

食品级塑料产品出口日本通关要求检测机构

产品名称	食品级塑料产品出口日本通关要求检测机构
公司名称	广东杰信检验认证有限公司
价格	.00/个
规格参数	日本标准:厚生劳动省370公告 报告用途:质量自控、出口日本通关 检测周期:8-9工作日
公司地址	广州市天河区中山大道建工路19号2楼
联系电话	13760668881 13760668881

产品详情

来源 | 国家食品接触材料检测重点实验室（广东），IQTC，原标题《日本食品接触材料正清单重要更新，出口企业需关注!》作者 | 尹琴、丁晓 责编 | 潘静静 博士 在2020年6月1日首版清单发布后，日本厚生劳动省不断征集行业意见并发布多版草案。2023年10月4日，日本厚生劳动省更新修订了正清单中基础树脂的分类和添加剂使用原则。2023年10月12日，日本厚生劳动省增补基础树脂的单体组合清单。背景 根据《食品卫生法》，日本厚生劳动省引入了正面清单制度，只允许在食品、容器和包装中使用经过安全评估过的物质。2020年4月28日，日本厚生劳动省196号告示与首版（食品接触用合成树脂及其添加剂的）正面清单共同发布，并于2020年6月1日起实施。此后，日本厚生劳动省征集行业意见并发布多版草案。厚生劳动省第0404第6号2023年4月4日厚生劳动省就有关食品卫生法第18条第3项“政令规定的材质的原材料，以及包含在其中的物质”的同条第1项规格的修订征求事务及食品卫生委员会食品卫生小组委员会的意见，2023年10月4日该委员会经过评议后将讨论的结果进行了报告，主要内容为正面清单的修订总结。具体修订内容总结为：1. 根据经营者此前对实际使用情况的意见，在确认和整理一定安全性的基础上，分别对基材（附件表1）和添加剂（附件表2）重新整理了清单。2. 将基材名称从原料基础名称改为根据聚合物特征分组的物质名称，并将性质相似的树脂合并为五种合成树脂类别。此外，删除了可使用食品种类、温度、特别说明事项栏。由于产品经常使用多种原材料，每种产品的适当使用方法各不相同，厚生省考虑根据《食品卫生法》第52条规定，为每个企业制定一项单独的管理规定，作为对生产或容器包装的营业设施的卫生管理和其他公共卫⽣的必要措施。此外，规定基材的分子量为1000或更高，其转移到食品中的可能性较低，即使转移到食品中，也不会被生物吸收。3. 添加剂从物性、实际使用情况等分为以下两组。在第1组中，基于充分的使用经验，在欧洲和美国进行了风险评估，或物质是聚合物，在第2组中，基于个体试验数据，文献信息，定量构效关系（QSAR），确认了遗传毒性的安全性。<组1> 作为食物和饮料的主要成分被摄取的物质（、容器包装的暴露量的贡献率低） 在日本作为食品添加剂被认可使用的物质（作为食品添加剂进行风险管理的物质，、容器包装的暴露量贡献率低）在欧洲和美国被认可作为食品添加剂使用的物质（在欧洲和美国作为食品添加剂进行风险评估并进行风险管理，和容器包装的暴露量的贡献率较低） 在欧美作为合成树脂的添加剂被认可使用的物质（在欧美已经进行了风险评估，在日本的实际使用情况与欧美没有太大的变化） 添加剂中分子量为1000以上的物质（被认为转移到食品中的可能性很低，即使转移也不会被生物吸收）<组2> 不属于第1组的物料，且在日本有过使用记录 4. 基材（附件表1）将基础聚合物分为5大类别：5. 添加剂（附件表2）

表2许可了827种添加剂，对允许使用的添加剂列表中列出了添加剂的序号、名称，以及在5种类别聚合物中的用量限制和特定要求

6. 基材单体组合表
2023年10月12日，厚生劳动省补充更新了附件表1中基材的单体组合清单，包含了21种基础聚合物，基础聚合物由必需单体、可选物质和必要或非必要化学处理物质构成，其中必需单体合计必须超过50%，由可选物质组成的部分分子量必须小于1000Da。例如，以酰亚胺键为主的聚合物的组成要求如下：过渡期正面清单的实施有5年过渡期(2020.6.1-2025.5.31)，当5年过渡期结束(2025.5.31)

后，相关厂商所生产、销售的合成树脂则必须要符合正面清单的要求。IQTC建议提醒相关生产和出口企业需要重点关注此正面清单，在正面清单实施后，务必保证所生产、销售的合成树脂都符合正面清单的要求，以免造成通关受阻。来源 | 国家食品接触材料检测重点实验室(广东)，IQTC，原标题《日本食品接触材料正清单重要更新，出口企业需关注!》作者 | 尹琴、丁晓 责编 | 潘静静 博士

我们总部实验室是国家食品接触材料检测重点实验室，可以做食品接触材料GB4806系列标准检测，也可以做日本厚生劳动省370公告要求的食品接触材料检测。有需求的企业可以与我们联系。联系人：邹工

日本劳动厚生省(Ministry of Health, Labor and Welfare)负责食品及其相关产品的安全监管，并在1947年颁布了《日本食品卫生法》(Japanese Food Sanitation Law)在该法规中提到了对食品接触材料的要求，禁止生产、销售、使用可能含有有害健康物质的食品容器、包装材料等食品接触材料。在日本食品安全法中，FCM又简称UCP，根据与食品接触的时间和功能不同，主要分为食品容器/包装，和用于食品加工、烹饪用的两大类。是指餐具、厨具、以及用于食品加工、烹饪、传输、存放，且与食品/食品添加剂直接接触的设备/机械；容器和包装是指用于包装食品/食品添加剂的制品，在实际使用时保持原样。日本食品安全法对FCM的基本要求：1、FCM的提供商(包括生产商、销售商)是FCM质量安全的责任人；2、生产或销售的FCM制品需保持清洁卫生；3、禁止销售含有毒性或有害物质，且可能影响人类健康的FCM制品；4、禁止销售不符合相关法规和标准的FCM制品。以下主要针对日本食品接触材料检测的详细介绍

食品接触材料(Food Contact Material,以下简称FCM)是指与食品接触的包装、容器、以及加工器械等,在我们日常生活中随处可见。FCM制品通常是由不同种类的化学物质，经过工业加工而成，在实际使用时，残留其中的化学物质可能会向所接触的食品发生迁移，从而污染食品，因此，FCM制品的质量直接关系到食品的安全。日本食品接触脚相关要求基本应其在1947年颁布的《食品卫生法》(Food Sanitation Law 370)，日本厚生劳动省负责为食品卫生法制定相关的配套标准。1959年发布的第370号公告《食品、食品添加剂等的规范标准》中的第三章则是关于食品容器、和包装的规定。 $A=2.595 \times 10^{-6} B$ 式中A——液相色谱图的峰面积，mm²B——水相增塑剂浓度，mg/mL从中看到，DBP和DMP的浓度与液相色谱峰面积成较好的线性关系。采用液相色谱测定水中的邻苯二甲酸二含量，只需对样品进行分离提纯处理，混合物中其他成分干扰小，测定速度快，每6min即可完成一次分析。与其它方法相比，具有灵敏度高，操作简便，选择性好，重复性好，线性范围宽等特点，可以满足分析试验的要求。间对迁移速度的影响时间对DMP和DBP迁移的影响如和所示。从图中看到，DMP和DBP随着浸泡时间延长，迁移量逐渐增大。这主要是由于水分子进入PVC中溶胀的结果，增加了PVC的分子活动能力，使DMP和DBP小分子容易迁移到材料表面；另外，溶胀还使分子渗透到PVC材料的内部，加大了水与DMP和DBP交换面积，因此迁移速度逐渐加快。度对迁移速度的影响温度对DMP和DBP迁移速度的影响如和所示。“在为Method竹质管开发包装解决方案时，我们有着三个主要目标。不仅要使材料能够在含清洁模具剪切区域的高速密封设备上加工，还可具有环境友好性，并具有吸引客户的柔软光滑触感。”：mcorFlexible公司北美技术主任：lexHayden说道。照相凹版印刷被用于优化Method公司图像设计的色彩分级。新型可弯曲包装的另一个益处即是可轻易进行平整堆积。零售商们可为产品提供更多的分配空间于货物架和刚性罐中。PVC湿汽固化；由于PVC人造革是用PVC树脂和DOP增塑剂加工而成，所以在PVC半成品表面往往有DOP的析出，给湿汽固化料和PVC的结合带来困难。现在开发的一种湿汽固化材料中加入3%的防DOP渗出助剂，有效地防止DOP的析出，防止油点的产生。生产的水晶PVC革鲜艳夺目，为PVC工厂的产品档次的提升创造了新的台阶。湿汽固化的工艺生产的合成革是有一个晾干的过程中完成，不仅需要一个大而无尘的车间，而且生产过程比较慢，成本高。