第四條附件十　優良農產品點心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）排水系統應保持暢通不積水，以防止病媒之孳生。

（三）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；員工宿舍應與作業場所完全隔離並分別設置出入口。

（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、清潔作業區及週邊設施區，依清潔度之需要應有適當有效區隔；生原料處理區必須與加熱調理好之食品作業區有效區隔；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. 各作業場所依作業性質之要求，需個別設置或加以有效區隔，區隔之方法可有場所區隔、時間區隔、空氣流向或密閉系統等。
3. 作業環境應保持清潔，一般作業區內之獨立空間空氣落菌量宜保持在100CFU/plate/5min 以下；準清潔作業區內宜保持在 50CFU/plate/5min 以下；清潔作業區內宜保持在 30CFU/plate/5min 以下；黴菌落菌量宜保持在10CFU/plate/5min 以下。
4. 應具有足夠空間之廠房以利設備安置、人員作業及物料儲存，並有完善之換氣及採光設計。
5. 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。
6. 應有良好排水系統，排水出口處應能防止病媒的侵入，排水溝內不得裝設配管，且排水方向應由高清潔程度之區域流向低清潔程度之區域，排水斜度宜在 1/100 以上。
7. 製造、包裝、儲存等場所室內屋頂應易清掃、可防止灰塵儲積及避免結露、長黴等情形發生。
8. 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築。
9. 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。

10.牆壁及內壁離地面至少 1 公尺以內之部分（加工調理場及包裝室）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。

11.廠房各處均應裝設適當之照明設備，並用燈罩（非生產線上方之照明設備可使用防爆燈管取代燈罩）以防燈管破裂時污染加工流程，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，使用之光源應不致於改變食品之顏色；照度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。

12.(準)清潔作業區之作業場所內應保持通風良好,必要時宜裝設通風設施，以防止室內溫度過高、蒸氣凝結，進風口宜裝設空氣過濾設施。

13.門、窗、換氣口及其他開放的地方，應具有防止病媒或其他有害微生物侵入之設施；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。

14.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，並應針對淨水或消毒之效果指定專人每日做有效餘氯量及酸鹼值之測定並做紀錄，水質須符合有關主管單位之規定且每年至少定期送驗一次；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。

15.蓄水槽（塔、池）應以無毒、不透水性材質構築；其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上，每年至少清理一次並作成紀錄。

16.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。洗手檯內外應使用易清洗不透水材料構築。

17.食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯笨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.冷（凍）藏庫應裝設溫度顯示器及每日進行溫度記錄，並應裝設安全裝置

及可警示溫度異常之自動警報器，並與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。

3.應能使儲存中之原料、半成品、成品品質劣化減低至最小程度，其構造應以無毒、堅固的材料構築並有防止病媒侵入之裝置。

4.應設置數量足夠之棧板並使儲藏物品距離牆壁、地面均在 5 公分以上，以利空氣流通及物品搬運。

（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，且需設置數量足夠之洗手消毒設施。

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施，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. 蒸煮或殺菁設備。
2. 乾燥設備。
3. 混合調味或焙炒調味設備。
4. 燻煙設備。
5. 榨油設備。
6. 均質設備（攪拌、混合設備）。
7. 過濾設備。

8. 殺菌設備。

9. 冷卻設備。

10.充填、包裝設備。

11.整形（成形）設備。

12.金屬檢出設備。

13.容器清洗設備。

14.裝箱設備。

15.鍋爐：鍋爐間應與加工場所隔離，燃料堆放應有固定場所。

16.脫氣設備：產品須有真空度者，應有可形成罐（瓶）內真空之脫氣設備，如脫氣箱、真空封蓋機等。

17.封蓋設備：封蓋設備應能確保封蓋之安全性，其種類應符合產品之需要設置。

18.其他設備。

（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隔離，另外微生物無菌操作檯應單獨設置。

2.依原料、材料、半成品及成品所訂之品質規格項目，得設置檢驗分析設備及儀器，如下：

2.1. 分析天平（精密度可達 0.1mg）

2.2. pH 測定計

2.3. 糖度計

2.4. 離心機

2.5. 微生物檢驗設備

2.5.1.恒溫培養箱

2.5.2.恒溫水浴槽

2.5.3.高壓滅菌釜

2.5.4.乾熱滅菌釜

2.5.5.菌落計數器

2.5.6.顯微鏡

2.5.7.無菌操作檯

2.5.8.均質機

2.6. 有效餘氯測定器

2.7. 粗蛋白測定裝置

2.8. 粗脂肪測定裝置

2.9. 總固形物測定裝置

2.10.水分測定裝置

2.11.黏度計

2.12.色度測定裝置

2.13.捲封測量計

2.14.官能品評設備

2.15.罐頭真空測定器或耐壓測定器

2.16.罐頭檢漏設備

2.17.水活性測定裝置

2.18.酸價測定裝置

2.19.過氧化價測定裝置

2.20.亞硫酸鹽測定裝置

2.21.澱粉測定裝置

2.22.異物測定裝置

2.23.揮發性鹽基態氮定量裝置

2.24.袋內殘留空氣量測定裝置

2.25.耐壓強度測定裝置

2.26.尖頭型鐵皮厚度測微器

2.27.其他設施

四、製程管理

（ 一 ）製造作業應確實依據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長、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、材料之清洗用水及用冰、食品加工用水及冷卻用水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 ）應訂定有效防止異物侵入之措施，必要時得設置金屬檢出器，以防止金屬性異物混入食品中；量測儀器如溫度計、壓力計、標準法碼等得視製程項目及其精確度所需，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、隨時保持檢測之精確性。

（ 九 ）各種原料、材料或半製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複核或其他管制措施，並作成紀錄，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污染物質的污染。

（十三）半成品儲存桶應有防外來物質污染之設施，儲存時間不可過久，若需冷藏時，品溫應保持於 7℃以下與凍結點以上，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，並定時檢查及複核是否符合設定之作業標準。

1.低酸性罐頭食品殺菌前容器內容物之初溫必須每釜次加以測定及記錄，以確保殺菌初溫不低於殺菌條件所規定之最初低溫，殺菌過程中，殺菌溫度必須以水銀溫度計量測者為準，不得以溫度記錄儀之溫度替代，殺菌後之冷卻水，應使用加氯消毒之冷水，其添加量至少於出口處可檢出有效餘氯 0.2ppm 以上。

2.屬低酸性罐頭食品工廠者，不論生產量多寡，於排氣及殺菌過程中，蒸氣主管之蒸氣壓力均應維持在 6kg/cm^2 以上。

3.低酸性罐頭食品殺菌時間、溫度及影響殺菌重要因素之監測及記錄之間隔時間以 15 分鐘為原則，最長不應超過 60 分鐘。

（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。加工調理蛋製品等具藥物殘留風險產品，應加強管理，原料蛋需通過優良農產品驗證或檢附與優良農產品蛋品驗證基準相同之藥物殘留檢驗報告，並要求每批提出生產報表，其內容應包括主原料進貨廠商、進貨日期、批號、數量、驗收報告、成品數量與銷售對象及數量。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「不合格品」等字樣，經品管檢驗合格後方可領料使用，原料、材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。

（ 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 ）罐頭食品殺菌條件之訂定

1.低酸性罐頭食品應訂定殺菌條件，其殺菌條件應由具有訂定該設備殺菌條件及具有對低酸性罐頭食品殺菌專門知識之機構訂定，其資格由

中央主管機關認定。

2.酸性或酸化罐頭食品之殺菌條件，應由政府認可具有罐頭食品殺菌專門知識機構審查之。

3.殺菌條件之訂定，必需考慮食品之特性、調理加工方法、形態大小、充填液、固液比率、容器規格、腐敗微生物種類、習性、污染數目、殺菌重要因素等。

4.殺菌值應依前項所訂之殺菌條件計算，用以建立殺菌條件之各種紀錄應予保存，以供查核。

（ 六 ）檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好之狀態。

（ 七 ）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，並予記錄。

（ 八 ）原料有農藥、動物用藥、重金屬或其他毒素等污染之虞時，應有定期送驗機制以確認其安全性或含量符合相關法令之規定後方可使用。

（ 九 ）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。

（ 十 ）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。

（十一）建立確實可行之成品回收及銷毀系統，包括回收等級、層面、時效及銷毀等，並作成紀錄以供查核。回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。

（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，成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯，成品出貨順序應依先進先出之原則。

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℃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℃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）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，針對效果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。

3.凡有直接危害人體及食品安全衛生之虞之化學藥品、放射性物質、有害微生物、腐敗物等廢棄物，應設專用儲存設施。

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）應訂定防止物品之品質受到不良環境因素影響之運輸方式，並教育、要求配送人員確實遵守：

1.需冷藏之瓶裝或紙盒裝飲料應備用有冷藏設備之運輸車。

2.裝運卡車若非廂型，應用帆布、塑膠布等防止日曬雨淋之遮蓋物防護。

3.易受損之紙盒裝或鋁箔包裝成品應有適當之防護措施，防運輸之碰撞、擠壓而導致影響品質安全。

4.有造成污染原料、半成品或成品之虞的物品禁止與原料、半成品或成品一起儲運。

（四）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。

（五）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。

（六）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。

（七）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，並送請所轄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。

（三）若從事罐頭食品之製造尚需具備下列操作人員及管理人員資格：

1.封蓋機操作人員（僅適用於金屬罐包裝產品）：應為國中畢業以上或相當國中畢業程度以上或 3 年以上封蓋之操作紀錄、保養等工作經驗並經食品工業發展研究所或其他驗證機關（構）之「捲封技術訓練班」合格。

2.殺菌釜操作人員：應為國中畢業以上並經食品工業發展研究所或其他驗證機關（構）之「殺菌釜操作班」訓練合格。

3.殺菌技術管理人員：應為大專畢業以上或相當大專程度（高中（職）畢業具 3 年以上實際工作經驗），並經食品工業發展研究所或其他驗證機關（構）之「殺菌技術管理班」訓練合格。

4.罐頭食品工廠之各類專門技術人員應符合衛生福利部所定「食品良好衛生規範準則」及其他相關法令之規定。

（四）品質管制委員會中至少一人為食品技師或食品相關科系（所）畢業人員，並經中央主管機關認可之訓練機構辦理之食品良好衛生規範及危害分析重要管制點系統相關訓練合格者。

（五）品質管制委員會負責食品安全管制系統之成員至少 3 人，每人至少每 3 年應接受中央衛生主管機關認可之機構辦理食品危害分析重要管制點系統有關之專業訓練、研討、講習等課程或會議，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。

九、管理制度之建立與稽核

（一）工廠應建立驗證相關管理制度文件（含危害分析重要管制點計畫），文件之發行、更新及廢止，必須經負責人或其授權人簽署，並核准實施。修定時亦同，以確保執行品質作業人員持有有效版本之作業文件，且置於作業場所，以供作業人員據以執行。

（二）工廠應建立有效內部稽核制度，以定期或不定期之方式，藉由各級管理階層實施查核，以發掘工廠潛在之問題並加以合理之解決、矯正與追蹤。

（三）擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。

十、危害分析重要管制點制度

（一）食品危害分析重要管制點制度應列出產品之原料驗收、製造、包裝及儲運等過程所有之危害，並依物理性、化學性及生物性各種危害執行危害分析，決定重要管制點、建立管制界限、並進行監測及建立矯正與預防措施；另應有執行該計畫之相關紀錄，以供此系統運作正確性之確認，確認時應作整體之確認。

1.危害分析應鑑別危害之發生頻率及嚴重性，並依據已查證之產品描述、產品預定用途與現場相符之加工流程圖為基礎。

2.重要管制點之決定，應依據危害分析所獲得資料加以判定。

3.每一重要管制點應建立管制界限。若可能時，管制界限應予驗效。

4.應列出監測每一重要管制點之項目、方法、頻率及執行人，以即時防止管制界限失控。

5.應針對每一重要管制點，訂定偏離管制界限時對應之矯正措施，管制措施應確保引起變異之原因已被矯正。

6.危害分析重要管制點計畫確認程序應予建立。當原料、製程、包裝或儲運改變時，危害分析計畫應隨之改變並重新確認。

（二）產品之食品安全危害、重要管制點、管制界限等基本上相同時，可歸為同一危害分析重要管制點計畫。

（三)必要時食品危害分析重要管制點制度專責人員應重新評估是否應修訂危害分析重要管制點計畫。

十一、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。有關危害分析重要管制點制度之實施以衛生福利部所定之項目和施行日期為準，公告前相關項目驗證廠商應儘早完成該制度之建立。

第二部分 品質規格及標示規定

一、點心食品之定義

（一）米漿製品之定義：係指以食用米及其他原料經加工處理後，所製成之乳狀飲品，必要時得添加合法之添加物。

1.花生米漿係指以食用米、花生（或花生醬）經加工處理後，所製成之乳狀飲品，必要時得添加合法之添加物。

（二）甜點製品之定義：係指以穀類、豆類、乾果、植物膠或澱粉等為主原料所製成之食品，可分為甜點罐頭與冷藏甜點製品兩種。

1.甜點罐頭係指食品以上述諸原料之一種或多種為主體，經調製封裝於密閉容器內，於封裝前或封裝後施行商業滅菌而可在室溫下長期保存者。

2.冷藏甜點製品係指食品以上述諸原料之一種或多種為主體，經急速冷卻及妥善包裝後保持在 7℃以下之冷藏低溫狀態下儲存、運輸、販售者。

3.甜點製品依其所使用原料及產品性狀，可分為：

3.1.粥類製品係指以單種或多種穀類、豆類、乾果、雜糧或其他原料，經適當調理製成粥類型態之食品罐頭，如八寶粥、燕麥粥等。

3.2.凝膠甜點製品係指以仙草、愛玉、澱粉加工品或其他凝膠原料製成之食品罐頭，如仙草蜜、愛玉凍等。

3.3.豆類甜點製品係指以紅豆、花生或其他豆類原料製成之食品罐頭，如紅豆湯、牛奶花生等。

3.4.其他甜點製品。

（三）加工調理蛋製品之定義：係指以全蛋（包括帶殼蛋及去殼蛋）或以蛋為主原料（蛋成分佔製品組成成分重量之 30%以上），經調味、混合攪拌或添加其他農水畜產等食材，經適當加熱調理（如滷、水煮、蒸、烘烤等），中心溫度達 75℃，1 分鐘以上且有妥善包裝之加工食品。

1.加工調理蛋製品之原料以使用經優良農產品驗證之洗選蛋或同等級之蛋品為原則。

2.加工調理蛋製品依其所使用之蛋原料型態，可分為：殼蛋製品、蛋加工調理製品、脫水蛋製品及其他加工調理蛋製品。

2.1.殼蛋製品係指使用生鮮且衛生之帶殼蛋經加熱調理（如水煮、蒸煮或滷煮等）或去殼後再經調味作業，且有完整包裝之加工蛋品，如茶葉蛋、白煮蛋及滷蛋等。

2.2.蛋加工調理製品係指以去殼蛋為主原料，混合其他配料（如麵粉、食用澱粉、糖或農、水、畜產等食材）或調味料，經加熱處理且有妥善包裝之加工蛋品，如蒸蛋、茶碗蒸、蛋豆腐及捲蛋等。

2.3.脫水蛋製品係指以液體蛋為主原料，混合其他農水畜產品等副原料與調味料，經加熱處理後，再經乾燥加工處理且有妥善包裝之脫水蛋品如脫水蛋花湯、玉米濃湯等。

2.4.其他加工調理蛋製品。

3.加工調理蛋製品依其儲運販售型態，可分為：冷凍、冷藏及常溫保存三種。

3.1.冷凍保存加工調理蛋製品：應符合冷凍調理食品類之相關規定，並備有完整之儲存試驗。

3.2.冷藏保存加工調理蛋製品：應符合冷藏調理食品類之相關規定，並備有完整之儲存試驗。

3.3.常溫保存加工調理蛋製品依食用型態可分為即食性調理食品與非即食性調理食品二種。

3.3.1.即食性加工調理蛋製品可分為罐頭食品與非經商業滅菌之食品二種。

3.3.1.1.即食性罐頭類加工調理蛋製品，應符合衛生福利部所定「罐頭食品類衛生標準」及其他相關法令之規定。

3.3.1.2.即食性非經商業滅菌之加工調理蛋製品，有效保存期限以 4 小時為原則，超過者則應有完整之儲存試驗。

3.3.2.非即食性加工調理蛋製品有效保存期限由工廠自訂,但需有完整之儲存試驗。

（四）花生製品之定義：

1.花生原料（包括未脫殼之花生莢果、帶膜花生仁及脫膜花生仁（片））：係指由新鮮成熟、形狀完整，無發黴外傷、病蟲害及腐爛之花生莢果，包括新鮮及經適當乾燥及選別之花生莢果、經脫殼之帶膜花生仁及經脫膜處理之完整花生仁或花生片，且需具備妥善包裝。

1.1.花生莢果係指未經脫殼處理之新鮮或乾燥之花生莢果。

1.2.帶膜花生仁係指已脫殼但未經脫膜處理之花生仁。

1.3.脫膜花生仁（片）係指已脫膜處理之完整花生仁及分半之花生片。

2.花生加工製品：係指由良好之花生原料經調味、炒焙、油炸、研磨、壓榨或其他加工處理之包裝產品。

2.1.調味花生係指花生原料經調味、加工處理，並保持完整花生莢或花生仁形狀之花生加工製品。

2.2.花生醬係指花生原料經選別、脫殼、脫膜、烘（炒）烤、研磨、調味、添加或不添加穩定劑之花生加工製品。

2.2.1.花生醬之主成分必需含90%以上由花生原料製成,依其質地可區分為精細型、中細型、粗粒型三者。

2.3.花生碎粒係指花生仁經烘（炒）烤、脫膜、粉碎、篩選分級所製得之顆粒狀花生製品。

2.4.花生粉係指花生仁經烘（炒）烤、脫膜、粉碎、脫脂或不脫脂、添加或不添加調味料之粉末狀花生製品。

2.5.花生糖係指以花生仁、花生片、花生碎粒或花生粉為主原料與糖等為副原料經加工所製得之花生製品。

2.6.花生油係指花生原料經烘烤等前處理，再經壓榨（或萃取）、過濾或精製等加工製得之食用油脂。

2.7.花生罐頭係指以花生仁（片）為主原料經調製封裝於密閉容器內，且經商業滅菌，可在室溫下長期保存者。

（五）米果製品之定義：係指以米為主原料，經調味、蒸煉而製成胚，經烘培或再經裹飾(或夾餡)而成之產品,經密封包裝後即可食用的常溫保存產品。

（六）速食製品之定義：係指以脫水農、水、畜產品為主原料，視需要佐以其他乾製品等配料，經適當加工、妥善包裝且復水後即可食用之常溫長期保存加工產品。

（七）包裝豆腐製品之定義：指以國產大豆為主要原料所製成之已包裝豆腐，依

其水分含量及蛋白質含量分為嫩豆腐及硬豆腐二種。

（八）豆奶製品(豆漿)之定義：指以國產大豆為主要原料，經加工處理後製成並包裝之乳狀飲料，可添加食用油脂、蔗糖、葡萄糖、果糖、麥芽糖、寡糖及食鹽等，但不得添加香料及色素。

上述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、品質規格

（一）米漿製品之品質規格

1.花生米漿產品之品質規格

項　　目	規　　格
官能品質	1.具花生米漿之特有香味，無異臭味。 2.具有適當之粘稠度且不得有離層。
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.本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2.本品之金屬罐應符合 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定,如係玻璃容器應符合 CNS 2574 食品用玻璃容器標準之規定；所用之塑膠容器、紙製容器或其他容器必須合乎安全衛生及無毒。 3.所用之包裝應密閉良好、外觀良好潔淨、無銹蝕、溢膠及其他變形者。 4.包裝材料及方法須足以保持該項米漿之品質，且符合衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。

（二）甜點製品之品質規格

項　　目	規　　格
官能品質	1.粥類甜點製品內容物應濃稠均勻，不得有明顯分離或分層。 2.凝膠甜點製品固形物大小應略一致，具彈性之凝固狀，不得有潰爛。 3.豆類甜點製品固形物應具正常而良好之形狀。 4.應具產品各成分原料良好之色澤。 5.應具產品固有風味，不得有發酸、變味、變質等不良異味。
異物	不得含有異物及夾雜物（如蟲體、砂石、毛髮等）。

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.本品之容器可使用金屬罐、殺菌袋、玻璃容器、紙製容器、塑膠容器或其他可密閉之容器。 2.本品所使用之容器，如係金屬罐應符合 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定，其罐蓋、罐身與罐底內面之塗料及所塗品質須符合 CNS 2773 食品用空罐塗料（總則）標準之規定；如係玻璃容器應符合 CNS 2574 食品用玻璃容器標準之規定；如係殺菌袋應符合 CNS 11210 殺菌袋裝食品國家標準之規定；如係紙製容器、塑膠容器或其他容器應合乎安全，衛生及無毒。 3.所用之包裝應捲封或封口完全、外觀良好、潔淨、無變形及其他瑕疵者。 4.包裝材料及方法須足以保持該項產品之品質及安全，且符合衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。

（三）加工調理蛋製品之品質規格

項　　目	規　　格
官能品質	1.無不良氣味如氨臭、脂肪氧化臭、腐敗臭或其他異味。 2.外觀形態良好且完整，大小形狀均一，無變形、破碎或其他損傷者。 3.產品色澤良好且均勻，無乾燥變色或烤焦者。 4.應具產品各成分原料良好之色澤。
異物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、寄生蟲、殼屑及其他異物。
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.內包裝不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。 2.包裝材料及方法應足以保持該項加工調理蛋製品的品質且符合衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。 3.冷凍、冷藏產品品名應明顯標示『冷凍』或『冷藏』等字樣。

（四）花生製品之品質規格

項　　目	規　　格

官能品質	1.具花生之特有外觀、色澤、香氣、風味，大小規格一致，不得含有油耗味、黴味、不良焦味及其他異味。 2.外觀無長黴或不良斑點。 3.花生油須於室溫時大致澄清，5℃時呈半固體狀。
夾雜物	1.花生莢果製品夾雜物含量不得超過 0.5%，其中砂質炒焙者不得超過 1.0%。 2.脫殼花生製品夾雜物含量不得超過 0.1%。 3.脫膜花生仁（片）製品夾雜物含量不得超過 0.1%。
破傷果 （損害粒）	1.花生莢果破傷果（粒）不得超過 1.0%。 2.帶膜花生仁製品其破傷果(粒)不得超過 10.0%。其破傷果(粒)包括種皮脫落、子葉分離或破損。 3.完整脫膜花生仁製品其破傷果（粒）不得超過 20.0%。其破傷果（粒）包括未完全脫膜與形狀不完整者；花生片之破傷碎粒不得超過 2.0%。
包裝	1.本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2.本品之金屬罐應符合 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定，如係玻璃容器應符合 CNS 2574 食品用玻璃容器標準之規定；其他包裝容器亦應符合衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之的規定。 3.所用之包裝應密閉良好、外觀良好潔淨，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。

（五）米果製品與速食類製品之品質規格

項　　目	規　　格
官能品質	具良好風味，不得有潮濕、變味或變質。
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.內包裝應能完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等固定包裝盒封口。 2.包裝材料及方法須足以保持該項製品之品質，且符合衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。

（六）包裝豆腐之品質規格

項　　目	規　　格
品　　溫	冷藏產品須低於 7℃以下，最好保持在 4℃以下。
官能品質	1.應具有良好風味及色澤。 2.外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其他損傷者。 3.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。
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；且冷藏產品不得添加防腐劑。
包　　裝	1. 內包裝應完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。 2. 本品之容器可使用塑膠容器或其他可密閉之容器。 3. 本品所使用之容器，如係塑膠容器或其他容器應合乎安全，衛生及無毒。 4. 包裝材料及方法須足以保持該項製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」。 5. 冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。 6. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。

（七）豆奶製品(豆漿)之品質規格

項　　目	規　　格
官能品質	1.應具有良好風味及色澤，無異臭味。 2.具有適當之黏稠度且不得有離層。
異　　物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	不得添加任何食品添加物，且冷藏產品不得添加防腐劑。
包　　裝	1.內包裝應完整密封,且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。 2.本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 3.本品之金屬罐應符合 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定,如係玻璃容器應符合 CNS 2574 食品用玻璃容器標準之規定；所用之塑膠容器、紙製容器或其他容器必須合乎安全衛生及無毒。 4.所用之包裝應密閉良好、外觀良好潔淨、無銹蝕、溢膠及其他

	變形者。 5.包裝材料及方法須足以保持該項製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」。 6.冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。 7.產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。

三、標示規定

（一）點心食品之標示規定

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(1)、(5)、(6)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)淨重（容量）。 (4)食品添加物名稱。 (5)製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話。 (6)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。 (7)消費者服務電話。 (8)保存條件。 (9)使用說明。 (10)原產地(國)。
標示方法及範例（以表列式為佳）	(1)品名：花生米漿。 (2)成分：主原料：食用米、花生或花生醬。 副原料：水、糖或糖漿。 (3)淨重（容量）：250克。 (4)食品添加物名稱：修飾澱粉。 (5)製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話。 (6)有效日期可按下列任何一種格式標示。 1)民國78年3月1日 2)78.3.1 3)1989.3.1 (7)消費者服務電話：(080)222222。 (8)保存條件：須冷藏於0℃~ 4℃。

	(9)使用說明：飲用前先搖勻。 (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)製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

第三部分 檢驗項目、方法及基準

一、米漿產品之檢驗項目、方法及基準

（一）花生米漿產品之檢驗項目、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	依廠內規格	每年至少抽驗1次
	可溶性固形物(^{o}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	依廠內規格	
	總固形物(g/100g)	依據CNS 9430飲料類製品檢驗法（總固形物及水分之測定）	依廠內規格	
	粗蛋白質(g/100g)	依據CNS 5035食品中粗蛋白質之檢驗	1.0 以上	
	粗脂肪(g/100g)	依據CNS 5036食品中粗脂肪之檢驗方法	2.5 以下	
	粘度(cps)	以粘度測定器（Brookfield）於20℃測定	300 以下	
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.罐頭產品除外 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	
	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	

	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	

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、甜點製品之檢驗項目、方法及基準

（一）甜點罐頭類之檢驗項目、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	依廠內規格	每年至少抽驗1次
	可溶性固形物(^{o}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	依廠內規格	
	內容量(g)	依據CNS 974食品罐頭檢驗法－裝量測定	符合CNS 974食品罐頭檢驗法－裝量測定之規定	
物理性	保溫試驗	依據部授食字第1021350146號令修正之保溫試驗(37℃，十天)檢查	符合部授食字第1021350146號令修正保溫試驗之規定	每年至少抽驗1次
	上部空隙(cm)	以游標尺量測罐蓋至液面之距離	不得大於罐內高度的十分之一	1.金屬罐者 2.保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	真空度(cmHg)	依據CNS 971食品罐頭檢驗法－真空度之測定	一號罐以上之大型罐不得低於76mmHg，二號罐以下之小型罐不得低於127mmHg	
	捲封	依據CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐檢驗法	符合CNS 827食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定	

	罐內壁	依據CNS 973食品罐頭檢驗法－罐內壁之檢查	符合CNS 973食品罐頭檢驗法-罐內壁檢查之規定	

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）冷藏甜點製品之檢驗項目、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	依廠內規格	每年至少抽驗1次
	可溶性固形物(^{o}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	依廠內規格	
	內容量(g)	依據 CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法	依廠內規格	
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	1×10^{5} 以下	1.罐頭產品除外 2.每年至少抽驗1次
	大腸桿菌群(MPN/g)	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	

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、加工調理蛋製品之檢驗項目、方法及基準

（一）加工調理蛋製品（非殺菌袋裝）檢驗項目、方法及基準

項　　目		方　　法	基準	備註
化學	鉛(ppm)	依據部授食字第1031901169號公告修正食品中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗	0.3 以下	1.加工調理蛋製品或其原料 2.每年至少抽驗1次
	銅(ppm)	依據部授食字第1031901169號公告修正食品中重金屬檢驗方法－銅之檢驗	5 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

項　　目		方　　法	基準	備註
	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	
	大腸桿菌群(MPN/g)	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	10 以下	
	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	
	金黃色葡萄球菌(MPN/g)	依據部授食字第 1041901818 號公告修正食品微生物之檢驗方法－金黃色葡萄球菌之檢驗	陰性	
	腸炎弧菌(MPN/g)	依據衛授食字第1061900803號公告修正食品微生物之檢驗方法－腸炎弧菌之檢驗	陰性	1.有使用水產原料者 2.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）加工調理蛋製品（殺菌袋裝）檢驗項目、方法及基準

項　　目		方　　法	基　　準	備　註
化學	鉛(ppm)	依據部授食字第 1031901169 號公告修正食品中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗	0.3 以下	1.加工調理蛋製品或其原料 2.每年至少抽驗 1 次
	銅(ppm)	依據部授食字第1031901169號公告修正食品中重金屬檢驗方法－銅之檢驗	5 以下	
物理性	保溫試驗	依據部授食字第 1021350146 號令修正之保溫試驗(37℃，十天)檢查	符合部授食字第 1021350146 號令修正保溫試驗之規定	每年至少抽驗 1 次
	內容量	依據 CNS 974 食品罐頭檢驗法－裝量測定	依廠內規格	

	耐壓強度試驗	依據CNS 11247 已裝食品殺菌袋(盒)檢驗法	無洩漏	1.真空包裝者除外 2.保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	真空檢漏	依據 ASTMD 3078 檢驗法	無洩漏	保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	密封檢查	依據 CNS 11210 殺菌袋（盒）裝食品	封口處完整且不得夾有內容物或異物（封口處完整係指熱融密封良好）	

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）加工調理蛋製品動物用藥檢驗項目、方法及基準

項　　目	方　　法	基準	備　註
磺胺劑及奎諾酮類	依據部授食字第1021950329號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	1.加工調理蛋製品或其原料 2.每年至少抽驗1次
氯黴素類	依據部授食字第1031900630號公告修正食品中動物用藥殘留檢驗方法－氯黴素類抗生素之檢驗		
抗原蟲劑	依據部授食字第1021950329號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－抗原蟲劑多重殘留分析		
四環黴素	依據部授食字第1031901795號食品中動物用藥殘留量檢驗方法－四環黴素類抗生素之檢驗		

註1：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

註2：其他動物用藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。

四、花生製品之檢驗項目、方法及基準

（一）花生製品使用原料之檢驗項目、方法及基準

項　　目		方　　法	基準	備　註
化學	水　分 (g/100g)	依據 CNS 5033 食品中水分之檢驗方法	9 以下	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	15 以下	
	破傷果（損害粒） (g/100g)	目視	如附表 1	
	夾雜物 (g/100g)	目視	如附表 1	

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。

附表 1

項目	花生莢果	帶膜花生仁	脫膜花生仁	脫膜花生片
破傷果(損害粒) (g/100g)	1.0 以下	10.0 以下	20.0 以下	2.0 以下
夾雜物(g/100g)	0.5[a] 以下	0.1 以下	0.1 以下	0.1 以下

註：[a]經砂質炒焙帶殼花生莢果夾雜物1.0%以下。

（二）調味花生、花生醬、花生碎粒、花生粉及花生糖等花生製品之檢驗項目、方法及基準

項　　目		方　　法	基準	備　註
化學	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	每年至少抽驗1次
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	1×10^5以下	每年至少抽驗1次
	大腸桿菌群 (MPN/g)	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	10以下	

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）花生油之檢驗項目、方法及基準

項　　目		方　　法	基準	備　註
化學	酸價（mgKOH/g）	依據CNS 3647食用油脂檢驗法－酸價測定	0.2以下	每年至少抽驗1次
	過氧化價（meq/kg）	依據CNS 3650食用油脂檢驗法－過氧化價測定	10以下	
	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	
	銅＊（ppm）	依據部授食字第1021950329號公告修正食用油脂中重金屬檢驗方法－砷、鉛及銅之檢驗	0.4以下	
	汞＊（ppm）	依據部授食字第1021950329號公告修正食用油脂中重金屬檢驗方法－汞之檢驗	0.05以下	
	砷＊（ppm）	依據部授食字第1021950329號公告修正食用油脂中重金屬檢驗方法－砷、鉛及銅之檢驗	0.1以下	
	鉛＊（ppm）	依據部授食字第1021950329號公告修正食用油脂中重金屬檢驗方法－砷、鉛及銅之檢驗	0.1以下	

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）花生罐頭之檢驗項目、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	依廠內規格	每年至少抽驗1次
	可溶性固形物（^{o}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	依廠內規格	

項　　目		方　　法	基準	備　註
	內容量(g)	依據 CNS 974 食品罐頭檢驗法－裝量測定	符合 CNS 974 食品罐頭檢驗法－裝量測定之規定	
物理性	保溫試驗	依據部授食字第 1021350146 號令修正之保溫試驗(37℃，十天)檢查	符合部授食字第 1021350146 號令修正保溫試驗之規定	每年至少抽驗 1 次
	上部空隙(cm)	以游標尺量測罐蓋至液面之距離	不得大於罐內高度的十分之一	保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	真空度(cmHg)	依據 CNS 971 食品罐頭檢驗法－真空度之測定	一號罐以上之大型罐不得低於 76mmHg，二號罐以下之小型罐不得低於 127mmHg	
	捲封	依據 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐檢驗法	符合 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定	
	罐內壁	依據 CNS 973 食品罐頭檢驗法－罐內壁之檢查	符合 CNS 973 食品罐頭檢驗法-罐內壁檢查之規定	

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、米果製品與速食類製品之檢驗項目、方法及基準

項　　目		方　　法	基準	備　註
化學	水分(g/100g)	依據CNS 5033食品中水分之檢驗方法	依據廠內規格	每年至少抽驗1次

項　　目		方　　法	基準	備　註
	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	不得含有	
	過氧化價(meq/kg)	依據CNS 3650食用油脂檢驗法－過氧化價測定	3.0 以下	1.經油處理製品 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
	大腸桿菌群(MPN/g)	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	10 以下	

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。

六、包裝豆腐製品之檢驗項目、方法及基準

項目		方法	基準	備註
化學	外觀及氣味	依據CNS 12729包裝豆腐之外觀及氣味檢查	符合特有色澤、氣味，且型態完整無不良氣味	每年至少抽驗 1次
	異物	依據部授食字第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1021950692號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出	
	水分(%)	依據CNS 5033食品中水分之檢驗法	90以下	1.嫩豆腐 2.每年至少抽驗 1次
			87以下	1.硬豆腐 2.每年至少抽驗 1次

	粗蛋白質(%)	依據CNS 5035食品中粗蛋白質之檢驗法	4.3以上	1.嫩豆腐，以乾基計 2.每年至少抽驗1次
			8.0以上	1.硬豆腐，以乾基計 2.每年至少抽驗1次
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
	大腸桿菌群(MPN/g)	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	10 以下	
	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。

七、豆奶製品(豆漿)之檢驗項目、方法及基準

項目		方法	基準	備註
化學	可溶性固形物(^{o}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	依廠內規格	每年至少抽驗1次
	總固形物(g/100g)	依據CNS 9430飲料類製品檢驗法（總固形物及水分之測定）	8.0 以上	
	粗蛋白質(%)	依據CNS 3449乳品檢驗法－蛋白質之測定	2.6 以上	
	粗脂肪(%)	依據CNS 3444乳品檢驗法－乳脂肪含量之測定	0.5 以上	

	異物	依據部授食字第1021950329號公告修正食品中異物之檢驗方法	不得檢出	
	食用色素	依據部授食字第 1021950329 號食品中著色劑之檢驗方法	不得檢出	
	防腐劑(g/kg)	依據部授食字第1021950692號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出	1.冷藏產品 2.每年至少抽驗1次
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.罐頭產品除外 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	
	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	
	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	

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。