 第 4.3 条 符合 GB 4806.4-2016 第 4.3 条 符合 GB 4806.5-2016 第 4.3 条	不低于第 5.1.3 要求	原材料不作要求
奶嘴	理化指标	符合 GB 4806.2-2016 第 3.3 条	不低于第 4.1 要求	/
橡胶制品	理化指标	符合 GB 4806.11-2023 第 4.3 条	不低于第 5.1 要求	/
涂料及涂层	感官要求	符合 GB 4806.10-2025 第 4.2 条	不低于第 5.1 要求	/
	理化指标	符合 GB 4806.10-2025 第 4.3 条	不低于第 5.1 要求	
竹木材料及制品	理化指标	符合 GB 4806.12-2022 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 GB 4806.13-2023 第 4.3 条	不低于第 5.1 要求	/
油墨	理化指标	符合 GB 4806.14-2023 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 4.3 条	不低于第 5.1 要求	
硅橡胶	理化指标	符合 GB 4806.16-2025 第 4.3 条	不低于第 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 CQC 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。