食 品 接 触 产 品 安 全 认 证 规 则

CQC 11-448001 -2015

食品接触产品安全认证规则

Safe Certification Rules for Food contact Product

2015 年 04 月 15 日发布　　2015 年 04 月 15 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。

本规则于 2016 年 3 月修订，主要修订内容：

1. 规则名称变为：食品接触产品安全认证规则；
2. 增加认证模式 3：产品检验
3. 对第四章 4.2.2 检验项目和 4.2.3 检验方法进行了修订；
4. 修订 4.3 关键零部件/原材料要求
5. 对初始工厂检查人日数进行了修改，并明确了7.2监督抽样要求；
6. 修订附件 1 检验标准表，增加送样要求；
7. 增加附件 2《工厂质量保证能力检查要求》

制定单位：中国质量认证中心、中国质量认证中心华南实验室

参与起草单位：九阳股份有限公司、山东省产品质量检验研究院、深圳市计量质量检测研究院、常州进出口工业及消费品安全检测中心。

主要起草人：王瑞锋、司立峰、李博文、张新国、张继斌、蓝勇波、刘君峰、陈煊红、单志学、商贵芹、许超、杨国武、邵晨杰、黎永乐。

1．适用范围

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：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。

对于持有 CQC 颁发的产品认证证书（如安全认证、节能认证等）或生产许可证的生产企业，可采用模式 2 实施认证，其他生产企业应采用模式 1 或模式 3 实施认证。

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）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，按照产品种类和产品中与食品接触材料种类划分单元。

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。

3.3 申请文件

3.3.1 申请资料

正式申请书(网络填写申请书后打印)。

工厂检查调查表（需要时）

3.3.2 证明资料

申请人、制造商、生产厂的注册证明，如营业执照。

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. 食品接触产品描述（见附件 3）。

b. 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样品处置

检验结束并出具检验报告 3 个月后，样品按 CQC 有关规定处置。

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转移到食品中的。

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

检验项目为附件 1 中各产品适用标准的全部理化指标，以及 GB 9685、卫计委相关公告中各产品适用的受限制物质的特定迁移量、特定迁移总量和残留量指标。

检验项目通过下述方式进行选择：

1）原则上，选择模拟产品实际工作条件进行试验；

2）当模拟产品实际工作条件的时间、温度及其他可能的条件中有任何一项低于标准检验条件时，则增加标准检验条件进行试验；

3）当模拟产品实际工作条件均低于标准检验条件时，选择标准检验条件进行试验。

注：如已进行标准检验条件试验，提供由 CNAS 认可、CMF 资质认可或 CQC 认可实验室出具的 1 年内的试验报告，可免于标准条件试验。

4.2.3 检验方法

4.2.3.1 标准检验条件项目检验方法

依据附件 1 中相应国标规定的方法标准进行检测。

4.2.3.2 模拟产品实际工作条件项目检验方法

1）根据产品实际工作条件，依据 GB 31604.1-2015《食品安全国家标准 食品接触材料迁移试验通则》，选择模拟物和迁移试验条件。

2）依据附件 1 中相应国标规定的方法标准进行检测。

4.2.4检验结果

标准检验条件的检验结果按照所依据标准的要求出具。

模拟产品实际工作条件的检验结果，根据项目的限量单位，依据GB（/T）5009.156进行结果计算和表示。

4.2.5检验时限及检验报告

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。

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

模拟产品工作检验条件和标准检验条件（若有）的检验结果均应符合标准及认证规则的要求。若产品中有多种与食品接触的制品/部件构成，则每种制品/部件均应符合标准及认证规则的要求。

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 关键零部件/原材料要求

认证产品所用的关键零部件/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，关键零部件/原材料或零部件/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）认证产品的结构应与检验报告一致；

3）认证产品所用的关键零部件/原材料应与检验报告一致；

4）每类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 0.5 人·日，100 人以上为 1 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 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，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。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，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 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，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：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 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。

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、关键原材料及 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，则检验合格后方能进行变更。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。

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、撤消和注销的处理，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 将撤消或注销被暂停的认证证书。

10. 产品认证标志的使用

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：

10.2认证标志的加施

标志加施在产品本体或最小包装上，其他地方也可加施，如铭牌、说明书或包装上。标志使用应符合《CQC 标志管理办法》的要求。

11．收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

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
橡胶类	食品用橡胶制品（奶嘴以外的制品）	GB 4806.1-1994	样品个数≥20个，且面积总和≥20平方分米
	橡胶奶嘴卫生标准	GB 4806.2-2015	样品个数≥20 个，且重量总和≥100g
涂料类	食品罐头内壁环氧酚醛涂料卫生标准	GB 4805-1994	样品个数≥24 个，且面积总和≥30 平方分米
	食品罐头内壁脱模涂料卫生标准	GB 9682-1988	样品个数≥24 个，且面积总和≥30 平方分米
	食品容器过氯乙烯内壁涂料卫生标准	GB 7105-1986	样品个数≥24 个，且面积总和≥30 平方分米
	食品安全国家标准 有机硅防粘涂料	GB 11676-2012	样品个数≥8 个，且面积总和≥30 平方分米
	食品容器漆酚涂料卫生标准	GB 9680-1988	样品个数≥24 个，且面积总和≥30 平方分米
	食品安全国家标准 易拉罐内壁水基改性环氧涂料	GB 11677-2012	样品个数≥24 个，且面积总和≥30 平方分米
	食品容器内壁聚四氟乙烯涂料卫生标准	GB 11678-1989	样品个数≥10 个，且面积总和≥30 平方分米
	食品安全国家标准内壁环氧聚酰胺树脂涂料	GB 9686-2012	样品个数≥20 个，且面积总和≥30 平方分米
玻璃类	包装玻璃容器 铅，镉，砷，锑溶出允许限量	GB 19778-2005	样品个数≥6 个
	耐热玻璃器具的安全与卫生要求	GB 17762-1999	样品个数≥6 个
陶瓷/搪瓷类	日用瓷器	GB/T 3532-2009	样品个数≥8 个
	陶瓷食具容器卫生标准	GB 13121-1991	样品个数≥6 个
	陶瓷烹调器铅镉溶出量允许极限和检测方法	GB 8058-2003	样品个数≥6 个
	陶瓷包装容器铅镉溶出量允许极限	GB 14147－1993	样品个数≥8 个
	与食品接触的陶瓷制品铅镉溶出量允许极限	GB 12651-2003	样品个数≥8 个
	搪瓷食具容器卫生标准	GB 4804-1984	样品个数≥6 个
塑料类	食品包装用聚氯乙烯成型品卫生标准(PVC)	GB 9681-1988	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品包装用聚乙烯成型品卫生标准（PE)	GB 9687-1988	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品包装用聚丙烯成型品卫生标准（PP)	GB 9688-1988	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品包装用聚苯乙烯成型品卫生标准(PS)	GB 9689-1988	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品包装用三聚氰胺-甲醛成型品卫生标准	GB 9690-2009	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准(PET)	GB 13113-1991	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品容器及包装材料用聚碳酸酯成型品卫生标准(PC)	GB 14942-94	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品容器及包装材料用尼龙成型品卫生标准（PA)	GB 16332-1996	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品容器、包装材料用橡胶改性的丙烯腈-丁二烯-苯乙烯成型品卫生标准	GB 17326-1998	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品容器、包装材料用丙烯腈-苯乙烯成型品卫生标准	GB 17327-1998	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
	食品容器及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯树脂卫生标准	GB13114-1991	样品个数≥20 个，且面积总和≥20 平方分米
金属及合金类	铝制食具容器卫生标准	GB 11333-1989	样品个数≥6 个，且面积总和≥10 平方分米
	食品安全国家标准 不锈钢制品	GB 9684-2011	样品个数≥6 个，且面积总和≥10 平方分米

送样说明：

1）上表中，检测送样数量原则上能够满足标准条件或模拟条件测试的数量要求，若有超标复测，需另外补寄样品或重新送样检测。当标准条件和模拟条件均需测试时，按表中送样数量的双倍进行送样。

2）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。

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)认证实施规则换版、产品认证标准换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：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、关键零部件/原材料合规性文件等。这些资料和记录应在证书到期后，仍保存 12 个月以上。

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、关键零部件/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、技术参数等应与产品检验报告一致。

3.2 关键零部件/材料

认证产品所用的关键零部件/材料应符合相关标准要求，并与经确认/批准的一致。

3.3 变更

工厂应对可能影响认证产品与标准的符合性和产品检验合格样品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，可延伸到认证申请人、制造商等处进行检查。

附件 3：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、关键零部件/原材料清单

部件名称	主要材料成分	颜色	制造商	应用型号	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	备注
不锈钢钢杯体(举例)	*06Cr19Ni10不锈钢*	*本色*	*XXX*	*ABC-1* *ABC-2* *...*	*100℃*	*30min*	*豆浆、果酱*	*6dm2/kg*	

二、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。

三．申请人声明

本组织保证该产品描述中产品规格及关键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 确认的上述关键原材料，如果关键原材料需要变更（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