

AGREGADO XII-b

LXVI REUNIÓN ORDINARIA DEL SUBGRUPO DE TRABAJO Nº 3 “REGLAMENTOS TÉCNICOS Y EVALUACION DE LA CONFORMIDAD” / COMISIÓN DE ALIMENTOS

ACTA 03/18

Montevideo, 27 al 30 de agosto de 2018

Documento de trabajo revisión Resolución GMC Nº 46/06

Referências

Texto em vermelho: comentários do Brasil para a LXVI Reunião

Texto em preto ressaltado em amarelo: comentários reunião LXVI

MERCOSUR/SGT Nº 3/P.RES. Nº XX/XX

REGULAMENTO TÉCNICO MERCOSUL SOBRE DISPOSIÇÕES PARA EMBALAGENS, REVESTIMENTOS, UTENSÍLIOS, TAMPAS E EQUIPAMENTOS METÁLICOS EM CONTATO COM ALIMENTOS (REVOGAÇÃO DA RES. GMC Nº 46/06)

TENDO EM VISTA: O Tratado de Assunção, o Protocolo de Ouro Preto, as Decisões Nº 20/02 e 08/03 do Conselho do Mercado Comum e as Resoluções Nº 03/92, 38/98 e 45/17 do Grupo Mercado Comum.

CONSIDERANDO:

Que a Resolução GMC Nº 03/92 sobre "Critérios Gerais para Embalagens e Equipamentos Alimentícios em Contato com Alimentos" estabelece que as embalagens e equipamentos metálicos em contato com alimentos devem cumprir com os requisitos estabelecidos em um Regulamento Técnico MERCOSUL específico.

Que de acordo com este critério se considera conveniente atualizar a regulamentação sobre as embalagens e equipamentos metálicos em contato com alimentos.

O GRUPO MERCADO COMUM RESOLVE:

Art. 1º - Aprovar o “Regulamento Técnico MERCOSUL sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos que consta como Anexo e faz parte da presente Resolução.

Art. 2º - Os Estados Partes indicarão no âmbito do SGT Nº 3 os órgãos nacionais competentes para a implementação da presente Resolução.

Art. 3º - A presente Resolução aplicar-se-á no território dos Estados Partes, ao

comércio entre eles e às importações extrazona.

Art. 4º - Revoga-se a Resolução GMC N° 46/06.

Art. 5º - Esta Resolução deve ser incorporada ao ordenamento jurídico dos Estados Partes antes de ...

ANEXO

REGULAMENTO TÉCNICO MERCOSUL SOBRE DISPOSIÇÕES PARA EMBALAGENS, REVESTIMENTOS, UTENSÍLIOS, TAMPAS E EQUIPAMENTOS METÁLICOS EM CONTATO COM ALIMENTOS

1. ALCANCE

Este Regulamento Técnico se aplica as embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos elaborados com materiais metálicos, revestidos ou não, que entram em contato com alimentos e suas matérias-primas durante sua produção, elaboração, transporte, distribuição e armazenamento. Não estarão sujeitos às disposições desta Resolução as tintas de impressão, os vernizes, em louças e esmaltados utilizados na face externa, sempre que não entrem em contato direto com os alimentos, nem com a boca do usuário na forma de uso habitual.

2. DISPOSIÇÕES GERAIS

2.1. O presente Regulamento Técnico se aplica às seguintes embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos:

2.1.1. Compostos exclusivamente de materiais metálicos ferrosos ou não ferrosos.

2.1.2. Compostos de materiais ferrosos ou não ferrosos recobertos exclusivamente com revestimentos metálicos.

2.1.3. Compostos de materiais ferrosos ou não ferrosos com revestimentos poliméricos parciais ou totais.

2.1.4. Compostos de materiais ferrosos ou não ferrosos, com revestimentos em louças, vitrificados ou esmaltados.

2.1.5. Compostos de materiais ferrosos ou não ferrosos submetidos a uma operação de lubrificação.

2.2. As embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos com ou sem revestimentos poliméricos, nas condições previstas de uso, não cederão aos alimentos, substâncias indesejáveis, tóxicas ou contaminantes em quantidades que representem risco para a saúde humana.

2.3. As embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos não poderão ocasionar modificações inaceitáveis na composição dos alimentos ou nas características sensoriais dos mesmos.

2.4. Todo material esmaltado, estanhado, com louça, envernizado ou tratado deve apresentar sua superfície revestida de acordo com as boas práticas de fabricação, para assegurar a proteção do alimento. São permitidas as embalagens parcialmente envernizadas em seu interior ou com exposição intencional de um filete de estanho tecnicamente puro, quando as características do alimento a ser embalado assim o requeiram.

2.5. As embalagens metálicas de ~~três~~ duas ou mais peças podem apresentar costura lateral agrafada ou por superposição, podendo esta costura ser realizada com:

A Delegação do Brasil verificará a quantidade de peças que podem constituir as embalagens descritas neste item.

2.5.1. agrafagem mecânica.

2.5.2. solda elétrica.

2.5.3. estanho tecnicamente puro.

2.5.4. cimentos termoplásticos.

2.5.5. todas as combinações possíveis dos processos descritos de 2.5.1. a 2.5.4.

2.6. As tampas metálicas devem assegurar a hermeticidade da embalagem por meio de compostos vedantes, [cujas substâncias estejam incluídas nas listas positivas das resoluções pertinentes.] Isto não será necessário para os alimentos que não requeiram ser esterilizados ou submetidos a outro tipo de tratamento térmico para sua conservação.

Comentário Brasil: para dar maior clareza ao texto

[2.6.1. Os compostos vedantes somente poderão ser elaborados com as substâncias incluídas nas listas positivas para materiais em contato com alimentos, com suas restrições de uso e limites de composição e migrações específicas, estabelecidas nos regulamentos técnicos MERCOSUL específicos.]

2.7. Os metais contaminantes não devem migrar em quantidades superiores aos limites estabelecidos na [Resolução MERCOSUL correspondente sobre contaminantes em alimentos ou nos regulamentos técnicos específicos.]

2.8. Fica permitido reciclar os materiais metálicos sempre que os mesmos sejam submetidos a um processo que permita o cumprimento das especificações do presente Regulamento.

2.9. Os materiais metálicos não devem conter mais de 1 % de impurezas constituídas por chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre, considerados em conjunto. O limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo não deve ser maior do que 0,01%.

3. LISTAS POSITIVAS DE MATÉRIAS-PRIMAS PARA EMBALAGENS E EQUIPAMENTOS METÁLICOS

Na elaboração de embalagens e equipamentos metálicos, podem ser empregados os seguintes materiais:

3.1. Matérias-primas metálicas:

3.1.1. Aço e suas ligas inoxidáveis listadas a seguir:

AISI (American Iron and Steel Institute)	UNS	Normas EN (Euro Norm)
202	S 20200	
301	S 30100	1.4310
302	S 30200	
303	S 30300	1.4305
303 Se	S 30323	
304	S 30400	1.4301
304L	S 30403	1.4307
305	S 30500	1.4303
308		
316	S 31600	1.4401
316 L	S 31603	1.4404
321	S 32100	1.4541

347	S 34700	1.4550
410	S 41000	1.4006
416	S 41600	1.4005
420	S 42000	1.4028
430	S 43000	1.4016
430 F	S 43000	1.4016
431	S 43100	1.4057
		1.4110
		1.4116
444	S 44400	1.4521
439	S 43035	1.4510
	S 41050	1.4003
	S 32304	1.4362
	S 31803	1.4462
	S 32760	1.4501

3.1.2. Ferro fundido ou batido

3.1.3. Alumínio tecnicamente puro e suas ligas

As Delegações acordam avaliar internamente se deveria ser permitido o uso de alumínio sem revestimento ou não e se neste caso se aplicaria a inclusão de um limite de migração específica ou restrição para o alumínio.

3.1.4. Aço revestido de cromo protegido totalmente em sua superfície com revestimentos poliméricos, em louças, vitrificados ou esmaltados.

3.1.5. Aço não revestido (chapa negra) protegida em toda sua superfície com revestimentos poliméricos, em louças, vitrificados ou esmaltados.

3.1.6. Cobre, latão-Latão-ou bronze revestidos integralmente por uma capa de ouro, prata, níquel ou estanho tecnicamente puros.

Comentário Brasil: Incluir a previsão de uso de cobre sem necessidade de revestimento.

3.1.7. Cobre

Comentário Brasil: Nota técnica anexa

As delegações de Argentina, Paraguai e Uruguai acordam avaliar internamente se se deve permitir o uso de cobre sem revestimento e se neste caso se aplicaria a inclusão de um limite de migração específica ou restrição.

3.1.78. Estanho, níquel e prata

As Delegações acordam avaliar internamente se deveria ser permitido o uso destes metais sem revestimento ou não e se neste caso se aplicaria a inclusão de um limite de migração específica ou restrição.

3.1.89. Ferro em louça ou esmaltado que cumpra com as exigências estabelecidas para "Embalagens e equipamentos de vidro e cerâmica destinados a entrar em contato com alimentos" aprovadas pela Resolução correspondente.

3.1.910. Folha de flandres:

3.1.910.1. Folha de flandres recoberta com camada de estanho na quantidade necessária para cumprir com a função tecnológica.

3.1.910.2. Folha de flandres envernizada internamente, total ou parcialmente, com materiais poliméricos. A quantidade de camada de estanho da folha de flandres será aquela necessária para cumprir com a função tecnológica.

Comentário Brasil: Os itens abaixo, identificados como 3.1.11 a 3.1.13 devem receber outra numeração, não se trata mais dos materiais permitidos

As Delegações acordaram colocar estes itens dentro das disposições gerais como 2.7, 2.8 e 2.9.

~~3.1.101. Os metais contaminantes não devem migrar em quantidades superiores aos limites estabelecidos na Resolução correspondente sobre contaminantes em alimentos.~~

~~Comentário Brasil: O Brasil está estudando incluir LME para alumínio e apresentará posição na reunião presencial.~~

~~3.1.112 Fica permitido reciclar os materiais metálicos sempre que os mesmos sejam submetidos a um processo que permita o cumprimento das especificações do presente Regulamento.~~

~~3.1.123 Os materiais metálicos não devem conter mais de 1 % de impurezas constituídas por chumbo, arsênio, cádmio, mercúrio, antimônio e cobre, considerados em conjunto. O limite individual de arsênio, mercúrio e chumbo não deve ser maior do que 0,01%.~~

3.2. Revestimentos poliméricos: somente podem ser elaborados com as substâncias incluídas nas listas positivas de polímeros e aditivos para materiais plásticos em contato com alimentos com as restrições de uso e limites de composição e migrações específicas, estabelecidos nas Resoluções nos Regulamentos Técnicos MERCOSUL correspondentes.

As Delegações consultarão sobre como devem ser citadas as normativas.

3.3. Corantes e pigmentos: É permitido o uso de corantes e pigmentos para o pintado, decorado, revestimento e esmaltado.

3.3.1. Os corantes e pigmentos utilizados para colorir revestimentos poliméricos devem cumprir com os requisitos de pureza do Regulamento Técnico MERCOSUL "Corantes em Embalagens e Equipamentos Plásticos destinados a estar em contato com alimentos".

3.3.2. Os objetos com corantes e pigmentos utilizados para colorir esmaltados e vitrificados devem cumprir com a migração específica de cádmio e chumbo descrita na Resolução "Embalagens e equipamentos de vidro e cerâmica destinados a entrar em contato com alimentos".

3.4. Vedantes ou selantes

Podem ser utilizados os produtos incluídos nas listas positivas para embalagens e equipamentos elastoméricos e suas modificações com suas restrições de uso, limites de composição e de migração específica da Resolução dos Regulamentos técnicos MERCOSUL correspondentes.

As Delegações consultarão sobre como devem ser citadas as normativas.

3.5. Coadjuvantes de fabricação

Lubrificantes de superfície: são utilizados para enrolar laminados, armazenar lâminas metálicas ou para facilitar o embutimento, estiramento, estampagem ou moldagem de objetos metálicos a partir de bobinas ou folhas metálicas armazenadas. ~~ou para enrolar laminados ou armazenar lâminas metálicas.~~

3.5.1. É permitido o uso de matérias-primas alimentares, incluindo aditivos que correspondam ao alimento que serão embalados ou que estarão em contato com o objeto, cumprindo com as especificações estabelecidas para seu uso em alimentos. A quantidade de matéria-prima alimentar ou aditivo presente no alimento, somada àquela que migra do objeto metálico, não deverá superar os limites estabelecidos para cada alimento nem alterar sua genuinidade.

3.5.2. Lubrificantes cuja concentração no produto acabado não exceda de 3,2 mg/dm² da superfície em contato com o alimento:

Óleo de rícino (óleo de mamona ou castor)

Óleo de soja epoxidado (I)

Óleo mineral (XIV)

Ácidos graxos derivados de gorduras e óleos vegetais e animais e seus sais de: alumínio, magnésio, potássio, sódio e zinco, sozinhos ou em misturas.

Álcoois alifáticos saturados lineares, primários (C₁₀-C₂₄)

Cera de petróleo (VII)

Citrato de acetil tributila

Citrato de monoestearila

Dimetilpolisiloxano

Dipropilenoglicol

Estearamida

Estearato de butila

Estearato de isobutila

Estearato estanhoso

Lanolina

Linoleamida

Palmitamida

Petrolato (I)

Polietilenoglicol (X)

Sebaçato de dibutila

Sebaçato de di-2-etilhexila Tetrakis (metileno (3,3-di-ter-butil-4-hidroxihidrocinaurato)) metano (= 1,1,4,4 tetrafenilbutano (metileno (3,3-di-ter-butil-4-hidroxihidrocinaurato)) metano) (XI)

Trietilenoglicol (XII)

NOTA: As restrições e especificações indicadas com números romanos figuram na continuação da lista do item 3.5.3.

3.5.3. Substâncias cuja concentração no produto acabado não exceda de 0,24 mg/dm² de superfície metálica em contato com alimentos:

Acetatos derivados de álcoois sintéticos de cadeia linear (II)

Ácido etileno-diamino-tetra-acético, sais sódicos

Álcool isopropílico

Álcool polivinílico

Álcool terbutílico

Álcool isotridecílico etoxilado

Álcoois primários etoxilados (III)

Amina de sebo polioxietilada (5 moles mol/L)

Dímeros, trímeros de ácidos graxos não saturados C₁₈ derivados de gorduras animais ou vegetais ou de tall oil e/ou seus ésteres metílicos parciais (IV)

Ésteres metílicos de ácidos graxos (C₁₆-C₁₈) derivados de gorduras e óleos animais ou vegetais

Ésteres metílicos de ácidos graxos de óleo de coco

Hidrocarbonetos de petróleo sulfonados, sais sódicos (VIII)

Hidrocarbonetos leves de petróleo (IX)

Mistura de álcoois sintéticos de cadeia linear e ramificada com número par de átomos de carbono (C₄- C₁₈)

Mistura de álcoois sintéticos primários de cadeia linear e ramificada (XIII)

Monobutil éter de dietilenoglicol

Monoestearato de polietilenoglicol

Nitrito de sodio (VI)

Oleato de isopropila

Polibuteno hidrogenado (XIV)

Poliisobutileno (V)

Sebacato de di-n-octila

Sebo sulfonado

Trietanolamina

NOTA: As restrições e especificações indicadas com números romanos figuram a seguir.

RESTRICÇÕES:

(I) Deverá cumprir as especificações fixadas na “Lista positiva de Aditivos para Materiais Plásticos destinados a elaboração de Embalagens e Equipamentos em contato com Alimentos” e suas modificações.

(II) Os álcoois deverão possuir número par de átomos de carbono (C₁₂-C₁₈).

(III) Produzido pela condensação de um mol de álcool primário linear (C₁₂-C₁₅) com uma média de 3 mols de óxido de etileno.

(IV) Não se deve utilizar em combinação com nitrito de sódio e devem cumprir com as seguintes especificações: índice de saponificação: 180-200; índice de iodo: máximo 120; índice de ácido:

70-130. Devem ser utilizados em quantidades que não excedam 10% em peso do composto lubrificante final.

(V) PM mínimo = 300.

(VI) Para utilizar somente como inibidor de oxidação (ferrugem) em compostos lubrificantes, sempre e quando o nitrito de sódio residual do objeto metálico em contato com o alimento não exceda 0,11 mg/dm² de superfície metálica em contato com o alimento.

(VII) Deverá cumprir com o Regulamento Técnico para ceras e parafinas em contato com alimentos

(VIII) Derivados das frações naftênicas

(IX) Deverá cumprir as especificações para óleo mineral como aditivo alimentar

(X) PM mínimo = 300. O conteúdo de mono e dietilenoglicol não deve ser maior que 0,2%.

(XI) Como máximo 0,5% em peso da formulação final do lubrificante de superfície.

(XII) O conteúdo de trietilenoglicol não deve ser maior que 0,1%.

(XIII) Como máximo 8% em peso da composição total de lubrificante de superfície.

(XIV) Não usar em contato com alimentos oleosos.

3.6. Cimentos termoplásticos: É permitido o uso de materiais que cumpram com os Regulamentos Técnicos sobre materiais plásticos e elastoméricos em contato com alimentos.

3.7. As substâncias contidas nestas listas e seus limites de migração poderão ser modificadas quando conhecimentos técnicos ou científicos posteriores indiquem qualquer risco para a saúde pública, ou para permitir a inclusão de novas substâncias, seguindo os critérios do “Regulamento Técnico sobre critérios gerais de atualização de listas positivas de componentes de embalagens e equipamentos em contato com alimentos”.

4. LIMITES DE MIGRAÇÃO E MÉTODOS DE ENSAIO

4.1. As tampas, embalagens, utensílios e equipamentos metálicos, cujas superfícies estejam em contato com o alimento, revestida total ou parcialmente com vernizes ou esmaltes poliméricos, vitrificadas ou em louça, devem ser submetidos aos ensaios de migração total global, migração específica e limite de composição descritos nas Resoluções correspondentes.

4.1.1. Os limites de migração total ~~ou global~~, conforme estabelecido nas Resoluções “Disposições Gerais para Embalagens e Equipamentos Plásticos Alimentícios em Contato com Alimentos” e “Embalagens e Equipamentos de Vidro e Cerâmica destinados a entrar em Contato com Alimentos”, são:

- 50 mg/kg de simulante, no caso de embalagens e equipamentos com capacidade superior ou igual a 250 mL; no caso de embalagens e equipamentos em que não seja possível estimar a área de superfície em contato; e no caso de elementos de fechamento ou objetos de área pequena.

- 8 mg/dm² de área de superfície da embalagem; no caso de embalagens e equipamentos com capacidade inferior a 250 mL; e no caso de material genérico.

Os mesmos serão realizados sobre o produto acabado, aplicando a metodologia indicada nas Resoluções correspondentes.

Poderão ser utilizados corpos de prova do substrato metálico ao qual se destina, preparados nas mesmas condições que o objeto a ensaiar, quando seja devidamente justificado, devendo constar tal circunstância no protocolo de análises.

Quando for devidamente justificado, poderão ser utilizados outros materiais como vidro esmerilhado ou aço inox, em substituição ao substrato metálico ao qual se destina. Neste caso, o revestimento deve ser preparado nas mesmas condições de uso. Esta circunstância deverá constar no protocolo de análise.

4.1.2. Tolerâncias analíticas: As tolerâncias analíticas são: 5 mg/kg ou 0,8 mg/dm² de acordo com a forma de expressão dos resultados.

4.1.3. Correção por migração de metais: Nas embalagens com revestimento polimérico parcial total, quando a migração total seja superior ao limite estabelecido, deverá ser efetuada uma extração com clorofórmio para correção por migração de metais, descrita a seguir:

4.1.3.1 Adicionar 50 mL de clorofórmio ao resíduo proveniente do ensaio de migração total e aquecer em banho-maria para dissolvê-lo completamente. Esfriar. Filtrar com papel de filtro quantitativo a uma cápsula tarada, evaporando completamente. Secar em estufa e pesar, repetindo o procedimento até massa constante.

Paralelamente, efetuar um ensaio em branco, para obter a massa do resíduo corrigida (R'). Esse procedimento poderá ser repetido várias vezes até a eliminação do resíduo metálico.

4.1.3.2. Expressão dos resultados:

• Quando o ensaio de migração for efetuado com material metálico genérico, deve-se utilizar a seguinte fórmula:

$$Q = R' / A \times S / V$$

onde:

Q: migração total, em mg/kg

R': massa do resíduo corrigido, em mg

A: área total da amostra em contato com o simulante, em dm²

S / V

Relação área/massa de água correspondente ao volume de contato real entre o material e o alimento, em dm²/kg de água.

• Quando o ensaio de migração for efetuado com a embalagem final ou com tampas, então A = S e a fórmula se reduz a:

$$Q = R' / V$$

onde:

Q: migração total, em mg/kg

R': massa do resíduo corrigido, em mg.

V: massa de água correspondente ao volume da embalagem, em kg.

• A migração pode também ser expressa em mg/dm², mediante a seguinte fórmula:

$$Q = R' / A$$

onde:

Q': migração total, em mg/dm²

R': massa do resíduo corrigido, em mg

A: área total de contato entre a amostra e o simulante, em dm²

4.1.4. Resíduo solúvel em clorofórmio corrigido por zinco:

Para vernizes que contenham óxido de zinco, se a migração total excede os limites estabelecidos, proceder a determinação do resíduo solúvel em clorofórmio corrigido ~~per~~ por zinco, de acordo com o descrito a seguir:

4.1.4.1. Calcinar o resíduo obtido em cápsula de platina por aquecimento em maçarico tipo Meker ou mufla a temperatura equivalente, para destruir a matéria orgânica, deixando-se ao rubro por aproximadamente um minuto.

Esfriar ao ar durante 3 minutos e logo em um dessecador durante 30 minutos. Pesar com precisão de 0,1 mg. Esta cinza é analisada para a determinação de zinco de acordo com o método A.O.A.C. ou outro equivalente.

4.1.4.2. Expressar o conteúdo de zinco na cinza como oleato de zinco, e subtrair esta quantidade de resíduo solúvel em clorofórmio (R'), para obter o valor de resíduo solúvel em clorofórmio corrigido ~~per~~ para zinco (R") (R†). Este R" substitui o R' nas equações anteriores.

4.2. Os limites de composição e de migração específica dos revestimentos poliméricos são os estabelecidos nas listas das Resoluções correspondentes em cada caso e suas modificações.

Será utilizada como metodologia de análise para-e LME: "Materials and articles in contact with foodstuffs - polymeric coating on metals substrates - Guide to selection of conditions and test methods for overall migration. DDCEN - TS 14235: 2002. BSI-British Standards".

Comentário Brasil: Este método refere-se a ensaios de migração total de acordo com as metodologias da Europa. O método está citado neste item para que sejam feitos ensaios de limite de composição (este método não se aplica para LC) e de migração específica. Geralmente para os ensaios de migração específica são utilizadas a Resolução Mercosul de migração total (Resolução RDC 51/10 - GMC 15/10). Atualmente os métodos de migração total da Resolução Mercosul são distintos do Regulamento EU 10/11 e suas atualizações EU 1416/16 e EU 752/17. Este item necessitará de revisão/correção. Desta forma, o Brasil propõe:

~~Será utilizada como metodologia de análise para-e LME: "Materials and articles in contact with foodstuffs - polymeric coating on metals substrates - Guide to selection of conditions and test methods for overall migration. DDCEN - TS 14235: 2002. BSI-British Standards".~~

4.3. As embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos, sem revestimento polimérico, devem cumprir com os limites de lubrificante especificados nos itens 3.5.2. e 3.5.3.

4.4. Determinação da migração específica de metais em embalagens ~~de folhas~~ metálicas, utensílios e equipamentos metálicos

4.4.1. Simulantes e preparação de amostra.

Comentário Brasil: Método inviável conforme documento CETEA 469/13 enviado para ANVISA em 04/02/2013

O documento *Metals and alloys used in food contact materials and articles: A practical guide for manufacturers and regulators* elaborado pelo *Committee of Experts on Packaging Materials for*

Food and Pharmaceutical Products (P-SC-EMB), apresenta dois simulantes para avaliação da migração de metais de embalagens, utensílios e equipamentos metálicos, os quais são:

- água artificial de acordo com a norma DIN 10531*: representativo de alimentos aquosos ou alcoólicos ou gordurosos;
- solução de ácido cítrico 0,5% (m/v): representativo de alimentos ácidos ($\text{pH} \leq 4,5$).

* Norma DIN 10531 (2011-06) Food hygiene – Production and dispense of hot beverages from hot beverage appliances – Hygiene requirements, migration test.

Concentrações iônicas aproximadas da água artificial: cálcio 16,4 mg/L, magnésio 3,3 mg/L, sódio 16 mg/L, carbonato de hidrogênio 44 mg/L, cloreto 28,4 mg/L, sulfato 13 mg/L.

O Brasil recomenda a substituição das soluções apresentadas no GMC 46/16 (Resolução RDC 20/2007) pela solução de ácido cítrico 0,5% (m/v), já avaliada como viável. A água artificial foi avaliada pelo CETEA e não se demonstrou viável (Relatório CETEA 3367/18 enviado à ANVISA em 12/07/2018).

Os materiais não revestidos devem ser avaliados nas condições reais de uso e, caso não se aplique, poderá ser avaliado nas seguintes condições:

- para utilização à temperatura ambiente: 10 dias a 40 °C.
- para utilização com enchimentos a quente e armazenamento a curto prazo à temperatura ambiente: durante 2 horas a 70 °C, seguido de 24 horas a 40 °C.
- para utilização com conteúdo em ebulição, o artigo deve ser testado durante 2 horas à respectiva temperatura de ebulição do simulante.

As determinações dos elementos inorgânicos nos extratos de migração específica devem ser realizadas com técnicas validadas de sensibilidade adequada (como, por exemplo, espectrometria de absorção ou emissão atômica ou com detector de massas).

~~Para a realização dos ensaios de migração específica de metais são classificados os alimentos e fixados os respectivos simulantes da seguinte forma:~~

~~Tipo A~~

~~Alimentos aquosos ácidos e não ácidos, esterilizados na embalagem por ação do calor, que podem conter sal e/ou açúcar e incluir emulsões óleo/água, ou baixo teor de gorduras: Estes produtos devem ser ensaiados com uma solução aquosa contendo 3% de cloreto de sódio, 10% de sacarose e 1% de ácido tartárico, com a que se encherá a embalagem. Deve-se manter a embalagem fechada hermeticamente, contendo a solução em banho de água por 2 horas a 100°C ou em autoclave durante 30 minutos a 120°C.~~

~~Tipo B~~

~~Alimentos de composição similar aos do Tipo A, que não sofrem tratamento térmico. Estes alimentos devem ser ensaiados com o mesmo simulante aos do tipo A, mantendo as embalagens durante 24 horas a 80°C.~~

~~Tipo C~~

~~Alimentos (bebidas) com um conteúdo de álcool superior a 4%. Estes produtos devem ser ensaiados com uma solução aquosa de etanol a 8%, contendo 0,5% de ácido tartárico, mantendo a embalagem durante 48 horas a 40°C.~~

~~4.4.2 Em todos os casos o espaço livre bruto da embalagem no ensaio não deve ser superior a 6-7% de seu volume total. Deverá ser efetuado um fechamento hermético da embalagem, na ausência de ar, para o qual poderá ser utilizado o acondicionamento com a solução aquecida, a remoção do ar por meios mecânicos, a inertização ou outro método que produza o mesmo efeito.~~

~~4.4.3 No caso de ensaio de tampas para embalagens de vidro, deve-se adotar o mesmo procedimento, utilizando-se a embalagem correspondente em posição invertida de modo a permitir o contato do material em ensaio com o simulante. Neste caso, quando se tratar de alimentos tipo A, as condições de extração devem ser em banho de água por 2 horas a 100°C.~~