

第四條附件九 優良農產品釀造食品項目驗證基準修正規定

第一部分 評審規定

一、廠區環境

- (一) 廠區四周環境應保持清潔，避免成為污染源；應有適當之綠化及防塵土飛揚等措施。
- (二) 排水系統應保持良好不積水，以防止病媒之孳生。
- (三) 員工宿舍、餐廳、員工休息室應個別設置或有效隔離及管理，廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物；惟警戒用犬除外，但需專區管理。
- (四) 廠區內保持空氣清新，不得產生有害氣體（氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等。

二、廠房設施

(一) 作業場所設施

1. 一般作業區、準清潔作業區及清潔作業區，依清潔度之需要應有適當的區隔，上述區域與週邊設施區應有效隔離。蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食作業場所應與葷食作業場所有效區隔；製造全素（純素）之作業場所應與葷食作業場所有效隔離。
2. 製麩室應和其他場所有效區隔，以避免雜菌污染，且宜有溫度、濕度控制及通氣設施。蒸煮過的原料宜使用自動設備輸送至製麩室，避免人手之接觸。
3. 廠房應具有足夠之空間，以利設備安置、人員作業及物料儲存，並有完善之換氣及採光設計，一般作業區之作業面照度應在 100 米燭光以上，（準）清潔作業區之作業面應在 200 米燭光以上，設置燈箱之檢查檯面則應保持在 500 米燭光以上；照度的測試高度建議以距地面 100 公分處為測試標準；照明設施宜採吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。
4. 地面應平而不滑且以非吸收性之不透水材質構築，並有適當之排水斜度（宜在 1/100 以上）及排水系統；地磚接合處之隙縫宜用非吸收性之不透水材質補平，以防積水及污垢堆積。
5. 應有良好的排水系統，排水出口應能防止老鼠及其他有害生物的侵入，避免溝水倒灌臭氣產生；排水溝內不得裝設配管如水管等，且其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域，排水斜度宜在 1/100 以上。
6. 食品處理場所之室內屋頂應使用易於清掃、可防止灰塵儲積、避免結露、長黴及成片剝落等之材質構築。
 - 6.1.（準）清潔作業區之作業場所其屋頂若為力霸或 A 型架構等易藏污納

- 垢者，應加設平滑易清洗之天花板；若使用鋼筋混凝土構築者，屋頂應平坦無隙縫。
- 6.2. 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築，並有防黴措施且隨時保持乾淨。
- 6.3. (準) 清潔作業區之作業場所應保持密閉，防止病媒、動物或昆蟲之進入，且應保持清潔。
- 6.4. 各種空調風管及蒸汽、水、電等配管宜裝設在天花板上方，避免設於食品直接曝露之正上方，若設有此等配管時，應有防止冷凝水、灰塵或異物掉落之設施。
7. 牆壁與支柱面應為白色或淺色，離地面至少 1 公尺以內之部分，應以平滑、無毒、非吸收性且不透水之材質構築，壁磚接合處之隙縫宜以不透水材質補平，以利清洗並避免長黴；牆壁或牆柱與地面之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧，以利清洗。
8. 應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等之設備。
9. 應有充分之供水設施，非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備，水質須符合有關主管單位之規定並定期送驗，每年至少一次；使用在食品接觸表面之清洗用水，應符合飲用水水質標準；清洗用水及飲用水管路應有明顯之顏色區分，地下水源應與污染源（如糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，並防止污染水源。
10. 門、窗、換氣口及其他開放的地方，應具有防止老鼠、昆蟲或其他有害生物侵入之設施；進出通道宜使用能自動關閉之門扉及空氣簾，避免使用塑膠簾。
11. 生產流程配置應順暢，不得有交叉污染情形；清洗作業場所亦應與其他加工生產線區隔，以降低污染的可能性；進入需要保持乾燥的產品內包裝室時，應設置換鞋設施，換鞋後經洗手消毒始可進入內包裝室。
12. 作業現場應裝設洗手檯及消毒設施，以利員工洗手消毒使用，其最低數不得少於該工作場所最高工作人員之十分之一。凡人數超過二百人時，其超過部分為二十分之一。洗手檯及消毒設施應用無毒、非吸收性且不透水之材質構築。
13. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

(二) 倉儲設備

1. 應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區分儲存場所，必要時應設有冷凍（藏）庫。蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須有效區隔；惟製造全素（純素）類製品之素食原料須有效隔離。
2. 應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計或溫度自動紀錄儀，並宜裝置溫度自動控制器或警示溫度異常變動之自動警報設備，並與機電室相連，隨時

掌控低溫倉庫之溫度。如無自動溫度記錄設備，應裝設溫度顯示器並每日進行溫度記錄。

- 3.原料、材料倉庫及成品倉庫應分別設置且有足夠之作業空間及溫濕度計；同一倉庫儲存性質不同的物品時，亦應適當區隔。產品應置於棧板上且離地面及牆壁 5 公分以上，以利空氣流通及物品搬運。
- 4.倉庫應以無毒、堅固的材料構築，且有防止病媒侵入之設施。

(三) 洗手消毒室

- 1.應於(準)清潔作業區入口處單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手消毒使用。
- 2.洗手消毒設施應包含腳踏式(電眼式或肘動式等)水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施；並應設置泡鞋池，供鞋底清洗消毒使用(或同等功能之鞋底潔淨設備)，若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200ppm 以上。
- 3.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。

(四) 更衣室

- 1.應於洗手消毒室附近分別設置不同性別更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。
- 2.更衣室應有足夠空間及適當照明設備，通風良好，並設置可照全身之更衣鏡、潔塵刷、數量足夠之衣物櫃及鞋架，並保持清潔。

(五) 廁所

- 1.應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之不同性別廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。
- 2.廁所之門扉不得正面開向製造作業場所，且應有適當防蟲、防鼠設施、洗手消毒設施及通風設施。
- 3.應有「如廁後應洗手」之標語。

三、機械與檢測設備

(一) 生產及製造設備

- 1.製造應具備下列之生產及製造設備
 - 1.1.輸送管路、儲存桶(槽)及其清洗消毒設備。
 - 1.2.殺菌設備。
 - 1.3.過濾設備。
 - 1.4.熟成桶。
 - 1.5.包裝設備：包括充填、密封設備。
 - 1.6.容器洗滌消毒設備。
 - 1.7.其他設備。
- 2.製造視實際需要應具備下列之生產及製造設備
 - 2.1.原料前處理設備：包括精白、清洗、浸泡、粉碎、破碎設備等。

- 2.2.原料蒸煮糖化設備。
- 2.3.製麩設備。
- 2.4.種菌培養設備。
- 2.5.發酵設備。
- 2.6.壓榨設備。
- 2.7.金屬檢出器。

(二) 品質及衛生管理設備

- 1.須有適當空間之品管室以安置試驗檯、儀器等，並進行物理、化學及(或)微生物等試驗工作。化學(物理)分析及微生物檢驗場所宜加以區隔，另外微生物無菌操作檯應單獨設置。
- 2.工廠應有足夠之檢驗設備供例行之品管檢驗及原料、材料驗收、半成品及成品之衛生品質之所需，必要時，可委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗本身無法檢測之項目。
- 3.應依原料、材料、半成品及成品所定規格檢驗之需要適當設置檢驗儀器包括：
 - 3.1. 分析天平(精確度可達0.1mg)
 - 3.2. pH測定器
 - 3.3. 折射糖度計
 - 3.4. 滴定裝置
 - 3.5. 保溫箱
 - 3.6. 微生物檢驗設備
 - 3.7. 有效餘氯測定器
 - 3.8. 灰化爐
 - 3.9. 離心機
 - 3.10.黏度計
 - 3.11.總氮測定裝置
 - 3.12.總固形物測定裝置
 - 3.13.胺基態氮測定裝置
 - 3.14.濁度及色度測定裝置
 - 3.15.酒精測定裝置
 - 3.16.鹽度測定裝置
 - 3.17.官能品評設備

四、製程管理

- (一) 製造作業應確實依製程作業標準及管制程序進行，並排除有污染食品之虞的操作。
- (二) 各項設備應有操作說明與標準，作業人員應能正確操作各項設備。
- (三) 作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良之作業或具缺點及不合格

之半成品和成品，品管人員或生產線班、組長亦應定期查核，確認製程依管制作業條件進行；不合格之半製品、可重新利用之不良製品或成品應單獨存放並予明顯標示。

- (四) 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。
- (五) 原料、材料之清洗用水、食品加工用水、冷卻用水及用冰之水質需符合飲用水水質標準，且應經適當消毒及過濾後方可循環使用。
- (六) 清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
- (七) 用於輸送、裝載或儲存原料、半製品及成品之容器、設備及用具宜徹底清洗消毒後方可使用；盛裝食品之容器不可直接置於地面，以防異物之間接污染。
- (八) 針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止異物混入食品措施，且應設置金屬檢出器；加工設備所使用的量測儀器如溫度計、壓力計、標準法碼等得視製程管制項目及精確度所需，至少每年送具公信力機構校正一次，工廠內部亦應定期校正、隨時保持精確。
- (九) 各種原料、材料或半成品須依原料種類及批號，分區儲存並明顯標示，儲存倉庫應有適當的溫濕度控制，並有紀錄，並確實遵照先進先出之原則做好倉儲管理。
- (十) 生產當日未使用完畢之原料或食品添加物等務必密封，保存於適當場所以防污染，並於有效期限內儘速使用完畢。
- (十一) 各種調配作業之配方用量應有覆核或其他管制措施，以防止添加物或添加量的誤用。
- (十二) 製程中應採取有效方法防止食品遭受原料或廢料等的污染。
- (十三) 半成品儲存桶應有防止外來物質污染之設施，儲存時間不可過久，若需冷藏時，品溫應保持在 7°C 以下凍結點以上，並有儲存時間之控制。
- (十四) 充填及密封包裝作業區應與其他作業場所區隔，且殺菌、充填作業應依製程作業標準操作，並有管制紀錄；產品若先充填密封再進行加熱殺菌處理者，應有時間及溫度控制，確保產品安全。
- (十五) 殺菌作業應有溫度及時間之紀錄圖表，並定時檢查及覆核是否符合設定之作業標準。
- (十六) 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。
- (十七) 包裝後成品封口密閉性應依製程管制作業標準之抽樣頻度嚴格執行，並有檢測結果之紀錄。
- (十八) 製程中若發現異常事項，應將異常品明顯區隔並採取適當之處置措施，防止再次發生且作成紀錄。

五、品質管制

- (一) 品質管制部門應與製造及營業部門分開獨立，且生產製造與品質管制之負責人不得相互兼任；另外應設品質管制委員會，負責品管工作之執

行、監督考核。

- (二) 針對各項產品訂定適當之製程及品管作業標準，其內容應包括原料、材料之品質、調理加工、成品品質、不合格品之管理、檢驗設備及量測儀器校正、食品添加物管理、倉儲管理、運輸配送作業管理等項目，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質；並應收集各種原料可能遭受污染之詳細資料，作為進廠管制的參考。
- (三) 使用之原料、材料應符合相關之食品衛生標準或規定，且應有源頭管理相關資料包括原料來源廠商與數量等應明確，並具追溯與追蹤性。原料、材料進貨時，應逐批抽取具代表性樣品加以檢測，並明顯標示「合格」、「待驗」及「拒用退貨」等字樣，經品管檢驗合格後方可領料使用。
- (四) 原料、材料驗收作業標準內容應包括供應廠商評估制度、原物料資材設備之品質規格標準、設備適用性評估制度、原物料之採樣計畫、原物料之溫度管理及不合格品之處理作業程序等事項。
 1. 主原料及配料應依抽樣計畫檢測並確認符合廠內品質規格標準，亦可由供應廠商提供檢驗證明代之，檢驗項目應包括可能之微生物、物理及化學性之污染。
 2. 食品包裝容器供應商應提供或檢附包材的安全性證明如溶出試驗及重金屬含量等衛生標準。
 3. 設備供應商應提供其設備之清洗及維修作業說明書並定期做維護保養且需作成紀錄，另外亦應包括設備使用時之安全性作業標準書。
 4. 食品添加物供應商應檢附衛生福利部許可之登記證字號及完整的中文標示；有微生物污染之虞的品項亦應提供相關微生物或病原菌之檢測結果。
- (五) 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在適用之狀態。
- (六) 採用經修改或快速檢測之檢驗方法時，應定期與公認之標準方法核對。
- (七) 可能含有重金屬、藥物殘留或黃麴毒素等有害成份之原料，應有定期送驗機制以確認其含量符合有關單位之規定後方可使用。
- (八) 食品添加物應設專櫃存放，由專人負責管理，複方食品添加物應由食品添加物廠商提供其完整成分內容，其使用應符合衛生福利部所定「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定，並於包裝袋(盒、罐)上明確標示。
- (九) 建立良好之異常處理、再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並有改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。
- (十) 建立確實可行之成品回收與銷毀系統，並作成紀錄以供查核，期能迅速回收市售之問題產品。回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷

毀程序。

- (十一) 品質管制委員會應建立內部稽查制度，確保品管功能有效地運作。
- (十二) 各項品管紀錄應以適當之統計方法處理，紀錄圖表並應保管至有效日期屆滿1年之日止。成品應自主管理留樣保存至有效日期。
- (十三) 品質檢驗結果若發現異常時，應迅速追查原因並加以矯正。
- (十四) 成品應經過嚴格之品質檢驗確認合格後方可出貨，成品出貨順序，應依先進先出之原則，成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯。

六、衛生管理

(一) 人員之衛生管理

1. 新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格始得僱用。僱用後每年應主動辦理健康檢查乙次。作業人員若感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、性病、眼疾或傷寒等疾病及其帶菌期間或有其他可能造成食品污染之疾病者，不得從事與食品接觸之工作。
2. 作業員在準清潔作業區以上之作業場所應戴口罩、髮網，並穿著清潔之作業服，養成良好的衛生習慣。
3. 凡與食品直接接觸之工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油、配帶飾物等，並不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。
4. 手部應隨時保持清潔，工作前應用清潔劑洗淨並加以消毒。
5. 在食品處理區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染食品之行為；若有進入廁所、吐痰、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為，應洗淨重新消毒後再行工作。
6. 作業人員進入(準)清潔作業區之作業場所前應先經洗手消毒(換鞋)作業，方可進入，非作業人員進入作業場所，應符合前列各項有關人員之衛生要求。
7. 作業人員處理加熱調理後之產品時，應穿戴清潔之口罩及消毒過之不透水手套。
8. 品管人員應不定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹以及作業場所之空氣落菌量測試等微生物檢查。

(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理

1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻率及清洗方法作業並有檢查紀錄；衛生管理委員會應擬定員工教育訓練計畫，定期舉辦有關衛生作業之教育訓練課程，並作成紀錄。
2. 應依正確的清洗消毒步驟執行食品接觸表面(設備或作業檯面等)之清洗消毒作業，不得回收之包裝材質使用過者不得再用。回收使用之容器應以適當方式清潔，必要時應經有效殺菌處理。
3. 小型設備、零附件或盛具等洗滌槽宜使用四槽式之清洗槽，包括沖洗殘渣、清潔劑洗滌、沖洗及消毒等四槽。

4. 食品接觸面殺菌條件，應符合以下之標準。
使用濕熱殺菌者，應以 80°C 以上之熱水殺菌 2 分鐘以上，消毒食品接觸面。
使用乾熱殺菌，則應以 110°C 以上之乾熱加熱 30 分鐘以上。
清洗或消毒後之接觸表面應保持乾燥，並存放在適當之場所。
5. 清洗機械、水槽及儲存加工設備、零件或器具等設施，應保持乾淨並維持良好狀態。
6. 食品接觸表面至少每天清洗消毒一次；各食品作業區之作業環境及機械設備至少每天清洗一次；生鮮原料、材料冷藏庫及配料室至少每週清洗消毒一次；內包材及食品添加物倉庫至少每月清洗消毒一次；一般原料倉庫及包材室至少每季清洗消毒一次，廠區環境至少每年大清掃一次。
7. 原料處理、加工調理、包裝、儲存等場所內，應在適當地點設有集存廢棄物之不透水、易清洗消毒（用畢即廢棄者不在此限）可密蓋（封）之容器，並定時（至少每天一次）搬離廠房。反覆使用的容器在丟棄內容物後，應立即清洗消毒。若有大量廢棄物產生時，應以輸送設施隨時迅速送至廠房外集存處理，並儘速搬離廠外。
8. 製造作業場所及倉儲設施，應採取有效措施（如紗窗、紗網、空氣簾、柵欄或捕蟲燈等）防止或排除病媒。
9. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，但其撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則。
10. 廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。
11. 冷（凍）藏庫內應定期整理、整頓、保持清潔，並避免地面積水、壁面嚴重結霜、長黴等影響儲存食品衛生情形發生。
12. 用具及設備之清洗與消毒作業，應注意防止污染食品、食品接觸面及內包裝材料。
- 13.（準）清潔作業區內不得堆置非即將使用的原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。
14. 供水系統
 - 14.1. 蓄水槽（塔、池）其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源三公尺以上，應每年至少清洗消毒一次並作成紀錄。
 - 14.2. 非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備，應指定專人每日做有效餘氯量及 pH 值測定，並作成紀錄，水質須符合有關主管單位之規定並定期送驗，每年至少一次以上。
 - 14.3. 使用在食品接觸表面之清洗及冷卻水之用水、用冰水質，應符合飲用水水質標準。冷卻水亦應定期檢測，不得含有病原菌。

（三）清潔消毒用品之衛生管理

1. 為確保清潔用品及消毒劑之適用與安全，應由專人專櫃管理。

- 2.使用消毒劑或殺蟲劑時，應在衛生管理人員之監督下進行，不可污染到食品、食品接觸面或內包裝材料。
- 3.清潔、消毒劑及有毒化學物質應明顯標示其毒性、使用方法及緊急處理方法，應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，且由專人專櫃管理，平時應上鎖。
- 4.調配清潔劑或消毒劑，應有衛生管理人員在場監督，清洗消毒用品不宜置於生產製造現場。
- 5.打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。

(四) 廢棄物之衛生管理

- 1.廠房外之廢棄物放置場所應遠離調理加工、原料及包裝作業區，且不得有不良氣味或有害(毒)氣體溢出，應防病媒孳生及防止食品接觸面、水源及地面遭受污染。
- 2.廢棄物之處理應依其特性分類集存處理，易腐敗者至少每天清除一次，反覆使用之容器清除廢棄物後，應立即加以清洗消毒。

七、倉儲與運輸管理

- (一) 儲運過程中應避免日光直射、雨淋、激烈的溫度或濕度變動和撞擊等，以防止品質劣化，如需低溫儲運，應有低溫儲運設備。
- (二) 倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。
- (三) 成品倉庫應依製造日期、品名、包裝型態及批號之不同分區存放，並有明顯標示及成品儲存空間配置圖(自動倉儲者除外)以利先進先出作業。
- (四) 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應有適當之處置措施，並作成紀錄。
- (五) 每批成品應經嚴格之品質檢驗，確認符合產品之品質標準後方可出貨。
- (六) 物品之倉儲應有存量紀錄，成品出廠亦應有出貨紀錄，內容應包括批號、出貨時間、地點、對象、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。

八、管理人員資格

- (一) 衛生管理人員：屬衛生福利部所定「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣(市)衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之證明文件，始得擔任。
- (二) 品質及衛生檢驗人員：公立或立案之私立高中(職)以上學校畢業，並經驗證機構食品衛生檢驗訓練結業，領有結業證書者。

九、其他

除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定，如有相近規定者從嚴認定。

第二部分 品質規格及標示規定

一、釀造食品之定義

(一) 釀造食醋：以穀物類、果實、酒精、酒粕及糖蜜等為原料之酒醪或此類酒醪添加食用酒精後或以食用酒精經醋酸發酵而成之調味液，但不可添加醋酸、冰醋酸或其他酸味劑。

1. 穀物醋：以一種或二種以上之穀類為原料釀造而成，惟其成品每公升之製造原料須使用穀物 40g（以乾重計）以上，如米醋、酒糟醋、麥芽醋及高粱醋等。
2. 果實醋：以一種或二種以上之果實為原料釀造而成，惟成品每公升之製造原料須使用水果原汁 300g 以上，如葡萄醋、橘子醋等。
3. 高酸度醋（含酒精醋）：釀造食醋中，酸度高於 9% 以上（以醋酸計，w/v）之產品。
4. 調理食醋：以釀造食醋為主原料，添加各種配料（如糖、鹽、食用油脂、蔬菜、果實及果汁等）而成之製品，但不得添加合成醋酸或其他酸味劑，此類產品如烏醋、壽司醋及沙拉醋等。
5. 飲料食醋：以釀造食醋為主原料，添加水果汁、蜂蜜、糖類、酸味劑等調製而成之製品，可供直接飲用之製品。但不可添加合成醋酸，釀造食醋醋酸含量應在 0.14% 以上。
6. 其他釀造食醋：除上述穀物醋、果實醋之外，以其他原料如蜂蜜、糖蜜等為原料釀造而成。

(二) 味噌：蒸煮後之大豆，加入穀類麴及食鹽經發酵、熟成而成半固體狀之產品。

1. 米味噌：大豆（脫脂大豆除外）蒸煮後，加入由米蒸煮培養之麴菌（米麴），再加食鹽使之發酵熟成而成半固體之產品。
2. 麥味噌：大豆（脫脂大豆除外）蒸煮後，加入由麥蒸煮培養之麴菌（麥麴），再加食鹽使之發酵熟成而成半固體之產品。
3. 豆味噌：大豆（脫脂大豆除外）蒸煮後，加入由豆蒸煮培養之麴菌（豆麴），再加食鹽使之發酵熟成而成半固體之產品。
4. 調合味噌：米味噌、麥味噌及豆味噌混合而成之產品。

(三) 味醂：

1. 味醂：糯米及米麴在酒精溶液中進行酵素反應或利用酵素糖化所製成之高糖度液體調味料。
2. 調理味醂：以味醂為主原料，並添加糖、鹽、醬油及各種調味料（柴魚、昆布等）而成之製品。

(四) 調味醬類：指以農、畜、水產或其加工品等為主原料，依其功能或性狀添加適當之配料，採用發酵法製成供調味佐料用之醬類。依性狀或食用方式分為下列數類：

1. 醋調味醬類：指以釀造食醋為主原料，添加其他原料調製而成，可供直接

沾取或烹煮後食用之調味醬。

2.醬油調味醬類：指以釀造醬油為主原料，添加其他原料調製而成，可供直接沾取或烹煮後食用之調味醬。

3.其他調味醬類：指以農、畜、水產品經發酵後之產品為主原料，添加其他原料調製而成，可供直接沾取或烹煮後食用之調味醬。

(五) 釀造醬油：指以國產大豆(含黑豆)及脫脂大豆(含黑豆)為主要原料，經蒸煮或以其他方法處理並經培養麴菌製成之醬油麴，或在此加入蒸熟米或以麴菌糖化，並注入食鹽水，或加生醬油、醬油醪使其發酵、熟成者。依原料比例區分：

1.一般醬油(黃豆醬油)：以國產大豆及脫脂大豆等為主要原料，依上述方法製得之醬油。

2.黑豆醬油：以國產黑豆為主要原料，經蒸煮或以其他方法處理並經培養麴菌製成之醬油麴，依傳統釀造法製成之醬油產品，其中黑豆原料佔主要原料使用比例需 80% 以上者。

3.依性狀可區分為下列幾類：

3.1.醬油膏：凡上述醬油中添加黏稠劑，使其黏度於 25°C 時達 250 cps 以上者，包括蔭油、壺底油。

3.2.生醬油：指發酵熟成後之醬油醪，經壓榨所得之未經任何處理之液體。

3.3.淡色醬油：其色度(Abs 555 nm)小於 3.0(或標準色 19 以上)之醬油。

3.4.薄鹽醬油：其鹽度(NaCl 含量)以氯離子計算低於 12%，且不得添加防腐劑之醬油。

4. 該國產大豆原料應符合 CNS 2793(大豆)等級標準二級以上之規定。

二、釀造食品之品質規格

項目	規 格
官能品質	(一) 釀造食醋 1.具釀造食醋特有色澤及良好香味，無異臭味。 2.具有適當之黏稠度，無顯著之不溶性固形物沉澱。 (二) 味噌 1.具味噌固有色澤及良好香味，無異臭味。 (三) 味醂 1.具味醂特有色澤及良好香味，無異臭味。 (四) 調味醬類 1.具調味醬特有色澤及良好香味，無異臭味。 (五) 釀造醬油 1.具釀造醬油特有色澤及良好香味，無異臭味。 2.具有適當之黏稠度，無顯著之不溶性固形物沉澱。
異物	不得含有夾雜物及異物。

食品添加物	符合衛生福利部所定「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定。
包裝	1.所用之包裝應密閉完好、外觀良好潔淨、無銹蝕及其他變形者。 2.包裝材料及方法須足以保持該項產品的品質，且符合衛生福利部所定之「食品器具容器包裝衛生標準」。 3.產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。

三、釀造食品之標示規定

標示項目	應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第(1)、(6)、(7)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名：素食製品應明顯標示其為「全素或純素」、「蛋素」、「奶素」、「奶蛋素」、「植物五辛素」。 (2)成分。 (3)酸度(只限於釀造食醋)。 (4)淨重(容量)。 (5)食品添加物名稱。 (6)製造工廠與(或)代理商之名稱、地址及電話。 (7)有效日期。經中央衛生主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 (8)使用說明。 (9)消費者服務電話。 (10)原產地(國)。
標示方法及範例(以列表式為佳)	(1)品名：如米醋。 (2)成分：糯米。 (3)酸度：4.5%以上。 (4)淨重(容量)：300mL。 (5)食品添加物名稱：無。 (6)製造工廠與(或)代理商之名稱、地址及電話。 (7)有效日期。經中央衛生主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 (8)使用說明。 (9)消費者服務電話。 (10)原產地(國)。
標示注意事項	(1)優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 (2)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。 (3)若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示。

第三部分 檢驗項目、方法及基準

一、釀造食醋之檢驗項目、方法及基準

項	目	方	法	基	準	備	註	
化 學	酸度 (g/100 mL， 以醋酸計)	依據 CNS 14834 食用 醋－酸度之測定	釀 造 食 醋	穀物醋	4.2 以上	每年至 少抽驗 1 次		
				果實醋	4.5 以上			
				高酸度醋	9.0 以上			
			調 理 食 醋	烏醋	1.8 以上	1.業務 用壽 司醋 為 2.0 以上 2.每年 至少 抽驗 1 次		
				壽司醋	2.5 以上			
				沙拉醋	1.2 以上	每年至 少抽驗 1 次		
				其他調理食 醋	1.0 以上			
						飲料食醋	0.2 以上	1.釀造 食醋 之醋 酸含 量應 在 0.14 以上 2.每年 至少 抽驗 1 次
						其他釀造食醋	4.0 以上	每年至 少抽驗 1 次
						食釀 醋造	穀物醋 米醋	1.3 以上 1.5 以上
	無鹽可溶 性固形物	依據 CNS 14834 食用 醋－無鹽可溶性固形物						

	(g/100mL)	之測定		果實醋	1.2 以上	每年至少抽驗 1 次
				高酸度醋	1.5 以上	
			調理食醋	烏醋	6.0 以上	
				壽司醋	40 以上	
				沙拉醋	15 以上	
				其他調理食醋	6.0 以上	
				飲料食醋	6.0 以上	
			其他釀造食醋	1.2 以上		
防腐劑 (g/kg)	依據部授食字第 1061900219號公告修正 食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出				
微生物	生菌數 (CFU/mL)	依據部授食字第 1021950329號公告修正 食品微生物之檢驗方法 —生菌數之檢驗	200 以下			1.飲料 食醋 2.每年 至少 抽驗 1 次
	大腸桿菌 群 (MPN/mL)	依據部授食字第 1021950329 號公告修 正食品微生物之檢驗方 法—大腸桿菌群之檢驗	陰 性			
	沙門氏桿 菌 (陰/陽)	依據部授食字第 1021951187 號公告修 正食品微生物之檢驗方 法—沙門氏桿菌之檢驗	陰 性			
	大腸桿菌 (MPN/mL)	依據部授食字第 1021951163 號公告修 正食品微生物之檢驗 方法—大腸桿菌之檢 驗	陰 性			每年至 少抽驗 1 次

註：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

二、米味噌之檢驗項目、方法及基準

項	目	方	法	基	準	備	註
化學	pH 值	依據 CNS 6246 醃漬食品 檢驗法—pH 值之測定		4.85~5.85		1.無鹽固形物為總固 形物減去鹽分	

	無鹽固形物 (g/100g)	依據 CNS 9430 飲料類製品檢驗法－總固形物及水分之測定 依據 CNS 6246 醃漬食品檢驗法－鹽分之測定	40 以上	2.每年至少抽驗 1 次
	總氮 (g/100g)	依據 CNS 6246 醃漬食品檢驗法－總氮量之測定	1.5 以上	
	防腐劑 (g/kg)	依據部授食字第 1061900219 號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出	1.常溫儲存之袋裝產品應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定 2.每年至少抽驗 1 次
微生物	大腸桿菌 (MPN/g)	依據部授食字第 1021951163 號公告修正食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌之檢驗	陰性	每年至少抽驗 1 次

註：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

三、味醃類之檢驗項目、方法及基準

項	目	方	法	基	準	備	註
化學	防腐劑 (g/kg)	依據部授食字第 1061900219 號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法		不得檢出		每年至少抽驗 1 次	
	pH 值	依據 CNS6246 醃漬食品檢驗法－pH 值之測定		廠內規定			
	總糖 (g/100g)	依據 Somogyi 測定法		味醃	35 以上	1.至少含味醃 20%以上 2.每年至少抽驗 1 次	
			調理味醃	廠內規定			
微生物	生菌數 (CFU/mL)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗		1.0×10 ⁵ 以下		每年至少抽驗 1 次	
	大腸桿菌 (MPN/mL)	依據部授食字第 1021951163 號公告修正食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌之檢驗		陰性			

註：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

四、調味醬類之檢驗項目、方法及基準

項	目	方	法	基	準	備	註
化學	pH 值	依據 CNS 6246 醃漬食品檢驗法—pH 值之測定		廠內規定		每年至少抽驗 1 次	
	酸度 (g/100g)	依據 CNS 14834 食用醋—酸度之測定		廠內規定			
	可溶性固形物 (⁰ Brix)	依據 CNS 12569 水果及蔬菜汁飲料檢驗法—可溶性固形物之測定		廠內規定			
	鹽分 (g/100g)	依據 CNS 6246 醃漬食品檢驗方法-鹽分之測定		廠內規定			
	防腐劑 (g/kg)	依據部授食字第 1061900219 號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法	醋調味醬類 醬油調味醬類 其他調味醬	不得檢出 應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定			
微生物	生菌數 (CFU/g)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品微生物之檢驗方法—生菌數之檢驗		1.0×10 ⁵ 以下		每年至少抽驗 1 次	
	大腸桿菌 (MPN/g)	依據部授食字第 1021951163 號公告修正食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌之檢驗		陰性			

註：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

五、釀造醬油產品之檢驗項目、方法及基準

項	目	方	法	基	準	備	註
化學	總氮量 (g/100 mL)	依據 CNS 423 醬油—總氮量之測定	一般醬油	1.4 以上		每年至少抽驗 1 次	
			黑豆醬油 醬油膏	1.2 以上			
			淡色醬油 薄鹽醬油	1.1 以上			
	胺基態氮 (g/100 mL)	依據 CNS 423 醬油—胺基態氮之測定	一般醬油	0.56 以上			
			黑豆醬油 醬油膏	0.48 以上			

		淡色醬油 薄鹽醬油	0.44 以上
無鹽可溶性固形物(g/100 mL)	依據 CNS 423 醬油 — 無鹽可溶性固形物之測定	一般醬油	13 以上
		黑豆醬油	12 以上
異物	依據署授食字第 1021950329號公告 修正食品中異物之 檢驗方法	不得檢出	
防腐劑 (g/kg)	依據部授食字第 1061900219號公告 修正食品中防腐劑 之檢驗方法	應符合「食品添加物使 用範圍及限量暨規格 標準」之規定	
黏度 (cps)	以黏度測定器 (Brookfield)於25°C 測定	250以下	1.醬油膏 2.每年至少抽 驗1次
鹽分 (g/100g)	依據CNS 6246 醃漬 食品檢驗方法-鹽分 之測定	12以下	1.薄鹽醬油 2.每年至少抽 驗1次
果糖酸(%)	依據CNS 423 醬油 — 果糖酸之測定	0.1以下	1.淡色醬油及薄 鹽醬油為0.01 以下 2.每年至少抽驗 1次
黃麴毒素(ppb)	依據部授食字第 1041901616號公告 修正食品中黴菌毒 素檢驗方法—黃麴 毒素之檢驗	10以下	每季或每批至 少一次
3-單氯丙二醇 (3-MCPD)(ppm)	依據部授食字第 1021950046號醬油 類中3-單氯丙二醇之 檢驗方法	0.4以下	

微生物	生菌數 (CFU/g)	依據部授食字第 1021950329 號公告 修正食品微生物之 檢驗方法－生菌數 之檢驗	1.0×10^5 以下	每年至少抽驗1 次
	大腸桿菌 (MPN/g)	依據部授食字第 1021951163 號公告 修正食品微生物之 檢驗方法－大腸桿 菌之檢驗	陰性	

註：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。