

300/600 公克裝易開罐採購規範及驗收標準

TESF-SPEC-076-13

初 訂： 081.06.08

第十三次修訂：109.10.14

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/m² 及苯類溶劑殘留總量不大於 3mg/m²。

(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，需使用大華金屬或同等級(非大華金屬，需經由本場同意)，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不得輕易轉動且不得過緊造成正常疊放後邊緣開裂破損現象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，**廠商得標後須自行負擔製版費用，並於合約履行期間須配合各品項一次無償改版，第二次以後由本廠支付版費**，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. 每罐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) PE 蓋密合度，就前項 20 組樣罐封罐後，以手指單指轉動 PE 蓋側邊，統計不良品數量。

(六) 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。

(七) 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前兩次之不良品以 1:3 進行退換貨**；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
PE 蓋密合度		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
刷	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