

韓国は物理的再生処理された PP を食品接触材料として認可する法案を WTO 通報

(一財) 化学研究評価機構
食品接触材料安全センター 石動正和

解説

・韓国はこの間、気候エネルギー環境部が資源リサイクル法の下、幅広くリサイクル制度を制定してきた。

・一方、食品医薬品安全処 (MFDS) は、2022 年 6 月 10 日食品衛生法を改正し、物理的再生処理されたプラスチックに食品用器具・容器包装のリサイクル制度を制定し、2023 年 1 月 17 日 PET ボトルのリサイクル申請に認可を公表したが、その後 PET 以外に新たな動きは見られなかった。

・2025 年 12 月 26 日、日本は、物理的再生処理され、ある条件を満たす PE と PP について、PL 制度の下、認可する制度を公布した。こうした中、MFDS は 2026 年 1 月 8 日、物理的再生処理された PP を認可する法案を公布した。

WTO 通報「G/SPS/N/KOR/838 食品用器具・容器包装の規格基準改正案 (2026 年 1 月 8 日告示第 2026-009 号) 2026 年 1 月 12 日

<https://eping.wto.org/en/Search/Index?freeText=food%20%20packaging&viewData=G%2FSPS%2FN%2FKOR%2F838>

提案された改正案は、以下の事項を目的としている：

- a. メカニカルリサイクルされたポリプロピレンを原料として認可する基準を確立する；
- b. 用語の定義の確立を含め「食品用器具・容器包装の規格基準」の構成体系を再編する；
- c. ポリ塩化ビニル (PVC) 中の DEHP 及び DEHA に係る移行物の規格を改訂する。

食品医薬品安全処公告第 2026-009 号

器具・容器包装の規格基準

一部改正告示（案）行政予告

2026 年 1 月 8 日

食品医薬品安全処長

「器具・容器包装の規格基準」（食品医薬品安全処告示第 2024-29 号、2024.6.21.）を一部改正するに当たり、改正理由及び主な内容を「行政手続法」第 46 条に従い国民にあらかじめ知らせ意見を聞く。

2026.年 1 月 8 日

食品医薬品安全処

「器具・容器包装の規格基準」一部改正告示(案)行政予告

1. 改正理由

規格基準適用時の一貫性と統一性を確保できるように、用語の解釈新設、字句修正など総則と共通基準及び規格を整備し、ジエチルヘキシルフタレート（DEHP）とジエチルヘキシルアジペート（DEHA）の使用禁止に関するポリ塩化ビニル（PVC）材質の規格基準の適用を明確にし、ポリプロピレン（PP）を再生原料として使用できるように認可基準を新設し使用できるメカニカルリサイクル原料を拡大する。

2. 主な内容

ア. 用語の解釈の新設と助言体系の改善

1) 器具・容器包装関連業界及び検査機関等使用者の不便を解消するものとして、規格基準に使用される用語の集まりを追加し、条文の体系を改善する（案 I～VII）

イ. 規格基準の適用規定の整備

1) 共通製造基準のジエチルヘキシルフタレート（DEHP）使用を禁止し、用途別規格のラップフィルムに含まれるジエチルヘキシルアジペート（DEHA）使用禁止規定とポリ塩化ビニル（PVC）材質の溶出規格適用を明確にするため、溶出規格を整備する（案 V）1.1-8. ア.3)

ウ. ポリプロピレン（PP）再生原料認可基準の新設及び整備

1) 消費者の使用及び廃棄過程による汚染を防止できる食品以外の汚染源に晒されていないポリプロピレン（PP）を投入原料として使用するよう再生原料認可基準を新設する（案 IV 及び[別表 4]）

3. コメントの提出

「器具・容器包装の規格基準」一部改正告示(案)について意見のある団体又は個人は、2026年3月9日までに次の事項を記載した意見書を食品医薬品安全処長（郵便番号：28159 誤送保健医療行政区食品医薬品安全処、参照：添加物基準課、電話 043-719-2505、ファックス 043-719-2500）に提出されたい。

- ア. 予告事項に対する項目別意見（賛否かどうかとその理由）
- イ. 氏名（団体の場合は団体名とその代表者の氏名）、住所、電話番号
- ウ. その他の注意事項

食品医薬品安全処告示第 2026-009

「食品衛生法」第9条第1項による「器具・容器包装の規格基準」（食品医薬品安全処告示第 2026-009 号、2026.1.8.）を次のとおり改正告示する。

2026年1月8日
食品医薬品安全処長

「器具・容器包装の規格基準」一部改正告示(案)

器具及び容器包装の規格基準の一部を次のとおり改正する。

I. 1. 「規格基準の目的」を「目的」とし、次のとおりとする。

この告示は、「食品衛生法」第9条第1項の規定による器具・容器包装の製造基準と原材料等から食品に移行する懸念物質に対する規格等を定めることを目的とする。

I. 2. 中「第9条の2、「食品衛生法施行規則」第6条の第2項及び「畜産物衛生管理法」第5条第1項の規定による器具・容器包装の製造方法に関する基準、器具・容器包装及びその原材料に関する規格」を「第9条の2及び「畜産物」規格も含む。」とする。

I. 3. 「規格基準の構成」を削除し、次のとおり新設する。

3. 規格基準の適用

ア. 器具・容器包装の規格基準は、最終製品に適合、不適合（以下「適否」という）と判定する。（現行の II. 5. ア. を改訂して移動）

イ. 器具・容器包装の規格は、II. 一般規格基準と III. 材質別規格を共に適用することを原則とする。但し、器具・容器包装の特性を考慮する際、その必要性が希薄又は実効性が少ない場合、その重要度に応じて選別して適用できる。（現行の II. 4. ア. から移動）

ウ. 澱粉、グリセリン、ワックスなど食用物質が食品接触面に接着されている容器包装は

総溶出量規格を適用しないことができる。(現行の II. 4. イ. を改訂して移動)

エ. 食品又は食品添加物に接触する材質が、石又は着色されないガラス製(加熱調理用ガラス剤及び鉛含有クリスタルガラス剤は除く)等その他天然の原材料で作られているため、懸念のない器具・容器包装は、材質別規格適用しないことができる。(現行の II. 4. ウ. を改訂して移動)

オ. 合成樹脂を構成する基重合体が 50%ずつ含まれており、材質別規格で区分している 2つの材質の定義に全て含まれる場合には該当する材質の規格を全て適用し、規格が重複する場合には強化された規格を適用する。(現行の II. 4. エ. を改訂して移動)

カ. 2つ以上の材質から構成される器具・容器包装のうち材質別に分離し、当該材質の規格をそれぞれ適用し難い場合には構成材質の規格を全て適用し、規格が重複する場合には強化された規格を適用する。(現行の II. 4. オ. から移動)

キ. 鍋のように本体と本体に付属している蓋などで構成された製品の場合、本体と蓋などの材質及び色調が同一であれば、本体についてのみ試験して適否を判定することができる。(現行の II. 4. カ. から移動)

ク. 材質と背景の色調が多様に混合構成された一体型器具・容器包装は、背景の色調が混合されていたとしても、検体を材質別に検査し、当該材質別規格を適用することができる。(現行の IV. 1. キ. を改訂して移動)

ケ. 大きさや形態は異なるが、背景の色調が同じ器具・容器包装は材質別に検査し、当該材質別規格を適用することができる。但し、ガラス製、陶磁器製、エナメル及び容器類は除く。(現行の IV. 1. ク. を改訂して移動)

コ. この告示に定められた規格基準に対する適否の判定は、この告示で規定した試験法で行い、判定することを原則とする。但し、この告示で規定した試験法よりも精密・正確であると認められた方法を用いることができる。(現行の II. 5. イ. を改訂して移動)

サ. この告示で規格基準が定められていないことは、必要に応じて食品医薬品安全処長が当該物質に対する主要外国の規格基準と耐容一日摂取量 (Tolerable Daily Intake, TDI) など該当物質別関連資料を総合的に検討して、適否を判定することができる。なお、この告示で規格基準が定められていない場合、又は規格基準が定められていても試験法が収載されていない場合、食品医薬品安全処長が認めた試験方法、韓国産業標準、ISO (International

Organization for Standardization)、CEN (European Committee for Standardization)、AtM (Association of Official Analytical Chemists)などの試験法に従って試験することができる。もし、上記試験法にもない場合には、他の法令に定められている試験法、国際的に通用される公認試験法、主要外国の公認試験法により試験することができ、その試験法を示さねばならない。(現行のII. 5. ウ. を改訂して移動)

シ. 試験結果による適否判定は、実験値(試験で得た値)を規格値(規格基準で定めた値、 n 桁数)より一桁上の数($n+1$)まで求めた後、これを丸め、規格値と比較して判定する。(現行のII. 5. エ. を改訂して移動)

ス. この告示の合成樹脂剤(ゴム製含む)の材質規格で規格が定められていない有害物質等は、暫定的に他の合成樹脂剤(ゴム製含む)材質の規格を準用することができ、規格が重複する場合には強化された規格を適用する。(現行のII. 5. オ.を改訂して移動)

I. 4. を次のとおり新設する。

I. 4 用語の解釈

ア. 「検査対象」とは、同じ条件で生産・製造・加工された器具・容器包装で検体が採取される対象をいい、最終消費者にそのまま流通販売される形態ではなく、大容量で包装された検査対象は「大包装検体」という。(現行のII. 6. イ. 2)と3)を改訂して移動)

イ. 「検体」とは、検査対象から採取された試料をいう。(現行のII. 6. イ. 1)から移動)

ウ. 「共重合体」とは、2つ以上のモノマーが重合して生じる高分子化合物をいう。

エ. 「過マンガン酸カリウム消費量」とは、器具・容器包装から溶出される物質のうち過マンガン酸カリウムによって酸化される有機物質の量をいう。

オ. 「モノマー」とは、化学反応で高分子化合物(ポリマー)を作る際に基本単位となる物質をいい、単量体ともいう。

カ. 「塗装加工」とは防水など機能性を付与するために塗料を器具・容器包装表面に塗布したり、塗膜を形成する作業過程をいう。

キ. 「物理的合成樹脂再生原料」とは、使用されたことのある合成樹脂剤として、収集・選別を経て粉碎・洗浄及び溶解などの物理的な再生処理を通じて器具・容器包装を製造する

ために使用する原料の状態のことをいう。

ク。「エナメル」とは、金属の表面にガラス質粉を薄く塗って焼いたもので、金属の堅牢性とガラスの美しさと耐食性を持つ材質をいう。

ケ。「乳・幼児用」とは、生後 12 ヶ月未満の「乳児」と生後 12 ヶ月から 36 ヶ月までの「幼児」が使用する用途をいう。

コ。「乳・幼児用ゴム製」とは、乳・幼児が使用するゴム製で、ゴム乳首、ゴム果汁網、ゴムストローなどをいう。

サ。「溶出」とは、器具・容器包装の製造・加工時に使用又は生成された物質が材質から食品又は溶出試験溶液（浸出溶液）に移行する現象をいう。

シ。「溶出規格」とは、溶出試験溶液（浸出溶液）で溶出される有害物質などの最大量をいう。

ス。「人為的汚染物質」とは、再生工程の効率を確認するために人為的に汚染するために使用される物質をいう。

セ。「一体型」とは、多様な材質と地色で構成された部品などが一つの組み立てられた形態として、コーヒーマシン、コーヒングラインダー、製氷機などをいう。

ソ。「一級芳香族アミン」とは、アンモニアの水素原子一つが芳香族基に置換されているアミンをいう。

タ。「残留」とは、器具・容器包装の製造・加工時に用いられた未反応原料物質や生成物質が材質中に残っている現象をいう。

チ。「残留規格」とは、材質中に残留し得る有害物質などの最大量をいう。

ツ。「除去効率」とは、投入原料の人為的汚染物質が再生工程を経た後に除去される程度を、再生工程前と後の汚染物質濃度を比較して百分率で算出したものをいう。

テ。「総溶出量」とは、溶出試験溶液（浸出溶液）で溶出する不揮発性物質の総量をいう。

ト。「総揮発量」とは、規定された温度及び時間で器具・容器包装を加熱する際に揮発する物質の総量をいう。

ナ。「フレーク」とは、使用後に回収されたペットボトルを選別、切断・粉砕、洗浄、乾燥等の工程を経て物理再生原料として使用できるように処理したもので、「食品容器使用再生原料基準」（気候エネルギー環境部告示）に適したものをいう。

ニ。「合成樹脂」とは、モノマーである低分子化合物を基本として化学的に結合させて作った高分子化合物をいい、ポリマーともいう。

II. 1. 「共通製造基準」を削除し、II. 1.(従来の II. 1. ア.) 「原材料基準」と II. 2.(従来の II. 1.イ) 「製造・加工基準」を次のとおり新設する。

1. 原材料基準(現行の II. 1. ア. から移動)

ア. 器具・容器包装の製造・加工に使用する原材料は品質が良好であり、有毒・有害物質等に汚染されないことで安全性と健全性を有しなければならない。(現行 II. 1. ア. 1)を改訂して移動)

イ. 器具・容器包装の製造時に食品衛生法上許容される着色料以外の着色料を使用してはならない。但し、釉薬、ガラス又はエナメルに溶かす方法、その他食品に混入する恐れのない方法による場合は除く。(現行 II. 1. ア. 2) から移動)

ウ. 器具・容器包装の製造時にジエチルヘキシルフタレート(di-(2-ethylhexyl)phthalate, DEHP)を使用してはならない。但し、ジエチルヘキシルフタレートが溶出して食品に混入するおそれがない場合は除く。(現行 II. 1. ア. 3)から移動)

エ. 器具・容器包装の製造時に補助的に使用(静電気防止、潤滑性付与等)する原料物質は、食品又は食品添加物であるか、米国、欧州連合など諸外国で使用が許可されているもので、安全性に問題がないものでなければならない。(現行 II. 1. ア. 4)を改訂して移動)

オ. 器具・容器包装製造時「残留性汚染物質管理法」(気候エネルギー環境部)等関連法令で使用を禁止している物質を使用してはならない。

カ. 食品製造時に機械・器具の潤滑目的で使用する物質は、食品又は食品添加物であるか、米国連邦規定集(CFR、Code of Federal Regulation)に食品機械・器具の潤滑目的で登録されているものでなければならない。(現行 II. 1. ア. 6) から移動)

キ. 器具・容器包装の食品接触部分に製造又は修理のために使用する金属のうち、鉛（はんだを含む）は0.10%以下、またアンチモンは5.0%以下でなければならず、試験法はIV. 2.2-1 鉛試験法 A. 残留試験又は 2-10 アンチモン試験法 A.残留試験による。（現行II. 1. ア.7)から移動)

ク. 器具・容器包装の食品接触部分に使用するめっき用スズのうち、鉛は0.10%以下でなければならず、試験法はIV. 2.2-1 鉛試験法 ア. 残留試験による。（現行II. 1. ア. 8)から移動)

ケ. 電流を直接食品に通す装置を有する器具の電極は、鉄、アルミニウム、白金、チタン及びステンレス鋼以外の金属を使用してはならない。（現行II. 1. ア.9)から移動)

コ. 食品医薬品安全処長は、原材料の安全性に関する新たな事実が発見又は提示された場合、原材料として使用可能か否かを検討することができる。（現行II. 1. ア.10)から移動)

サ. 器具・容器包装の製造・加工時、規格基準に適合した原材料から発生した物質等工程の副生成物は、不純物等が汚染されないよう衛生的に管理された場合に使用することができる。（現行II. 1. ア.11)から移動)

シ. 器具・容器包装の製造・加工時、再生原料を使用することができる。但し、食品と直接接触する場合にはIV. 再生原料基準に適したものを使用し、直接接触しない場合には有害物質が食品に混入する恐れがないように製造しなければならない。（現行II. 1. イ. 2)ア)とイ)を改訂して移動)

2. 製造・加工基準

ア. 一般基準

1) 器具・容器包装は、物理的又は化学的に内容物を容易に汚染するものであってはならない。（現行II.2.ア.から移動)

2) 器具・容器包装の製造・加工に使用する機械・器具類及び付帯物は、常に衛生的に維持・管理しなければならない。（現行II. 1. イ. 1)ア)を改訂して移動)

3) 器具・容器包装の製造・加工時には、有毒・有害物質等が汚染されないようにしなければならない。（現行II. 1. イ.1)イ)から移動)

4) 銅製又は銅合金製の器具及び容器・包装は、食品接触部分を全面スズめっき又は銀めっきその他の衛生上の危険がないように適切に処理しなければならない。但し、固有の光沢のあるもの又は高温で使用するものとして表面のめっきが剥がれる恐れがあるものは除く。(現行 II. 1. イ. 1) エ) から移動)

5) 器具・容器包装の食品と直接接触する面には印刷をしてはならない。但し、食品用器具のうち食品と一部接触する面に印刷する場合で、インク成分が溶出して食品に移る恐れがなく安全性に問題がない場合は除外する。(現行 II. 1. イ. 1) オ) を改訂して移動)

イ. 畜産物用器具

1) 畜産物用器具は分解組立が可能で洗浄・消毒及び検査が容易な構造でなければならず、製品、洗浄及び殺菌・消毒製品で腐食されたり、その他の変化があってはならず、陶器又はエナメル等を塗布してはならない。(現行 II. 1. イ. 1) キ) とク) から移動)

2) 畜産物用合成樹脂製の器具は耐熱性が強く腐食の恐れがないこと、毒性のないものでなければならない。(現行 II. 1. イ. 1) ケ) から移動)

ウ. アクティブ・インテリジェント容器包装基準

1) 食品の品質低下要因を除去又は緩和させたり、食品新鮮度等の状態に関する情報を提供するために食品に直接接触して使用する容器・包装(以下「アクティブ・インテリジェント容器包装」という)の物質は食品に移らないように製造・使用しなければならない。(現行 II. 1. イ. 3) ア) を改訂して移動)

2) 1)に係らず、アクティブ・インテリジェント容器包装の機能を発揮するために食品や食品添加物を使用する場合には、当該物質の基準及び規格範囲内で食品に移行することができる。但し、食品の特性に影響を与えてはならない。(現行 II. 1. イ. 3) イ) を改訂して移動)

「II.2.」を「II.3.」とし、II.3.(従来のII.2.)中、ア. 以外をII. 2.ア. 1)に移動し、同じ3.(従来のII.2.)にイ.とウ.をそれぞれア.とイ.とし、ア.(従来のイ.)のうち「移行される」を「移行する」とし、「移行量」は「溶出量」とし、「この規格基準」を「この告示」とする

II. 3.(従来のII. 2.)のウ. とエ.を次のとおり新設する。

ウ. 合成樹脂製、加工セルロース製、紙製、澱粉剤器具・容器包装に使用する材質は、鉛、カドミウム、水銀及び6ガクロムの合計が100mg/kg以下でなければならず、試験法はIV. 2.2-1 鉛試験法 ア. 残留試験、2-2カドミウム試験法残留試験、2-3水銀試験法、2-46ガ

クロム試験法残留試験による。(現行II.1.イ.1)ウ)を改訂して移動)

エ.食品と直接接触しない面に印刷をしようとする場合には、印刷インクを必ず乾燥させなければならない。この場合、インク成分であるベンゾフェノンの溶出量は0.6mg/L以下でなければならない。試験法はIV.2.2-13ベンゾフェノン試験法による。また、食品と直接接触しない面が印刷された合成樹脂包装材料のうち、内容物投入時に形態が異なる包装材料の場合、インク成分であるトルエンの残留量は2mg/m²以下でなければならない。試験法はIV.2.2-14トルエン試験法に従う。(現行II.1.イ.1)カ)から移動)

「II.3.」を「案III」とする。

「II.4.」から「5.」まで「案I.3.」とする。

「II.6.」を「II.4.」とし、4.(従来の6.)ア.を次のようにする。

4.検体の採取及び取り扱い方法

ア.検体採取の意義

検体の採取は、検査対象から一部の検体を採取し、規格基準の適合可否、有害物質等に対する試験検査を行い、その検査結果に応じて行政措置等が行われることになるため、検査対象の選定、検体採取、取り扱い、運搬、試験検査等は効率性を確保しつつ科学的な方法で行う。従って、検体を採取して試験・検査機関に検査依頼することは重要な意義を有するため、検体採取及び取り扱い方法等について十分な知識を持っている者がその職務を遂行しなければならない。

II.4.(従来の6.)イ.をI.4.に移動し、II.4.(従来の6.)ウ.をイ.とし、イ.(従来のウ.)1)中「食品衛生監視員又は畜産物衛生監視員が遂行しなければならない。第20条の2による畜産物衛生監視員(以下「食品衛生監視員又は畜産物衛生監視市員」という。)が遂行しなければならない。」とする。

II.4.(従来の6.)エ.をウ.とする。

「II.7.」を「II.5.」とする。

「III.用途別規格」(従来のII.3.)を新設し、III.(従来のII.3.)のうち「ア」から「カ」を「1.」から「6.」とし、6.(従来のカ.)中「1)」から「4)」のうち中「(1)」を「1)」とし、イ.(従来の2))のうち「(1)」から「(5)」を「1)から「(5)」とし、ウ.(従来の3)とエ.(従来の4)の「(1)」を「1)」とする。

III. 2.(従来の II.3.イ)のうち「(「食品の規格基準」第 1.3.による乳児及び幼児をいう)」を削除する。

III. 5.(従来の II. 3. オ) [表]中「なる」を「する」とする。

III. 6. ア. 1)(現行 II.3.カ.1)(1))のうち「なる」を「する」とする。

III. 6.(従来の II. 3.カ.)中「畜産物用器具等の規格」を「畜産物用器具等」とする。

III. 6. エ.(従来の II.3.カ.4)中「色素」は「着色料」といい、1) (従来の II. 3. カ. 4) (1))を次のようにする。

エ. 難刻印刷用着色料

1) 難刻印刷用着色料は食品添加物でなければならない。

「IV. 再生原料基準」(従来の II. 1. カ. 2))を次のように新設する。

1. 適用対象

ア. 加熱・化学反応等により原料物質等に分解して精製した後、これを再重合して再生された(化学再生、ケミカルリサイクル)合成樹脂(現行 II. 1. イ. 2)イ)(1)を改訂して移動)

イ. 物理的に再生されたポリエチレンテレフタレート(PET)及びポリプロピレン(PP)材質の合成樹脂として、「食品衛生法」第9条の2第2項により食薬処長の認定を受けたもの。(現行 II. 1. イ. 2)イ)(1)を改訂して移動)

2. 認定基準

ア. 物理的に再生された合成樹脂原料の認定基準は[別表4]と同じである。

従来の「III.材質別規格」を「V.材質別規格」とする。

V. (従来の III.) 1.1-1. ア. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。

V. (従来の III.) 1.1-1. ア. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。

V. (従来の III.) 1.1-1. イ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。

- V. (従来の III.) 1.1-1. イ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. ウ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. ウ. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. エ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. エ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. オ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. オ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. カ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-1. カ. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. ア. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. ア. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. イ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. イ. 3) 「ア)」から「キ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. イ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. ウ. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. エ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. エ. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-2. オ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。

- V. (従来の III.) 1. 1-2. オ. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. カ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. カ. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. キ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. キ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. ク. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. ク. 3) 「ア)」から「キ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. ケ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. ケ. 3) 「ア)」から「カ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. コ. 4) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. コ. 4) 「ア)」から「カ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. サ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. サ. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. シ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. シ. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. ス. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-2. ス. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV」を「VI」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-3. ア. 4) 中「試験方法」を「試験法」とする。

- V. (従来の III) 1.1-3. ア. 4) 「ア)」から「キ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. イ. 4) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. イ. 4) 「ア)」から「カ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. ウ. 4) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. ウ. 4) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. エ. 4) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. エ. 4) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. オ. 4) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来の III) 1.1-3. オ. 4) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-4. ア. 3) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-4. ア. 3) 「ア)」から「カ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-4. イ. 3) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-4. イ. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-4. ウ. 3) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-4. ウ. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-5. ア. 3) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-5. ア. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来(の III.)) 1.1-5. イ. 3) 中「試験方法)」を「試験法)」とする。

- V. (従来の III.) 1. 1-5. イ. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-5. ウ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-5. ウ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. ア. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. ア. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. イ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. イ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. ウ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. ウ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. エ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-6. エ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-7. ア. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-7. ア. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-7. イ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-7. イ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-7. ウ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-7. ウ. 3) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1. 1-7. エ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。

- V. (従来の III.) 1.1-7. エ. 3) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-7. オ. 4) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-7. オ. 4) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-8. ア. 3) 中、ジエチルヘキシルフタレートの溶出規格「1.5 以下」を「不検出」とし、ジエチルヘキシルアジペートの溶出規格「18 以下」を「18 以下 (但し、ラップフィルムは不検出)」とし、4) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-8. ア. 4) 「ア)」から「キ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-8. イ. 4) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-8. イ. 4) 「ア)」から「オ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-9. ア. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-9. ア. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-9. イ. 4) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-9. イ. 4) 「ア)」から「エ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-9. ウ. 3) 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 1.1-9. ウ. 3) 「ア)」から「ウ)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 2. 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 2. 「1)」から「3)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 3. 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 3. 「1)」から「9)」のうち「IV)」を「VI)」とする。

- V. (従来の III.) 4. 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 4. 「1)」から「5)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 5. 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 5. 「1)」から「5)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 6. 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 6. 「1)」から「4)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 7. 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 7. 「1)」から「4)」のうち「IV)」を「VI)」とする。
- V. (従来の III.) 8. 中「試験方法」を「試験法」とする。
- V. (従来の III.) 8. 「1)」から「5)」のうち「IV)」を「VI)」とする。

「IV. 器具・容器包装の試験方法」を「IV 器具・容器包装の試験法」とし、VI.(従来の IV.)
1.書類と語句を削除する。

「V.再検討期限」を「VII.再検討期限」とする。

[別表 4]のうち「再生合成樹脂原料」を「合成樹脂再生原料」とする。

[別表 4] 1. 「定義」を「ポリエチレンテレフタレート (PET)」とし、次のようにする。

[別表 4] 2.を削除し、従来の 2.1) 中「合成樹脂製」を「ポリエチレンテレフタレート (PET) 製」とし、「環境部」を「気候エネルギー環境部」とする。

従来の[別表 4] 2. イ. 中 1) から 3) を 2) から 4) とし、2) (従来の 2. ア. 1)) 中「再生合成樹脂」を「合成樹脂再生原料」とし、「すべき」を「しなければならない」とし、1) を次のように新設する。

ア. 再生工程

1) 器具・容器包装に使用する合成樹脂再生原料を製造する工程は、区分して管理しなければならない。

[別表 4] 「3. 人為的汚染物質除去基準」を「ウ.汚染物質除去方法」とし、ウ. を通じて、次の除去基準のいずれかに満たされることを確認しなければならない。

[別表 4] 1. ウ. (従来 of 3.) 「1) 除去基準」を新設する。

[別表 4] 1. ウ. (従来 of 3.) 中「1)」を「(1)」とし、従来 of 3. 中「1)」から「3)」を「(1)」から「(3)」とする。

[別表 4] 1. ウ. 2) ア) (3)(従来 of 3.エ.1) ウ))のうち「試験方法」を「試験法」とする。

[別表 4] 1. ウ. (従来 of 3.) のうち「エ. 人為的汚染物質除去試験法」を「2) 除去試験法」とし、2) (従来 of 3. エ.) のうち「ア) から「エ)」を「(1)」から「(4)」とする。

[別表 4] 1. ウ. (従来 of 3.) 2) のうち「2)」を「イ)」とし、イ) (従来 of 3.エ. 2)) 中「ア)」から「ウ)」を「(1)」から「(3)」とする。

[別表 4] 「4.」を「エ」とし、「最終製品基準」を「その他合成樹脂再生原料の使用基準適合可否判断のための資料」とする。

[別表 4] 1. エ.(従来 of 4.)のうち「ア.」と「イ.」を「1)」と「2)」とし、1)(従来 of 4. ア.) のうち「適合しなければならない」を「に対する公認試験成績書」とする

[別表 4]1. エ. 2)(従来 of 4. イ.)を次のようにする。

2) 合成樹脂再生原料に関する情報

[別表 4] 1. エ.(従来 of 4.) 3)と 4)を次のように新設する。

3) 器具・容器包装製品の使用情報

4) 品質保証に関する資料

[別表 4] 1.オ. を次のように新設する。

オ. 合成樹脂再生原料の認定申請書の添付書類詳細資料 (現行[別表 5]を改訂して移動)

1. 再生工程に投入する原料に関する書類	
ア. 投入原料に関する資料	1) 投入原料のメーカー情報

	2) 投入原料の特性に関する資料
イ。「食品容器使用再生原料基準」(気候エネルギー環境部告示)に適合することを立証する資料	1) 食品用再生原料生産確認書 2) 輸入合成樹脂再生原料及び合成樹脂再生原料で製造された器具・容器包装の場合、投入原料(flake等)が告示に適合することを立証できる資料
2. 再生工程に関する書類	
ア. 再生方法の特性に関する資料	1) 再生原理、方法の説明 2) 再生工程の特徴説明
イ. 全再生工程に関する資料	1) 全体のプロセスフローチャート 2) 工程段階別目的、処理方法、内容などについての詳細な資料
ウ. 汚染物質除去工程の詳細資料	1) 汚染物質除去工程原理 2) 汚染物質除去方法 3) 汚染物質除去工程設備運営条件(温度、圧力、時間等)に関する詳細資料
エ. 再生工程の分析及び評価に関する資料	1) 再生工程効率 2) 汚染物質除去工程運営条件(温度、その他条件等の変動範囲)に関する資料
3. 汚染物質除去方法に関する書類	
ア. 人為的汚染物質の汚染処理に関する資料	1) 汚染物質の種類、特性、選定理由 2) 汚染物質の汚染処理、濃度など詳細な汚染方法
イ. 人為的汚染物質の除去に関する資料	1) 汚染物質の濃度を確認に使用した詳細な試験方法 2) 汚染物質の除去試験段階別詳細試験資料
ウ. 人為的汚染物質を用いた除去試験結果	1) 人為的汚染試験結果 2) 再生工程から汚染物質を除去できることを説明する資料
4. その他、法第9条の2第1項による基準に適合するか否かを判断するために必要であると食品医薬品安全処長が定めて告示する書類	
ア. 器具・容器包装の規格基準に対する公認試験成績書	
イ. 物理合成樹脂再生原料に関する情報	1) 物理合成樹脂再生原料の性状(写真含む)、特性、包装方法(包装材料、包装単位等)、保管方法及び表示事項 2) 器具・容器包装の製造・加工時の使用方法、注意事項
ウ. 器具・容器包装製品の使用情報	1) 器具・容器包装製品の使用条件(用途、使用温度等) 2) 器具・容器包装製品を使用しようとする食品の種類 3) 器具・容器包装製品を使用する際の注意事項
エ. 品質保証に関する資料	1) 品質保証のための管理方法及びこれに関連する資料 2) 品質保証に関する証明書

	3) その他の安全確保のために管理中の事項（工程、設備、作業者教育など）
--	--------------------------------------

※提出を省略した資料については、その理由を提出

[別表 4] 2.を次のように新設する。

2. ポリプロピレン(PP)

ア. 投入原料

1) ポリプロピレン(PP)材質の合成樹脂剤を粉碎・洗浄して製造したフレーク(flake)等投入原料は、次の要件に全て該当するものでなければならない。

ア) PP 材質のみで製造された器具・容器包装であること

イ) 食品以外の他の汚染物質に晒されないように閉鎖的かつ制御されたシステムで使用・収集・選別されたもの

ウ) 本体に直接印刷したり（但し、非接着式で熱アルカリ性分離インクを使用した場合を除く）、接着剤を使用しなかったもの

エ) 肉眼で異物が残らないように「衛生用品管理法」に従った洗浄剤などで十分洗浄し、一切の不純物などが残留しないこと

イ. 再生工程

1) 器具・容器包装に使用する合成樹脂再生原料を製造する工程は、区分して管理しなければならない。

2) 全再生工程、設備及び運営条件（温度、圧力、時間等）等は、合成樹脂再生原料の安全性及び品質を確保できるように適切に維持されなければならない。

3) 合成樹脂再生原料の安全性及び品質を立証できる科学的資料は、申請者が提示する試験方法を用いることができる。このとき試験方法の検証（Validation）を検討・確認して提出しなければならない。

4) 製造品質管理保証のために標準作業手順書(SOP)を含む衛生及び品質管理事項等を定めて管理しなければならない。

ウ. その他の合成樹脂再生原料の基準適合可否判断のための資料

1) 「器具・容器包装の規格基準」に対する公認試験成績書

2) 合成樹脂再生原料に関する情報

3) 器具・容器包装製品の使用情報

4) 品質保証に関する資料

エ. 合成樹脂再生原料認定申請書の添付書類詳細資料

1. 再生工程に投入する原料に関する書類	
ア. 投入原料の製造・提供業者に関する資料	
イ. 投入原料製造時に使用した原料（添加剤等）に関する資料	
ウ. 投入原料の認定要件に適合することが確認できる資料	
2. 再生工程に関する書類	
ア. 再生方法の特性に関する資料	1) 再生原理、方法の説明 2) 再生工程の特徴説明
イ. 前提再生工程の資料	1) 全体のプロセスフローチャート 2) 工程段階別目的、処理方法、内容等に関する詳細資料
3. 汚染物質除去方法に関する書類	
ア. 汚染物質除去工程の詳細資料（収集・選別・洗浄・保管及び溶融等）	
イ. 再生原料の安全性確認に使用した詳細な試験方法及び結果	
4. その他、法第9条の2第1項による基準に適合するか否かを判断するために必要であると食品医薬品安全処長が定めて告示する書類	
ア. 器具及び容器・包装の基準・規格に対する公認試験成績書	
イ. 物理的合成樹脂再生原料に関する情報	1) 物理合成樹脂再生原料の性状（写真含む）、特性、包装方法（包装材、包装単位等）、保管方法及び表示事項 2) 器具・容器包装製造・加工時使用方法、注意事項
ウ. 器具・容器包装製品の使用情報	1) 器具・容器包装製品の使用条件（用途、使用温度等） 2) 器具・容器包装製品を使用しようとする食品の種類 3) 器具・容器包装製品を使用する際の注意事項
エ. 品質保証に関する資料	1) 品質保証のための管理方法及びこれに関連する資料 2) 品質保証に関する証明書 3) その他の安全確保のために管理中の事項（工程、設備、作業教育など）

※提出を省略した資料については、その理由を提出

[別表5]削除。

附則<第 2026-009 号、2026 年 1 月 8 日>

第 1 条（施行日）この告示は告示した日から施行する。但し、第 V 1.1-8. ア. 3) の改正規定は、告示後 12 ヶ月が経過した日から施行する。

第 2 条（適用例）この告示は、この告示施行以後最初に製造・加工又は輸入（出荷日基準）する器具・容器包装から適用する。

第 3 条（検査中の事項に関する経過措置）この告示施行当時従来 of 告示に従い、検査が進行中の事項については従来の規定による。