

编号: CQC/R570-2005



# CQC 标志产品认证特殊规则

(食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料)

受控状态: 受控

受控编号:

发布 2005/07/07

实施 2005/07/15

中 国 质 量 认 证 中 心

## 前 言

为了保证 CQC 自愿性产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合 ISO/IEC 导则 65、IAF 对导则 65 的解释文件、CNAB 认可准则相关文件要求，以及 CQC 产品认证质量手册、程序文件，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本特殊要求。



制定单位：中国质量认证中心

广州市产品质量监督检验所

成都市产品质量监督检验所

浙江方圆检测集团股份有限公司

主要起草人：陈立坚 马俊辉 王美华 赵改萍 王铭新 王庚

|                                                                                  |                |       |                      |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------|-------|----------------------|
|  | CQC/RYS70-2005 |       | 食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料 |
|                                                                                  | 版 号：1          | 修 订：  | 第 1 页 共 10 页         |
|                                                                                  |                | 修订日期： |                      |

## 1. 适用范围

本规则适用的产品范围为：包装、盛放食品用的塑料、纸制品，以及由纸、塑料薄膜或铝箔经粘合剂（聚氨酯和改性聚丙烯）复合而成的复合制品，包括膜、袋、容器、食具和餐具。

本实施规则必须与《CQC 标志产品认证通用规则》一起使用。

## 2. 认证模式

采用 CQC 产品认证的基本模式：产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督

## 3. 认证申请

### 3.1 申请单元划分

根据纸、塑料和复合材料食品包装制品在安全卫生方面的特性，按如下原则进行认证单元的划分：

1) 主要成型材质不同的塑料食品包装制品应分别划为不同的认证单元，即

- A. 聚乙烯类制品
- B. 聚丙烯类制品
- C. 聚苯乙烯类制品
- D. 聚氯乙烯类制品
- E. 聚碳酸酯类制品
- F. 三聚氰胺类制品
- G. 聚偏二氯乙烯类制品

|                                                                                  |                |       |                      |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------|-------|----------------------|--------------|
|  | CQC/RYS70-2005 |       | 食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料 |              |
|                                                                                  | 版 号： 1         | 修 订：  |                      | 第 2 页 共 18 页 |
|                                                                                  |                | 修订日期： |                      |              |

H. 聚对苯二甲酸乙二醇酯类制品

H. 尼龙塑料类制品

I. 丙烯腈—苯乙烯 (AS) 类制品

J. 丙烯腈—丁二烯—苯乙烯 (ABS) 类制品

2) 根据不同定量纸类产品划为不同的认证单元，即：

A. 食品包装纸类制品

B. 食品包装纸板类制品

注：定量在  $225\text{g/m}^2$  以下或厚度小于  $0.1\text{mm}$  的成为纸；定量在  $225\text{g/m}^2$  以上或厚度大于  $0.1\text{mm}$  的称为纸板。

3) 主要组成材料不同的复合材料食品包装制品应分别划为不同的认证单元，即：

A. 纸类复合制品

B. 塑料类复合制品

C. 纸—塑料类复合制品

D. 纸—铝箔类复合制品

E. 塑料—铝箔类复合制品

F. 纸—塑料—铝箔类复合制品

4) 生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

### 3.2 申请文件

认证委托人申请认证时，应提交以下文件：

1) 申请书；

|                                                                                  |                      |                             |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------------|--------------|
|  | <b>CQC/R570-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |              |
|                                                                                  | 版 号： 1               | 修 订：<br>修订日期：               | 第 3 页 共 18 页 |

- 2) 工厂审查调查表（首次申请时）；
- 3) 一致性声明；
- 4) 申请人、制造商的注册证明；
- 5) 代理人的授权委托书（如有）；
- 6) 生产厂的注册证明；
- 7) 关键原材料及部件（包括：产品的主要成型原料、添加剂和胶粘剂，还有印刷用油墨）清单及其供应方目录；
- 8) 产品描述报告；
- 9) 产品主要生产工艺流程图；
- 10) ISO9000 以及 ISO14000 证书（如有可适当减免工厂检查人日）；
- 11) 相关的质量文件（包括质量管理文件、生产环境卫生管理文件等）。

## 4. 型式试验

### 4.1 型式试验的抽样

#### 4.1.1 取样方式和对样品的要求

1. 型式试验的样品应由 CQC 的派出机构负责到该认证委托人的制造厂、销售场所，从委托认证单元中选取有代表性的、且半年内正常批量生产经工厂的质检部门检测合格的产品中随机抽取。抽样后，样品立即封存，不许进行任何处理，并按产品出厂销售的要求进行包装。由认证委托人负责按 CQC 的要求将该样品送至指定检测机构，并对该样品负责；

|                                                                                  |                       |                             |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|--------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |              |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 4 页 共 18 页 |

2. 根据需要, 申请单元的其他产品需送样进行补充差异检验;

#### 4. 1. 2 型式试验抽样的原则

原则上每个申请认证单元作为一个抽样单元, 从中选取一种有代表性的产品抽样。

在不同的加工场所采用同一个技术管理、同一生产工艺且关键原料种类、来源和配比无较大变化时, 可适当减少抽样数量。

样品应从中选取有代表性的、且当年正常批量生产经工厂检测合格的产品中抽取。

#### 4. 1. 3 抽样数量

同一申请认证单元的塑料及复合材料食品包装制品, 应选取一个具有代表性的型号, 如果是塑料薄膜产品, 随机抽取一个批次的产品, 每批随机取 10 捆; 如果是塑料成型品及塑料薄膜袋, 随机抽取一个批次的产品, 随机抽取 100 件; 如果是纸类食品包装制品, 应选取一个具有代表性的型号, 每批随机取 10 个包装单位, 样品总质量 $\geq 500\text{g}$ ; 如果是复合材料包装袋产品, 随机抽取一个批次的产品, 随机抽取 100 件。样品一半供检测用, 另一半在生产厂保存两个月。

#### 4. 1. 4 样品及资料的处置

型式试验后, 相关资料存于检测记录中。样品按照 CQC 有关规定处置。

### 4. 2 检测标准、项目及方法

#### 4. 2. 1 检测标准

|                                                                                  |                |                      |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------|----------------------|--------------|
|  | CQC/RYS70-2005 | 食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料 |              |
|                                                                                  | 版 号： 1         | 修 订：<br>修订日期：        | 第 5 页 共 18 页 |

塑料产品：

GB 9687 《食品包装用聚乙烯成型品卫生标准》

GB 9688 《食品包装用聚丙烯成型品卫生标准》

GB 9689 《食品包装用聚苯乙烯成型品卫生标准》

GB 9681 《食品包装用聚氯乙烯成型品卫生标准》

GB 14942 《食品容器、包装材料用聚碳酸酯成型品卫生标准》

GB 9690 《食品包装用三聚氰胺成型品卫生标准》

GB 17030 《食品包装用聚偏二氯乙烯(PVDC)片状肠衣膜》

GB 13113 《食品及包装材料用聚对苯二甲酸乙二醇酯成型品卫生标准》

GB 16332 《食品包装材料用尼龙成型品卫生标准》

GB 17327 《食品容器、包装材料用丙烯腈-苯乙烯成型品卫生标准》

GB 17326 《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》

纸类产品：

GB 11680 《食品包装用原纸卫生标准》

复合材料产品：

GB 9683 《复合食品包装袋卫生标准》

备注：标准采用现行有效版本。

#### 4.2.2 检测项目

产品检测项目为产品认证依据标准规定的适用项目，详见附件 2



|                                                                                  |                       |                             |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|--------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |              |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 6 页 共 18 页 |

《纸、塑料及复合材料产品（食品包装用）工厂质量控制检测纲要》  
中确认检测项目。

### 4.2.3 检测方法

依据标准的规定以及其引用的现行有效的检测方法和/或标准进行检测。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 工厂检查时间

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂检查。

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，一般每个加工场所为 2—4 个人日。

### 5.2 工厂检查内容

#### 5.2.1 食品包装/容器类产品卫生安全控制能力评价

工厂食品卫生安全控制能力的评价见附件 1 《食品包装/容器类产品 CQC 标志工厂质量保证能力要求》。

#### 5.2.2 产品一致性检查

1) 申请认证产品的标识和包装物上所标明的产品名称、规格型号、所用材料是否与申请资料上所示一致。

2) 在生产厂的库房，抽查进货检验的记录或供方提供的检测报告，确认原、辅材料的卫生安全性是否与申请时提供的原、辅材料一致。

3) 产品的生产工艺是否与申请材料一致。

4) 产品的生产所用原/辅料配比是否与关键原材料清单一致。



|                                                                                  |                       |                             |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|--------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |              |
|                                                                                  | 版 号：1                 | 修 订：<br>修订日期：               | 第 7 页 共 18 页 |

5.2.3 工厂卫生安全控制能力评价和产品一致性检查应覆盖申请认证产品所有的加工场所。

## 6. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC 负责组织对型式试验、工厂审查结果进行综合评价。评价合格后，由 CQC 对申请人颁发认证证书（每一个申请单元颁发一个证书）。认证证书和认证标志的使用应符合 CQC 的有关规定。

### 6.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起到颁发认证证书时为止所实际发生的工作日，包括型式试验时间、工厂审查后提交报告时间、认证结论评定和批准时间以及证书的制作时间，总计不超过 90 工作日。

型式试验时间自样品由企业送达指定检测实验室之日起计算，检测周期不超过 15 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和复试的时间不计算在内）。

工厂审查后提交报告时间为 5 个工作日，以审查员完成现场审查、收到生产厂递交的有效的不符合项纠正措施报告之日起计算。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 认证监督检查频次

7.1.1 一般情况下从获证后的第 2 个年度起，每年至少进行一次

|                                                                                  |                       |                             |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|--------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |              |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 8 页 共 18 页 |

监督检查。

**7.1.2** 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卫生安全标准的要求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 监督的内容

获证后监督的方式采用：工厂产品质量保证能力的复查+认证产品一致性检查，同时抽取样品送检测机构检测，抽样检测项目和抽样数量见 7.3。

由 CQC 根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督复查。《工厂质量保证能力要求》规定的第 3，4，5，6，8 条是每次监督复查的必查项目。其他项目可以选查，每 4 年内至少覆盖《工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

同时要依照《纸、塑料及复合材料产品（食品包装用）工厂质量控制检测纲要》（见附件 2）对产品质量检测进行核查。

## 7.3 监督检查时间

每个加工场所监督审查时间一般为 1-2 个人日。

获证后每隔 4 年，应对工厂进行一次全要素审查。

|                                                                                  |                |               |                      |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------|---------------|----------------------|
|  | CQC/RYS70-2005 |               | 食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料 |
|                                                                                  | 版 号：1          | 修 订：<br>修订日期： | 第 9 页 共 18 页         |

## 7.4 监督抽样检测

获证后，每年从获证单元中选取部分获证单元（具体抽样单元数根据企业的实际获证单元数，并考虑到 4 年内要覆盖到所有获证单元），并从每个抽样单元中任意抽取一个代表性品种，代表性品种的选择应考虑到当年产量较多、销售面较广或原材料、工艺调整的品种。获证后的第 5 年，样品的抽取同于本规则的 4.1 条款。

## 8. 认证证书

### 8.1 认证证书的保持

#### 8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书不规定有效期。证书的有效性依靠 CQC 定期的监督获得保持。

#### 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时，或产品中涉及卫生安全的关键原材料及部件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

##### 8.1.2.2 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，确定是否可以变更或需抽取样品进行检测。检测合格或经确认后方能进行变更。

### 8.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 8.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元

|                                                                                  |                       |                             |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |               |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 10 页 共 18 页 |

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测或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

### 8.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则第 3 条的要求选送样品供 CQC 核查，核查时，需对样品进行检测的，检测项目由 CQC 决定。

### 8.3 认证证书的暂停、注销和撤销

按 CQC 有关规定的要求执行。

## 9. 产品认证标志的使用

9.1 证书持有者必须遵守 CQC 有关认证标志管理的规定。

9.2 本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

9.3 认证标志应加施在与食品直接接触的最小包装/容器产品的适当位置，或产品的最小销售包装上。可在认证标志下标注“(本包装材料适用于食品)”字样和工厂代码。

### 9.4 产品认证标志

图样见下图：



## 10. 收费

认证收费由 CQC 按国家有关规定统一收取。

|                                                                                  |                       |                             |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |               |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 11 页 共 18 页 |

附件 1

食品包装/容器类产品 CQC 标志认证

工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的标准要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力的要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与其产品卫生指标控制活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- 1) 负责建立满足本文件要求的工厂产品卫生指标控制体系，并确保其实施和保持；
- 2) 确保加施认证标志的产品符合认证标准的要求；
- 3) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- 4) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合 CQC 标志认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量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、



|                                                                                  |                       |                             |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |               |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 12 页 共 18 页 |

检验、试验、储存等必要的环境。

## 2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的对产品卫生指标控制的质量计划或类似的文件，及为确保与卫生指标有关的相关过程得到有效运作和控制所需要的文件。

质量计划应包括产品配方的设计要求、生产要求、检验手段、产品适用范围要求、生产环境和储存环境卫生要求、产品运输环境要求、及相配套的资源要求；

配方的设计规范/要求、原材料和助剂的要求、印刷的要求应充分满足实施规则中规定的标准要求；

应制定产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原料种类、来源和配比等）的控制要求、标志的使用管理等规定，认证产品的变更在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

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。这些控制应确保：

- a) 发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的修改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。与卫生指标有关的质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限，在有追溯要求时记录保存期应满足

|                                                                                  |                       |                             |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------|
|  | <b>CQC/RY570-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |               |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 13 页 共 18 页 |

要求。

### 3. 关键原料的采购

工厂应建立和实施文件化的程序对关键原料的供应商评价及对原料采购检验/验证实施有效控制，**满足食品包装物所用原材料和助剂的国标(GB9685-2003)要求。**

工厂应建立并保持对供应商提供的原材料的检验或验证的程序及定期确认检验程序，以确保满足认证所规定的要求。

应保存供应商选择、评价和日常管理记录，保存原料进货检验/验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明。

食品包装/容器类制品，不得使用回收再利用原材料。

工厂对关键原料的贮存应做出妥善的安排。

### 4. 生产过程的控制

4.1 工厂应对影响卫生指标控制的工序加以识别，并应对生产过程中关键原料的添加进行监控，以确保卫生指标在生产过程中始终得以有效控制，确保最终产品持续满足要求；**不得使用非食品包装用原材料和助剂，助剂配比不得超出国标(GB9685-2003)要求。**

4.2 对适宜的工艺参数进行有效监控，并在生产的适当阶段对产品进行检验。

4.3 工厂应对生产现场的卫生状况进行有效监控，应按照文件化的程序对生产环境卫生实施控制，以确保产品卫生安全，并保存相关记录。

### 5. 产品的检验



|                                                                                  |                       |                             |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------|
|  | <b>CQC/RY570-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |               |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 14 页 共 18 页 |

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规定的要求执行。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和架贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

## 6. 试验仪器设备的检验

用于检验和试验的设备应定期校准和检验，并满足检验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

## 7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

## 8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并作为内部质量审核信息输入。

对内部审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

## 9. 产品标识

认证标志应加施在与食品直接接触的最小包装/容器产品的适当

|                                                                                  |                       |                             |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |               |
|                                                                                  | 版 号： 1                | 修 订：<br>修订日期：               | 第 15 页 共 18 页 |

位置，或产品的最小销售包装上。并在加施认证标志的位置下方同时注明“(本包装材料适用于食品)”字样；

10. 包装、搬运和贮存

产品的储存、运输、库房管理应符合国家有关对食品包装物和容器管理规章的要求。必须防止有害物质污染。

工厂应对产品的储存、运输的卫生状况进行有效监控，应建立并实施文件化的程序对储存、运输环境卫生实施控制，以确保产品卫生安全，并保存相关记录。



|                                                                                  |                       |       |                             |  |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-------|-----------------------------|--|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> |       | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |  |
|                                                                                  | 版 号：1                 | 修 订：  | 第 16 页 共 18 页               |  |
|                                                                                  |                       | 修订日期： |                             |  |

## 附件 2 纸、塑料及复合材料产品（食品包装用）工厂质量控制检测纲要

| 产品类别 | 产品名称      | 认证依据标准   | 检测项目    | 检验要求 |
|------|-----------|----------|---------|------|
| 塑料产品 | 聚乙烯类制品    | GB 9687  | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |           |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |           |          | 重金属     |      |
|      |           |          | 脱色试验    |      |
|      |           |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 聚丙烯类制品    | GB 9688  | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |           |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |           |          | 重金属     |      |
|      |           |          | 脱色试验    |      |
|      |           |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 聚苯乙烯类制品   | GB 9689  | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |           |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |           |          | 重金属     |      |
|      |           |          | 脱色试验    |      |
|      |           |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 聚氯乙烯类制品   | GB 9681  | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |           |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |           |          | 脱色试验    |      |
|      |           |          | 重金属     |      |
|      |           |          | 氯乙烯单体   |      |
|      |           |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 聚碳酸酯类制品   | GB 14942 | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |           |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |           |          | 重金属     |      |
|      |           |          | 脱色试验    |      |
|      |           |          | 游离酚     |      |
|      |           |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 三聚氰胺类制品   | GB 9690  | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |           |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |           |          | 脱色试验    |      |
|      |           |          | 重金属     |      |
|      |           |          | 甲醛      |      |
|      |           |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 聚偏二氯乙烯类制品 | GB 17030 | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |           |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |           |          | 脱色试验    |      |
|      |           |          | 重金属     |      |
|      |           |          | 偏氯乙烯单体  |      |
|      |           |          | 氯乙烯单体   |      |
|      |           |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |

|                                                                                  |                |         |                      |               |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------|---------|----------------------|---------------|
|  | CQC/RYS70-2005 |         | 食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料 |               |
|                                                                                  | 版 号：1          | 修    订： |                      | 第 17 页 共 18 页 |
|                                                                                  |                | 修订日期：   |                      |               |

| 产品类别 | 产品名称                | 认证依据标准   | 检测项目    | 检验要求 |
|------|---------------------|----------|---------|------|
| 塑料产品 | 聚对苯二甲酸乙二醇酯类制品       | GB 13113 | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |                     |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |                     |          | 重金属     |      |
|      |                     |          | 脱色试验    |      |
|      |                     |          | 锑       |      |
|      |                     |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 尼龙塑料类制品             | GB 16332 | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |                     |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |                     |          | 脱色试验    |      |
|      |                     |          | 重金属     |      |
|      |                     |          | 己内酰胺    |      |
|      |                     |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 丙烯腈-苯乙烯(AS)类制品      | GB 17327 | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |                     |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |                     |          | 重金属     |      |
|      |                     |          | 脱色试验    |      |
|      |                     |          | 丙烯腈单体   |      |
|      |                     |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)类制品 | GB 17326 | 蒸发残渣    | 确认检验 |
|      |                     |          | 高锰酸钾消耗量 |      |
|      |                     |          | 脱色试验    |      |
|      |                     |          | 重金属     |      |
|      |                     |          | 丙烯腈单体   |      |
|      |                     |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
| 纸类产品 | 食品包装纸类制品            | GB 11680 | 铅       | 确认检验 |
|      |                     |          | 砷       |      |
|      |                     |          | 荧光性物质   |      |
|      |                     |          | 脱色试验    |      |
|      |                     |          | 大肠菌群    |      |
|      |                     |          | 致病菌     |      |
|      |                     |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|      | 食品包装纸板类制品           | GB 11680 | 铅       | 确认检验 |
|      |                     |          | 砷       |      |
|      |                     |          | 荧光性物质   |      |
|      |                     |          | 脱色试验    |      |
|      |                     |          | 大肠菌群    |      |
|      |                     |          | 致病菌     |      |
|      |                     |          | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |

|                                                                                  |                       |       |                             |  |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-------|-----------------------------|--|
|  | <b>CQC/RYS70-2005</b> |       | <b>食品包装/容器类产品-纸、塑料及复合材料</b> |  |
|                                                                                  | 版 号：1                 | 修 订：  | 第 18 页 共 18 页               |  |
|                                                                                  |                       | 修订日期： |                             |  |

| 产品类别   | 产品名称         | 认证依据标准  | 检测项目    | 检验要求 |
|--------|--------------|---------|---------|------|
| 复合材料产品 | 纸类复合制品       | GB 9683 | 甲苯二胺    | 确认检验 |
|        |              |         | 蒸发残渣    |      |
|        |              |         | 高锰酸钾消耗量 |      |
|        |              |         | 重金属     |      |
|        |              |         | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|        | 塑料类复合制品      | GB 9683 | 甲苯二胺    | 确认检验 |
|        |              |         | 蒸发残渣    |      |
|        |              |         | 高锰酸钾消耗量 |      |
|        |              |         | 重金属     |      |
|        |              |         | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|        | 纸-塑料类复合制品    | GB 9683 | 甲苯二胺    | 确认检验 |
|        |              |         | 蒸发残渣    |      |
|        |              |         | 高锰酸钾消耗量 |      |
|        |              |         | 重金属     |      |
|        |              |         | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|        | 纸-铝箔类复合制品    | GB 9683 | 甲苯二胺    | 确认检验 |
|        |              |         | 蒸发残渣    |      |
|        |              |         | 高锰酸钾消耗量 |      |
|        |              |         | 重金属     |      |
|        |              |         | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|        | 塑料-铝箔类复合制品   | GB 9683 | 甲苯二胺    | 确认检验 |
|        |              |         | 蒸发残渣    |      |
|        |              |         | 高锰酸钾消耗量 |      |
|        |              |         | 重金属     |      |
|        |              |         | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |
|        | 纸-塑料-铝箔类复合制品 | GB 9683 | 甲苯二胺    | 确认检验 |
|        |              |         | 蒸发残渣    |      |
|        |              |         | 高锰酸钾消耗量 |      |
|        |              |         | 重金属     |      |
|        |              |         | 外观和尺寸检查 | 例行检验 |

备注：

- (1) 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。
- (2) 确认检验应按标准的规定进行，确认检验的频次为 1 次/年或 1 次/批（根据实际订单情况）；
- (3) 例行检验根据具体的产品，采用相应的标准，允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；
- (4) 确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托有资质的试验室进行检测。