

法規名稱：(廢)食品罐頭金屬空罐工廠設置標準

廢止日期：民國 87 年 03 月 18 日

第一章 總則

第 1 條

本標準依工業輔導準則第四條規定訂定。

第 2 條

食品罐頭金屬空罐工廠之設置，依本標準之規定。本標準未規定者，依其他有關法令之規定。

第二章 設置標準

第 3 條

空罐工廠設置標準：

一、廠房及倉庫：

- (一) 廠房：製罐工廠應為獨立之廠房，建築應堅固，通風及光線良好，地面應保持清潔乾燥，並應與易引起馬口鐵皮生鏽或鉛片腐蝕之場所等隔離。
- (二) 倉庫：工廠內應有儲存空罐及馬口鐵皮之專用倉庫，倉庫內邊牆高度或距天花板高度不得低於三公尺，建築應堅固，地面採用水泥或其他不透水材料，地點應擇在較高而乾燥之處，並保持清潔通風良好，不致引起空罐或馬口鐵皮生，且所有成品運輸應採用紙箱或棧板 (P a l l e t) 包裝，並備有足夠數量之棧板設備。倉庫應有專人負責管理。
- (三) 空罐製造工廠應備有專用檢驗室一間，面積不得少於二十平方公尺。

二、製造設備：各有關工廠至少應具備下列各有關機器設備。

(一) 銲錫空罐工廠：

- 1 自動鐵板進料機 (使用鍍鉻導鐵或防止擦傷設備)。
- 2 自動鐵及裁分機 (使用鎢鋼 (CARBIDE) 刀)。
- 3 新式鞣鐵機。
- 4 自動罐身製造機 (使用側方抽風系統以減少鉛污染)。
- 5 自動罐身捲邊機。
- 6 自動罐底捲封機。
- 7 自動空罐檢漏機。

(二) 電銲空罐工廠：

- 1 自動鐵及裁分機 (使用鎢鋼 (CARBIDE) 刀)。
- 2 製胴電銲機。
- 3 電銲邊縫漆膜塗佈設備。
- 4 電銲邊縫烘烤設備。
- 5 自動罐身捲邊機。
- 6 自動罐底捲封機。
- 7 自動空罐檢漏機。

(三) 二片擠壓延伸罐工廠：

- 1 罐胴擠壓延伸設備。

- 2 罐胴清洗設備。
- 3 罐內壁自動噴漆烘乾設備。
- 4 自動檢罐設備。

(四) 二片式衝壓罐工廠：

- 1 罐胴衝壓機。
- 2 罐胴修緣機。

(五) 一般罐蓋工廠：

- 1 自動衝蓋機。
- 2 自動蓋緣機。
- 3 自動塗膠機。

(六) 易開蓋工廠：易開自動製造設備（包括拉環衝製、截痕、鉚釘等設備）。

三、製造及輸送設備與產品摩擦接觸之表面應保持光滑以防擦傷產品。

四、檢驗設備：

(一) 空罐製造工廠應備有左列共用檢驗設備：

- 1 游標尺，捲封測微器，鐵皮厚度測定器。
- 2 精密天平。
- 3 捲封檢驗投影設備。
- 4 空罐檢漏設備。
- 5 空罐耐內壓、耐外壓檢驗設備。
- 6 漆膜厚度、硬度、附著力檢驗設備。
- 7 擦傷檢驗設備。
- 8 空罐耐殺菌檢驗設備。

(二) 使用馬口鐵皮應備有左列專用檢驗設備：

- 1 鍍錫量分析設備。
- 2 鐵皮硬度測定儀。

(三) 使用鋁片應備有左列專用檢驗設備：

- 1 鋁片強度檢驗設備。
- 2 鋁片耐腐蝕性檢驗設備。

(四) 鉚錫罐工廠應備有左列專用檢驗設備：

- 1 鉚錫成分檢驗設備。
- 2 鉚錫邊縫撐開設備。

(五) 電鉚罐工廠應備有左列專用檢驗設備：

- 1 鉚縫堅牢度檢驗設備。
- 2 漆料粘度試驗器。
- 3 實物顯微鏡。
- 4 邊縫漆膜附著力檢驗設備。

(六) 二片式擠壓延伸罐工廠應備有左列專用檢驗設備：

- 1 金相顯微鏡與金相研磨設備。
- 2 空罐耐蝕檢驗設備。

(七) 易開蓋製造工廠應備有左列專用檢驗設備：

- 1 易開蓋截痕深度測定器。
- 2 拉環拉力測定器。
- 3 易開蓋耐壓力測定器。
- 4 易開蓋檢漏試驗設備。
- 5 易開蓋固著、截切剖面檢驗設備。

五、設立品質管制部門，實施品質管制制度：

(一) 置專任品管主管人員，應具大專以上學校相關科系畢業，並有製罐

經驗二年以上或經專業訓練者。

- (二) 釐訂品管實施方案：包括管制項目、抽樣計劃、檢驗標準。主要管制項目應包括原材料、物料、製程半成品與成品三大部分。
- (三) 訂定工廠規格：包括原材料、物料、模具、製程半成品以及成品。
- (四) 建立成品批號追查系統。
- (五) 執行品質管制工作應填製品管記錄以供追查。品管記錄包括原材料、物料、模具之檢驗記錄，製程檢驗記錄，成品檢驗記錄，追查傳遞記錄。

六、捲封技術人員：

- (一) 罐頭食品金屬空罐製造工廠捲封機操作人員應經經濟部認可之單位訓練合格並持有上述單位發給之合格證書或取得行政院勞工委員會丙級以上食品用金屬罐捲封技術士證者。
- (二) 捲封機械九臺以下者，每三臺至少應配置合格操作人員一人；逾九臺者，超過部分每五臺至少應增加一人。不滿三臺或五臺部分，皆以三臺或五臺計算。

七、實施機械維護管理制度：

- (一) 建立製罐機械維護管理制度。
- (二) 管理制度有關事項之執行及記錄。
- (三) 製罐機械及檢驗設備之精確度調整與校正。

第 4 條

(刪除)

第 4-1 條

(刪除)

第 5 條

食品罐頭用鐵皮或鋁片塗漆工廠設置標準：

一、廠房及倉庫：

- (一) 廠房：建築應堅固，邊牆高度應在四·五公尺以上，光線良好，通風及排氣應符合工廠安全衛生設施規定標準，地面應鋪設水泥，維持清潔。
- (二) 倉庫：工廠內應有漆料及溶劑之專用倉庫，倉庫需通風良好，避免直接日晒並應有消防設備。
- (三) 專用檢驗室一間。

二、生產設備：生產線之機械配備，至少應包括下列各項機械：

- (一) 自動鐵皮進料機，每一生產線之間隔至少保持一·五公尺之距離。
- (二) 自動鐵皮塗漆機。
- (三) 自動鐵皮烘乾機－附溫度自動控制，測溫點三處以上，良好之熱循環及排氣設備。
- (四) 漆料攪拌設備。
- (五) 鐵皮翻轉設備。

三、檢驗設備：

- (一) 塗膜耐彎曲試驗設備。
- (二) 漆料黏度試驗設備。
- (三) 塗膜量測定設備。
- (四) 塗膜附著力試驗設備。
- (五) 模擬殺菌試驗設備。
- (六) 塗膜硬度試驗設備。

(七) 塗膜耐沖擊性試驗設備。

(八) 塗膜化學性能試驗設備。

四、品質管制制度：設立品質管制部門，專責辦理品管工作。

(一) 置品管主管人員：專任，應具大專以上學校相關科系畢業，並有實際從事塗漆工作經驗兩年以上或經專業訓練者。

(二) 釐訂品管實施方案、管制項目、抽樣計畫、檢驗方法及標準，檢驗儀器之維護並有品管記錄可供追查。

(三) 訂定成品、半成品及使用溶劑等規格。

(四) 鐵皮烘乾機內之溫度分佈曲線需經鑑定合格，每年至少鑑定一次。並保持記錄備查。

(五) 建立成品批號追查系統。

五、塗佈機械維護管理制度：應有工廠實務經驗之從業人員負責辦理左列主要事項：

(一) 建立機械維護管理制度。

(二) 維護管理制度之執行與記錄。

(三) 塗漆及檢驗設備之精確度調整與校正。

第 三 章 附 則

第 6 條

本標準自發布日施行。