

乳及び乳製品の成分規格等に関する省令及び食品、添加物等の規格基準の一部を改正する件について

(平成 19 年 10 月 30 日)

(食安発第 1030001 号)

(各都道府県知事・各保健所設置市長・各特別区長あて
厚生労働省医薬食品局食品安全部長通知)

乳及び乳製品の成分規格等に関する省令の一部を改正する省令(平成 19 年厚生労働省令第 132 号)及び食品、添加物等の規格基準の一部を改正する件(平成 19 年厚生労働省告示第 350 号)が本日公布され、これにより乳及び乳製品の成分規格等に関する省令(昭和 26 年厚生省令第 52 号。以下「乳等省令」という。)及び食品、添加物等の規格基準(昭和 34 年厚生省告示第 370 号。以下「告示」という。)の一部が下記のとおり改正されたので、その運用に遺憾のなきよう取り計らわれたい。また、当該改正の内容につき、関係者への周知方よろしくお願いする。

記

第 1 改正の概要

1 乳等省令関係

- (1) 食品衛生法(昭和 22 年法律第 233 号。以下「法」という。)第 18 条第 1 項の規定に基づき、乳等省令別表の四の(二)の(1)の 1 に規定する、牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳、加工乳及びクリーム(以下「牛乳等」という。)の販売用の容器包装中、合成樹脂製容器包装、合成樹脂加工紙製容器包装及び組合せ容器包装に用いることができる合成樹脂にポリエチレンテレフタレートを追加したこと。
- (2) 上記改正に伴い、乳等省令別表の四の(二)の(1)の 1 及び 2 に規定する容器包装又はこれらの原材料の規格及び製造方法の基準を別添のとおり改めたこと。

2 告示関係

- (1) 法第 18 条第 1 項の規定に基づき、ポリ乳酸を主成分とする合成樹脂製の器具又は容器包装について、個別規格を設定したこと。
- (2) 法第 18 条第 1 項の規定に基づき、用途別規格として容器包装詰加圧加熱殺菌食品の容器包装に設定されている強度試験のうち、熱封かん強度試験について、箱状の容器包装にあっては、新たに設けた内圧強度試験を代替試験法として用いることができるよう改正したこと。

第 2 施行・適用期日

1 乳等省令関係

公布日から施行すること。

2 告示関係

公布日から適用すること。ただし、平成 20 年 1 月 30 日までに製造され、又は輸入されるポリ乳酸を主成分とする合成樹脂製の器具又は容器包装については、なお従前の例によることができること。

第 3 運用上の注意

1 乳等省令関係

今回、牛乳等の容器包装に用いることができる合成樹脂にポリエチレンテレフタレートを追加することとしたが、食品等事業者に対しては、開栓後の再密栓及び携行等における不適切な取扱いによる健康被害の発生を防止する観点から、消費者に対し当該製品の適切かつ衛生的な取扱いに関する情報提供を行うよう指導されたいこと。

2 告示関係

- (1) ポリ乳酸を主成分とする合成樹脂製の器具又は容器包装とは、基ポリマー中の乳酸の含有率が 50% 以上のものをいうこと。
- (2) ポリ乳酸を主成分とする合成樹脂製の器具又は容器包装について製造基準が設定されたが、D-乳酸含有率が 6% を超えるポリ乳酸を使用した器具又は容器包装を取り扱う食品等事業者に対しては、当該製品が、100℃ を超えての使用、66℃ から 100℃ で 30 分以上の使用、40℃ から 66℃ で 2 時間以上の使用がされないよう、当該製品を使用する者に対し適切な情報提供を行うよう指導されたいこと。
- (3) 容器包装詰加圧加熱殺菌食品の容器包装の用途別規格に規定する箱状の容器包装には、カップ状、トレイ状等の容器包装を含むこと。

(別添)

乳及び乳製品の成分規格等に関する省令(昭和二十六年厚生省令第五十二号)

(改正部分は下線のとおりである。)

別表

一～三(略)

四 乳等の器具若しくは容器包装又はこれらの原材料の規格及び製造方法の基準

(一) (略)

(二) 乳等の容器包装又はこれらの原材料の規格及び製造方法の基準

(1) 牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳、加工乳、クリーム、発酵乳、乳酸菌飲料及び乳飲料の容器包装又はこれらの原材料の規格及び製造方法の基準

1 牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳、加工乳及びクリームの販売用の容器包装は、ガラス瓶、合成樹脂製

容器包装(ポリエチレン、エチレン・1-アルケン共重合樹脂、ナイロン、ポリプロピレン又はポリエチレンテレフタレート(以下この号において「合成樹脂」という。))を用いる容器包装をいう。以下この号において同じ。)、合成樹脂加工紙製容器包装(ポリエチレン加工紙、エチレン・1-アルケン共重合樹脂加工紙又はポリエチレンテレフタレート加工紙(以下この号において「合成樹脂加工紙」という。))を用いる容器包装をいう。以下この号において同じ。)、金属缶(クリーム of 容器として使用するものに限る。以下この号において同じ。))又は組合せ容器包装(牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳及び加工乳にあつては合成樹脂及び合成樹脂加工紙を用いる容器包装、クリームにあつては合成樹脂、合成樹脂加工紙又は金属のうち二以上を用いる容器包装をいう。以下この号において同じ。))であつて、それぞれ次の規格又は基準に適合するものであること。

a (略)

b 合成樹脂製容器包装及び合成樹脂加工紙製容器包装は、次の条件に適合するものであること。

A 次の試験法による試験(ポリエチレンテレフタレートを使用した容器包装及びポリエチレンテレフタレート加工紙製容器包装にあつては、破裂強度及び突き刺し強度については、いずれかの試験法による試験)に適合するものであること。(以下略)

イ (略)

ロ 蒸発残留物

浸出用液として、牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳及び加工乳の容器包装にあつては4%酢酸を用いて作った試験溶液200mlから300ml(クリームの容器包装にあつては、n-ヘプタンを用いて作った試験溶液200mlから300mlをナス型フラスコに移し、減圧濃縮して2mlから3mlとしたその濃縮液及びそのフラスコをn-ヘプタン約5mlずつで二回洗つたその洗液)を、あらかじめ一〇五度で乾燥した重量既知の白金製又は石英製の蒸発皿に採り、水浴上で蒸発乾固する。次に、これを一〇五度で二時間乾燥した後、デシケーター中で放冷する。冷後、ひよう量して蒸発残渣量を精密に量り、この残渣量(mg)をAとし次式により蒸発残留物の量を求めるとき、その量は一五ppm以下でなければならない。

$$\text{蒸発残留物(ppm)} = ((A-B) \times 1,000) / (\text{試験溶液の採取量(ml)} \times F)$$

B: 試験溶液と同量の4%酢酸又はn-ヘプタンについて得た空

試験時の残渣量(mg)

F: 浸出用液として 4% 酢酸を用いた場合は 1、n-ヘプタンを用いた場合は 5(ポリエチレンテレフタレートを使用した容器包装及びポリエチレンテレフタレート加工紙製容器包装にあつては、1)

ハ (略)

ニ アンチモン(ポリエチレンテレフタレートを使用した容器包装及び内容物に直接接触する部分にポリエチレンテレフタレートを使用したポリエチレンテレフタレート加工紙製容器包装に限る。)

(2)の1のdのD アンチモンを準用する。

ホ ゲルマニウム(ポリエチレンテレフタレートを使用した容器包装及び内容物に直接接触する部分にポリエチレンテレフタレートを使用したポリエチレンテレフタレート加工紙製容器包装に限る。)

(2)の1のdのE ゲルマニウムを準用する。

ヘ 破裂強度

(略)

ト 突き刺し強度(ポリエチレンテレフタレートを使用した容器包装及びポリエチレンテレフタレート加工紙製容器包装に限る。)

2のbのBのロ 突き刺し強度を準用する。

チ 封かん強度

(略)

リ ピンホール

(略)

B 内容物に直接接触する部分は、ポリエチレン、エチレン・1-アルケン共重合樹脂又はポリエチレンテレフタレートであること。

C 内容物に直接接触する部分に使用する合成樹脂には、添加剤を使用してはならない。ただし、内容物に直接接触する部分にポリエチレン又はエチレン・1-アルケン共重合樹脂を使用する場合であつて、次のいずれかに該当する場合には、その限度においては、この限りでない。

イ 内容物に直接接触する部分に使用する合成樹脂 1 kg に対しステアリン酸カルシウム(日本薬局方に規定するステアリン酸カルシウムに限る。)を二・五 g 以下又はグリセリン脂肪酸エステル(食品、添加物等の規格基準に規定するグリセリン脂肪酸エステルの

成分規格に適合するものに限る。)を〇・三 g 以下使用する場合
ロ 内容物に直接接触する部分に二酸化チタン(食品、添加物等の規格基準に規定する二酸化チタンの成分規格に適合するものに限る。)を使用する場合

D 内容物に直接接触する部分に使用するポリエチレン及びエチレン・1-アルケン共重合樹脂は、次の試験法による試験に適合するものであること。

イ～ニ (略)

E 内容物に直接接触する部分に使用するポリエチレンテレフタレートは、次の試験法による試験に適合するものであること。

カドミウム及び鉛

2のcのBのイ カドミウム及び鉛を準用する。

F 常温保存可能品の容器包装にあつては、遮光性を有し、かつ、気体透過性のないものであること。

c 及び d (略)

2 発酵乳、乳酸菌飲料及び乳飲料の販売用の容器包装は、ガラス瓶、合成樹脂製容器包装、合成樹脂加工紙製容器包装、合成樹脂加工アルミニウム箔製容器包装、金属缶又は組合せ容器包装(合成樹脂、合成樹脂加工紙、合成樹脂加工アルミニウム箔又は金属のうち二以上を用いる容器包装をいう。以下この号において同じ。)であつて、それぞれ次の規格又は基準に適合するものであること。

a (略)

b 合成樹脂製容器包装、合成樹脂加工紙製容器包装及び合成樹脂加工アルミニウム箔製容器包装は、次の条件に適合するものであること。

A 前号 b の A に規定する規格(アンチモン、ゲルマニウム、破裂強度及び突き刺し強度を除く。)及び次の試験法による試験に適合するものであること。(以下略)

イ～ロ (略)

B 次のいずれかの試験法による試験に適合するものであること。

イ 破裂強度

前号 b の A のへ 破裂強度を準用する。

ロ 突き刺し強度

(略)

C (略)

D 内容物に直接接触する部分に使用するポリエチレン、エチレン・1-アルケン共重合樹脂及びポリプロピレンを主成分とする合成樹

脂は、前号 b の D に規定する規格に適合するものであること。(以下略)

E～G (略)

c (略)

d 組合せ容器包装は、次の条件に適合するものであること。

A 次の試験法による試験に適合するものであること。

封かん強度

前号 b の A のチ 封かん強度を準用する。

B (中略)この場合において、b の B のイ 破裂強度において準用するとされた前号 b の A のへ 破裂強度中試料は合成樹脂、合成樹脂加工紙及び合成樹脂加工アルミニウム箔を用いた部分のそれぞれの中央部分を切り取ったものとし、その強度の最大値は四九〇・三 kpa 以上とし、b の B のロ 突き刺し強度中試料は合成樹脂、合成樹脂加工紙及び合成樹脂加工アルミニウム箔を用いた部分のそれぞれの中央部分を切り取ったものとする。

C (略)

イ～ホ (略)

へ 破裂強度

前号 b の A のへ 破裂強度(常温保存可能品に係る規格を除く。)を準用する。

(以下略)

(以下略)

(2) 調製粉乳の容器包装又はその原材料の規格及び製造方法の基準

1 調製粉乳の販売用の容器包装は、金属缶(開口部分の密閉のために合成樹脂を使用するものを含む。以下同じ。)、合成樹脂ラミネート容器包装(合成樹脂にアルミニウム箔を貼り合わせた容器包装又はこれにセロファン若しくは紙を貼り合わせた容器包装をいう。以下同じ。)又は組合せ容器包装(金属缶及び合成樹脂ラミネートを用いる容器包装をいう。以下この号において同じ。)であつて、それぞれ次の規格又は基準に適合するものであること。

a～c (略)

d 内容物に直接接触する部分にポリエチレン、エチレン・1-アルケン共重合樹脂又はポリエチレンテレフタレートを使用した容器包装にあつては、次の試験法による試験に適合するものであること。(以下略)

A～E (略)

F 破裂強度(合成樹脂ラミネート容器包装及び組合せ容器包装に限る。)

(1)の1のbのAのへ 破裂強度を準用する。(以下略)

e～g (略)

h 封かん強度

封かん強度は、(1)の1のbのAのチ 封かん強度を準用する試験法による試験に適合するものであること。

(以下略)