

目次

一般要件

容器包装の要件

レトルトパウチ（箱入り）食品に関する(CNS 11210)

レトルトパウチ（箱入り）食品の試験方法(CNS 11247)

台湾のレトルトパウチ食品は、缶詰食品の衛生規格（1976年2月20日公布、2013年8月20日最終改訂）と、食品用器具、容器、および包装の衛生規格（1984年3月30日公布、2013年8月20日最終改訂）で主に規制されている。両規格は食品安全衛生法（2018年1月24日最終改訂）第17条の条項に従って定められており、第17条では、販売される食品、食品の洗剤、器具、容器、または包装が、中央管轄当局の定めた衛生、安全性、および品質規格に準拠しなければならないと述べている。

さらに、レトルトパウチ食品の製造要件について詳述した2つの関連規格が、中華民国国家規格（CNS）であるレトルトパウチ（箱入り）食品（CNS 11210）およびレトルトパウチ食品の検査法（CNS 11247）として策定されている。台湾、澎湖諸島、金門島、および馬祖島を統治する中華民国の国家規格は中華民国国家規格（CNS）と呼ばれ、經濟部の標準化、計量、および製品検査局の管理下にある。国家規格の使用は、管轄当局が本規格の一部を法規として言及しない限り、通常は任意である。CNS 11210およびCNS 11247の両規格は当局が法規として言及しているため、台湾のレトルトパウチ食品には義務となっている。

台湾の「食品適正衛生規範の原則」にはレトルトパウチ食品に関連する衛生規範として2つの特定規則があり、食品製造および食品工場における基本要件（衛生福利部〔MOHW〕食品組発第1031301901号、2014年11月7日公布）が定められていることにも注目すべきである。これら2つの規則とは、第8章：低酸度および酸性化缶詰食品の製造（CAC/RCP 23-1979に類似）と第10章：プラスチック製の食品用器具、容器、または容器包装の製造である。これら特定の実施規則では、作業中の交差汚染の最小化や、適切な温度、湿度、または他の制御手段の維持について特に注意を促している。構内、装置、および設備の配置、設計、および建築については適正衛生規範の遵守が推奨されている。

一般要件

缶詰食品の衛生規格におけるレトルトパウチ食品関連の要件を以下に要約する。

- 1.1 外観：膨張、ピンホール、不潔感、および他の異常な現象があってはならない。
- 1.2 密封：封かん域では密封が完全でなければならない、内容物および他の物質があってはならない。
- 1.3 食品を収納するパウチの熱封かん部の強度および耐圧性：レトルトパウチ（箱入り）食品に関するCNS 11210（後に詳述）の要件に準拠しなければならない。
- 1.4 内容物：内容物には他の不快臭、不快な風味、異常な変色、汚染物質、および他の異物があってはならない。
- 1.5 37 °Cで10日間の培養試験：製品は本培養試験に合格しなければならない、通常の保管条件で増殖する微生物を有してはならない。

容器包装の要件

食品用器具、容器、および容器包装の衛生規格におけるレトルトパウチ食品関連の容器包装の要件を以下に要約する。

- 2.1 容器包装は再使用のためにリサイクルしてはならない。
- 2.2 容器包装には異常な変色、不快臭、不快な風味、汚染物質、カビ、異物、および包装繊維片があってはならない。
- 2.3 容器包装は以下の要件にも準拠しなければならない。
 - 2.3.1 一般要件
 - 2.3.1.1 容器包装に用いる着色料は、着色料が溶出または浸出して食品に混和するおそれがない場合を除き、食品添加物の明細、範囲、利用、および限界に関する

る規格（MOHW食品組発第1061303630号、2018年1月9日公布）に準拠しなければならない。

2.3.1.2 プラスチック製の容器包装については以下の材料試験の要件を満たさなければならない。

試験および最大量	溶出試験			注
	溶剤	溶出条件	試験および最大量	
鉛：100 ppm カドミウム：100 ppm フタル酸ジ-(2-エチルヘキシル) (DEHP)、フタル酸ジ-n-ブチル (DBP)、ブチルベンジルフタレート (BBP)、フタル酸ジイソデシル (DIDP)、フタル酸ジイソニル (DINP)、フタル酸ジメチル (DMP)、ジ-n-オクチルフタレート (DNOP)、およびフタル酸ジエチル (DEP) の8つの物質については、それぞれ個別に重量比0.1%以下でなければならない。	水	60℃で30分間（食品の製造および調製に用いる温度が100℃を越える場合は95℃で30分間以上）	過マンガン酸カリウム消費量：10ppm	本材料試験の可塑性に関する条項はポリ塩化ビニル (PVC) に適用されない。
	4%酢酸		重金属：鉛 (Pb) として1 ppm	
	n-ヘキサン	25℃で1時間	フタル酸ジ-(2-エチルヘキシル) (DEHP)：1.5 ppm フタル酸ジ-n-ブチル (DBP)：0.3 ppm ブチルベンジルフタレート (BBP)：30 ppm フタル酸ジイソデシル (DIDP)：9 ppm フタル酸ジイソニル (DINP)：9 ppm ジ-(2-エチルヘキシル)アジバート (DEHA)：18 ppm	

2.3.2 プラスチック材料に特定の要件

材料	試験および最大量	溶出試験			注
		溶剤	溶出条件	試験および最大量	
ポリエチレン (PE) ポリプロピレン (PP)	鉛：100 ppm カドミウム：100 ppm	水	60℃で30分間（食品の製造および調製に用いる温度が100℃を越える場合は95℃で30分間以上）	過マンガン酸カリウム消費量：10ppm 蒸発残留物 (> pH 5の食品に用いる容器包装)：30 ppm	PEおよびPP以外のプラスチック材料については、元の規格である食品用器具、容器、および包装の衛生規格の特定要件を参照されたい。
		4%酢酸		重金属（鉛として）：10 ppm 蒸発残留物 (≤pH 5の食品に用いる容器包装)：30 ppm	
		n-ヘキサン	25℃で1時間	蒸発残留物（油脂および脂肪質の食品に用いる容器包装）：30 ppm 食品の製造および調製に用いる温度が100℃未満の場合：150 ppm	
		20%エタノール	60℃で30分間	蒸発残留物（アルコールを含有する食品に用いる容器包装）：30 ppm	

レトルパウチ（箱入り）食品に関する(CNS 11210)

(レトルトパウチ [箱入り] 食品には、一般番号11210、分類番号N5214、1985年2月27日承認および1993年2月20日改訂も適用される。)

3.1 範囲

本規格は、プラスチック製、金属フィルム製、および/または別の物質で積層したパウチまたは他の種類の容器に収納し、密封して加熱工程による殺菌を施す食品に適用される。

3.2 容器

3.2.1 材料：食品に接触する内部表面は、衛生要件を満たすポリエチレンやポリプロピレンなどでなければならない。

3.2.2 殺菌条件：レトルトパウチまたは容器は、熱封かんまたは巻締め封かんが可能であり、適切な耐熱性と、内容物を適切に保護する適切な物理的強度を有し、衛生的かつ安全でなければならない。

3.2.3 耐貫通性：袋型容器は0.6 kgfの貫通力、他の形態の容器は1.0 kgfの貫通力に対する抵抗性がなければならない。

3.3 製品

3.3.1 外観：膨張や、ピンホール、破損、漏れがあったり、他の異常な外観であったりしてはならない。

3.3.2 耐圧性：巻締め封かん型の容器は1.0 kg/cm²の圧力で3分間漏れのない強度、非巻き込み密封型の容器は以下の圧力で1分間漏れのない強度を備えていなければならない。

内容量	圧力
<100 g	20 Kgf
100~400g	40 Kgf
400~2,000g	60Kgf
>2,000 g	80Kgf

3.3.3 密封：封かん域の引っ張り強度は幅1.5 cmで2.3 kg超でなければならない。封かん域は清浄で、他の物質および内容物があってはならない。

3.3.4 充填重量：表示された充填重量と一致していなければならない。

3.4 内容物の質

3.4.1 香り：良好な特徴的香りを有していなければならない。他の不快臭があってはならない。

3.4.2 品質：良好な色、味、および他の品質を有していなければならない。

3.4.3 異物：異物があってはならない。

3.5 衛生要件

台湾（輸出する場合は輸入国）の関連法規の規定に準拠しなければならない。

3.6 包装および表示

3.6.1 外部包装およびカートンについてはCNS 2354外部包装用段ボール紙容器（）の要件に準拠しなければならない。

3.6.2 表示：表示については、製品名、材料リスト、消費前の調製方法、正味重量、製造日、製造者および/または包装者の名称、および製造国など、CNS 3192包装済み食品の表示の要件に準拠しなければならない。

3.7 試験

製品はCNS 11247に準拠して下記の通り試験しなければならない。

レトルトパウチ（箱入り）食品の試験方法(CNS 11247)

(分類番号N 6198、1985年4月23日承認、1993年2月20日改訂)

4.1 熱封かん強度試験：熱封かん部分を含む幅15 mm、長さ40~80 mmの試料片を、容器包装のいずれかの端から直角の方向に切り取る。切り取った試料を開き、開いた両端を強度試験機のクランプに挟む。試料が破損または剥離するまで速度300±20mm/分で引っ張る。4試料での試験で試料の破損または剥離に至るまでの最低値を最大荷重 (kgf) {N} とする。

4.2 耐圧縮試験：食品を充填して熱封かんした容器包装を、台と、負荷をかける上板との間に置く（箱型容器の場合、パウチ周囲の熱封かん部に接触しないよう箱の中央部に上板を置く）。上板に重量計を乗せて総重量（上板を含む）50 kgにして荷重を1分間かけ、漏れが生じないか調べる。加圧機を用いて圧力をかけて

もよい。

4.3 突き刺し強度試験：パウチ中央部（箱型容器の場合は蓋の中央部）から試料片を切り取り、内径 21 ± 0.5 mmの穴のあいた台に密着固定する。直径1 mm、先端が直径0.5 mmの半球状の鋼製針を用い、 50 ± 0.5 mm/分の速度で垂直に試料に突き刺す。針が貫通するまでの最大荷重（kgf）{N}を突き刺し強度として用いる。