

300/600 公克裝易開罐採購規範及驗收標準

TESF-SPEC-076-12

初 訂： 081.06.08

第十二次修訂：108.02.15

一、說明：

本品(含空罐、鋁蓋、湯匙及 PE 蓋)應具優異性能，適用於 300 或 600 公克鹽品自動秤量包裝及集合裝箱作業，其衛生品質應符合現行「食品器具容器包裝衛生標準」。

二、規格：

(一) 衛生品質：

1. 應符合現行「食品器具容器包裝衛生標準」。
2. 易開蓋及鋁蓋防銹漆之雙酚 A 溶出量應符合歐盟現行衛生標準。
3. 印刷溶劑殘留總量不大於 10mg/m^2 及苯類溶劑殘留總量不大於 3mg/m^2 。

(二) 空罐：

1. 三片罐，以印刷紙管一端加易開蓋(easy-open end)經二重捲封而成。
2. 紙管：
 - (1) 以外面紙、中紙板及內面紙貼合捲成，內徑 83.7mm，厚度 1.2mm，各層紙應接合良好，接合處應適當重疊以加強氣密性。
 - (2) 內面紙：白色單面 PE 加工紙，品質須符合 CNS 8551「聚乙烯加工紙」1 級標準。
 - (3) 中紙板：品質須符合 CNS 12589「紙管紙板」A 級標準。
 - (4) 外面紙：100 磅特銅紙或指定用紙。
3. 易開蓋：
 - (1) #307，厚度 0.26mm，雙面防銹漆處理，具安全邊，並有中、英圖文標示開罐方法。
 - (2) 蓋及拉環均為鋁質，鋁材品質須符合 CNS 2253「鋁及鋁合金之板及片」之規定，且拉環內外緣須平整不得有尖突或毛邊等瑕疵。
 - (3) 防銹漆品質須符合 CNS 2773「食品用金屬罐塗料(總則)」之規定，雙酚 A 溶出量應符合歐盟現行衛生標準。
4. 尺寸：罐口須有翻唇(flange) 2-3mm，300 公克罐高 60mm，600 公克罐高 112mm。
5. 捲封不得有切罐、斷封、疑似捲封、唇狀、舌狀等外觀瑕疵，鈎疊明顯且無皺紋。
6. 空罐不得有毛邊、貼合不良或溢膠、印刷倒置、罐身變型或凹痕或不圓或不潔或生銹、唇緣缺口或變形或不平等瑕疵。

(三) 鋁蓋：尺寸、材質及表面處理等與易開蓋相同。

(四) PE 蓋，須透明、平整(彎曲度不超過 2mm)、不得有夾雜、缺口或毛邊等瑕疵，構造、尺寸應與罐易開蓋密合，並能適合自動化上蓋作業。

(五) 湯匙，PS 材質，紅色(須使用食品級色料)，300 公克罐用，平匙容量 1.2cc，長 89mm，600 公克罐用，平匙容量 1.5cc，長 95mm，不得有夾雜、缺口、毛邊或殘絲等瑕疵。

(六) 印刷：

1. 依本廠指定圖文及顏色印刷，如附圖，並須配合本廠要求無償重製版或修版，印刷版製妥應試印樣罐送本廠審核，重製版或修版啟用時間並應通知本廠。

2. 每袋右下角加印售方製造廠及印刷版次之中英文識別代號(編碼須先洽本廠同意)。
3. 採食用、無鉛油墨，須符合食品添加物及歐盟 RoHS 標準。
4. 套印精準(任兩色影像中心間之最大離散差不大於 0.1mm)，圖文清晰，色澤鮮明。
5. 商品條碼應正確、清晰，以市售條碼機可正確讀取。
6. 印後處理，全亮面 PP 上光或依指定方式加工，如雷射膜上光、燙金等。

(七) 包裝、識別及追溯：

1. 包裝：為符合清潔衛生，包裝材料應使用全新品，裝箱應避免過量導致供應商品變形。
 - (1) 空罐：300 公克罐 270 只，600 公克 180 只，或適當數量裝入紙箱，箱內每層罐口以全新乾淨紙片覆蓋，最後以膠帶完全密封封箱。
 - (2) 鋁蓋：180 只或適當數量裝入紙袋密封，每 10 袋再裝入紙箱。
 - (3) PE 蓋：1000 只或適當數量裝入 PE 塑膠內袋密封，再裝入紙箱。
 - (4) 湯匙：1kg 或適當數量裝入 PE 塑膠內袋密封，每 8 袋再裝入紙箱。
2. 識別及追溯：每箱應標明售方製造廠名稱，數量、生產日期等，以供追溯。

三、食品安全及品質保證：

- (一) 隨貨檢附最近一年委第三者認證實驗室檢驗之以下報告，證明符合指定要求。
 1. 符合現行「食品器具容器包裝衛生標準」之檢驗報告。
 2. 符合本規範不含塑化劑要求之檢驗報告。
 3. 使用油墨符合現行歐盟 RoHS 標準之檢驗報告。
 4. 符合本規範印刷溶劑殘留總量及苯類溶劑殘留總量要求之檢驗報告。
- (二) 隨貨檢附每批品質(空罐尺寸等項)符合本規範要求之出廠檢驗報告。
- (三) 合約期間，本廠得派員至售方製造廠檢查用料、製造及品質管制情形，售方不得拒絕。
- (四) 合約期間，售方須無償配合因食品安全事件等所衍生之客戶或法令要求事項，如提供證明不含三聚氰胺、塑化劑等之檢驗報告書或保證書等。
- (五) 售方提供之貨品最終將成為本廠產品之一部分，如因售方貨品有食品安全危害或品質不良等而衍生消費者怨訴求償，或受行政裁罰，或回收報廢等情況，售方須配合處理並賠償本廠所生損失，不得異議。

四、首批及變更管制：

- (一) 售方若變更原料(包括添加物、印刷油墨及溶劑等)、設備或製程等，須書面(敘明變更原因、範圍及可能影響等)通知本廠認可後始可執行。
- (二) 合約啟動或變更同意後之首批試製品(至少 3000 組)，應完成以下事項始可正式交貨。
 1. 試製品通知本廠會同取樣，送第三者認證實驗室檢驗，證明符合本規範要求。
 2. 售方會同上線包裝測試，測試量 3000 組，證明其性能可適用於連續自動秤量包裝及集合裝箱作業，且印刷品質符合本規範要求，測試不合格者測試量不計入交貨數量，售方並應提出檢討報告書送交本廠。
- (三) 變更驗證後，印刷版次之中英文識別代號應配合變更，並依規定試印送樣及通知啟用時間。

五、批量及交貨：

- (一) 30,000~60,000 只或依本廠指定量為一批。
- (二) 驗收檢驗用樣品，由售方負擔，不計在交貨數量內。

- (三) 本廠於一個月前排定交貨時程計劃表，送售方據以交貨，並為逾期交貨扣款之計算基準，實際交貨量與計劃量偏差不得超出+10%。
- (四) 每箱數量不得有負偏差，交貨或使用時抽點如發現數量短少，本廠得逕行通知售方罰補短少數 10 倍量，售方不得拒絕或推諉拖延。

六、抽樣方法：

- (一) 每批到廠卸車時，雙方會同抽取 40 組(空罐、鋁蓋、PE 蓋及湯匙)樣品供初驗及複驗使用，售方未派員會同時，以自動放棄論。
- (二) 數量不滿批量時，先按比例取樣，俟數量積滿超出批量下限時，合併一批驗收。

七、檢驗方法：

- (一) 檢測儀器設備採本廠現行使用者，方法參照 CNS 國家標準，如有異議，應於合約執行前提出，改採雙方會同取樣由第三者認證實驗室檢驗，檢驗費用概由售方負責。
- (二) 外觀，樣罐 20 組，目視檢查有無變型、不潔或其他本規範所指瑕疵，統計瑕疵品數量。
- (三) 空罐尺寸，就前項 20 組樣罐，測定每只空罐之高度、內徑及厚度，並計算其平均值。
- (四) 鋁蓋尺寸，就前項 20 組樣罐，測定每只鋁蓋之厚度，並計算其平均值。
- (五) 鹽水試驗，自前項 20 組樣罐中，取 5 只空罐，每只均加入精鹽 100g 及水 200c.c，靜置 48 小時，目視檢查並統計發生滲漏數。
- (六) 印刷品質：
 - 1. 套印最大離散差，交貨批空罐任取 5 箱，每箱任取 1 罐，測定並統計不符規格數。
 - 2. 印後處理，就前項 5 只樣罐，目視檢查有無依指定方式加工，統計不符規格數。
 - 3. 商品條碼，就前項 5 只樣罐，以本廠現行市售條碼機讀取，統計不符規格數。

八、驗收：

- (一) 符合以下各項為驗收合格。
 - 1. 各項檢驗結果均合於附表「驗收標準」。
 - 2. 指定應隨貨檢附之檢驗報告及/或證明書均已繳齊。
- (二) 初驗不合格，依本規範規定得複驗者，於本廠通知後五日內會同進行複驗，逾期視同放棄，計量值以初、複驗結果平均為驗收依據，計數值依附表「驗收標準」規定驗收。
- (三) 合約中或一年內交貨，連續 3 批驗收合格且交貨情形良好者，經本廠評估認可後，得以售方出廠檢驗報告作為驗收依據，惟本廠可依實際使用情形，就進貨時所取樣品，酌予抽項檢驗，結果若不符驗收標準，不經複驗即予退貨，並自下一批起恢復正常進貨檢驗。

九、退貨及瑕疵品處理：

- (一) 檢驗不合格退貨達二次時，本廠得取消合約，沒收履約保證金，售方不得異議。
- (二) 驗收後，但於使用時發現製作或印刷欠佳致妨礙包裝操作，或不堪使用，或摻雜舊料，或違法添加食品禁用物等，未使用部分售方應負責無償退換，不得異議。
- (三) 退貨或退換品，售方應在接獲通知五天內派車全部運回，逾期本廠不負保管之責。退貨或退換品不得混雜於日後之交貨內，且不得外流於市面，售方應切實全部銷毀，本廠並有權在退貨或退換品上作成標誌，售方不得異議。
- (四) 使用時，如發現品質瑕疵，本廠將依規開立「原物料品質異常追蹤單」促請改善，同樣品質瑕疵重複發生達三次(含)以上，本廠得扣罰該批交貨總額 5%，售方不得異議。

附表(一) 計量值品質項目驗收標準

項 目	300 公克裝合格標準	600 公克裝合格標準
空罐高度(mm)	59~61	111~113
空罐內徑(mm)	83.5~83.9	83.5~83.9
空罐厚度(mm)	1.1~1.3	1.1~1.3
鋁蓋厚度(mm)	0.26 以上	0.26 以上

註：各項數據之最後一位數為有效數字，其後一位數按四捨五入計。

附表(二) 計數值品質項目驗收標準

項 目		檢驗別	合格	複驗	退貨
外觀檢查瑕疵品數		初驗	0	-	1 及以上
鹽水試驗滲漏數		初驗	0	1	2 及以上
		複驗	0	-	1 及以上
印	套印最大離散差不良品數	初驗	0	1	2 及以上
		複驗	0	-	1 及以上
	印後處理不良品數	初驗	0	1	2 及以上
		複驗	0	-	1 及以上
刷	商品條碼不良品數	初驗	0	1	2 及以上
		複驗	0	-	1 及以上