



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0400.12—2015
代替 SN/T 0400.12—2005

进出口罐头检验规程 第 12 部分：口岸检验

Rules for inspection of canned food for import and export—
Part 12: Inspection at port

2015-09-02 发布

2016-04-01 实施



中 华 人 民 共 和 国
国家质量监督检验检疫总局 发 布

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 12 部分。

本部分是按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 SN/T 0400.12—2005《进出口罐头食品检验规程 第 12 部分：口岸检验》。本部分与 SN/T 0400.12—2005 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 删除了规范性引用文件中“QB/T 1006 罐头食品检验规则”“QB/T 3559 罐头食品的感官检验”和“SN/T 0400.9 进出口罐头检验规程 第 9 部分：标签”，增加了进口罐头食品安全卫生质量检验中与罐头食品理化和微生物检验项目相关的食品安全国家标准和相关规定；
- 删除了 3.2.2 标签审核；
- 细化了 5.1 涉及的检验项目并给出相应的检测依据。

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：中华人民共和国辽宁出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：吴斌、王玫、孙兴权、郜兵。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- SN/T 0400.12—2005。

进出口罐头检验规程

第 12 部分:口岸检验

1 范围

SN/T 0400 的本部分规定了罐头食品口岸检验的抽样、检验及检验结果的判定。
本部分适用于罐头食品的口岸检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 4789.1 食品安全国家标准 食品微生物学检验 总则
- GB 4789.4 食品安全国家标准 食品微生物学检验 沙门氏菌检验
- GB 4789.5 食品安全国家标准 食品微生物学检验 志贺氏菌检验
- GB 4789.10 食品安全国家标准 食品微生物学检验 金黄色葡萄球菌检验
- GB/T 4789.12 食品卫生微生物学检验 肉毒梭菌及肉毒毒素检验
- GB/T 4789.26 食品卫生微生物学检验 罐头食品商业无菌检验
- GB 5009.1 食品卫生检验方法 理化部分 总则
- GB/T 5009.11 食品中总砷及无机砷的测定
- GB 5009.12 食品安全国家标准 食品中铅的测定
- GB/T 5009.13 食品中铜的测定
- GB/T 5009.15 食品中镉的测定
- GB/T 5009.16 食品中锡的测定
- GB/T 5009.138 食品中镍的测定
- GB/T 5009.123 食品中铬的测定
- GB/T 5009.17 食品中总汞及无机汞的测定
- GB/T 5009.27 食品中苯并(a)芘的测定
- GB 5009.33 食品安全国家标准 食品中亚硝酸盐与硝酸盐的测定
- GB/T 5009.212 贝类中腹泻性贝类毒素的测定
- GB/T 5009.213 贝类中麻痹性贝类毒素的测定
- GB/T 10786 罐头食品的检验方法
- SN/T 400.1 进出口罐头食品检验规程 第 1 部分:总则
- SN/T 400.4 进出口罐头食品检验规程 第 4 部分:容器
- SN/T 400.7 进出口罐头食品检验规程 第 7 部分:成品
- SN/T 400.8 进出口罐头食品检验规程 第 8 部分:包装

3 审核单证

3.1 出口罐头食品

3.1.1 一般要求

根据国家有关检验检疫法规及对外贸易合同、信用证的有关品质条款,审核检验检疫相关单证或其他有效证单。

3.1.2 审核结果的判定

经审核,证单不符的出口罐头食品为审核不通过。

单证相符的,按第4章进行包装检验;超过品质检验有效期的,应按第6章进行品质重验;补充检验按第7章进行;抽查检验按第8章进行。

3.2 进口罐头食品

3.2.1 检疫证书审核

根据国家有关检验检疫法规,审核原产国官方签发的卫生证、兽医证、产地证等证书。

3.2.2 审核结果的判定

经审核,不符合3.2.1~3.2.2的进口罐头食品为审核不通过。

单证齐全并符合要求的,按第4章进行包装检验;包装检验合格,按第5章进行成品和容器检验;补充检验按第7章进行;抽查检验按第8章进行。

检验完成后由施检机构根据第11章的规定签发相关证书。

4 进出口罐头食品包装检验

4.1 出口罐头食品包装检验

按SN/T 0400.8执行。

4.2 进口罐头食品包装检验

4.2.1 进口罐头食品包装检验的抽样方案

4.2.1.1 一般要求

检验样品应当在罐头食品的口岸现场随机抽取。在罐头食品使用纸箱作为外包装的情况下,检验样品应当从小于5个纸箱中抽取;在罐头食品采用托盘作为外包装的情况下,检验样品应当从不少于3个托盘中抽取。

4.2.1.2 净重 ≤ 4.5 kg的产品

检查水平(IL)为I,一般缺陷的合格质量水平(AQL)为1.0,严重缺陷的质量水平(AQL)为0.010,其抽样方案应符合表1规定。

表 1 净重 ≤ 4.5 kg 的产品正常检查一次抽样方案

批量范围 罐	样品数量 罐	一般缺陷		严重缺陷		
		合格判定数 Ac/罐	不合格判定数(返工) Re/罐	合格判定数	不合格判定数	
					允许加工整理 罐	整批不合格 罐
$\leq 3\ 200$	50	1	2	0		1
3 201~10 000	80	1	2	0		1
10 001~35 000	125	2	3	0	1	2
35 001~150 000	200	3	4	0	1	2
150 001~500 000	315	5	6	0	1	2
$> 500\ 000$	500	8	9	0	1~2	3

4.2.1.3 4.5 kg<净重 ≤ 20 kg 的产品

检查水平(IL)为Ⅱ,一般缺陷的合格质量水平(AQL)为 6.5(见表 2)。

表 2 4.5 kg<净重 ≤ 20 kg 的产品正常检查一次抽样方案

批量范围/罐	样品数量/罐	合格判定数 Ac/罐	不合格判定数 Re/罐
≤ 600	13	2	3
601~2 000	21	3	4
2 001~7 200	29	4	5
7 201~15 000	38	5	6
15 001~24 000	48	6	7
24 001~42 000	60	7	8
$> 42\ 000$	72	8	9

4.2.1.4 净重 > 20 kg 的产品

检查水平(IL)为Ⅰ,一般缺陷的合格质量水平(AQL)为 6.5(见表 3)。

表 3 净重 > 20 kg 的产品正常检查一次抽样方案

批量范围/罐	样品数量/罐	合格判定数 Ac/罐	不合格判定数 Re/罐
≤ 600	6	1	2
601~2 000	13	2	3
2 001~7 200	21	3	4
7 201~15 000	29	4	5
15 001~24 000	38	5	6
24 001~42 000	48	6	7
$> 42\ 000$	60	7	8

4.2.2 检验器具

4.2.2.1 打检棒:由铸铁或不锈钢制成,质量 30 g~50 g,长 20 cm~25 cm,圆形头部直径为 1 cm 的专用棒。

4.2.2.2 放大镜:带光源,放大 5 倍~10 倍。

4.2.2.3 游标卡尺:精度 0.02 mm。

4.2.3 检验步骤

4.2.3.1 货证核对

核对罐头食品的品名、规格、牌号、唛头、批号、生产厂名称、生产日期、班次、数/质量等是否与国外官方签发卫生证和产地证相符。

4.2.3.2 堆垛检验

检验罐头堆垛的纸箱及垫板有无霉、污染、水渍等;纸箱完整不变形,其质量技术应符合 SN/T 0400.8 的规定。

4.2.3.3 开箱检验

根据选定的抽样方案,抽样方案按 4.2.1 抽样方案执行,从罐头堆垛的不同部位按批随机抽取代表性样品(对含有汤汁的罐头食品,经抽样搬动后须放置几分钟,以免影响真空度打检结果的准确性)。在照度不低于 540 lx 的条件下进行检验:

- a) 金属容器:按 SN/T 0400.8 规定进行。
- b) 玻璃容器:按 SN/T 0400.8 规定进行。
- c) 复合材料容器:按 SN/T 0400.8 规定进行。

4.2.3.4 缺陷处置

对挑出的可疑罐进一步检验,确定缺陷并区分缺陷类型,记录检验结果。同一罐有数个缺陷时,以最严重的为一个计。

4.2.4 判定

4.2.4.1 净重 ≤ 4.5 kg 产品的判定如下:

- a) 经检验,一般缺陷罐数和严重缺陷罐数均在“合格判定数”范围内,判定为整批合格。
- b) 经检验,一般缺陷罐数在“一般缺陷的不合格判定数(加工)”范围内,判定为不合格,允许返工整理一次,加工整理完成后再按表 1 抽样方案进行复检。经复检,严重缺陷和一般缺陷罐数均在“合格判定数”范围内,判定为整批合格;检出有严重缺陷或一般缺陷的罐数在“不合格判定数”范围内,判定为整批不合格。
- c) 经检验,严重缺陷的罐数在“不合格判定数”范围内,判定为整批不合格。
- d) 经检验,严重缺陷罐数在“允许返工整理”范围,允许返工整理一次,加工整理完成后再按表 1 抽样方案进行复检。经复检,严重缺陷和一般缺陷罐数均在“合格判定数”范围内,判定为整批合格;若发现有严重缺陷或一般缺陷的罐数在“不合格判定数”范围内,判定为整批不合格。

4.2.4.2 4.5 kg<净重 ≤ 20 kg 产品的判定如下:

- a) 经检验,一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内,并且未检出严重缺陷,判定为整批合格。
- b) 经检验,未检出严重缺陷,且一般缺陷罐数在“不合格判定数”范围内,判定为不合格,允许加

工整理一次。加工整理结束后再按表 2 抽样方案进行复检。经复检,未检出严重缺陷并且一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内,判定为整批合格;经检验,检出严重缺陷或一般缺陷的罐数在“不合格判定数”范围内,判定为整批不合格。

- c) 经检验,检出严重缺陷,判为不合格。视情况决定允许加工整理一次。加工整理结束后再按表 2 抽样方案进行复检。经复检,未检出严重缺陷并且一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内,判定为整批合格;经检验,检出严重缺陷或一般缺陷的罐数在“不合格判定数”范围内,判定为整批不合格。因问题严重,无法通过加工整理消除不合格因素的,可直接判定为最终不合格。

4.2.4.3 净重 >20 kg 产品的判定如下:

- a) 经检验,一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内,并且未检出严重缺陷,判定为整批合格。
- b) 经检验,一般缺陷罐数在“不合格判定数”范围内,判定不合格,允许加工整理一次。加工整理结束后,再按表 3 抽样方案进行复检。经复检,未检出严重缺陷且一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内,判定为整批合格;若检出严重缺陷或一般缺陷的罐数在“不合格判定数”范围内,判定为整批不合格。
- c) 经检验,检出严重缺陷,判定为不合格。视情况决定允许加工整理一次。加工整理结束后再按表 3 抽样方案进行复检。经复检,未检出严重缺陷并且一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内,判定为整批合格;经检验,检出严重缺陷或一般缺陷的罐数在“不合格判定数”范围内,判定为整批不合格。因问题严重,无法通过加工整理消除不合格因素的,可直接判定为最终不合格。

4.2.5 申请复验应提交的材料

加工整理结束后,申请人申请复验时,应提供详细加工整理报告及分析报告。

5 进口罐头食品安全卫生质量的检验

5.1 检验项目

5.1.1 物理感官

按 SN/T 0400.7 规定的方法检测。

5.1.2 理化项目

5.1.2.1 重金属

按 GB/T 5009.16、GB/T 5009.13、GB 5009.12、GB/T 5009.11、GB/T 5009.17、GB/T 5009.15、GB/T 5009.138、GB/T 5009.123 规定的方法测定锡、铜、铅、砷、汞、镉、镍、铬的含量。GB/T 5009.11 食品中总砷及无机砷的测定。

5.1.2.2 亚硝酸盐

按 GB 5009.33 规定的方法检测。

5.1.2.3 苯并(a)芘

按 GB/T 5009.27 规定的方法检测。

5.1.2.4 腹泻性贝类毒素

按 GB/T 5009.212 规定的方法检测。

5.1.2.5 麻痹性贝类毒素

按 GB/T 5009.213 规定的方法检测。

5.1.3 微生物项目

5.1.3.1 罐头商业无菌

按 GB/T 4789.26 规定的方法检测。

5.1.3.2 致病微生物

5.1.3.2.1 按 GB 4789.4 规定的方法检测沙门氏菌。

5.1.3.2.2 按 GB 4789.5 规定的方法检测志贺氏菌。

5.1.3.2.3 按 GB 4789.10 规定的方法检测金黄色葡萄球菌。

5.1.3.2.4 按 GB/T 4789.12 规定的方法检测肉毒梭菌及肉毒毒素。

5.1.3.3 其他一般微生物

菌落总数、大肠菌群等根据产品特别要求,按相应的检测方法检测。

5.1.4 容器密封性能

按 SN/T 0400.4 规定的方法检测。

5.1.5 其他项目

根据产品特别要求,按相应的检测方法检测。

5.2 抽样方案

5.2.1 物理感官项目检验抽样方案

物理感官项目的检验抽样方案按表 4 进行。

表 4 检验水平 II、AQL 为 6.5 的检验抽样方案

容器大小	净重≤1 000 g	1 000 g<净重≤4 500 g	净重>4 500 g	样本大小 <i>n</i>	合格判定数 <i>Ac</i>
批量, <i>n</i>	4 800 或以下	2 400 或以下	600 或以下	13	2
	4 801~24 000	2 401~15 000	601~2 000	21	3
	24 001~48 000	15 001~24 000	2 001~7 200	29	4
	48 001~84 000	24 001~42 000	7 201~15 000	48	6
	84 001~144 000	42 001~72 000	15 001~24 000	84	9
	144 001~240 000	72 001~120 000	24 001~42 000	126	13
	240 000 以上	120 000 以上	42 000 以上	200	19
注 1: <i>n</i> 表示样本中所包含的样品数目(罐、瓶、袋、盒)。 注 2: 合格判定数 <i>Ac</i> 是指一般缺陷。					

5.2.2 理化项目的检验抽样方案

理化项目的检验抽样方案按 GB 5009.1 规定的抽样方案进行。

5.2.3 微生物项目检验抽样方案

微生物项目的检验抽样方案按 GB 4789.1 规定的抽样方案进行。

5.2.4 容器密封性能的检验抽样方案

容器密封性能的检验抽样方案按表 4 进行。

5.3 检验步骤

检验步骤如下：

- a) 经包装检验合格后,根据 5.2 的抽样方案在不同的包装内随机抽取有代表性的样品,分别作物理感官检验、微生物检验、理化检验和容器的密封性能检测,并登记编号。
- b) 将登记编号的感官检验和理化项目检验的样品在实验室按 GB/T 10786 进行感官检验和理化项目的检验,并作好记录。
- c) 将登记编号的容器检验的样品在实验室进行密封性能的检测,具体检验按照 SN/T 0400.4 的有关内容执行。
- d) 按照国家有关微生物检验标准进行微生物检验。
- e) 根据需要留存一定数量样品,留样要封存,样品的保存期限须超过索赔有效期。

5.4 判定和处置

5.4.1 一般规定

5.4.1.1 感官、微生物、理化等项目和容器密封性能的检验均符合国家相关规定的,判定为整批合格。

5.4.1.2 感官、微生物、理化等项目和容器密封性能的检验有一项不合格,判定为整批不合格。

5.4.1.3 经检验进口罐头食品被判定为整批不合格,由主管机构监督销毁或退运处理。

5.4.2 感官项目

5.4.2.1 感官项目检验的严重缺陷和一般缺陷的判定,按照 SN/T 0400.1 执行。

5.4.2.2 感官项目的检验一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内,并且未检出严重缺陷,判定为感官项目检验合格;感官项目的检验一般缺陷罐数超出“合格判定数”范围内,或感官项目的检验中发现严重缺陷,判定为整批不合格。

5.4.3 微生物和理化等项目

微生物、重金属、亚硝酸盐、苯并(a)芘、农兽药残留和生物毒素等项目检测中,有一项不合格,判定为整批不合格。

5.4.4 容器密封性能

5.4.4.1 容器密封性能检验的严重缺陷和一般缺陷的判定,按照 SN/T 0400.1 执行。

5.4.4.2 在容器密封性能检验中检出严重缺陷,判定为整批不合格。

5.4.4.3 在容器密封性能检验中未检出严重缺陷,并且一般缺陷罐数在“合格判定数”范围内的,判定为容器密封性能检验合格。在容器密封性能检验中未检出严重缺陷,并且一般缺陷罐数在“不合格判定范围”内,判定为容器密封性能检验不合格。

6 品质重验

6.1 一般规定

在检验中如发现其质量问题,可根据需要重新抽样检验。
对发现的缺陷进行分类,记录检验结果。同一罐中有数个缺陷时,以最严重的为一个计。

6.2 抽样

抽样按表 5 进行。

表 5 AQL 为 6.5 的检验抽样方案

容器大小	净重≤1 000 g	1 000 g<净重≤4 500 g	净重>4 500 g	样本大小 n	合格判定数 A_c
批量, n	4 800 或以下	2 400 或以下	600 或以下	6	1
	4 801~24 000	2 401~15 000	601~2 000	13	2
	24 001~48 000	15 001~24 000	2 001~7 200	21	3
	48 001~84 000	24 001~42 000	7 201~15 000	29	4
	84 001~144 000	42 001~72 000	15 001~24 000	48	6
	144 001~240 000	72 001~120 000	24 001~42 000	84	9
	240 000 以上	120 000 以上	42 000 以上	126	13
注 1: n 表示样本中所包含的样品数目(罐、瓶、袋、盒)。 注 2: 合格判定数 A_c 是指一般缺陷。					

6.3 检验步骤

6.3.1 一般要求

根据选定的抽样方案在不同箱内比例任意抽取外观正常的罐头作为样品,检验在不低于 540 lx 照度下进行。

6.3.2 样品处理

清洁消毒样品,编号、登记,有汤汁的肉禽水产类罐头加热至凝冻融化。

6.3.3 感官检验

开罐后,将内容物倾倒在白瓷盘中,检验组织、形态、色泽、滋味及气体。若发现异常,可结合 pH 值等测定结果综合评定,pH 值按 GB/T 10786 测定;检验有无杂质,有无硫化铁及其他污染。

6.3.4 罐内壁检验

将罐内壁用清水把粘附在罐内壁的内容物冲洗干净,然后检验罐内壁有无严重腐蚀、露铁点、硫化斑、硫化铁、涂料脱落及内流胶等。

6.4 检验结果的判定和处置

6.4.1 经检验未发现严重缺陷和一般缺陷的罐数在“合格判定数”的范围内,判定为合格。

6.4.2 经检验发现一般缺陷的罐数在“不合格判定数”的范围内,判定为不合格。对该产品进行风险分析,如果需要复验的,再按表 5 抽样方案进行复验,经复验仍发现一般缺陷,判定整批不合格。经检验发现严重缺陷,判定为整批不合格。

7 补充检验

7.1 检验范围

7.1.1 对出口罐头食品:合同、信用证或进口国有规定而产地主管机构未检验的项目。

7.1.2 对进口罐头食品:国家标准有新规定而口岸主管机构未检验的项目。

7.2 抽样、检验及判定

按 SN/T 0400.7 进行抽样、检验及判定。

8 抽查检验

8.1 检验范围

8.1.1 对出口罐头食品:产品质量不稳定,进口国有不良反映的。

8.1.2 对进口罐头食品:产品质量不稳定,国外企业卫生或其他方面有问题。国内有不良记录的。

8.2 检验项目

根据检验要求可任意选择检验项目。

8.3 抽样、检验及判定

按 SN/T 0400.7 进行抽样、检验及判定。

9 综合评定

口岸检验中所有检验项目全部合格,判定整批合格;否则按本部分有关的条款处理。

10 留样

根据需要留取适当的样品备查。样品保存期限不少于索赔有效期。

11 证书

进口罐头食品经检验合格,由口岸主管机构签发卫生证书;检验不合格的签发不合格卫生证书。出口罐头经检验合格,由口岸主管机构签发通关单予以放行或出证;检验不合格的签发不合格通知单。

检验有效期,按 SN/T 0400.1 执行。