

第5回 食品用器具及び容器包装の規制に関する検討会



RC・品質保証部
化学品安全センター長
松江 香織

2017年1月17日

Contents / Agenda

- ▶ **三井化学の概要**
- ▶ **三井化学における製品の安全性評価**
- ▶ **ポジティブリスト化への意見・要望**



三井化学の概要



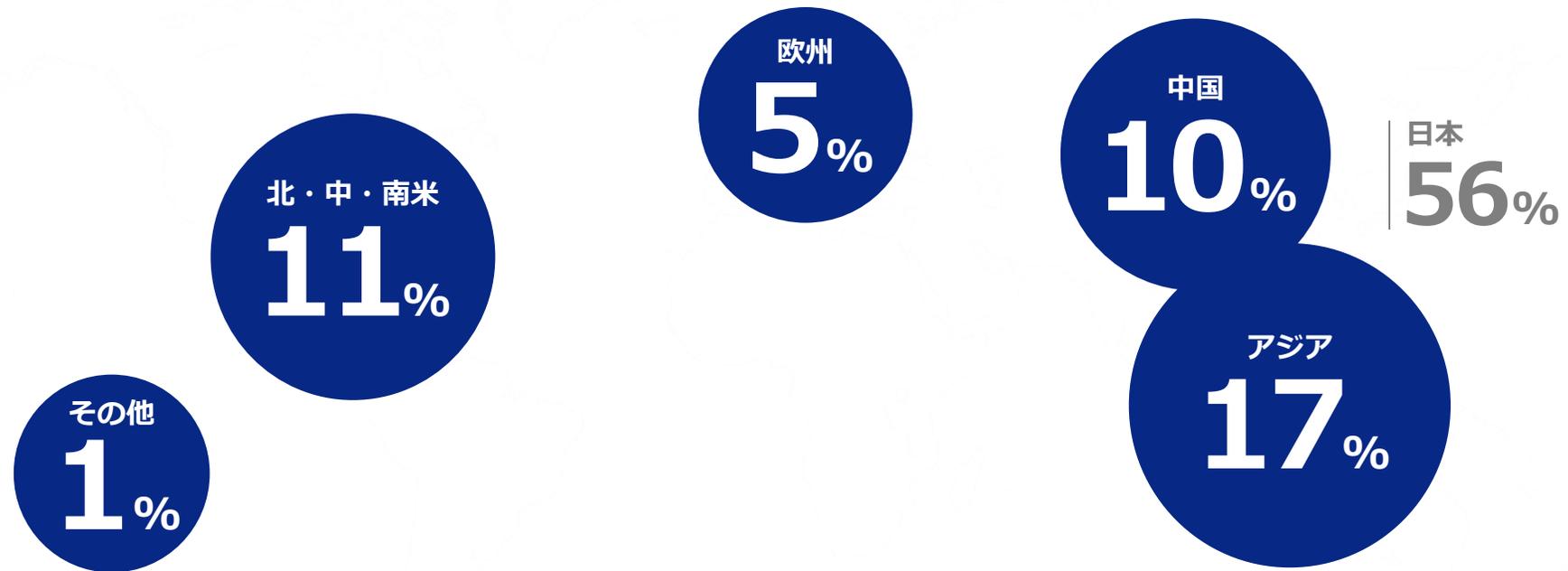
社名	三井化学株式会社
創立年月日	1997年10月1日
代表取締役	淡輪 敏
本社	〒105-7122 東京都港区東新橋一丁目5番-2号 汐留シティセンター
資本金	1,250億円
売上高	15,501億円（2014年連結）
従業員	14,363人（連結）
主な事業内容	ヘルスケア、モビリティ、フード&パッケージング、基盤素材

（※2015年4月1日現在）



海外売上高比率

開発は、ミクロレベルに、経営は、ワールドワイドに。



海外売上高比率 **44%** (FY2014 連結売上高比率)



事業領域

社会に貢献するための、戦略的4領域。



成長を牽引する
ターゲット事業領域



幅広い材料ラインナップ、
高い技術力と品質を活かして、
軽量化、安全性、快適性、
意匠性ソリューションを提供



健康で安心な
長寿社会の実現に向けた
生活の質 (QOL) の向上に貢献



世界の食糧問題や
食の安全・安心ニーズに
農業、パッケージ材料から貢献



あらゆる産業へ
素材・技術を提供し、
地域と調和した産業基盤の実現



製品 (フード&パッケージング)

ヨーグルト容器/シールフィルム

- ユニストール®
- CMPS®



ゼリーカップ/シールフィルム

- プライムポリプロ®
- タフマー®
- CMPS®



ペットボトル

- 三井PET®

シュリンクラベル

- プライムポリプロ®
- アベル®



感熱プライスラベル

- パリアスター®
- ボンロン®
- メタクリルアミド



容器

- プライムポリプロ®



みそ容器

- アドマー®
- CMPS®



冷凍食品包装

- プライムポリプロ®
- エボリュ®
- ウルトゼックス®
- タフマー®
- OP
- エコネージュ®
- T.U.X®
- ML
- エルスマート®
- タケラック®
- タケネット®
- スタビオ®



食品包装ラップ

- 耐熱性樹脂
- TPX®
- ポリエチレン樹脂
- エボリュ®
- ウルトゼックス



段ボール

- 紙力増強剤原料
- アクリルアミド
- 水性インク
- ケミパール®



鮮度保持フィルム

- スパッシュ®



チョコレート包装

- ケミパール®



ティーバッグ

- SWP®



シールフィルム

- アドマー®
- タフマー®
- CMPS®

シュリンクフィルム

- プライムポリプロ®



レトルトパウチ

- アドマー®
- タケラック®
- タケネット®
- タフマー®
- スタビオ®
- レトルトCPPフィルム



パン包装フィルム

- タフマー®
- プライムポリプロ®
- OP、CP
- T. A. F.®



スナック菓子

- OP、エコネージュ®
- マックスバリア®
- タケラック®
- タケネット®
- A-OP、T. A. F.®、ML

キャップ

- プライムポリプロ®
- ハイシート® (パッキング材)
- ハイゼックス®

ハイブリッドライス種子

水稲種子

- みつひかり 2003, 2005



防疫用殺虫剤

- ミケブロック®
- ベルミトール®
- レナトップ®

農薬

殺虫剤

- トレボン®
- スタークル®
- アニキ®
- コロマイト®/ミルベノック®



殺菌剤

- アフエット®フロアブル/フルーツセイバー®
- タチガレン®/タチガレエース®
- ネビジン®

除草剤

- サンバード®



薬包装

- アベル®
- ユニストール®
- タケラック®
- タケネット®
- プライムポリプロ®
- ケミパール®



歯みがきチューブ

- エボリュ®
- ウルトゼックス®
- ネオゼックス®
- アドマー®
- タケラック®
- タケネット®
- スタビオ®



詰替用洗剤袋

- エボリュ®
- ネオゼックス®
- ウルトゼックス®
- T.U.X®
- エルスマート®
- タケラック®
- タケネット®
- スタビオ®



化粧品ボトル

- プライムポリプロ®
- ハイゼックス®
- 三井PET®

タバコ包装フィルム

- タフマー®
- OP
- プライムポリプロ®
- タケラック®



食用油ボトル

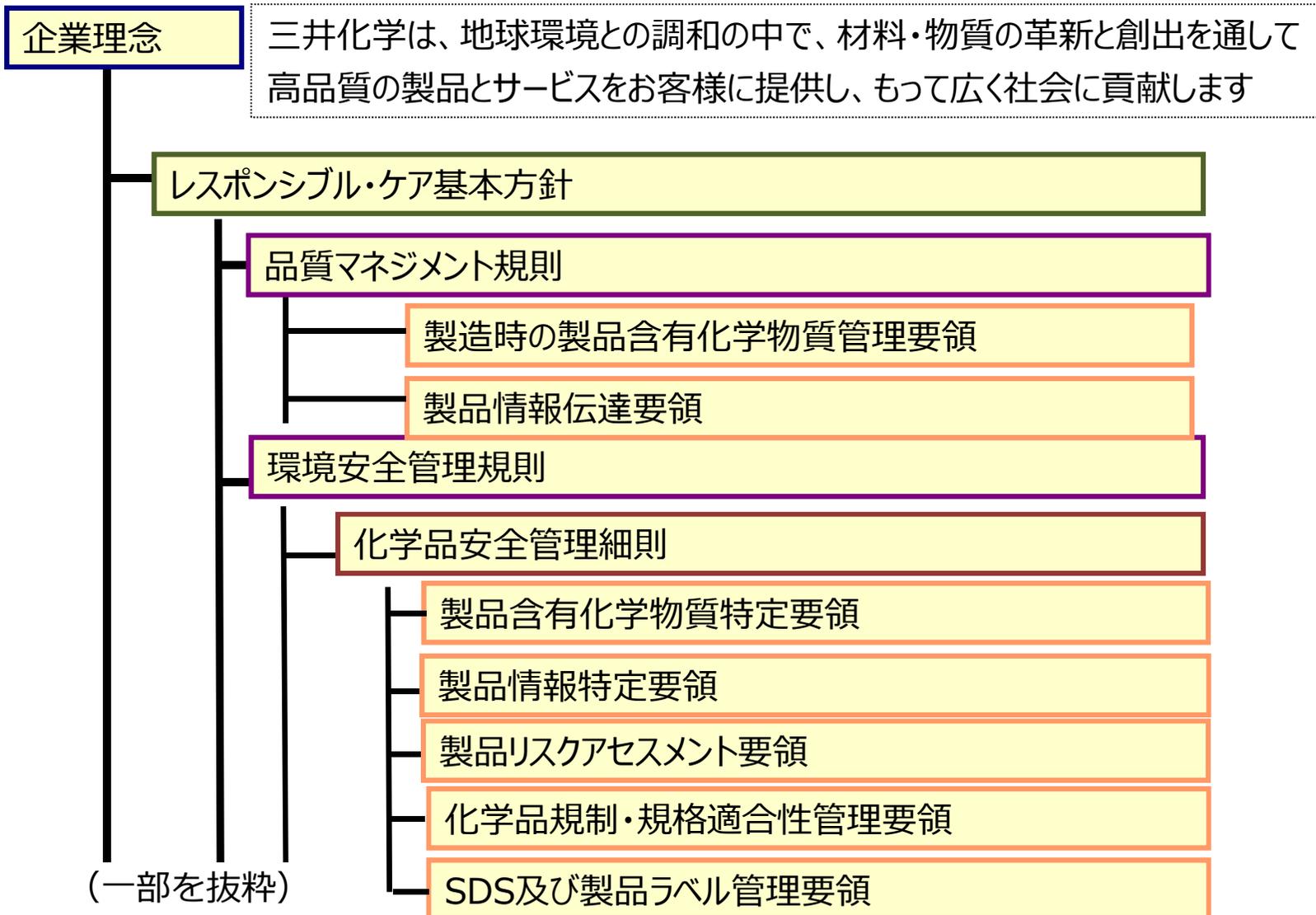
- ハイゼックス®
- アドマー®





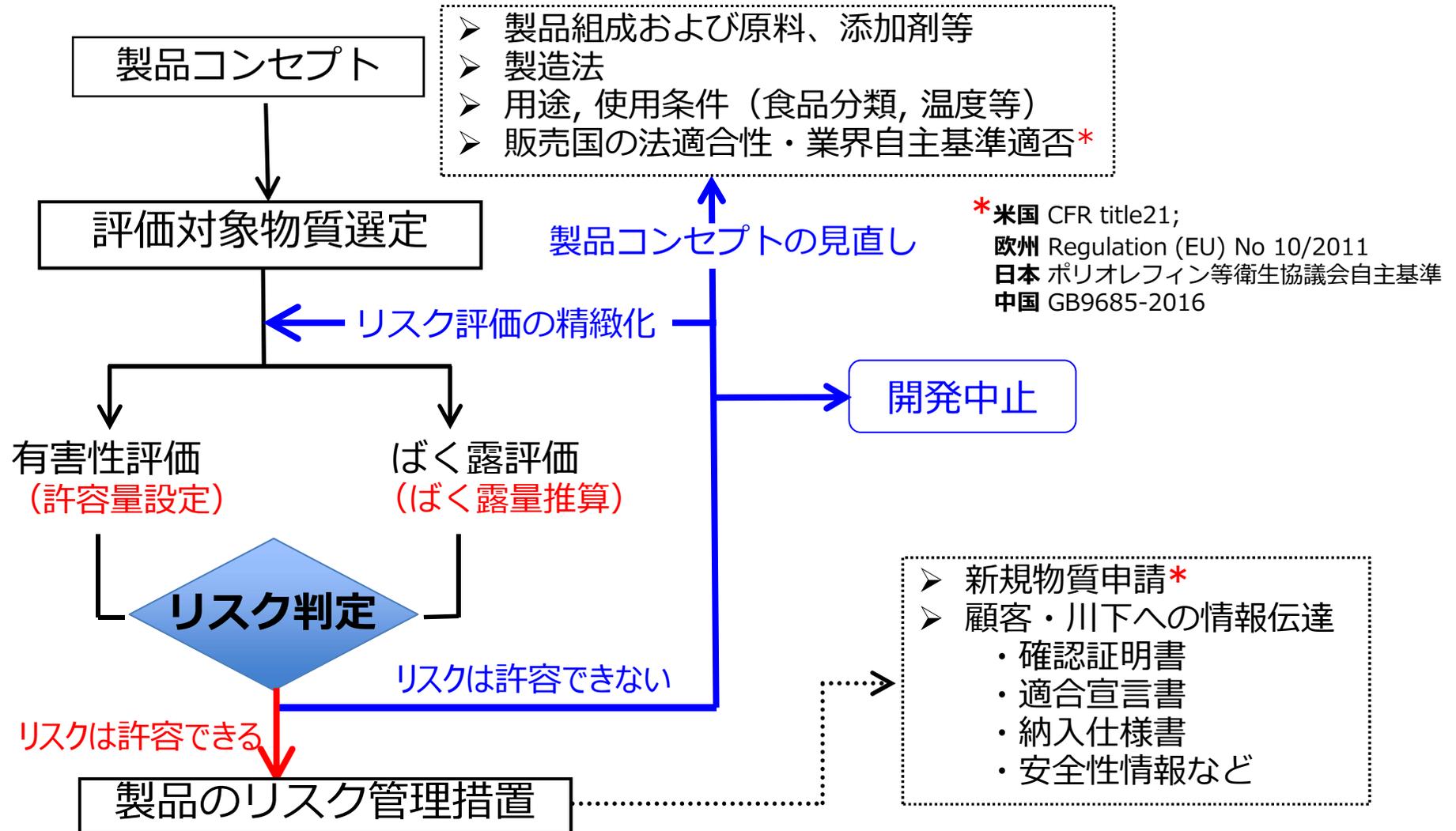
三井化学における製品の安全性評価

企業理念に基づく社内安全性評価システム





製品設計と安全性評価の流れ



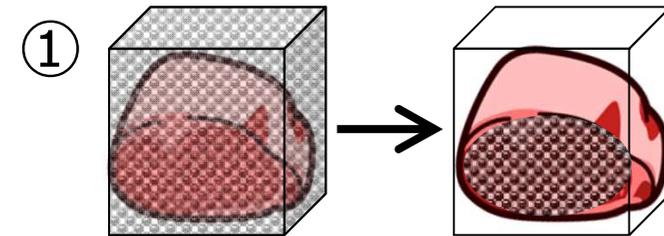


ばく露量の推算

以下のいずれかを用いて
製品コンセプトごとに移行量を推定し、消費者へのばく露量を推算する

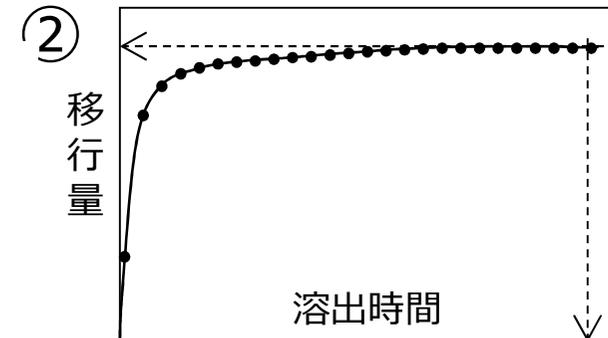
① 全量溶出

製品組成 (残存量)の**全量**
が食品に移行すると仮定

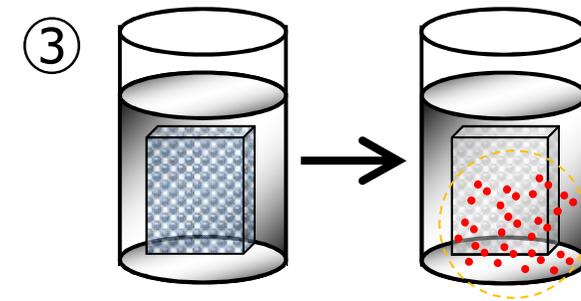


② 移行量予測

移行量のシミュレーション



③ 溶出試験



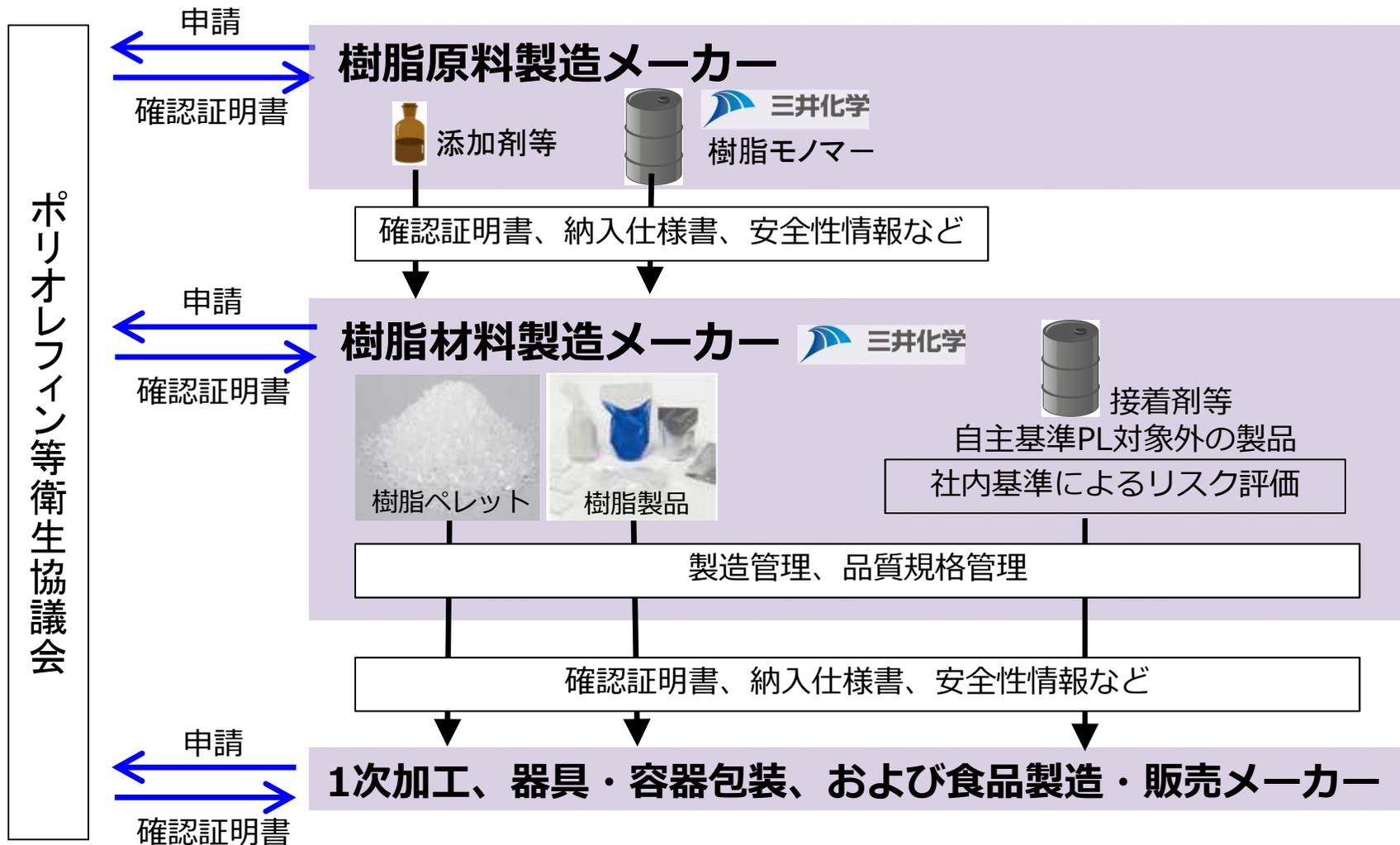
推定移行量	:	①	≥	②	>	③
コスト・時間	:	③	≥	②	>>	①



三井化学における食品包装材料の安全性評価



情報伝達によるサプライチェーンを通じたリスク管理



論点 1. 規制のあり方とめざすべき方向性

我が国における器具・容器包装に係る規制として、安全性の向上及び国際整合の観点から、ポジティブリスト制度の導入を含めた規制のあり方と目指すべき方向性についてどのように考えるか。

➤ 新たな負担の軽減（業界自主基準をベースとする法制化）

国内の食品用器具・容器包装にかかわる衛生性は、食品衛生法を踏まえた業界自主基準による業界の自主努力により、40年以上にわたり維持され、一定の機能を果たしている。これを踏まえ、現行の取り組みが維持できるような法体系を望む。また新製品開発の大きな障壁となるような規制強化の方向は避けて頂きたい。

➤ 許認可の迅速化

現在は、早い場合には申請より2か月程度でPLに収載される（ポリ衛協）。申請から許認可までに要する時間は、グローバルな競争市場への参入に大きく影響する。評価および許認可が迅速に行われることを望む。

論点 1. 規制のあり方とめざすべき方向性 - 続き

我が国における器具・容器包装に係る規制として、安全性の向上及び国際整合の観点から、ポジティブリスト制度の導入を含めた規制のあり方と目指すべき方向性についてどのように考えるか。

➤ アウトサイダーに対する同等の規制

業界による自主基準の限界ともいえる、非会員および海外からの輸入品に対し、同等の規制対応を求める必要がある。これは輸入される容器・包装のみならず、既に食品を包装している製品に対しても同様である。

➤ 業界自主基準ではカバーしきれていない対象の包含

たとえば欧米では、リサイクル品、機能性フィルム（Active & Intelligent等）なども規制対象とされている。一方、日本では業界自主基準の対象となっていないため、企業独自の評価または評価されないまま国内市場に流通している場合がある。

論点2. ポジティブリスト制度を導入する場合の課題と対応

(1) 当該制度が適用される器具・容器包装の材質（合成樹脂、金属、紙、陶磁器等）や、物質の種類（添加剤、モノマー、触媒等）、リスク管理の手法等について、どのように考えるか。

➤ 添加量制限と確認証明制度の運用によるサプライチェーンを通じたリスク管理

PL制度導入にあたっては、自主基準の考え方を踏まえ、樹脂組成並びに添加量規制をベースにすることが望ましい。自主基準PLは、安全性評価に基づき、物質ごとに添加量、使用温度、使用する食品の性質などの制限を設定したリストである。

あわせて確認証明制度を運用することによるサプライチェーンを通じたリスク管理が望ましい。

新たに溶出量規制を導入した場合、川下メーカーへの負担が大きく、また公定分析機関の整備等の課題が考えられる。

論点2. ポジティブリスト制度を導入する場合の課題と対応

(2) ポジティブリストに適合した原材料や製品であることを担保するためには、事業者間における情報伝達が必要となるが、その具体的な仕組みについて、どのように考えるか。

- **CBI（事業上の秘匿情報）が守秘される情報伝達のしくみが必須**
モノマー、樹脂および添加剤等メーカーにとっては、その組成情報等は事業継続に関連する重要な秘匿情報である場合が多い。現在は、衛生協議会が確認証明制度を運用することにより、秘匿情報の流出が防止されかつ、サプライチェーンを通じて川下メーカーまでリスク管理に必要な情報が伝達されるしくみを持っている。

新たな顧客価値を創造し
事業活動を通じて
社会課題を解決する