



中国环保产品认证规则

CQC51-363512-2009

复合材料食品包装容器环保认证规则

Environmentally Friendly Certification Rules for Composite Laminated Food
Packaging Containers

2009年10月28日发布

2009年10月30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制定、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。

2013年8月13日对本认证规则进行第一次修订，修订内容如下：

1. 对申请认证提交资料内容进行了修订
2. 对复审要求重新进行了规定
3. 对认证标志的使用进行了修订

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：于洁 王宗挺



1. 适用范围

本规则适用于与食品接触的食品包装用复合材料制品的环保认证。复合材料食品包装容器指的是：

- 1) 与直接食用物品或直接添加烹调制品接触的包装材料或容器。
- 2) 指两层以上（同类或不同种类）的材料，采用一定的加工方法，牢固的复合在一起，满足多种包装性能。
- 3) 由纸、塑料薄膜或铝箔经粘合剂（聚氨酯和改性聚丙烯）复合而成的食品包装材料。

2. 认证模式

复合材料食品包装制品的环保认证模式为：产品检验+初次工厂检查+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
- f. 复审

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始工厂检查；必要时(主要考虑抽样)，产品检验和初始工厂检查也可以同步进行。

3. 认证申请

按认证单元申请认证。申请中国安全环保认证的复合材料食品包装制品应首先满足相应的产品标准，复合材料制品所用的原材料需满足相应的产品标准和认证要求。申请认证时需提交相关证明材料（详见产品描述）。

3.1 认证单元划分

- 1) 不同类别的复合材料制品，即纸塑复合型、纸铝复合型、铝塑复合型、塑塑复合型产品应分别划为不同的认证单元。
- 2) 同一类别的产品中，如所用的主要原料不同应视为不同的认证单元。
- 3) 同一类别的产品中，如生产工艺不同，应视为不同的认证单元。
- 4) 生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。但对不同生产厂（场所）生产的相同型号产品只做一次产品检验。

3.1.2 关键原材料

复合材料食品包装制品的关键原材料包括：产品的主要原料、所用的添加剂、粘合剂、及他们的配比，还有印刷用的油墨。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 复合材料食品包装制品产品描述（CQC51-363512.01-2009）

3.2.2 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
- b. 申请人为销售者、进口商时，须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本

- c. 有效的 ISO14000 证书或一年内有效的工厂环境评价报告或一年内有效的环境监测报告或一年内有效的守法证明
- d. 有毒有害物质使用声明
- e. 一年内有效的产品试验报告(如有)
- f. 生产许可证(如有)
- g. 其他需要的文件

3.2.3 提供与产品有关的资料(详见复合材料食品包装制品产品描述)

4. 产品检验

如企业申请认证的产品有符合如下条件的检验报告,则本产品可免检:

- a、检测单位为具有资质的地市级以上的产品质量监督检验机构或在行业内具有影响力的权威机构;
- b、必须是自申请之日前3年之内的检验报告(如中间停产超过半年,则需提供1年以内的报告);
- c、此报告必须涵盖本规则中要求的检测项目

4.1 样品

4.1.1 抽样原则

CQC 抽样人员从申请认证单元中选取代表性样品。

抽样地点:认证中心安排人员在申请方、生产厂点(场所)的生产线末端、成品库房、销售中转库房或市场中合格产品中进行抽样;

抽样基数:认证产品的抽样基数为0.5吨;

样品送检:抽样后,申请方应在15天内,将样品送至指定的检验机构。

4.1.2 样品数量

塑料薄膜产品,随机抽取一个批次的产品,每批随机取10捆,每捆剪取50cm×50cm尺寸1张,共十张;

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10件,容量少于500ml时,抽取20件。

样品一半供检测用,另一半在申请人处保存两个月。

4.1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后,有关检验记录和相关资料由检测机构保存,样品按CQC有关规定处置。

4.2 产品检验

4.2.1 依据标准、检验项目及方法

见附件1《复合材料食品包装制品检验依据标准及检验方法》

4.2.2 产品检验时限

一般为20个工作日(因检测项目不合格,企业进行整改和重新检验的时间不计算在内)。从收到样品和检测费用算起。

4.2.3 判定

如果质量指标、材料环保的检测出现某个或某几个检测项目不符合要求,允许进行一次整改,然后重新进行检验。对于整改不会影响的合格项目可不再检验。如果整改后全部检测项目符合要求,则判定该产品符合要求。此种情况,应在获证后适当时安排监督检查。

4.2.4 产品检验报告

由CQC指定的检测机构对样品进行检验,并按规定格式出具检验报告。认证批准后,检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

4.3 关键原材料要求

关键原材料详见 CQC51-363512.01-2009《食品包装用复合材料制品产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽样进行检验（或提供书面资料确认），经 CQC 批准后方可使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

初始工厂检查的内容为工厂质量环保保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以产品环保指标为核心、以研发/设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为两条基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品安全环保指标的关键部件/材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人力资源情况进行现场确认。

对包装用耐压容器，检查员要现场验证证明材料，确认其耐压性能是否符合或超过相应国家标准。

5.1.1 工厂质量环保保证能力检查

按 CQC/F 003-2009《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》

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) 认证产品的标识和包装物上所标明的产品名称、所用材质（种）应与产品检验报告和产品描述上所标明的信息一致；

2) 认证产品的结构、有害物质含量应与产品检验报告和产品描述的描述一致；

3) 认证产品所用的关键原材料应与产品检验报告及产品描述中一致；

4) 若涉及多个系列产品，则每个系列应至少抽取一个单元做一致性检查。抽取 1 种型号规格。

5.1.3 工厂质量环保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。必要时，产品检验和工厂检查也可以同时进行。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。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·日数根据所申请认证产品的工厂生产规模来确定，详见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查人·日数

生产规模	50 人以下	50 人-200 人	200 人以上
人日数	4/2	5/3	6/3

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、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

型式试验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

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。终止认证后如要继续认证，需重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。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) 有足够信息表明制造商、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。

7.1.2 监督检查人日数见表 1。

7.2 监督检查的内容

CQC 根据 CQC/F 003-2009《轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求》对工厂进行监督检查。2、4、5、6、7、11、13 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，每三年内应覆盖 CQC/F 003-2009 中规定的适用的所有项目。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。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，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

年度监督时应对获证产品实施抽样检验，如工厂能提供符合 4.2.2 规定要求的检测报告可不进行抽样检测。样品应从获证的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取 1 种规格样品。检验依据、项目、方法及判定同第 4 章。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成检验。

如果抽样检验不合格，允许工厂整改，工厂应在 3 个月内完成整改。整改后 CQC 重新抽样，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检验不合格。

7.5 结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

8. 复审

8.1. 证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。按新申请的流程进行申请，并在申请备注中注明“换证”，填写申请时应把原证书号填写正确。

8.2. 复审申请提交的资料

正式申请书、产品描述、工厂年度监督检查报告（必要时）。

8.3. 复审的工厂检查

复审的工厂检查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），如果没有有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

8.4. 复审的产品检测

复审的产品检测同监督检测。

8.5. 复审时限要求

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

本规则覆盖产品的认证证书有效期为3年，证书有效性通过定期的监督维持。

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时，或产品中涉及安全/环保/的设计、结构参数、关键原材料发生变更时，及CQC规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向CQC提出变更申请。

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。如需安排检验和/或工厂检查，则检验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。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。检验和工厂检查按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和/或工厂检查，对符合要求的，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。

原则上，应以最初进行产品检验的认证产品为扩展评价的基础。

9.2.2 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，证书持有者应按本第4章的要求选送样品供核查或进行差异试验。

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。当证书持有者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。证书持有者可以向CQC申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者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

使用标志应符合《CQC标志管理办法》。

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

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用。优先在获证产品本体的显著位置加施认证标志；如本体不能加施，可在最小外包装的显著位置加施；如本体及最小外包装均不能加施，可将标志加施在产品的随附文件中。

不允许使用变形标志。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定。



附件 1

复合材料食品包装制品检验依据标准及检验方法

1. 依据标准

GB 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准

GB 9685-2008 食品容器、包装材料助剂使用卫生标准

2. 检测项目及要求**2.1 产品检验要求：**

按照 GB 9683-1988 复合食品包装袋卫生标准检验

检测项目有：甲苯二胺、蒸发残渣、高锰酸钾消耗量、重金属。纸基复合材料须检测荧光物质。

2.2 原材料要求

- 1) 复合材料食品包装/容器不得使用回收的原材料进行生产。所用原料应符合相关食品用材料国家标准。
- 2) 复合材料食品包装/容器的材质配方设计和生产过程中，各添加剂、粘合剂应符合 GB 9685-2008 食品容器、包装材料助剂使用卫生标准 的要求。禁止添加莹光增白剂。
- 3) 包装材料的印刷层不应与食品直接接触，经过印刷的食品包装材料必须充分干燥，企业的技术文件应对此有相应的规定。
- 4) 包装压力容器的耐压性能应符合相应的包装产品标准。

3. 检验方法

3.1 条款 2.1 中的检测按照表 1 执行。

表 1 检验项目及方法

检验项目	检验方法
甲苯二胺	按 GB/T 5009.119-2003 复合食品包装袋中二氨基甲苯测定方法 的规定执行
蒸发残渣、高锰酸钾消耗量和重金属	按 GB/T 5009.60-2003 的规定执行
荧光物质	按照 GB/T 5009.78-2003 中荧光物质检查

3.2 条款 2.2 验证工厂提供的相应原材料检测报告。



申请编号：

商标：

申请人注册名称/地址：

制造商注册名称/地址：

生产厂注册名称/地址：

产品型号/系列：

一、关键原材料单

受控材料名称	规格型号	商标	制造商（全称）
主要原料（树脂）			
添加剂			
粘合剂			
油墨			
其他			

原材料与添加剂配比：

二、产品描述

认证单元中所包含产品型号	
产品种类	<input type="checkbox"/> 纸塑复合型 <input type="checkbox"/> 纸铝复合型 <input type="checkbox"/> 铝塑复合型 <input type="checkbox"/> 塑塑复合型 <input type="checkbox"/> 其他
商标	
产品形式	<input type="checkbox"/> 包装膜/袋 <input type="checkbox"/> 容器 <input type="checkbox"/> 其他
复合工艺	<input type="checkbox"/> 湿法复合 <input type="checkbox"/> 干法复合 <input type="checkbox"/> 热熔复合 <input type="checkbox"/> 挤出复合 <input type="checkbox"/> 共挤复合 <input type="checkbox"/> 其他

三、其他材料

试验报告（附后）

产品照片（附后）

产品铭牌（贴于背面）

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料等与相应申请认证产品保持一致。产品获证后，如果关键原材料需进行变更（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，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合产品认证要求。本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料。

申请人：

公章

日期： 年 月 日