

# 出口日本餐具产品标准2024修订草案及检测报告

产品名称	出口日本餐具产品标准2024修订草案及检测报告
公司名称	广东杰信检验认证有限公司
价格	.00/个
规格参数	用途:销售、出口日本通关 检测对象:食品接触材料制品 检测周期:7-8
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

转载“食品接触材料科学”微信公众号，原文《日本发布、容器和包装规范和标准的部分修订草案》。

2024年2月16日，日本厚生劳动省事务及食物卫生理事会食物卫生小组委员会、容器及包装小组委员会通过线上会议发布“、容器和包装规范和标准的部分修订草案”，其目的在于根据正面清单的运行情况修订“370号公告第三章、容器和包装相关规格基准”，便于370号公告与正面清单配套使用。

删除的内容（1）E章节:特殊用途、容器和包装中的规范，删除以下四点内容

- 1、删除需要加压加热的食品（罐装或瓶装食品除外）的容器和包装中关于强度等实验法的要求。
- 2、删除关于软饮料（用果汁作原料的除外）的容器和包装的规格要求。
- 3、删除乳等容器包装或其原材料的标准和生产方法标准。
- 4、删除销售乳酸菌饮料的水杯销售式自动售货机销售时使用的水杯和食品自动售货机销售食品时使用的容器的材质限制标准。

（2）删除“B章节 容器和包装一般试验法”、“C章节 试剂、试液等”、“E章节特殊用途、容器和包装中的规范”这三个章节中规定的实验方法中不再需要的实验项目。

移动和修改的内容（1）E章节中软饮料（原料用果汁除外）中对于可回收重复使用的透明玻璃容器包装的规定，将其移动到“D章节 或容器包装或这些原材料的材料分类标准”。

（2）E章节中牛乳、特质牛乳，山羊乳，改性乳，低脂乳，脱脂乳，加工乳和奶油所用的容器应为口内径为26mm或更大的透明玻璃瓶的要求，以及调制液态奶、发酵乳、乳酸菌饮料和乳饮料所用的玻璃瓶应为透明的要求，移动到D章节。

（3）将“乳等容器包装或这些原材料标准”中溶出试验中对模拟液的规定移动到B

章节，并对模拟液的选择进行修订。

引入总溶出物要求 将总溶出物试验代替高锰酸钾试验作为一般测试项目。对于合成树脂或容器包装，在特殊测试项目中引入高锰酸钾消耗量，以保证现行的高锰酸钾消耗量测试标准和蒸发残留物测试标准不变。

修订B和D章节食品模拟物 修订D章节溶出标准中用于蒸发残渣和以聚碳酸酯为主要成分的合成树脂的双酚A（包括和p-叔丁基）的试验溶液的规定。

修订B章节中关于用于总溶出物的试验溶液的规定。规定油脂、脂肪性食品和奶油选用正庚烷作为食品模拟液；酒类、牛乳、特质牛乳，山羊乳，改性乳，低脂乳，脱脂乳，加工乳、调制液态奶、发酵乳、乳酸菌饮料、乳饮料和调制奶粉选用20%乙醇作为食品模拟液；油脂和脂肪性食品、奶油、酒类等以外的食品酸性食品采用4%，上述以外的食品采用水作为食品模拟液。

试验方法的修订 将D章节中部分测试方法以通知形式表示，从370号公告中删除这些测试方法以及相关试剂。未从告示中删除的测试方法，将其移动到“B章节容器和包装一般试验法”。

总结 自日本正式实行正面清单制度后，仅允许经过安全性评估的物质用于食品、容器和包装。日本目前不是通过具体规定每种食品容器包装的规格来进行风险管理，而是以正面清单制度(包括制造管理标准)+材质分类规格的管理一体化来确认安全性，即不在370号公告负面清单中的合成树脂，只要其使用物质在正面清单中，同时符合370号公告的一般要求，也可以安全使用。

另一方面，对于这些没有具体规格要求的树脂，为了规避非有意添加物带来的风险，日本厚生劳动省准备引入总溶出物作为一般要求，若此草案正式通过，将使合成树脂的合规管理更加清晰。

转载“食品接触材料科学”微信公众号，原文《日本发布、容器和包装规范和标准的部分修订草案》来源 | 国家食品接触材料检测重点实验室（广东），IQTC 作者 | 尹琴 责编 | 潘静静 博士

=====

关于我们 我们杰信公司的总部实验室是国家食品接触材料检测重点实验室，是食品接触材料及制品GB4806系列标准的制定者和参与者。我们总部实验室可以接受企业的委托，做食品接触材料及相关产品的检测工作，包括但不限于食品包装、餐具、厨具、食品加工机械、厨电产品、塑料、树脂、橡胶、金属、合金、纸张、纸板、玻璃、陶瓷、瓷釉、着色剂、印刷油墨等等。我们总部实验室也可以做按日本厚生劳动省370公告做食品接触材料及制品的检测报告，产品报告可以用于日本通关使用。有需求的企业可以与我们联系。联系人：邹工 我们在服务 1、食品接触材料合规与安全评估服务

1) 产品全配方审核及合规性评价服务 2) 产品安全风险评估服务

2、食品接触材料相关测试 法规测试（GB 4806系列、相关行业及可降解标准等）

欧盟及其成员国法规测试 美国FDA 21 CFR和CPG法规测试 日本厚生省370公告测试（日本通关报告）

韩国法规测试（韩国通关报告）台湾地区法规测试

3、食品接触材料新品种申报代理服务 新品种申报代理服务

#### 4、食品接触材料合规材料审核与编制服务 符合性声明编制和审核服务

#### 5、食品接触材料咨询和培训服务 食品接触材料法规咨询及培训服务

#### 食品接触材料检测技术咨询及培训服务

#### 相关资讯：

=====

欧洲食品级接触材料(EN)No.1935/2004检测测试项目有哪些? 1.1 (EN)No.1935/2004塑料 (EU) No.10/2011 迁移测试 1.2 (EN)No.1935/2004陶瓷玻璃2005/31/EC 铅镉溶出量测试 1.3 (EN)No.1935/2004硅橡胶 AP (2004) 5 迁移测试 1.4 (EN)No.1935/2004三聚氰胺树脂 AP (2004) 5 迁移测试, 甲醛溶出量测试 1.5(EN)No.1935/2004有机涂层 AP (2004) 1 迁移测试 1.6(EN)No.1935/2004橡胶AP (2004) 5&93/11/EEC 迁移测试, 亚硝胺含量测试, 芳香胺迁移 1.7 (EN)No.1935/2004纸张 AP (2002) 1 五酚测试, 防腐效力测试, 重金属测试 1.8(EN)No.1935/2004木材 五酚测试, 甲醛溶出量测试 1.9 (EN)No.1935/2004金属、合金、及电镀 重金属溶出量测试 5.2 标签标识 5.2.1 标签标识应符合GB 4806.1的规定。 5.2.2 如产品含有天然乳胶, 应标明“产品含有天然乳胶”或类似用语。附录A 食品接触用橡胶材料及制品中允许使用的基础原料及使用要求 A.1 表A.1规定了食品接触用橡胶材料及制品允许使用的天然橡胶、合成橡胶的基础原料及使用要求。表A.1中列出的基础原料以CAS号为准, 没有CAS号的以中文名称为准。 A.2 由列于表A.1中的单体、其他起始物和基础聚合物等基础原料经聚合或其他方式形成的相对分子质量大于1000 Da的物质也允许用作食品接触用橡胶材料及制品的基础原料, 并应符合相应单体、其他起始物和基础聚合物等基础原料的限制性要求。 A.3 GB 9685中特定迁移总量限量[SML(T)]及SML(T)分组编号适用于本标准。 A.4 表A.1中聚合物合成所使用单体及其他起始物为酸、醇或酚类物质的, 其钠盐、钾盐和钙盐(包括酸式盐和复盐)也可在相应聚合物的合成中使用, 并应符合相应的酸、醇或酚类单体及其他起始物的限制性要求; 表A.1已列出的单体及其他起始物的钠盐、钾盐和钙盐(包括酸式盐和复盐), 其使用应按本标准规定执行。 4.4 其他技术要求使用了涂料、油墨和(或)黏合剂等材料的食品接触用橡胶材料及制品, 还应符合涂料、油墨和(或)黏合剂等相应食品安全国家标准的规定。 行业资讯 “到今年3月底, SEBS装置已经平稳运行满“周岁”了, 日产合格巴陵牌SEBS在3吨以上。” 4月12日, 置身国内首套年产1万吨SEBS工业化装置, 中石化巴陵石化公司合成橡胶事业部SEBS车间职工孙云告诉记者。令他自豪的是, 巴陵牌SEBS是我国个拥有自主核心技术的合成橡胶品种。SEBS是热塑性弹性体SBS的加氢产物, 常被称为氢化SBS。作为一种多用途的合成橡胶, SEBS是使用性能优、应用领域广的新型环境友好型高分子材料, 由于性能卓越, SEBS在业界有着“橡胶黄金”之称。 PE塑料包装膜, 是选择薄膜级聚颗粒, 经吹胀或流延的加工方法, 加工成厚度2-3mm的膜状固定形态。随着塑料包装产品的普及, PE塑料包装膜在市场上所占的份额越来越大, 广泛地应用于五金机械、汽车零部件、物流快递、家具家电、食品医药、服装化工等各行各业, 这些产品都给人们生活带来了极大的便利。不同品种的塑料包装膜其性能是不同的, 选择的时候需要我们按照塑料包装薄膜所具有的一些基本功能, 主要是对商品的保护功能、促销功能、对包装机械的适应性以及其他应用上的特殊需求考虑, 分以下13条, 我们称它为13条参考标准: 1.保护功能作为包装材料, 塑料薄膜对商品的保护功能是最为重要、最基本的功能。UPC超精金刚石刀具采用超精磨削技术制备, 可限度地发挥材料特性, 获得平滑锋利性与耐磨性兼备的切削刃, 与超精加工机床匹配能实现高精度非球面形状及微细形状的超精加工。为了满足模具超精加工的要求, 切削深度应设定在纳米级范围内。为此, 对切削刀具的要求为: 刀尖圆弧半径R达到数十纳米的锋利程度; 切削刃棱线的平滑度达到纳米级水平。采用与刀尖圆弧半径大小相同的切深进行加工时, 不易损伤工件的工作面, 加工平稳, 排屑流畅, 因工件弹性变形引起的切削厚度变化也极小, 能实现超精加工。UPC刀具加工不同工件材料的磨损状态差异金刚石刀具的热化学磨损状态根据被加工材料种类的不同而有很大差异。在超精密车床上使用刀尖角13°的直线切削刃超精金刚石车刀对无氧铜和纯铝进行端面车削后, 刀尖的磨损状态表明, 切削无氧铜的刀具前刀面产生了月牙洼磨损, 但切削刃棱线仍保持锋利状态; 切削纯铝的刀具切削刃棱线磨损变为圆弧刃, 但前刀面未发现月牙洼磨损。从这些磨损状态的差异可以看出各不相同的磨损机理: 切削铜时, 刀具前刀面产生月牙洼磨损是由于铜的触媒作用使金刚石氧化而引起的, 而刀具切削刃棱线因与工件无间隙地完全接触而未产生氧化磨损; 切削铝时, 由于工作表面与刀具表面直接接触而生成碳化铝, 工件材料被切削刃切除而使切削刃产生磨损, 但因磨损扩展方向与切削铜时相反(从切削刃向后刀面扩展), 故不会产生前刀面的月牙洼磨损。PP则无毒、无味, 密度小, 强度、刚度、硬度耐热性均优于低压聚, 可在1度左右使用。具有良好的电性能和高频绝缘性不受湿度影响, 但低温时变脆、不耐磨、易老化。适于制作一般机械零件, 耐腐蚀零件和绝缘零件。常见的酸、碱有机溶剂对它几乎不起作用, 可用于食具。: BS有优良的力学性能, 其冲击强度极好, 可以在极低的温度下使用; : BS的耐磨性优良, 尺寸稳定性好, 又具有耐油性

，可用于中等载荷和转速下的轴承。耐蠕变性比PSF及PC大，但比P：及POM小。