

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0400.4—2005
代替 SN 0400.3—1995

SN/T 0400.4—2005

进出口罐头食品检验规程 第4部分：容器

Rules for inspection of canned food for import and export—
Part 4: Container

中华人民共和国出入境检验检疫
行业标准
进出口罐头食品检验规程
第4部分：容器

SN/T 0400.4—2005

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

网址 www.bzcb.com

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2006年1月第一版 2006年1月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号：155066·2-16619 定价 10.00 元



SN/T 0400.4—2005

2005-09-30 发布

2006-05-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

6.1.2.3 判定和处置

按 6.1.1.4 进行判定合格处置。

6.2 蒸煮袋

6.2.1 抽样方案

6.2.1.1 外观检验的抽样方案

外观检验的抽样方案见表 5。

表 5 外观检验的抽样方案(AQL=2.0)表

批次(个数)	样本大小	允许缺陷
≤10 000	41	2
10 001~35 000	68	3
35 001~150 000	99	4
≥150 001	131	5

6.2.1.2 密封性能及耐压能力检验(AQL=0.5)

样本大小 $n=10$

合格数判定 $c=0$

6.2.3 检验器具

- 压缩载荷试验机；
- 拉伸强度试验机；
- JCY 试漏仪。

6.2.4 检验

6.2.4.1 外观检验

用目测的方法对复合薄膜袋进行外观检查,观察是否有沙眼、封口泄露、明显的封口压缩、明显的封口污染、切割、封口分层、断裂、大于封口区域一半的皱纹等缺陷。

6.2.4.2 性能检验

6.2.4.2.1 耐压强度试验(20 kg 以上、真空固态复合薄膜袋除外)

将复合薄膜袋食品的总重量与试验压缩载荷按表 6 分组,分别放置在压力盘中,加载保持 1 min,外观检查内容物的泄漏和袋内的破损情况。

表 6 压缩载荷分组试验表

复合薄膜袋食品总重量/g	压缩载荷/N(kgf)
<100	196(20)
100~400	392(40)
401~2 000	588(60)
>2 000	784(80)

6.2.4.2.2 热封强度试验

在热封封口部位剪取宽 15 mm 的试验片,将试验片的热封口从中央展成 180°,把试验片两端放置在试验机的夹钳中,夹钳间隔 50 mm 以上,加载至封口破裂为止。得出热封口最大拉伸破断载荷 kgf/15mm。复合薄膜袋食品使用目的相适应得热封强度要求见表 7。

前 言

SN/T 0400《进出口罐头食品检验规程》分为 12 个部分:

- 第 1 部分:总则;
- 第 2 部分:原辅材料;
- 第 3 部分:加工卫生;
- 第 4 部分:容器;
- 第 5 部分:罐装;
- 第 6 部分:热力杀菌;
- 第 7 部分:成品;
- 第 8 部分:包装;
- 第 9 部分:标签;
- 第 10 部分:蒸煮袋食品;
- 第 11 部分:玻璃容器;
- 第 12 部分:口岸检验。

本部分为 SN/T 0400 的第 4 部分。本部分参考良好操作规范(GMP)、危害分析及关键控制点(HACCP)等国际通行的食品安全控制体系要求,结合我国罐头食品生产、贸易及检验的特点进行编写。

本部分代替 SN 0400.3—1995《出口罐头检验规程 容器》

本部分在 SN 0400.3—1995 基础上进行修订,主要变化如下:

- 范围中增加复合材料容器(1995 版的第 1 章,本版的第 1 章);
- 取消了“定义”(1995 年版的第 3 章);
- 将镀锡薄钢板罐、铝合金罐、玻璃容器、复合材料容器的抽样和检验判定分成不同的章节(本版第 3、4、5、6 章)。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位:中华人民共和国上海出入境检验检疫局、中华人民共和国湖南出入境检验检疫局、中华人民共和国烟台出入境检验检疫局、中华人民共和国唐山出入境检验检疫局。

本部分主要起草人:杜贤敏、张若海、周虹、桑建新。

本部分的历次版本发布情况为:SN 0400.3—1995。

4.4.3 判定

样本中未发现严重缺陷且一般缺陷未超过允许缺陷数,判定整批合格。

样本中发现严重缺陷或一般缺陷超过允许缺陷数,判定整批不合格。

5 玻璃容器

玻璃瓶和瓶盖的交收检验和封口密封性检验按 SN/T 0400.11 标准执行。

6 复合材料容器

6.1 纸塑复合材料容器(利乐包)

6.1.1 利乐包材料检验

6.1.1.1 抽样

每批包装材料进厂后应进行试封,然后按下列抽样方法抽样检验:

- 抽取 10 包进行染料检测;
- 抽取 4 包进行电解紧密度检测;
- 抽取 4 包进行横向密封检测;
- 抽取 1 包进行重叠位宽度检测;
- 抽取 4 包进行纵向密封检验。

6.1.1.2 检测器具

- 装有 1%氯化钠溶液的电解质槽;
- 微安电流表($0\ \mu\text{A}\sim 50\ \mu\text{A}$);
- 直流电源;
- 电极;
- 刀片或剪刀;
- 胶帽滴管;
- 伸展钳;
- $60^{\circ}\text{C}\sim 70^{\circ}\text{C}$ 水浴锅;
- 不锈钢烧杯;
- 游标卡尺;
- 异丙醇溶液;
- 赤鲜红染料/罗丹明 B 染料;
- 20%~25%氢氧化钠溶液;
- 注射器。

6.1.1.3 检验

6.1.1.3.1 染料检验

- a) 染料溶液配制:将 5 g 赤鲜红染料加入 1 L 异丙醇溶剂中摇匀,然后加入 5 g 罗丹明 B 染料摇匀。
- b) 用自来水清洗测试利乐纸包的内层直至清洁。
- c) 把利乐纸包放入 55°C 烘箱中烘干。
- d) 加入配制好的染料溶液于纸包内至 3 mm 深(需肯定横封、纵封折位、角位及折痕位沾上染料溶液)。
- e) 5 min 后,把剩余的染料溶液吸出,把纸包放入 55°C 烘箱烘干,并用自来水清洗利乐纸包,再把纸包放入 55°C 烘箱烘干。
- f) 翻出折角位。

进出口罐头食品检验规程 第 4 部分:容器

1 范围

SN/T 0400 的本部分规定了罐头容器的抽样、检验方法和判定规则。

本部分适用于金属容器、玻璃容器、复合材料容器的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 SN/T 0400 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

- GB 4805 食品罐头内壁环氧酚醛涂料卫生标准
- GB/T 9106 包装容器 铝易开盖两片罐
- GB 9682 食品罐头内壁脱膜涂料卫生标准
- GB/T 14251—1993 镀锡薄钢板圆形罐头容器技术条件
- QB/T 3773 环氧酚醛型涂覆的镀锡(或镀铬)薄钢板
- SN/T 0400.1 进出口罐头检验规程 第 1 部分:总则
- SN/T 0400.11 出口罐头检验规程 第 11 部分:玻璃容器

3 镀锡薄钢板罐

3.1 原辅材料

3.1.1 镀锡薄钢板

镀锡薄钢板质量应符合 QB/T 3773 的要求,厚度应符合相应罐号要求,用铁应适合所装产品要求。容器内壁涂料应符合 GB 4805 或 GB 9682 的要求。

3.1.2 密封填料

采用符合食品卫生要求和具有耐热、耐油及耐久性的硫化乳胶和水基密封胶等其他密封填料。

3.1.3 焊料

采用纯度 99.5%的锡和 99.5%的铅组成的 63%锡和 37%铅组成的合金。

3.1.4 铜焊丝

铜焊丝质量按 GB/T 14251—1993 附录 A 的要求。

3.1.5 判定及处置

镀锡薄钢板经目测检验发现生锈,划伤等应进行整理剔除。原辅材料物理、化学等项目不符合要求判定为不合格,不准投入使用。

3.2 罐身制造过程检验

3.2.1 抽样

3.2.1.1 外观检验

生产开始时、校车后、生产过程中每 30 min 每台机器随机抽取 3 个样品。

3.2.1.2 计量检验及性能检验

生产开始时、校车后、生产过程中每 2 h 每台机器随机抽取 1 个样品。