170020113191

中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L4903

CQC 标志认证

试验报告

■初始 □变更 □监督 □复审 □其他

申请编号：V2020CQC036002-747678
（任务编号）

产品名称：蒸烤箱系列

型　　号：详见覆盖产品与注:样品差异说明页

检测机构：中国质量认证中心华南实验室

中国质量认证中心华南实验室 检测专用章 5

安全试验报告

申请编号：V2020CQC036002-747678
样品名称：触摸版万能蒸烤箱
型　　号：JO-E-T201
商　　标：佳斯特,喜玛特,豪盛粤海

样品数量：1 套，接触部件
样品来源：企业送样

收样日期：2020 年 12 月 04 日
完成日期：2021 年 06 月 16 日

委托人：英联斯特（广州）餐饮设备有限公司
委托人地址：中国广东省广州市花都区花山镇两龙南街 43 号

生产者：英联斯特（广州）餐饮设备有限公司
生产者地址：中国广东省广州市花都区花山镇两龙南街 43 号

生产企业：英联斯特（广州）餐饮设备有限公司
生产企业地址：中国广东省广州市花都区花山镇两龙南街 43 号

试验依据标准：

GB 4806.5-2016 食品安全国家标准　玻璃制品
GB 4806.7-2016 食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品
GB 4806.9-2016 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
GB 4806.11-2016 食品安全国家标准 食品接触用橡胶材料及制品

试验结论：**合格**

本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明：详见覆盖型号与主检样品差异说明页。

主检：张振宇　签名：张振宇　日期：2021-06-17

审核：包桂娟　签名：包桂娟　日期：2021-06-17

签发：梁健能　签名：梁健能　日期：2021-06-17

中国质量认证中心华南实验室
2021 年 06 月 17 日
检测专用章 5

备注	根据客户要求，样品 26 的所有结果均引用报告 15801-RH036002-202012021 中样品 14 的结果。

样品描述和说明

样品信息：

该样品型号为 触摸版万能蒸烤箱 JO-E-T201



标识：

产品名称	触摸版万能蒸烤箱
产品型号	JO-E-T201
生产日期	2020/11/03
执行标准	GB 4806.1-2016
	GB 4806.9-2016
	GB 4806.5-2016
	GB 4806.11-2016
	GB 4806.7-2016
英联斯特（广州）餐饮设备有限公司	
地址：中国广东省广州市花都区花山镇两龙南街 43 号 联系电话：400 830 1580	

样品描述和说明

清单：

食品接触材料部件清单			
部件名称	材质	符合标准	
内胆合件	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	GB 4806.1-2016
电机安装板支承柱/风叶挡板下固定柱/风叶挡板上固定柱/水位针固定螺母	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
进风口胶垫	硅胶	GB 4806.11-2016	
排湿管底管合件/内膛探头护管/雾化器/喷雾管焊件/ 内膛进蒸汽管/锅炉进水管/ 锅炉放水管/限温器探头护管/ 接水盆出水管	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
M5*12 大扁头螺栓	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
喷雾水管	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
内圈电热管安装板胶垫/ 下横胶条	硅胶	GB 4806.11-2016	
内膛电热管	不锈钢 INCOLOY840	GB 4806.9-2016	
锅炉热交换管	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
风轮	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
304 防松垫片	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
风轮锁紧螺栓	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
清洗进水管	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	

样品描述和说明

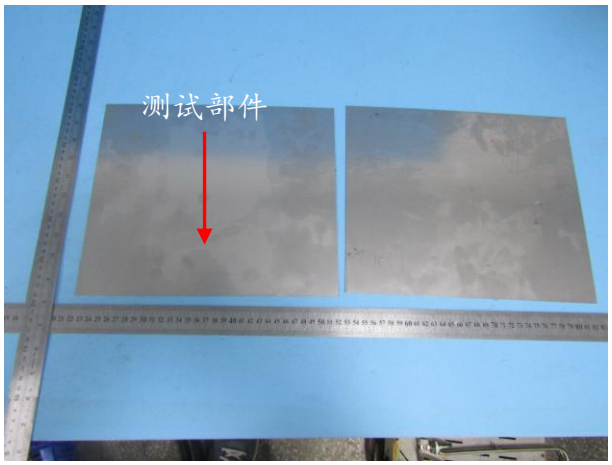
食品接触材料部件清单			
部件名称	材质	符合标准	
不锈钢抽芯铆钉	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	GB 4806.1-2016
铁抽芯铆钉	铁 Q235	GB 4806.9-2016	
外购推车合件	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
圆枝网	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
门胶条	硅胶	GB 4806.11-2016	
门内玻璃	5mm 隔热玻璃钢化 +6A+5mm 隔热玻璃钢化	GB 4806.5-2016	
温控器/限温器感温棒	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
传感器	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
万能烤箱进水管	硅胶	GB 4806.11-2016	
电磁阀.BODY V380(壳体)	塑料 A 218 W V30/PA66	GB 4806.7-2016	
3/4 内牙活接弯头	黄铜 HPb58-2	GB 4806.9-2016	
丁腈橡胶垫片	丁腈橡胶	GB 4806.11-2016	
聚四氟乙烯垫片	聚四氟乙烯 M-111	GB 4806.7-2016	
6 分转 4 分外牙三通	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
3/4 外牙直通/不锈钢/ XWJ 过滤器 Y 型/ 1/2 不锈钢外牙直通	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
进水软管 7162059-1	硅胶	GB 4806.11-2016	

样品描述和说明

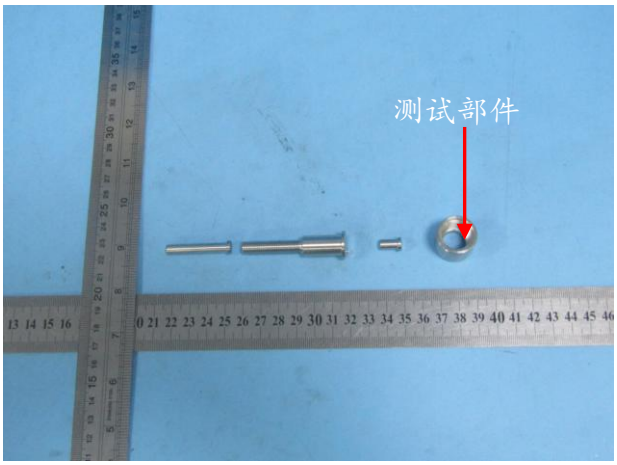
食品接触材料部件清单			
部件名称	材质	符合标准	
1/2 内牙直通	黄铜 HPb58-2	GB 4806.9-2016	GB 4806.1-2016
XWJ 外牙直通	黄铜 HPb58-2	GB 4806.9-2016	
WR-10 硅胶管（红色）	硅胶	GB 4806.11-2016	
锅炉电热管	钢材 Incoloy 800	GB 4806.9-2016	
锅炉电热管胶垫	硅胶	GB 4806.11-2016	
电动阀门（KLD20S DN20）	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
水位针	不锈钢 SUS316 06Cr17Ni12Mo2	GB 4806.9-2016	
水位针密封垫	聚四氟乙烯 PTFE	GB 4806.7-2016	
浮球固定板胶垫	硅胶	GB 4806.11-2016	
流量计 FS300A G3/4" 24V 帝江	PVC	GB 4806.7-2016	
风轮	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
旋转喷头	聚四氟乙烯 M-111	GB 4806.7-2016	
电机轴	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
网架	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
网架固定轴	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
锅炉电热管	钢材 Incoloy 800	GB 4806.9-2016	
内膛热交换管	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
锅炉燃烧室	不锈钢 SUS304 06Cr19Ni10	GB 4806.9-2016	
备注：铁抽芯铆钉、3/4 内牙活接弯头、1/2 内牙直通和 XWJ 外牙直通不得接触酸性食品。			

样品描述和说明

部件照片：



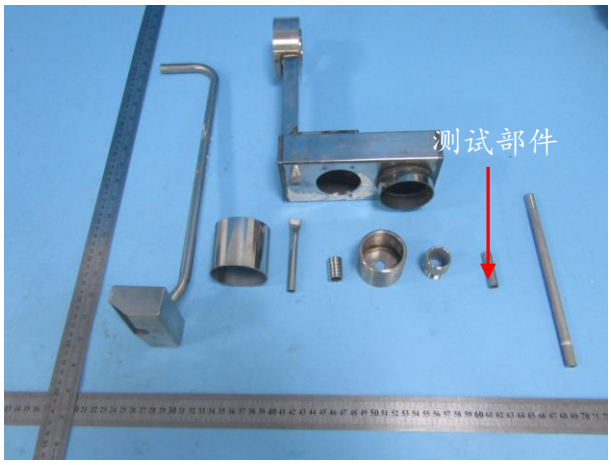
部件 1 内胆合件



部件 2 电机安装板支承柱/风叶挡板下固定柱/风叶挡板上固定柱/水位针固定螺母



部件 3 进风口胶垫



部件 4 排湿管底管合件/内膛探头护管/雾化器/喷雾管焊件/内膛进蒸汽管/锅炉进水管/锅炉放水管/限温器探头护管/接水盆出水管

样品描述和说明

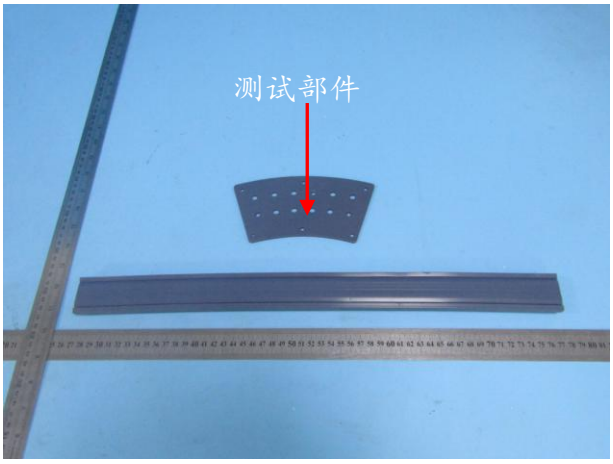
部件照片：



部件 5 M5*12 大扁头螺栓



部件 6 喷雾水管



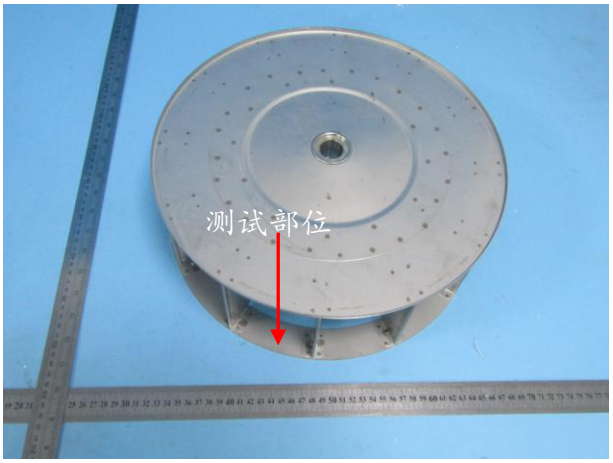
部件 7 内圈电热管安装板胶垫/下横胶条



部件 8 内膛电热管



部件 9 锅炉热交换管



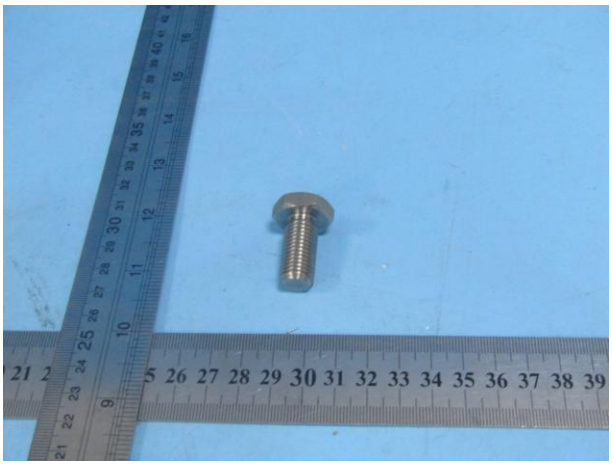
部件 10 风轮

样品描述和说明

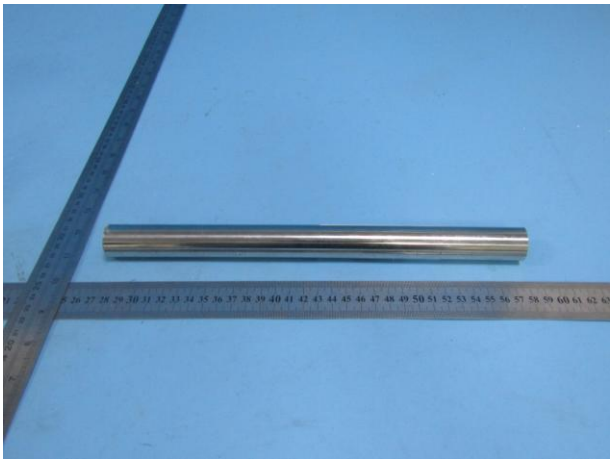
部件照片：



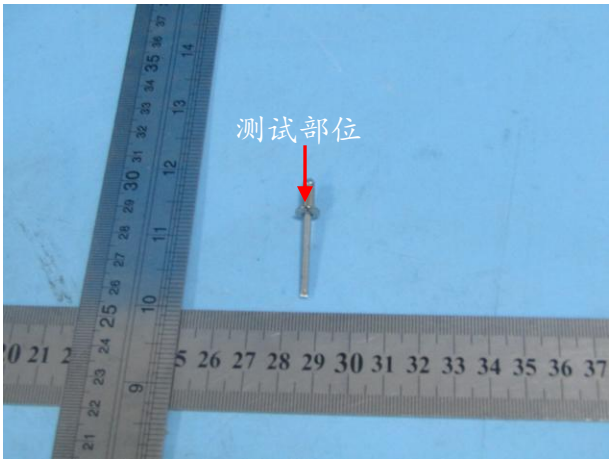
部件 11 304 防松垫片



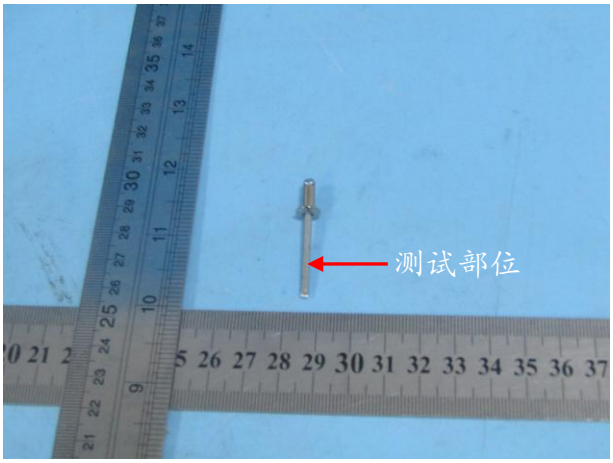
部件 12 风轮锁紧螺栓



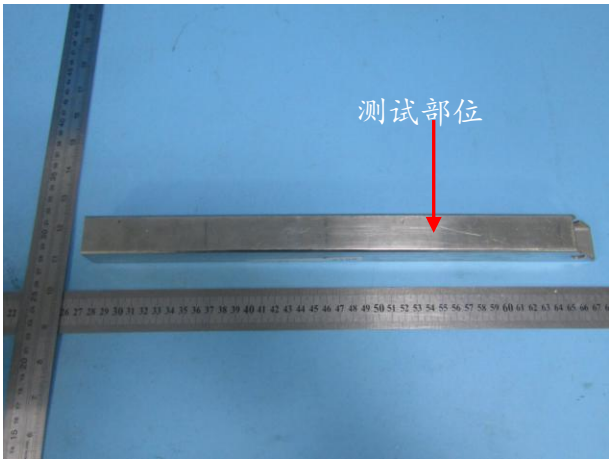
部件 13 清洗进水管



部件 14-1 不锈钢抽芯铆钉



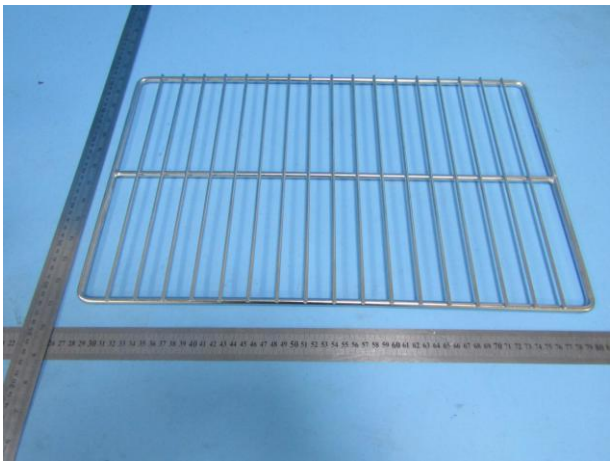
部件 14-2 铁抽芯铆钉



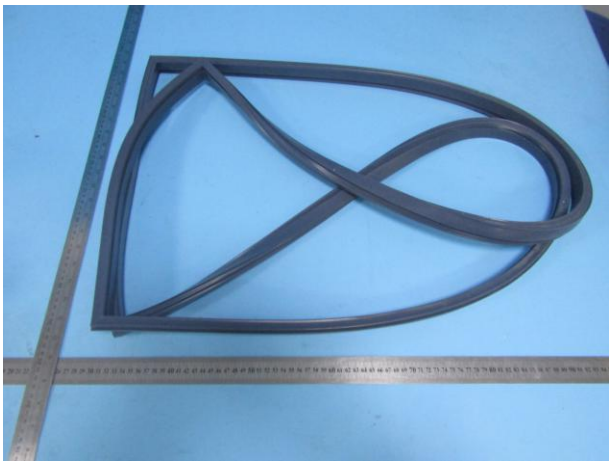
部件 15 外购推车合件

样品描述和说明

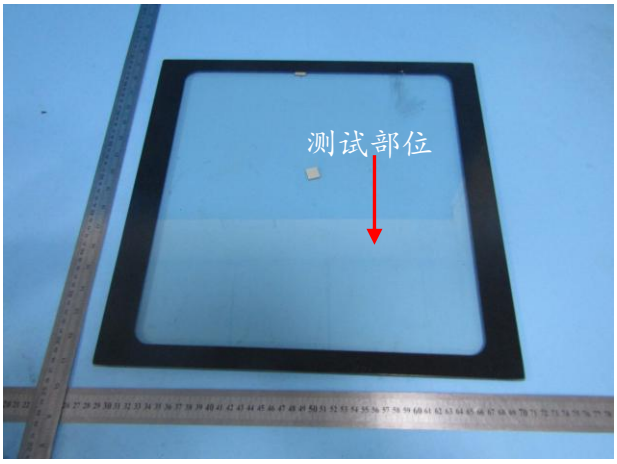
部件照片：



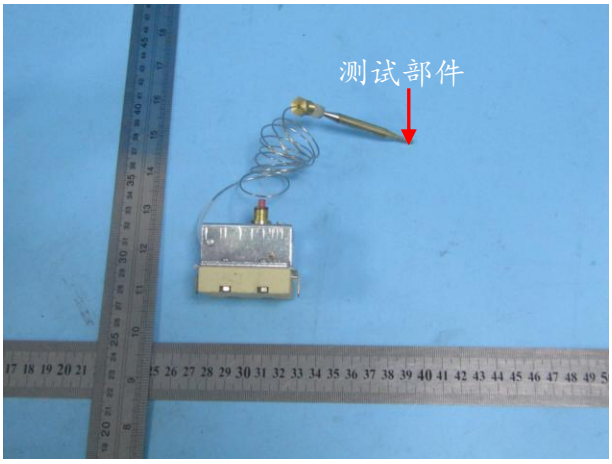
部件 16 圆枝网



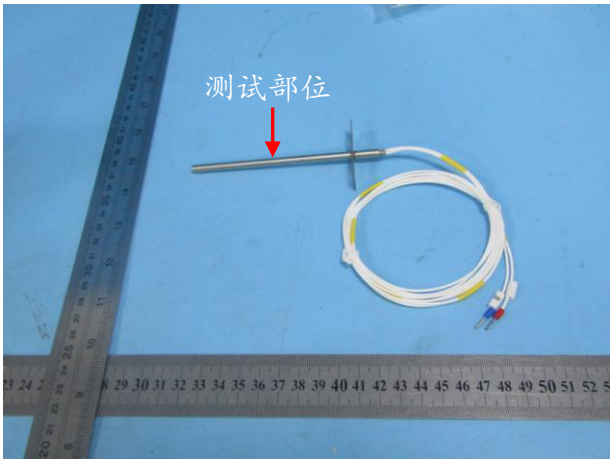
部件 17 门胶条



部件 18 门内玻璃



部件 19 温控器/限温器感温棒



部件 20 传感器



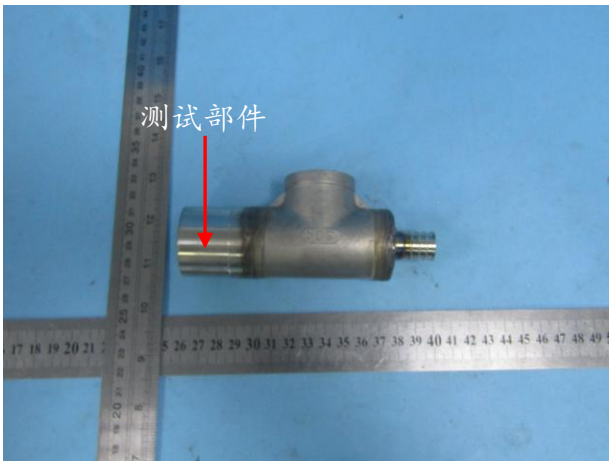
部件 21 万能烤箱进水管

样品描述和说明

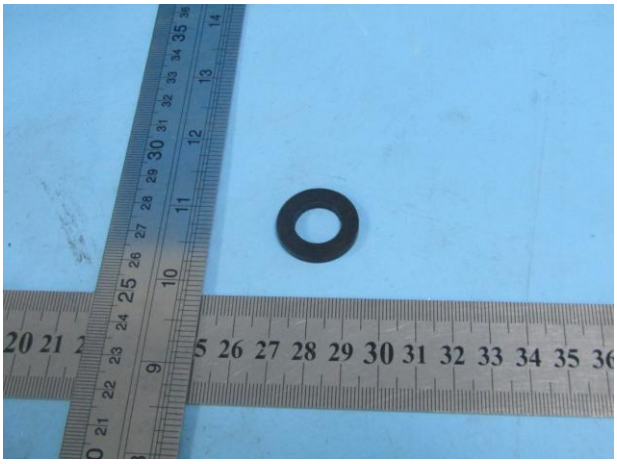
部件照片：



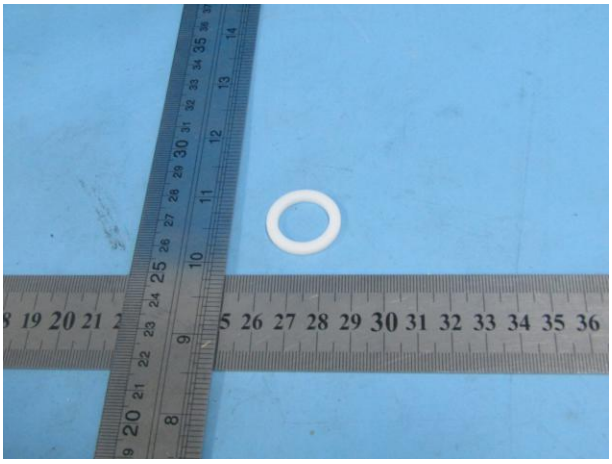
部件 22 电磁阀.BODY V380(壳体)



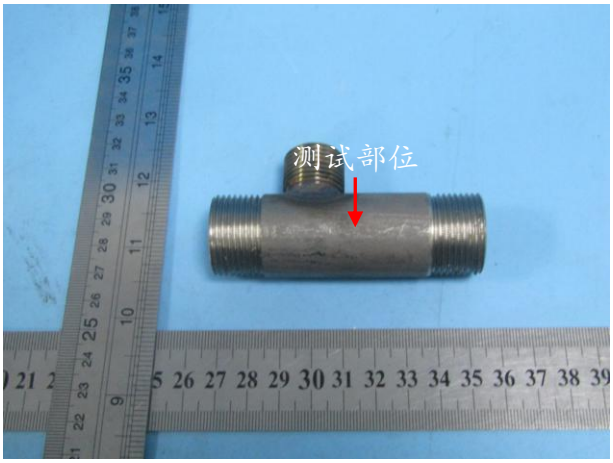
部件 23 3/4 内牙活接弯头



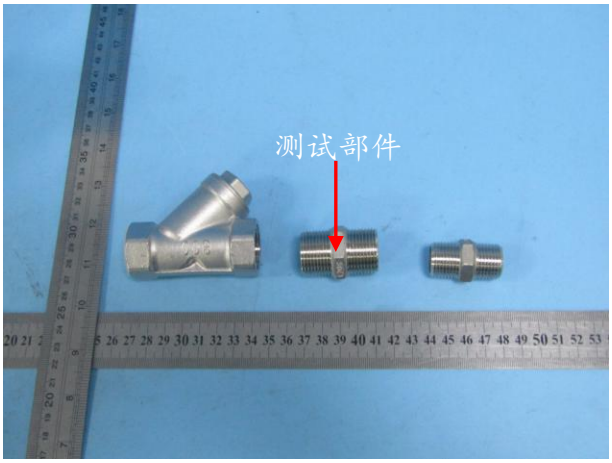
部件 24 丁腈橡胶垫片



部件 25 聚四氟乙烯垫片



部件 26 6 分转 4 分外牙三通



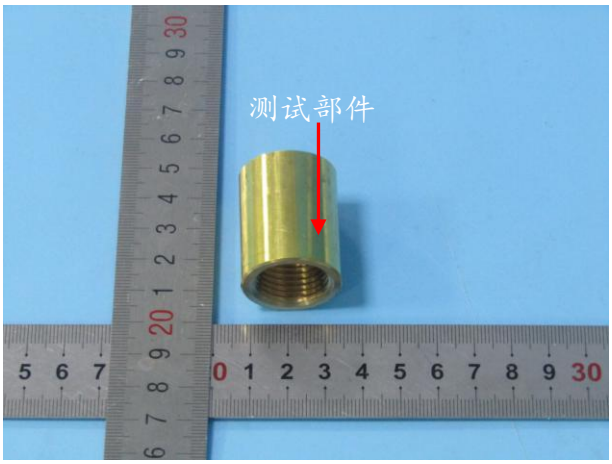
部件 27 3/4 外牙直通/不锈钢/XWJ 过滤器 Y 型/1/2 不锈钢外牙直通

样品描述和说明

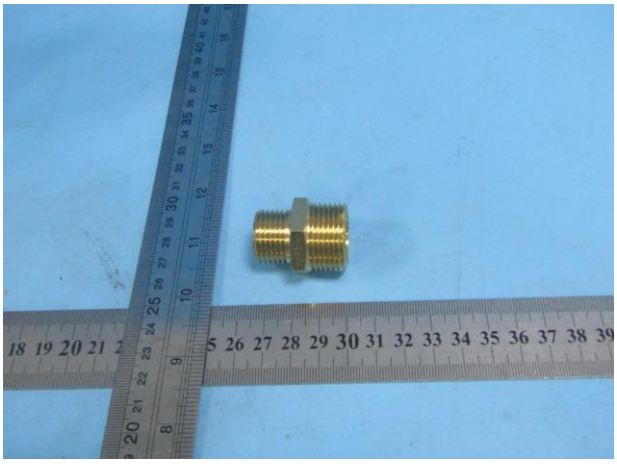
部件照片：



部件 28 进水软管 7162059-1



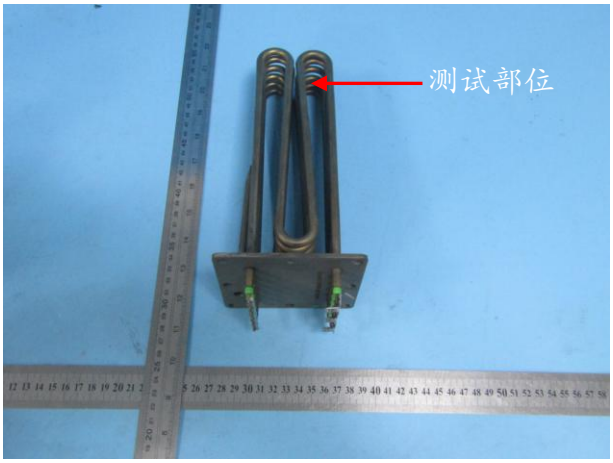
部件 29 1/2 内牙直通



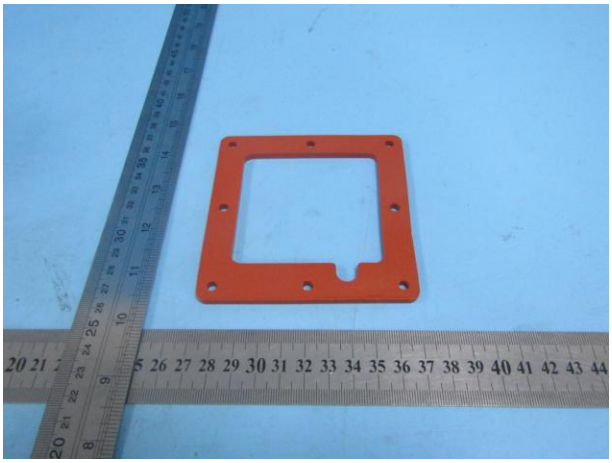
部件 30 XWJ 外牙直通



部件 31 WR-10 硅胶管（红色）



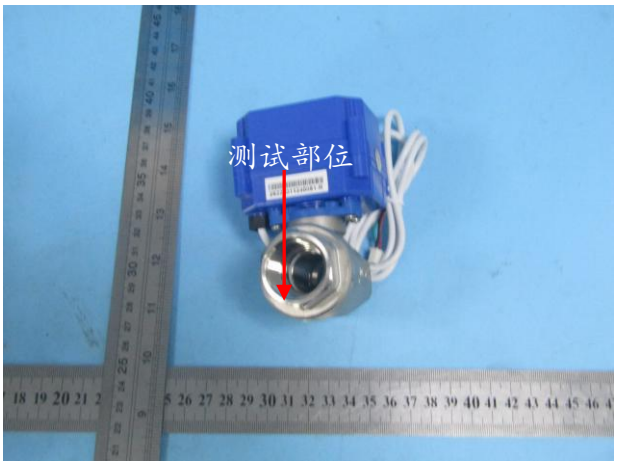
部件 32 锅炉电热管



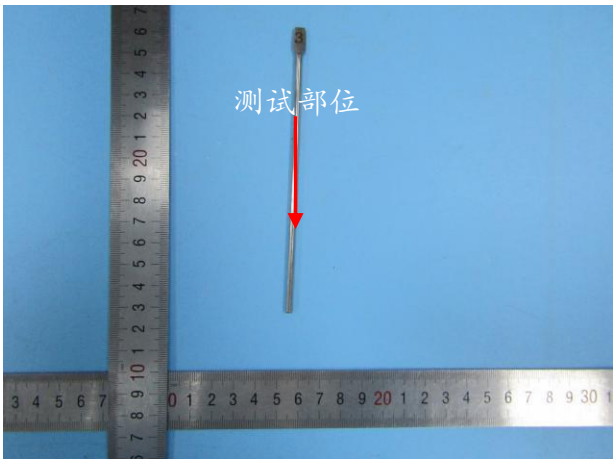
部件 33 锅炉电热管胶垫

样品描述和说明

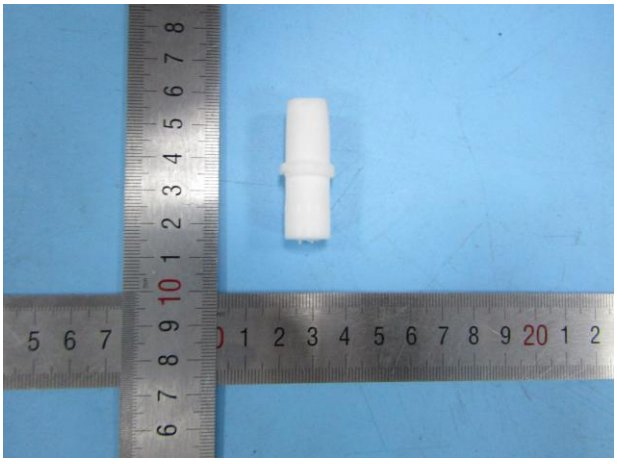
部件照片：



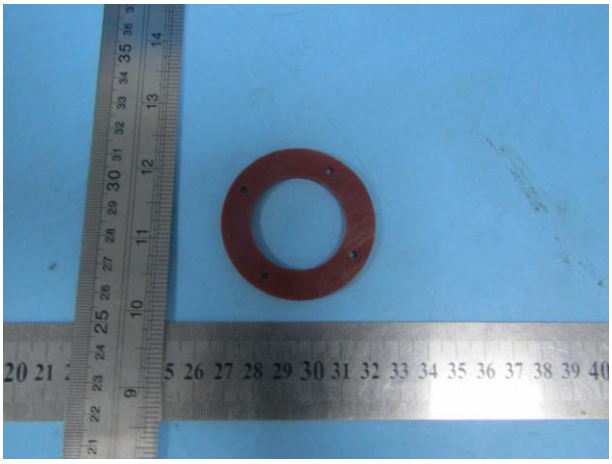
部件 34 电动阀门（KLD20S DN20）



部件 35 水位针



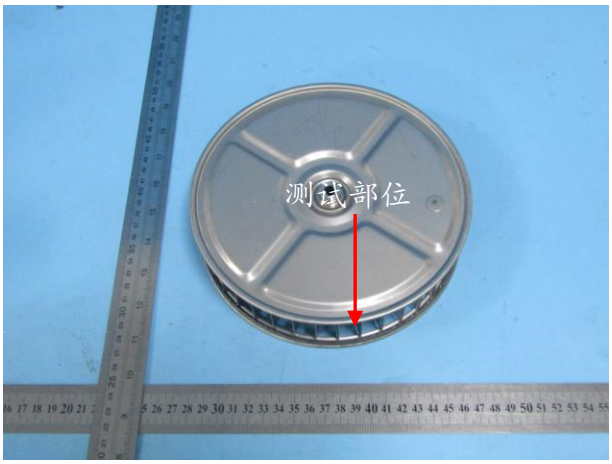
部件 36 水位针密封垫



部件 37 浮球固定板胶垫



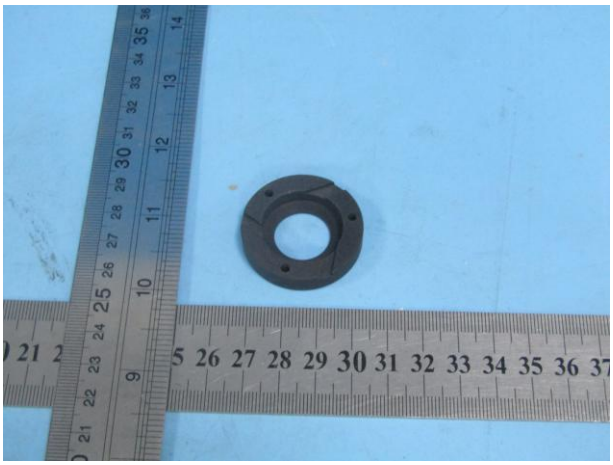
部件 38 流量计 FS300A G3/4" 24V 帝江



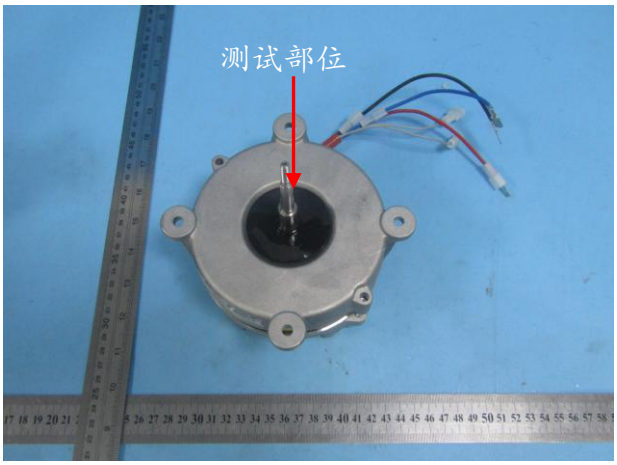
部件 39 风轮

样品描述和说明

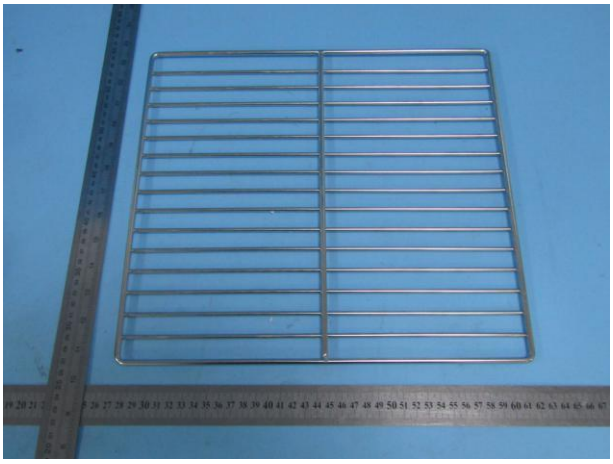
部件照片：



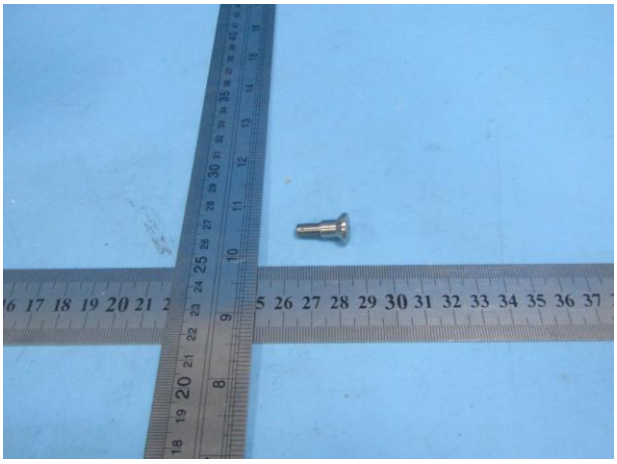
部件 40 旋转喷头



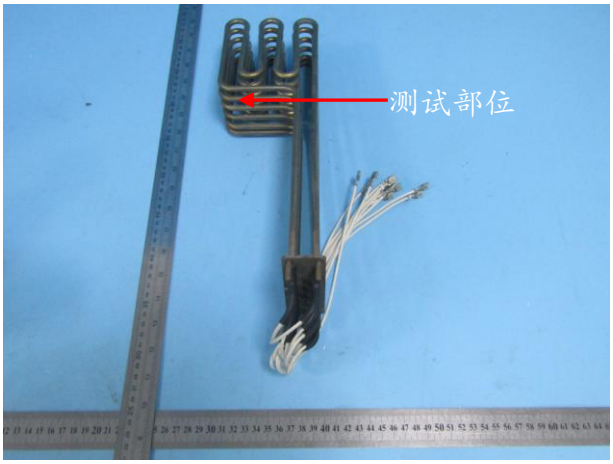
部件 41 电机轴



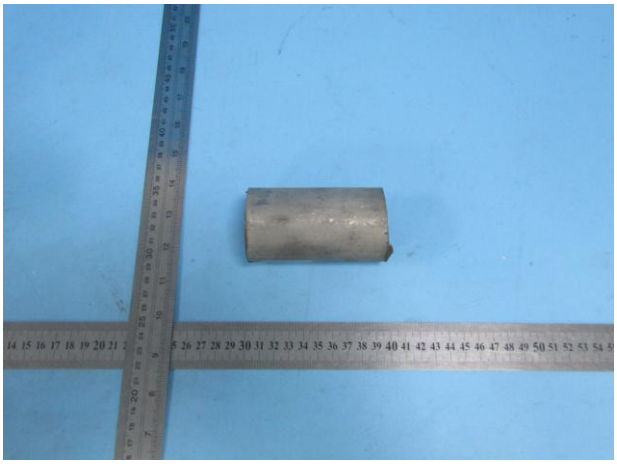
部件 42 网架



部件 43 网架固定轴



部件 44 锅炉电热管



部件 45 内膛热交换管

样品描述和说明

部件照片：



部件 46 锅炉燃烧室

覆盖型号与主检样品差异说明

主检型号：触摸版万能蒸烤箱 JO-E-T201
覆盖型号：
触摸版万能蒸烤箱：CECO43T、CECO61T、CECO101T 、CECO201T、CECO202T；
液晶版万能蒸烤箱：JO-E-Y43S、JO-E-Y61S、JO-E-Y101S、JO-E-Y61、JO-E-Y101、JO-E-Y201、JO-E-Y202；
触摸版万能蒸烤箱：JO-E-T43、JO-E-T61、JO-E-T101、JO-E-T202；
液晶版燃气万能蒸烤箱：SKXT16-JO-G-Y61、SKXT20-JO-G-Y101、SKXT40-JO-G-Y201、SKXY16-JO-G-Y61、SKXY20-JO-G-Y101、SKXY40- JO-G-Y201。

主检型号与覆盖型号使用的食品接触材料相同，生产厂家，生产工艺相同，仅大小、尺寸不同。

食品接触部件清单及检测情况汇总表

部件序号	部件名称	生产者（制造商）	食品接触材质	牌号/型号	颜色	检测标准	材料编号（见注 1）	实际使用条件（接触食品、接触时间和温度）	接触面积/体积比 S/V（dm2/L）	结论
1	内胆合件	佛山市捷友钢业有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
2	电机安装板支承柱/风叶挡板下固定柱/风叶挡板上固定柱/水位针固定螺母	广州市诚宏金属制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
3	进风口胶垫	广州景福橡塑制品有限公司	硅胶	/	黑色	GB 4806.11-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
4	排湿管底管合件/内膛探头护管/雾化器/喷雾管焊件/内膛进蒸汽管/锅炉进水管/锅炉放水管/限温器探头护管/接水盆出水管	广州市诚宏金属制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
5	M5*12 大扁头螺栓	东莞市翰博精密五金制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P

部件序号	部件名称	生产者（制造商）	食品接触材质	牌号/型号	颜色	检测标准	材料编号（见注 1）	实际使用条件（接触食品、接触时间和温度）	接触面积/体积比 S/V（dm2/L）	结论
6	喷雾水管	广州捷信五金制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
7	内圈电热管安装板胶垫/下横胶条	广州景福橡塑制品有限公司	硅胶	/	蓝灰色	GB 4806.11-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
8	内膛电热管	思林菲加热器材（东莞）有限公司	不锈钢	INCOLOY840	黑色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃/100℃，8h	6.0	P
9	锅炉热交换管	广州市诚宏金属制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P
10	风轮	佛山市南海顺佳通风设备厂	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
11	304 防松垫片	广州市信鸿五金有限公司（原广州骏通	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
12	风轮锁紧螺栓	广州市花都区花山荣腾五金加工厂	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
13	清洗进水管	广州市展旭金属制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
14-1	不锈钢抽芯铆钉	东莞市翰博精密五金制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P

部件序号	部件名称	生产者（制造商）	食品接触材质	牌号/型号	颜色	检测标准	材料编号（见注 1）	实际使用条件（接触食品、接触时间和温度）	接触面积/体积比 S/V（dm2/L）	结论
14-2	铁抽芯铆钉	东莞市翰博精密五金制品有限公司	铁	Q235	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
15	外购推车合件	广州市诚宏金属制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
16	圆枝网	广州市朗尚五金有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	灰色	GB 4806.9-2016	/	水，油，蔬菜，肉 250℃，8h	6.0	P
17	门胶条	格孚厨房设备（上海）有限公司	硅胶	/	本色	GB 4806.11-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
18	门内玻璃	东莞市穗鹏东明玻璃工艺有限公司	隔热玻璃钢化	/	透明	GB 4806.5-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
19	温控器/限温器感温棒	广州银冠温控器有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
20	传感器	中山中控机电设备有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
21	万能烤箱进水管	河北博通橡塑制品有限公司	硅胶	/	蓝色	GB 4806.11-2016	/	水 50℃，8h	44	P
22	电磁阀.BODY V380(壳体)	博盛（中国）控制器有限公司	PA66	塑料 A 218 WV30	淡黄色	GB 4806.7-2016	48	水 50℃，8h	6.0	P
23	3/4 内牙活接弯头	诸暨市鸿运厨具设备有限公司	黄铜	HPb58-2	黄色	GB 4806.9-2016	/	水 常温，8h	6.0	P
24	丁腈橡胶垫片	诸暨市鸿运厨具设备有限公司	丁腈橡胶	/	黑色	GB 4806.11-2016	8	水 常温，8h	6.0	P

部件序号	部件名称	生产者（制造商）	食品接触材质	牌号/型号	颜色	检测标准	材料编号（见注 1）	实际使用条件（接触食品、接触时间和温度）	接触面积/体积比 S/V（dm2/L）	结论
25	聚四氟乙烯垫片	镇江润方密封件有限公司	聚四氟乙烯	M-111	白色	GB 4806.7-2016	87	水 常温，8h	6.0	P
26	6 分转 4 分外牙三通	广州市诚宏金属制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水 50℃，8h	6.0	P
27	3/4 外牙直通/不锈钢/ XWJ 过滤器 Y 型/1/2 不锈钢外牙直通	广州鑫之金贸易有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水 常温，8h	6.0	P
28	进水软管 7162059-1	广州市乔森卫浴用品有限公司	硅胶	/	白色	GB 4806.11-2016	/	水 常温，8h	38	P
29	1/2 内牙直通/铜	诸暨市鸿运厨具设备有限公司	黄铜	HPb58-2	黄色	GB 4806.9-2016	/	水 常温，8h	6.0	P
30	XWJ 外牙直通	诸暨市鸿运厨具设备有限公司	黄铜	HPb58-2	黄色	GB 4806.9-2016	/	水 常温，8h	6.0	P
31	WR-10 硅胶管（红色）	广州市新广从汽车配件交易市场胜利汽配行	硅胶	/	红色	GB 4806.11-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P
32	锅炉电热管	上海盈颂机电科技有限公司	钢材	Incoloy 800	黑色	GB 4806.9-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P
33	锅炉电热管胶垫	广州景福橡塑制品有限公司	硅胶	/	红色	GB 4806.11-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P
34	电动阀门（KLD20S DN20）	天津开利达控制技术开发有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P

部件序号	部件名称	生产者（制造商）	食品接触材质	牌号/型号	颜色	检测标准	材料编号（见注 1）	实际使用条件（接触食品、接触时间和温度）	接触面积/体积比 S/V（dm2/L）	结论
35	水位针	广州市诚宏金属制品有限公司	不锈钢 SUS316	06Cr17Ni12Mo2	本色	GB 4806.9-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P
36	水位针密封垫	广州市诚宏金属制品有限公司	聚四氟乙烯 PTFE	/	白色	GB 4806.7-2016	87	水 常温，8h	6.0	P
37	浮球固定板胶垫	广州炬泰锋橡胶有限公司	硅胶	/	红色	GB 4806.11-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P
38	流量计 FS300A G3/4" 24V 帝江	广州市花都区新华鑫之金五金水	PVC	/	黑色	GB 4806.7-2016	84	水 常温，8h	6.0	P
39	风轮	佛山市海标进出口贸易有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
40	旋转喷头	镇江润方密封件有限公司	聚四氟乙烯	M-111	黑色	GB 4806.7-2016	87	水，油 250℃，8h	6.0	P
41	电机轴	佛山市康迪克商业贸易有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
42	网架	佛山市威兆特金属科技有限公司（原名银网）	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
43	网架固定轴	广州市花都区花山荣腾五金加工厂	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P
44	锅炉电热管	上海盈颂机电科技有限公司	钢材	Incoloy 800	黑色	GB 4806.9-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P
45	内膛热交换管	广州威茨热能技术有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	黑色	GB 4806.9-2016	/	水，油 250℃，8h	6.0	P

部件序号	部件名称	生产者（制造商）	食品接触材质	牌号/型号	颜色	检测标准	材料编号（见注 1）	实际使用条件（接触食品、接触时间和温度）	接触面积/体积比 S/V（dm2/L）	结论
46	锅炉燃烧室	广州市诚宏金属制品有限公司	不锈钢 SUS304	06Cr19Ni10	本色	GB 4806.9-2016	/	水 100℃，8h	6.0	P

注 1：塑料、橡胶、涂层类材料，请在标准后写明该材质对应产品标准中附录 A 表 A.1 中的编号。

报 告 组 成

报告内容	有无	页数	编号
封面	√	1	15801-RH036002-202012019
首页	√	1	15801-RH036002-202012019
样品描述和说明	√	21	15801-RH036002-202012019
试验报告	√	85	15801-RH036002-202012019-1
封底	√	1	-

本报告由表中划√的所有内容组成。

判定： P 试验结果符合要求；

F 试验结果不符合要求；

N 要求不适用于该产品， 或不进行该项试验。

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	1	部件名称：	内胆合件	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.072		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.072		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	2	部件名称：	电机安装板支承柱/风叶挡板下固定柱/风叶挡板上固定柱/水位针固定螺母	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.724		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.057		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
	接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。		
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。	不适用	N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	3	部件名称：	进风口胶垫	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录A及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合GB4806.6附录A及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，100℃，4h			≤10	＜3.0		P
	50%（v/v）乙醇 ，100℃，4h			≤10	3.3		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h			≤10	＜3.0		P
	重金属（以Pb计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h			≤1	＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合GB9685及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
	七项金属元素迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，100℃，96h						
	钡（Ba）			＜1	＜0.01		P
	钴（Co）			＜0.05	＜0.01		P
	铜（Cu）			＜5	＜0.01		P
	铁（Fe）			＜48	＜0.01		P
	锂（Li）			＜0.6	＜0.01		P
	锰（Mn）			＜0.6	＜0.01		P
	锌（Zn）			＜25	＜0.01		P
	初级芳香胺迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，100℃，96h						
	联苯胺			＜0.01	＜0.01		P
	4-氨基联苯			＜0.01	＜0.01		P
	4-氯-2-甲苯胺			＜0.01	＜0.01		P
	2-萘胺			＜0.01	＜0.01		P
	4-氯苯胺			＜0.01	＜0.01		P
	2,4-二氨基苯甲醚			＜0.01	＜0.01		P
	4,4'-二氨基二苯甲烷			＜0.01	＜0.01		P
	3,3'-二氯联苯胺			＜0.01	＜0.01		P
	3,3'-二甲氧基联苯胺			＜0.01	＜0.01		P
	3,3'-二甲基联苯胺			＜0.01	＜0.01		P
	2,6-二甲基苯胺			＜0.01	＜0.01		P

GB 4806.11-2016				
条款	试验要求		试验结果	结论
	3-氨基对甲苯甲醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯硫醚	＜0.01	＜0.01	P
	邻甲苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二氨基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基-4-硝基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基偶氮甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-甲氧基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基-3,3'-二氯二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4-氨基偶氮苯	＜0.01	＜0.01	P
	2,4,5-三甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
5	其他			
5.1	迁移试验			
	迁移试验应按 GB 31604.1 和 GB 5009.156 的规定执行。			
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）			
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。			

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	4	部件名称：	排湿管底管合件/内膛探头护管/雾化器/喷雾管焊件/内膛进蒸汽管/锅炉进水管/锅炉放水管/限温器探头护管/接水盆出水管	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。	材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h	
5.2	特殊使用要求		
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。	不适用	N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。	不适用	N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	5	部件名称：	M5*12 大扁头螺栓	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.105		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸 30min，室温放置 24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	6	部件名称：	喷雾水管	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.108		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.180		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	7	部件名称：	内圈电热管安装板胶垫/下横胶条	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录 A 及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合 GB4806.6 附录 A 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，100℃，4h		≤10		＜3.0		P
	50%（v/v）乙醇 ，100℃，4h		≤10		4.5		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h		≤1		＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。						

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	8	部件名称：	内膛电热管	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.026		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	9	部件名称：	锅炉热交换管	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	10	部件名称：	风轮	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.119		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.128		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	11	部件名称：	304 防松垫片	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸 30min，室温放置 24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	12	部件名称：	风轮锁紧螺栓	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	13	部件名称：	清洗进水管	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.047		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.021		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	14-1	部件名称：	不锈钢抽芯铆钉	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.123		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.014		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	14-2	部件名称：	铁抽芯铆钉	部件材质：	铁	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的相应成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				不适用		N
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	其他金属材料及制品，mg/kg						
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	铅（Pb）		≤0.2		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：铁 食物类别：水、油 食品模拟物：人造自来水 试验条件：沸腾温度，2h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				符合要求		P
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。				符合要求		P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
	镀层或涂层材料。		
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	15	部件名称：	外购推车合件	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.031		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.011		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	16	部件名称：	圆枝网	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.242		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油、蔬菜、肉 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	17	部件名称：	门胶条	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录 A 及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合 GB4806.6 附录 A 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，100℃，4h		≤10		＜3.0		P
	50%（v/v）乙醇 ，100℃，4h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h		≤1		＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。						

GB 4806.5-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	18	部件名称：	门内玻璃	部件材质：	隔热玻璃钢化	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.2	感官要求： 玻璃制品应无飞边、裂纹及崩损缺口。				符合要求		P
4.3	样品类别：烹饪器皿						
	铅（Pb），mg/L		≤0.5		＜0.01		P
	镉（Cd），mg/L		≤0.05		＜0.005		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
5.1.2	食品模拟物：4%（v/v）乙酸						
5.1.3	迁移试验条件（时间和温度）						
	■烹饪器皿：120min，98℃； □可微波炉使用制品：15min，100℃； □其他常温条件使用制品：24h，22℃						
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
5.2.2	产品声称可用于烹饪、可微波炉使用的性能时，应在产品或最小销售包装上进行标识。						

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	19	部件名称：	温控器/限温器感温棒	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		0.027		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.042		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.284		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	20	部件名称：	传感器	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.054		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.055		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	21	部件名称：	万能烤箱进水管	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	44
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录 A 及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合 GB4806.6 附录 A 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，100℃，1h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h		≤1		＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。						

GB 4806.7-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	22	部件名称：	电磁阀.BODY V380(壳体)	部件材质：	PA66	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用塑料材料及制品中树脂的使用应符合GB4806.6及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、不洁物等。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇，100℃，1h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，2h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以Pb计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，2h		≤1		＜1		P
	脱色试验						
	乙醇溶液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	植物油擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	试样浸泡液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
4.3.2	单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量、最大残留量等理化指标应符合GB4806.6-2016附录A及相关公告的规定。				附录A编号48		
	1，6-已二胺迁移量，mg/kg						
	10%（v/v）乙醇，70℃,24h		≤2.4		＜0.5		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合GB9685及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
	七项金属元素迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，70℃，24h						
	钡（Ba）		＜1		＜0.01		P
	钴（Co）		＜0.05		＜0.01		P
	铜（Cu）		＜5		＜0.01		P
	铁（Fe）		＜48		＜0.01		P
	锂（Li）		＜0.6		＜0.01		P
	锰（Mn）		＜0.6		＜0.01		P
	锌（Zn）		＜25		＜0.01		P
	初级芳香胺迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，70℃，24h						
	联苯胺		＜0.01		＜0.01		P
	4-氨基联苯		＜0.01		＜0.01		P
	4-氯-2-甲苯胺		＜0.01		＜0.01		P
	2-萘胺		＜0.01		＜0.01		P

GB 4806.7-2016				
条款	试验要求		试验结果	结论
	4-氯苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二氨基苯甲醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二氯联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲氧基联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲基联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,6-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3-氨基对甲苯甲醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯硫醚	＜0.01	＜0.01	P
	邻甲苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二氨基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基-4-硝基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基偶氮甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-甲氧基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基-3,3'-二氯二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4-氨基偶氮苯	＜0.01	＜0.01	P
	2,4,5-三甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
5	其他			
5.1	迁移试验			
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。		见本表 4.3.1	
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）			
	应按照 GB 4806.6-2016 附录 A 在标签、说明书或附带文件中标示树脂名称,聚合物共混物应标示所有树脂的名称。			

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	23	部件名称：	3/4 内牙活接弯头	部件材质：	黄铜	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的相应成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				不适用		N
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	其他金属材料及制品，mg/kg						
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	铅（Pb）		≤0.2		0.011		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：黄铜 食物类别：水 食品模拟物：人造自来水 试验条件：沸腾温度，2h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				符合要求		P
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。				符合要求		P

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	24	部件名称：	丁腈橡胶垫片	部件材质：	丁腈橡胶	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录A及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合GB4806.6附录A及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，40℃，24h			≤10	＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h			≤10	＜3.0		P
	重金属（以Pb计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h			≤1	＜1		P
4.3.2	天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶的单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量限量和最大残留量应符合附录A和相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体的单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量限量和最大残留量应符合GB4806.6-2016附录A及相关公告的规定。				附录A编号8		
	1,3-丁二烯迁移量，mg/kg						
	10%（v/v）乙醇 ，40℃，24h			≤0.01	＜0.01		P
	丙烯腈迁移量						
	10%（v/v）乙醇 ，40℃，24h			≤0.01	＜0.01		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合GB9685及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		_
	七项金属元素迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，40℃，24h						
	钡（Ba）			＜1	＜0.01		P
	钴（Co）			＜0.05	＜0.01		P
	铜（Cu）			＜5	＜0.01		P
	铁（Fe）			＜48	＜0.01		P
	锂（Li）			＜0.6	＜0.01		P
	锰（Mn）			＜0.6	＜0.01		P
	锌（Zn）			＜25	＜0.01		P
	初级芳香胺迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，40℃，24h						
	联苯胺			＜0.01	＜0.01		P

GB 4806.11-2016				
条款	试验要求		试验结果	结论
	4-氨基联苯	＜0.01	＜0.01	P
	4-氯-2-甲苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2-萘胺	＜0.01	＜0.01	P
	4-氯苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二氨基苯甲醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二氯联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲氧基联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲基联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,6-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3-氨基对甲苯甲醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯硫醚	＜0.01	＜0.01	P
	邻甲苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二氨基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基-4-硝基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基偶氮甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-甲氧基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基-3,3'-二氯二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4-氨基偶氮苯	＜0.01	＜0.01	P
	2,4,5-三甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
5	其他			
5.1	迁移试验			
	迁移试验应按 GB 31604.1 和 GB 5009.156 的规定执行。			
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）			
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。			

GB 4806.7-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	25	部件名称：	聚四氟乙烯垫片	部件材质：	聚四氟乙烯	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用塑料材料及制品中树脂的使用应符合 GB4806.6 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、不洁物等。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇，40℃，24h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，2h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，2h		≤1		＜1		P
	脱色试验						
	乙醇溶液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	植物油擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	试样浸泡液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
4.3.2	单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量、最大残留量等理化指标应符合 GB4806.6-2016 附录 A 及相关公告的规定。				附录 A 编号 87		
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	应按照 GB 4806.6-2016 附录 A 在标签、说明书或附带文件中标示树脂名称，聚合物共混物应标示所有树脂的名称。						

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	26	部件名称：	6分转4分外牙三通	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		0.016		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		0.013		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	27	部件名称：	3/4 外牙直通/不锈钢/XWJ 过滤器 Y 型/1/2 不锈钢外牙直通	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		0.030		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸 30min，室温放置 24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
	以及金属镀层不得接触酸性食品。		
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。	不适用	N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	28	部件名称：	进水软管 7162059-1	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	38
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录 A 及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合 GB4806.6 附录 A 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，40℃，24h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h		≤1		＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。						

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	29	部件名称：	1/2 内牙直通	部件材质：	黄铜	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的相应成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				不适用		N
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	其他金属材料及制品，mg/kg						
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	铅（Pb）		≤0.2		0.019		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：黄铜 食物类别：水 食品模拟物：人造自来水 试验条件：沸腾温度，2h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				符合要求		P
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。				符合要求		P

5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	30	部件名称：	XWJ 外牙直通	部件材质：	黄铜	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的相应成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				不适用		N
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	其他金属材料及制品，mg/kg						
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	铅（Pb）		≤0.2		0.088		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：黄铜 食物类别：水 食品模拟物：人造自来水 试验条件：沸腾温度，2h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				符合要求		P
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。				符合要求		P

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	31	部件名称：	WR-10 硅胶管（红色）	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录 A 及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合 GB4806.6 附录 A 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，100℃，1h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h		≤1		＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。						

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	32	部件名称：	锅炉电热管	部件材质：	钢材	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的相应成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				不适用		N
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	其他金属材料及制品，mg/kg						
	砷（As）		≤0.04		0.010		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	铅（Pb）		≤0.2		0.111		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：钢材 食物类别：水 食品模拟物：人造自来水 试验条件：沸腾温度，2h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				符合要求		P
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。				符合要求		P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
	镀层或涂层材料。		
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	33	部件名称：	锅炉电热管胶垫	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录 A 及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合 GB4806.6 附录 A 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，100℃，1h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h		≤1		＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。						

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	34	部件名称：	电动阀门（KLD20S DN20）	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		0.040		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.181		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.030		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	35	部件名称：	水位针	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.125		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.7-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	36	部件名称：	水位针密封垫	部件材质：	聚四氟乙烯 PTFE	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用塑料材料及制品中树脂的使用应符合 GB4806.6 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、不洁物等。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇，100℃，1h		≤10		7.1		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，2h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，2h		≤1		＜1		P
	脱色试验						
	乙醇溶液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	植物油擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	试样浸泡液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
4.3.2	单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量、最大残留量等理化指标应符合 GB4806.6-2016 附录 A 及相关公告的规定。				附录 A 编号 87		
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		_
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		。
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	应按照 GB 4806.6-2016 附录 A 在标签、说明书或附带文件中标示树脂名称，聚合物共混物应标示所有树脂的名称。						

GB 4806.11-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	37	部件名称：	浮球固定板胶垫	部件材质：	硅胶	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用橡胶材料及制品中的天然橡胶、合成橡胶、硅橡胶原料的使用应符合附录 A 及相关公告的规定，经硫化的热塑性弹性体树脂的使用应符合 GB4806.6 附录 A 及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、污物。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有着色、浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇 ，100℃，1h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，0.5h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以 Pb 计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，0.5h		≤1		＜1		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合 GB9685 及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。				见本表 4.3.1		
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
	如产品含有天然乳胶，应标明“产品含有天然乳胶”。						

GB 4806.7-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	38	部件名称：	流量计 FS300A G3/4" 24V 帝江	部件材质：	PVC	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用塑料材料及制品中树脂的使用应符合GB4806.6及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、不洁物等。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇，100℃，1h			≤10	＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，2h			≤10	＜3.0		P
	重金属（以Pb计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，2h			≤1	＜1		P
	脱色试验						
	乙醇溶液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	植物油擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	浸泡液浸泡后，结果表述为阴性。				阴性		P
4.3.2	单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量、最大残留量等理化指标应符合GB4806.6-2016 附录A及相关公告的规定。				附录A编号84		
	氯乙烯迁移量,mg/kg						
	10%（v/v）乙醇，40℃，24h			≤0.01	＜0.005		P
4.4	添加剂						
	添加剂应符合GB9685及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		_
	七项金属元素迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，40℃，24h						
	钡（Ba）			＜1	＜0.01		
	钴（Co）			＜0.05	＜0.01		
	铜（Cu）			＜5	＜0.01		
	铁（Fe）			＜48	＜0.01		
	锂（Li）			＜0.6	＜0.01		
	锰（Mn）			＜0.6	＜0.01		
	锌（Zn）			＜25	＜0.01		
	初级芳香胺迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，40℃，24h						
	联苯胺			＜0.01	＜0.01		
	4-氨基联苯			＜0.01	＜0.01		
	4-氯-2-甲苯胺			＜0.01	＜0.01		

GB 4806.7-2016				
条款	试验要求		试验结果	结论
	2-萘胺	＜0.01	＜0.01	
	4-氯苯胺	＜0.01	＜0.01	
	2,4-二氨基苯甲醚	＜0.01	＜0.01	
	4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	
	3,3'-二氯联苯胺	＜0.01	＜0.01	
	3,3'-二甲氧基联苯胺	＜0.01	＜0.01	
	3,3'-二甲基联苯胺	＜0.01	＜0.01	
	2,6-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	
	3-氨基对甲苯甲醚	＜0.01	＜0.01	
	4,4'-二氨基二苯醚	＜0.01	＜0.01	
	4,4'-二氨基二苯硫醚	＜0.01	＜0.01	
	邻甲苯胺	＜0.01	＜0.01	
	2,4-二氨基甲苯	＜0.01	＜0.01	
	2-氨基-4-硝基甲苯	＜0.01	＜0.01	
	2-氨基偶氮甲苯	＜0.01	＜0.01	
	2-甲氧基苯胺	＜0.01	＜0.01	
	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	
	4,4'-二氨基-3,3'-二氯二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	
	4-氨基偶氮苯	＜0.01	＜0.01	
	2,4,5-三甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	
	2,4-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	
5	其他			
5.1	迁移试验			
	迁移试验应按GB31604.1和GB5009.156的规定执行。		见本表 4.3.1	
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）			
	应按照GB 4806.6-2016附录A在标签、说明书或附带文件中标示树脂名称，聚合物共混物应标示所有树脂的名称。			

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	39	部件名称：	风轮	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.413		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.344		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.7-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	40	部件名称：	旋转喷头	部件材质：	聚四氟乙烯	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原料要求						
	食品接触用塑料材料及制品中树脂的使用应符合GB4806.6及相关公告的规定。				符合要求		P
4.2	感官要求						
	感官	色泽正常，无异臭、不洁物等。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液无浑浊、沉淀、异臭等感官性的劣变。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	总迁移量，mg/dm^2						
	10%（v/v）乙醇，100℃，4h		≤10		＜3.0		P
	95%（v/v）乙醇，60℃，6h		≤10		3.3		P
	异辛烷，60℃，4h		≤10		＜3.0		P
	高锰酸钾消耗量，mg/kg						
	蒸馏水，60℃，2h		≤10		＜3.0		P
	重金属（以Pb计），mg/kg						
	4%（v/v）乙酸，60℃，2h		≤1		＜1		P
	脱色试验						
	乙醇溶液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	植物油擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
	试样浸泡液擦拭后，结果表述为阴性。				阴性		P
4.3.2	单体及其他起始物的特定迁移限量、特定迁移总量、最大残留量等理化指标应符合GB4806.6-2016附录A及相关公告的规定。				附录A编号87		
4.4	添加剂						
	添加剂应符合GB9685及相关公告的规定。				生产企业提供添加剂符合性声明。		–
	七项金属元素迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，100℃，96h						
	钡（Ba）		＜1		＜0.01		P
	钴（Co）		＜0.05		＜0.01		P
	铜（Cu）		＜5		＜0.01		P
	铁（Fe）		＜48		＜0.01		P
	锂（Li）		＜0.6		＜0.01		P
	锰（Mn）		＜0.6		＜0.01		P
	锌（Zn）		＜25		＜0.01		P
	初级芳香胺迁移量，mg/kg，4%（v/v）乙酸，100℃，96h						
	联苯胺		＜0.01		＜0.01		P
	4-氨基联苯		＜0.01		＜0.01		P
	4-氯-2-甲苯胺		＜0.01		＜0.01		P
	2-萘胺		＜0.01		＜0.01		P

GB 4806.7-2016				
条款	试验要求		试验结果	结论
	4-氯苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二氨基苯甲醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二氯联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲氧基联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲基联苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,6-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3-氨基对甲苯甲醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯醚	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基二苯硫醚	＜0.01	＜0.01	P
	邻甲苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二氨基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基-4-硝基甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-氨基偶氮甲苯	＜0.01	＜0.01	P
	2-甲氧基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4,4'-二氨基-3,3'-二氯二苯甲烷	＜0.01	＜0.01	P
	4-氨基偶氮苯	＜0.01	＜0.01	P
	2,4,5-三甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
	2,4-二甲基苯胺	＜0.01	＜0.01	P
5	其他			
5.1	迁移试验			
	迁移试验应按 GB31604.1 和 GB5009.156 的规定执行。		见本表 4.3.1	。
5.2	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）			
	应按照 GB 4806.6-2016 附录 A 在标签、说明书或附带文件中标示树脂名称,聚合物共混物应标示所有树脂的名称。			

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	41	部件名称：	电机轴	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.157		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	42	部件名称：	网架	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.044		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	43	部件名称：	网架固定轴	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		＜0.01		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	44	部件名称：	锅炉电热管	部件材质：	钢材	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的相应成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				不适用		N
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	其他金属材料及制品，mg/kg						
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	铅（Pb）		≤0.2		0.089		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：钢材 食物类别：水 食品模拟物：人造自来水 试验条件：沸腾温度，2h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				符合要求		P
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。				符合要求		P

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	45	部件名称：	内膛热交换管	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.076		P
	镍（Ni）		≤0.5		0.346		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水、油 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）		
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

GB 4806.9-2016							
条款	试验要求				试验结果		结论
部件序号：	46	部件名称：	锅炉燃烧室	部件材质：	不锈钢	S/V（dm^2/L）	6.0
4	技术要求						
4.1	原材料要求						
4.1.1	金属材料及制品中食品接触面使用的金属基材、金属镀层和焊接材料不应对人体健康造成危害。				符合要求		P
4.1.2	金属基材和镀层等材料成分应与产品所标识成分或牌号的成分一致。				符合要求		P
4.1.3	不锈钢食具容器及食品生产经营工具、设备的主体部分应选用奥氏体型不锈钢、奥氏体·铁素体型不锈钢、铁素体型不锈钢等不锈钢材料。				奥氏体型不锈钢		P
	不锈钢餐具和食品生产机械设备的钻磨工具等的主体部分可采用马氏体不锈钢材料。				不适用		N
4.2	感官要求						
	感官	接触食品的表面应清洁，镀层不应开裂、剥落，焊接部分应光洁，无气孔、裂缝、毛刺。			符合要求		P
	浸泡液	迁移试验所得浸泡液不应有异臭。			符合要求		P
4.3	理化指标						
4.3.1	与食品直接接触的不锈钢制品，mg/kg						
	铅（Pb）		≤0.05		＜0.01		P
	镉（Cd）		≤0.02		＜0.005		P
	砷（As）		≤0.04		＜0.01		P
	铬（Cr）		≤2.0		0.048		P
	镍（Ni）		≤0.5		＜0.01		P
5	其他						
5.1	迁移试验						
	迁移试验应按GB4806.9-2016附录A的规定执行。				材质：不锈钢 食物类别：水 食品模拟物：4%（v/v）乙酸 试验条件：煮沸30min，室温放置24h		
5.2	特殊使用要求						
5.2.1	金属材料和制品（镀锡薄板容器除外）中，食品接触面未覆有机涂层的铝和铝合金、铜和铜合金，以及金属镀层不得接触酸性食品。				不适用		N
5.2.2	未覆有机涂层的铁基材料和低合金钢制品不得长时间接触酸性食品。				不适用		N
5.3	标签标识（通用要求见“标签标识要求”记录页）						

GB 4806.9-2016			
条款	试验要求	试验结果	结论
5.3.2	金属基材应明确标示其材料类型及材料成分，或以标准牌号或统一数字代码表示。	符合要求	P
5.3.3	食品接触面覆有金属镀层或有机涂层的，应标示镀层或涂层材料。	不适用	N
	金属镀层不止一层时，应按由外层到内层顺序标出各层金属成分，并以斜杠隔开。	不适用	N

标签标识要求		
试验要求	试验结果	结论
产品标识信息应清晰、真实，不得误导使用者。	符合要求	P
产品应提供充分的产品信息，如标签、说明书等标识内容和产品合格证明，以保证有足够信息对食品接触材料及制品进行安全性评估。	符合要求	P
标识内容应包括产品名称、食品接触部件名称、材质，对相关法规及标准的符合性声明。	符合要求	P
标识内容应包括本证书所对应产品的生产者和（或）经销者的名称、地址和联系方式，生产日期和保质期（适用时）等内容。	符合要求	P
应注明“食品接触用”“食品包装用”或类似用语，或加印、加贴调羹筷子标志，有明确食品接触用途的产品除外。	符合要求	P
有特殊使用要求的产品应注明使用方法、使用注意事项、用途、使用环境、使用温度等。	符合要求	P
对于相关标准明确规定的使用条件或超出使用条件将产生较高食品安全风险的食品，应以特殊或醒目的方式说明其使用条件，以便使用者能够安全、正确地对产品进行处理、展示、贮存和使用。	符合要求	P
标识内容应优先标示在产品或产品标签上，标签应位于产品最小销售包装的醒目处。当由于技术原因无法将信息全部显示在产品或产品标签上时，可显示在产品说明书或随附文件上。	符合要求	P

*****报告结束*****

注 意 事 项

1、未经检测单位同意，不得部分地复制本报告。

2、报告无主检、审核、批准人签名，检测专用章无效。

3、报告涂改无效。

4、对检测报告若有异议，应于收到报告之日起十五天内向检测单位提出。

5、检测结果仅对所受试样品有效。

6、委托方收到检测报告之日起一个月内未取回样品，视作允检测单位自行处理。

检测单位：中国质量认证中心华南实验室

地　　址：广东省广州市科学城科珠路玉树工业园

电　　话：(020)　85190002/85190003

邮政编码：510663

邮　　箱：cqcscl@cqc.com.cn