（削る）

4　乳等の容器包装又はこれらの原材料の規格及び製造方法の基準

⑴　牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳、加工乳、クリーム、調製液状乳、発酵乳、乳酸菌飲料及び乳飲料の容器包装又はこれらの原材料の規格及び製造方法の基準

１．牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳、加工乳及びクリームの販売用の容器包装は、ガラス瓶、合成樹脂製容器包装（ポリエチレン、エチレン・１―アルケン共重合樹脂、ポリアミド、ポリプロピレン又はポリエチレンテレフタレート（以下１．において「合成樹脂」という。）を用いる容器包装をいう。以下１．において同じ。）、合成樹脂加工紙製容器包装（合成樹脂加工紙（合成樹脂を用いる加工紙をいう。以下１．において同じ。）を用いる容器包装をいう。以下１．において同じ。）、金属缶（クリームの容器として使用するものに限る。以下１．において同じ。）又は組合せ容器包装（牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳及び加工乳にあっては合成樹脂及び合成樹脂加工紙を用いる容器包装、クリームにあっては合成樹脂、合成樹脂加工紙又は金属のうち二以上を用いる容器包装をいう。以下１．において同じ。）であって、それぞれ次の規格又は基準に適合するものであること。

ａ　ガラス瓶は、着色していない透明なものであって、口内径が26㎜以上のものであること。

ｂ　合成樹脂製容器包装及び合成樹脂加工紙製容器包装は、次の条件に適合するものであること。

①　次の試験法による試験に適合するものであること。

イ　試験溶液の調製

試料を水でよく洗った後、各試験法に規定されている浸出用液を用いて、次のように操作して作る。

液体を満たすことができる試料にあっては、浸出用液を60℃（ヘプタンにあっては、25℃）に加温して満たした後、液体を満たすことができない試料にあっては、ゴム製の台板上に内容物が直接接触する面を上にして置き、ステンレス製又はガラス製の円筒形の筒を載せ、締付金具を用いて締め、表面積１㎠当たり２mLの割合で60℃（ヘプタンにあっては、25℃）に加温した浸出用液を入れた後、それぞれ時計皿等で覆い、60℃（ヘプタンにあっては、25℃）に保ちながら時々かき混ぜて30分間（ヘプタンにあっては、１時間）浸出し調製する。

ロ　試験

⑺　重金属

浸出用液として４％酢酸を用いて作った試験溶液について、重金属試験を行うとき、これに適合しなければならない。これに適合するとき、試験溶液中の重金属の量は鉛として１μg／mL以下となる。

⑻　蒸発残留物

牛乳、特別牛乳、殺菌山羊乳、成分調整牛乳、低脂肪牛乳、無脂肪牛乳及び加工乳の容器包装にあっては、浸出用液として４％酢酸を用いて作った試験溶液について、蒸発残留物試験を行うとき、その量は15μg／mL以下でなければならない。