

附表六 低酸性及酸化罐頭食品製造業容器密封之管制基準

一、容器之密封(封口)，應符合下列規定：

- (一) 金屬罐捲封之外觀檢查，應由第三十條第二款所定受密封檢查訓練合格並領有證書之人員負責；檢查間隔不得超過一小時，並應詳實記錄。
- (二) 金屬罐之外觀檢查，捲封不得有切罐、斷封、尖銳捲緣、疑似捲封、跳封、唇狀或舌狀等缺點。
- (三) 捲封之解體檢查，應由第三十五條第二款所定曾受密封檢查訓練合格並領有證書之人員負責執行。每罐型第一罐，應進行解體檢查，其後檢查間隔不得超過四小時，並應詳實記錄。
- (四) 前款之檢查項目為捲封寬度與厚度、罐蓋深度、蓋鉤、罐鉤、鉤疊長度或百分鐘率及皺紋度；其捲封品質及檢驗方法，應符合中華民國國家標準有關食品罐頭用圓形金屬空罐及食品罐頭用圓形空罐檢驗方法之規定。
- (五) 玻璃瓶之封蓋，不得有斜蓋或密閉不緊等密封不完全之缺點。
- (六) 殺菌袋之封口外觀檢查，不得有針孔、封口不平、封口處殘留夾雜物或封口不完全等引起漏袋之缺點；其品質及檢查方法，應符合中華民國國家標準有關殺菌袋裝食品及包裝食品殺菌袋檢驗方法之規定。
- (七) 前六款以外其他容器，應由第三十五條第二款所定訓練合格之容器封口技術人員，以適當頻率檢查封口機之效率及產品密封性，並應詳實記錄。

二、殺菌冷卻後之罐頭，使用輸送帶輸送時，應避免輸送帶與捲封(封口)之接觸；有破損之輸送帶、罐緩衝器等，均應更新，與罐頭捲封(封口)接觸之軌道及輸送帶，應保持清潔。