

# SN

## 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0400.5—2005  
代替 SN 0400.4—1995

SN/T 0400.5—2005

### 进出口罐头食品检验规程 第5部分：罐装

Rules for inspection of canned food for import and export—  
Part 5: Filling and seaming

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5部分：罐装

SN/T 0400.5—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](http://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 0.75 字数 15 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：155066·2-16620 定价 8.00 元



SN/T 0400.5-2005

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

利乐包样品横向密封-伸展钳法,纵向密封-撕裂法、打针法检验结果的判定与处置,按 SN/T 0400.4—2005 中 6.1.2.3 执行。

密封性检验的结果为可接受,可以继续生产;密封性检验的结果为不可接受应立即停止罐装,检查并调整设备,经抽样检验可接受后可恢复生产。

### 6.7.3 产品标识检验结果的判定与处置

标识打印清晰、准确、牢固,无漏打、歪斜、错误、不易识别等现象,或有少量轻微歪斜、不易识别,判为可接受;有漏打、错打、不能识别等现象,判为不可接受。

## 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 5 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 0400.4—1995《出口罐头检验规程 罐装》。

本部分是在 SN 0400.4—1995 基础上进行修订,与 SN 0400.4—1995 相比主要变化如下:

- 在“术语和定义”中增加了无菌包装容器、无菌包装容器状态标识、无菌罐装室蒸汽温度、罐装温度等定义(1995 年版的第 3 章,本版的第 3 章);
- 在“抽样”、“检验”、“检验结果的判定与处置”第四章、第五章、第六章增加了无菌包装容器、蒸煮袋、利乐包罐装检验及产品标识检验的检验方法、抽样和判定与处置(1995 年版的第 4、5、6 章,本版的第 4、5、6 章);
- 新增“附录 A 过氧化氢比重、温度和浓度对照表”(本版的附录 A)。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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:中华人民共和国新疆出入境检验检疫局、中华人民共和国安徽出入境检验检疫局、中华人民共和国河北出入境检验检疫局。

本部分主要起草人:王旭、刘伟、张锐、王瑶。

本部分的历次版本发布情况为:SN 0400.4—1995。

## 5.2.2.2 蒸煮袋

## 5.2.2.2.1 固形物最大装罐量检验

按 5.2.1.1 方法检验。

## 5.2.2.2.2 封口时排气效果检验

观测与排气效果有关的压力表或温度表显示的读数。

## 5.2.2.2.3 封口及密封性检验

目测与密封性检验按 SN/T 0400.4 规定的方法检验。

## 5.2.3 利乐包

## 5.2.3.1 过氧化氢消毒液检验

将过氧化氢消毒液倒入 250 mL 的量筒中,在充足的光线下进行外观检验,分别用温度计、比重计测量过氧化氢消毒液的温度、比重,根据《过氧化氢比重、温度和浓度对照值表》换算出过氧化氢消毒液的浓度(参见附录 A)。

## 5.2.3.2 密封性检验

目测样品有无破裂、泄漏、形态不正常等现象。密封性按 SN/T 0400.4 规定的方法检验。

## 5.2.4 产品标记检验

目测样品标记打印是否清晰、准确、牢固,有无漏打、歪斜、错误、不易识别等现象。

## 6 检验结果的判定与处置

## 6.1 固形物最大装罐量检验结果的判定与处置

固形物装罐量不超过设定的固形物最大装罐量,判为可接受;固形物装罐量超过设定的固形物最大装罐量,判为不可接受。

固形物装罐量检验的结果为可接受,可以继续生产;固形物装罐量检验的结果为不可接受,应立即停止装罐。人工装罐,应校准衡器;机械装罐,应检查机械装罐设备;已装罐未封口的罐头全部复磅;必要时调整固形物装罐量。生产线经试运转,并加倍抽样检验可接受后可恢复正常生产。

## 6.2 真空检验结果的判定与处置

## 6.2.1 罐头加热排气中心温度检验结果的判定与处置

中心温度不低于设定的加热排气温度,判为可接受;中心温度低于设定的加热排气温度,判为不可接受。

加热排气温度检验的结果为可接受,可以继续生产;加热排气温度检验的结果为不可接受,应立即停止生产。检查排气设备工作是否正常;蒸气供应是否充足;已排气未封口的罐头应重新排气;必要时适当调整排气设备的速度或蒸气供应量。调整后生产线经试运转,并加倍抽样检验可接受后可恢复正常生产。

## 6.2.2 真空封罐真空度检验结果的判定与处置

真空度不低于设定的封罐真空度,判为可接受;真空度低于设定的封罐真空度,为不可接受。

真空度检验的结果为可接受,可以继续生产;真空度检验的结果为不可接受,应立即停止生产,检查真空设备工作是否正常,适当调整封口真空度。真空封罐设备经试运转,并加倍抽样检验可接受后可恢复正常生产。

## 6.3 无菌罐装室蒸汽温度检验结果的判定与处置

无菌罐装室蒸汽温度不低于设定的无菌罐装室蒸汽温度,判为可接受;无菌罐装室蒸汽温度低于设定的无菌罐装室蒸汽温度,判为不可接受。

无菌罐装室蒸汽温度检验的结果为可接受,可以继续生产;无菌罐装室蒸汽温度检验的结果为不可接受,应立即停止罐装,检查并调整设备,经调试达到设定温度后,可恢复生产。

## 进出口罐头食品检验规程

### 第 5 部分:罐装

## 1 范围

SN/T 0400 的本部分规定了罐头食品生产过程中罐头食品固形物最大装罐量、真空、封口密封性能、产品标记和无菌罐装的温度、无菌包装容器状态标识、过氧化氢消毒液检验的抽样、检验、判定和处置。

本部分适用于罐头食品生产中罐装过程的控制。

## 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。

SN/T 0400.4—2005 进出口罐头检验规程 第 4 部分:容器

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于 SN/T 0400 的本部分。

## 3.1

**固形物最大装罐量** the most loading quantity for drained weight

在不影响罐头杀菌安全性的情况下允许装入的最大固形物重量。

## 3.2

**无菌包装容器** aseptic container

在尚未装填内容物前已杀菌处置内部达到商业无菌要求的罐藏容器。

## 3.3

**无菌包装容器状态标识** condition identifier of aseptic container

无菌包装容器是否经杀菌处置的指示标识。

## 3.4

**无菌罐装室蒸汽温度** temperature of vapour in sterile-filling room

在罐装过程中使无菌罐装室保持商业无菌状态的蒸汽保护温度。

## 3.5

**罐装温度** temperature of filling

无菌罐装过程中内容物温度。

## 4 抽样

## 4.1 金属容器和玻璃容器

## 4.1.1 固形物最大装罐量检验的抽样

——机械装罐,每台装罐机每 15 min 随机抽取 1 罐。