

## 器具若しくは容器包装又はこれらの原材料一般の規格

食品、添加物等の規格基準(昭和34年厚生省告示第370号)の第3のA  
最終改正:平成30年法律第46号

**1. 器具は、銅若しくは鉛又はこれらの合金が削り取られるおそれのある構造であってはならない。**  
製造に関する規制のため分析試験項目はありません。

**2. 食品に接触する部分に使用するメッキ用スズは、鉛を0.1%を超えて含有してはならない。**

項目	規格値	必要量	料金(税別・円)
材質試験 鉛	0.1%を超えてはならない	5 g	7,500

**3. 鉛を0.1%を超えて又はアンチモンを5%以上含む金属をもって器具及び容器包装の食品に接触する部分を製造又は修理してはならない。**

項目	規格値	必要量	料金(税別・円)
材質試験	鉛	5 g	7,500
	アンチモン		10,000

**4. 器具若しくは容器包装の食品に接触する部分の製造又は修理に用いるハンダは、鉛を0.2%を超えて含有してはならない。**

項目	規格値	必要量	料金(税別・円)
材質試験 鉛	0.2%を超えてはならない	5 g	7,500

**5. 器具又は容器包装は、食品衛生法施行規則別表第1に掲げる着色料以外の化学的合成品たる着色料を含むものであってはならない。ただし、着色料が溶出又は浸出して食品に混和するおそれのないように加工されている場合はこの限りでない。\*1,\*2**

※1 溶出条件は具体的な溶出条件及び溶媒の記載がないため、厚生省告示第370号を参考に設定することを推奨しております。  
(厚生省告示第370号の注釈は成績書に記載していません。)  
※2 着色料の溶出が認められた場合、食品衛生法施行規則別表第1に記載されている着色料か否かの確認試験を別途受託しております。(11,000円・税別)

項目	接触する食品のタイプ	溶出条件		必要量	料金(税別・円)	
		使用温度100℃以下	使用温度100℃を超える			
溶出試験 着色料*1 接触する食品のタイプに応じて溶媒を選択ください→	油脂及び脂肪性食品	ヘプタン 25℃×1時間		200cm <sup>2</sup>	3,000	
	酒類	20%エタノール 60℃×30分		200cm <sup>2</sup>	2,000	
	上記以外の食品	pH5を超える	水 60℃×30分	水 95℃×30分	200cm <sup>2</sup>	2,000
		pH5以下	4%酢酸 60℃×30分	4%酢酸 95℃×30分	200cm <sup>2</sup>	2,000

**6. 電流を直接食品に通ずる装置を有する器具の電極は、鉄、アルミニウム、白金及びチタン以外の金属を使用してはならない。ただし、食品を流れる電流が微量である場合にあっては、ステンレスを電極として使用することは差し支えない。**  
製造に関する規制のため分析試験項目はありません。

**7. 紙(板紙を含む。以下この款において同じ。)製の器具又は容器包装であって、紙中の水分又は油分が著しく増加する用途又は長時間の加熱を伴う用途に使用されるものには、古紙を原材料として用いてはならない。ただし、紙中の有害な物質が溶出又は浸出して食品に混和するおそれのないように加工されている場合にあっては、この限りでない。**

参考:平成25年3月12日食安基発0312第5号「食品用器具及び容器包装への古紙の使用に関するQ&Aについて」  
製造に関する規制のため分析試験項目はありません。

**8. 合成樹脂の原材料に含まれる物質に関する規格(ポジティブリスト制度に関する規格)**  
参考:[https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage\\_05148.html](https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_05148.html)  
製造に関する規制のため分析試験項目はありません。