

## 第四條附件十三 優良農產品水產品項目驗證基準修正規定

### 第一部分 評審規定

#### 一、廠（場）區環境

- （一）廠（場）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（場）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（場）區內保持空氣清新，不得產生有害氣體（如氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等；使用消毒劑殺菌之工廠，其使用種類需衛生福利部核可及符合環保署空氣污染指標（PSI）規定。

#### 二、廠（場）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應有適當的隔離，週邊設施區與上述三區應有有效的隔離；生原料處理區必須與加熱調理好之食品作業區有效隔離。
- 2. 應有足以容納各種清洗、切塊、加熱、冷卻及包裝作業等製造或儲存設備及作業人員操作之空間，並有完善之換氣及採光設計，一般作業區之作業檯面照度應在 100 米燭光以上，（準）清潔作業區之作業場所其作業檯面照度則應在 200 米燭光以上，使用之光源應不致於改變食品之顏色；照度的測試高度建議以距地板 100 公分處為測試標準；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式，以防積塵或凝結水產生。
- 3. 地面應平而不滑且用不透水之材質製作，並宜有 1/100 斜度以利排水且保持清潔，以防積水及污垢堆積。
- 4. 應有良好排水系統，排水出口處應能防止病媒及其他有害微生物之侵入，溝內不得裝設配管（如水管）等；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。
- 5. 食品處理場所之室內屋頂應使用易於清掃之材質構築，以防止灰塵堆積、避免結露、長黴及成片剝落等。
  - 5.1.（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，室內屋頂應平坦無隙縫。
  - 5.2. 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。
  - 5.3.（準）清潔作業區之作業場所應保持密閉，防止病媒及其他有害微生

物之侵入，且應保持清潔。

5.4.各種空調配管及電線配管等設施宜裝在天花板上方。

6. 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；準清潔作業區宜保持在 50 CFU/ plate/ 5min 以下；清潔作業區宜保持在 30 CFU/ plate/ 5min 以下，黴菌落菌量宜保持在 10CFU/ plate/ 5min 以下。
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。
8. 宜具有能迅速排除蒸氣或臭氣等設備；蒸汽、水、電氣等配管或排氣風管應避免在產品生產線之正上方且不能有積塵或凝結水產生。
9. 應有充足之供水設施，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，每年至少一次以上，並應指定專人每日做有效餘氯量及 pH 值測定，並做紀錄；使用在食品接觸表面之清洗用水，應符合飲用水水質標準；清洗用水管路及飲用水管路應有明顯顏色區分；地下水源應與污染源（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，以防污染。冷卻水塔亦應定期檢測，不得含有病原菌。
10. 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。
11. 門、窗、換氣口及其他開放的地方，應具有防止病媒及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。
12. 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。
13. 作業現場宜裝設洗手檯及消毒設施，以利小型器械及員工洗手消毒使用；洗手檯及消毒設施，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。宜用無毒非吸收性不透水之材質構築。
14. （準）清潔作業區的作業場所內應有溫度調節設施或通風設施，空調設施之進風口應裝設空氣過濾設施，且過濾網及風管應使用易清洗之材質並定期清洗；（準）清潔作業區之作業場所（加熱作業區除外）宜保持正壓，空調系統進風口處亦應和外界阻隔，以防病媒進出。
15. 作業生產線應設置防止製造過程中異物污染之儀器或設備，如金屬檢出器等。
16. 除原料處理場及加工調理場內加熱作業區外，對於原料、半成品及成品均應保持於適當溫度。
17. 易產生大量粉塵之作業場所應與其他作業場所區隔且宜有適當之集塵設

施。

18.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：依原料、半成品及成品等性質之不同，應設置原物料倉庫及低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）。

1.原物料倉庫（若為冷凍、冷藏原料或半成品之倉庫則同於成品凍（冷）藏庫之要求）

1.1.具有足夠空間以儲存原物料；儲存性質不同之物品時，應加以適當區隔。

1.2.視原物料種類及性質之不同，宜設置調節溫度、濕度及換氣設施，以保持原料、材料之良好品質。

1.3.庫內應設置足夠之棧板或貨架；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。

1.4.應有防止病媒侵入之設施。

1.5.原物料應以適當設施分類存放並明顯標示；同時應有原物料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出的作業原則。

2.低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）

2.1.具有足夠空間以儲存原料、半成品或成品；儲存性質不同之物品時，應加以適當區隔。

2.2.凍藏庫應能保持成品之品溫低於-18℃以下，冷風溫度應維持在-20℃以下；冷藏庫應能維持品溫低於7℃以下，冷風溫度則應維持在0℃以下；且冷風溫度的均一性應在 ±1℃以內。

2.3.天花板應採用不透水性材質製作，且易於清理或消毒。

2.4.應設置棧板或適當之設施以分類存放物品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。

2.5.低溫倉庫應設置各類原料或成品擺放位置平面圖，以利倉儲管理及先進先出之作業原則。

2.6.冷凍庫、冷藏庫：冷凍庫溫度應在攝氏-18℃以下，冷藏庫溫度應在 7℃以下凍結點以上。應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計及每日進行溫度記錄，感應器應設置在庫內溫度最高點處。並應裝設溫度自動控制器或警示溫度異常變動之自動警報設備，且與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。

2.7.倉儲物品應有存量紀錄，產品出廠亦應有出貨紀錄；內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。

(三)洗手消毒室

1.應於（準）清潔作業區作業場所之入口單獨設置，且需設置數量足夠之洗手消毒設施，員工經洗手消毒後方可進入作業場所。

2.洗手消毒設施應包含腳踏式、電眼式或肘動式水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施；在設置泡鞋池時，若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200 ppm 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，並設置指甲刷以去除指甲內之污垢。

#### （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」之標示。

### 三、機械與檢測設備

#### （一）製造作業機械與檢測設備

1. 原料洗滌設備：易於給、排水，原料洗滌效果良好者。

2. 作業檯：表面以不銹鋼等不透水性之材料製成者。

3. 搬運用器具：不得污染食品或直接接觸食品的器具。

4. 廢棄物容器：廢棄物容器需有相當容量並有覆蓋，不洩漏污液者。

5. 低溫設備：配合產能，擁有足夠之凍結、凍藏、冷藏及冷卻能力。超低溫冷凍品需維持品溫於-50℃以下。冷凍水產品需維持品溫於-18℃以下。冷藏水產品需維持品溫於7℃以下。

6. 包裝設備：容易保持清潔者。

7. 金屬檢出器：隨時保持檢出細微金屬片或金屬針之功能。

8. 各種測量儀器及紀錄儀，應定期檢校，維持良好功能。

9. 產製超低溫冷凍水產品、冷凍水產品及冷藏水產品應具有足數產能所需之急速凍結設備及冷卻設備，以使產品達到急速凍結或冷卻之效果。

10.調理加工用機械器具類：隨時做好保養並保持可使用狀態，且易於清洗。

11.用於水產罐頭食品（含鐵罐、鋁罐、玻璃瓶、殺菌軟袋等）製造、調配、加工、包裝、儲存之機器設備，如蒸煮鍋、調配桶等器具；輸送泵、馬達、軸承等驅動裝置；生產設備（如鍋爐、脫氣及封蓋設備等）、殺菌設備及殺菌條件，均須符合「食品工廠建築及設備設廠標準」、「食品良好衛生規範準則」之相關規定；其設計和構造應能防止危害食品衛生，且易於清

洗消毒與檢查，應有避免潤滑油、金屬碎屑、污水或其他會引起食品混入污染物之構造，其大小、位置應易於操作及保養。

## (二) 品質及衛生管理設備

1.品管室應有足夠之空間供人員操作及放置各種檢驗設備，化學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。

1.1.殺菌設備之溫度計等量測儀器：至少每年送具公信機構校正一次。

1.2.品管室使用之各種測量儀器及紀錄儀應定期檢校，維持良好功能。

2.化學分析設備應能涵蓋各項產品之品質測定，一般包括：

2.1. 品溫測定用溫度計

2.2.有效餘氯測定器

2.3. 分析天平

2.4. pH 測定器

2.5. 揮發性鹽基態氮定量裝置

2.6. 水分測定裝置

2.7. 冷凍櫃（-20℃以下）

2.8. 鹽度計

2.9. 臭氧水測定器

3.微生物檢驗設備一般包括：

3.1. 恆溫培養箱

3.2. 恆溫水浴槽

3.3. 高壓滅菌釜

3.4. 乾熱滅菌器

3.5. 菌落計數器

3.6. 顯微鏡

3.7. 無菌操作檯

3.8. 微生物實驗之玻璃及塑膠器皿

3.9. 均質機

3.10.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等

4.罐製水產品檢驗設備一般包括：

4.1.捲封測微器

4.2.罐頭真空測定器

4.3.罐頭檢漏設備或耐壓測定器

4.4.鐵皮厚度測定器

4.5.游標卡尺

4.6.糖度計

4.7.袋內殘留空氣量測定裝置（殺菌袋裝罐頭食品工廠必備）

4.8.耐壓強度測定裝置（殺菌袋裝罐頭食品工廠必備）

#### 四、製程管理

- (一) 製造作業應確實依照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) 各種設備應有操作說明，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；不合格之半成品或成品應單獨存放並予明顯標示，以免誤用；可重新利用之規格外半製品亦應明顯標示，並注意時間及溫度的管制。
- (四) 各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作紀錄。
- (五) 清洗原料或製程中添加於產品的用水、用冰水質應符合飲用水水質標準。
- (六) 冷卻作業應迅速並有適當的保護措施；清洗作業應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染；冷卻用水、用冰水質亦應符合飲用水之水質標準。
- (七) 用於輸送、裝載或儲存原料、半成品及成品之容器、設備及用具宜徹底清洗消毒後方可使用在食品處理上；盛裝食品之容器不可直接置於地上，以防污染。
- (八) 針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止及管理措施，每條生產線應設置金屬檢出器，以防止金屬性異物混入食品；不得使用玻璃式溫度計測試食品之品溫，應使用不銹鋼式的金屬探針。
- (九) 急速凍結設備出口之品溫應能維持在-18℃以下，以確保產品之優良品質。
- (十) 所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，製程中確實遵照先進先出之作業原則，並符合安全衛生及作業迅速之要求。同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性。
- (十一) 製程與品質如有異常現象時，應建立矯正與防止再發生措施，並作成紀錄。
- (十二) 殺菌設備之溫度計、壓力錶，至少每年送具公信力機構校正一次。
- (十三) 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。
- (十四) 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紀錄之間隔時間以 15 分鐘為原則，最長不應超過 60 分鐘。
- (十五) 罐製水產品生產與加工之控制除應符合上述規定外並須符合「食品良好衛生規範準則」之規定。

#### 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、監督與考核。

- (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（驗收及前處理）、調理加工（溫度—時間、加工條件如加熱溫度、重量、凍結溫度及時間、包裝作業）、成品品質及溫度管理、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；並應收集各種生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。宜收集各種生原料可能遭受污染之詳細資料，並有檢驗報告或相關證明為依據，做為進廠管制的參考。原料進廠應有進貨紀錄，內容包括批號、數量、進貨時間、藥物殘留檢驗報告、貨主及原料來源；原料之使用應確實遵照先進先出之作業原則；冷凍原料應在能防止污染的條件下進行解凍。可能含有重金屬、藥物殘留等有害成分之原料，應確認其含量符合有關單位之規定後方可使用。
- (四) 原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，亦可由供應廠商之證明代之。動物用藥及重金屬檢測應半年內不定期委送檢測。
- (五) 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以紀錄，以維持設備在適用之狀態。
- (六) 品管檢驗方法如採用經修改過之簡便方法時，應定期與公認之標準法核對。
- (七) 食品添加物應設專櫃存放，由專人負責管理，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，秤量與投料應建立重複檢核制度，確實執行，並作成紀錄，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。
- (八) 應建立良好之異常處理與再發防止措施，以及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。
- (九) 建立確實可行之成品回收及銷毀辦法，期能迅速回收市售之問題產品；包括回收等級、層面及時效等，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) 品質管制委員會應建立內部稽查制度，定期查核品管功能是否有效地運作。
- (十一) 成品應經過嚴格之品質檢驗確認或品溫測試合格後方可出貨。成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯。成品出貨時應以先進先出為原則；進出貨之車輛應加以檢查，避免貨品遭到污染。
- (十二) 成品應自主管理作留樣保存，保存至有效日期，必要時應作保存性試驗，

其有效日期之訂定，應有合理之依據。各項品管紀錄應以適當之統計方法處理，紀錄圖表應保管至產品有效日期屆滿1年之日止。

(十三) 罐製水產品類殺菌條件之訂定及容器之密封(封口)須符合衛生福利部所定「食品良好衛生規範準則」之相關規定。

(十四) 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。

## 六、衛生管理

### (一) 人員衛生管理

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. 作業人員在(準)清潔作業區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、塗抹指甲油及配戴飾物等，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、嚼檳榔或口香糖及飲食等可能污染食品之行為；若有進出廁所、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。
7. 作業人員處理加熱調理後之產品，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。
9. 本項內容未規定者須依衛生福利部所定「食品良好衛生規範準則」之規定。

## 七、倉儲及運輸管理

- (一) 倉儲物品應有存量紀錄；產品出廠亦應有出貨紀錄，內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。
- (二) 儲存中之冷凍品品溫應保持在-18℃以下，冷藏品品溫應保持在0~7℃，且應使用探針溫度計定期檢測產品品溫並紀錄。
- (三) 儲存之冷凍及冷藏品應適當標示，標示內容應與產品一致。
- (四) 冷凍及冷藏儲存區域內應裝設準確之溫度計(±1℃)，並可正確反應庫內最高之冷風溫度，同時應備有發電機，以備斷電時之所需。
- (五) 運輸配送車輛其廂體部尺寸除應符合政府公路運輸之法令規定外，其內部

結構亦應符合國家標準規格並通過各項檢測，以確保結構體之適用性；另外，為保持冷凍品及冷藏品之品溫，廂體應具備以下之條件：

- 1.運輸廂體之隔熱效果良好並能保持密閉，其內部構造應使冷風溫度分佈均勻，外部結構應可反射太陽輻射熱，門扉開啟時，冷風損失量及熱量滲入應減至最低。
  - 2.廂體內壁應使用平滑、能抗腐蝕、耐清洗，不透水、防銹，且易於清洗及消毒之材質構築；內壁各板材之接縫少，接縫應充填隔熱材料並應裝設適當之防漏設施，以防止冷風外洩或熱能滲入；廂體內壁應有冷風循流溝道，以確保循流之順暢。
  - 3.應裝設適當之溫度控制系統，確保運輸配送期間裝載貨品之品溫，冷凍品能保持在-18℃以下，冷藏品在0~7℃；同時亦應具備安全裝置或警報設施，以利員工逃生。應裝設溫度顯示器，溫度計等量測設備應定期校正，確保溫度之正確性。
  - 4.使用獨立式冷凍（藏）容器或其他內裝式冷凍（藏）系統機組時，應有適當之保護措施，以防止運輸期間不當的物理傷害。
  - 5.宜裝設足以顯示廂體內正確冷風溫度之測定裝置，其溫度顯示器應裝設於廂體外或駕駛座附近明顯且容易檢查處。
  - 6.應有適當的設施如棚架、板材、調節板等以保持裝載貨品周圍冷風循流之暢通，使用蓄冷板構造者除外。
  - 7.冷風應能在裝載之貨物周圍循流順暢，避免迂迴循流等不良現象產生；循流之冷風溫度應一致。
  - 8.廂體結構應避免損害（特別是邊緣及四角落），以維持隔熱層的密閉性；門扉之襯墊、管路之出入口、排水口等設施應定期檢測，以防止外氣之侵入。
  - 9.應建立運輸車輛及廂體之定期維修及檢校制度，確保設備在良好堪用狀態。
- （六）應建立運輸配送作業規範，確保溫度管理系統的有效進行，並符合以下之作業條件：
- 1.裝載前，冷藏水產品運輸廂體內之冷風溫度應先預冷到4℃以下，方可裝載；冷凍水產品之運輸廂體內之冷風溫度應先預冷至-10℃以下，超低溫冷凍水產品之運輸廂體內之冷風溫度應先預冷至-18℃以下；裝載、卸貨及運輸配送期間，冷藏品在0~7℃、冷凍品溫度應保持在-18℃以下；若裝載或卸貨作業因故中斷，廂體門扉應保持關閉，且冷凍系統應保持運轉。
  - 2.除了內部設備及固定貨物所需之設施外，不應放置具有突狀物或尖角等設備或物品；運輸配送作業期間，廂體內應保持清潔，以防污染或阻礙冷風循流。
  - 3.運輸配送人員應有檢測產品溫度的能力，運輸配送前後均應檢測產品品溫並加以紀錄，作為准送或拒收之依據。

- 4.裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷凍(藏)系統在良好狀態；廂體內應無結霜產生且其門扉應能與裝載區接合良好。
- 5.裝載時廂體內不能含有穢物、碎片、或其他不良之異味。
- 6.運輸配送期間，廂體門扉之閉開頻率應降至最低。
- 7.冷凍系統冷媒洩漏時，應有緊急處理措施。

#### 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或高職以上學畢業，並經驗證機構食品衛生檢驗訓練結業，領有結業證書者。
- (三)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)：應為國中畢業或相當國中畢業程度以上或三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：應為大專畢業或相當大專程度(高中(職)畢業具三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)品質管制委員會應經中央衛生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相關訓練合格者。
- (五)品質管制委員會負責食品安全管理制度之人員，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點管制系統有關之專業訓練、研討、講習等課程或會議，或中央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)工廠應建立有效之內部稽核制度，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、食品安全管制系統

(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，並依化學性、生物性及物理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記錄以供此系統運作正確性之確認，確認時應作整體確認。

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，其危害分析或危害分析計畫亦應隨之變更並重新確認。

(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) 必要時或每年至少對食品安全管制系統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，並應符合衛生福利部所定之「食品工廠建築及備設廠標準」及「食品良好衛生規範準則」中有關規定，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、水產品定義

- (一) 超低溫冷凍水產品係指利用水產原料，如魚、蝦、蟹、貝或頭足類等為主原料，經卸貨、分級、選別、去頭、去尾、去內臟、去鱗、去皮（去殼）、清洗、整型及分切，保持低溫製造，並急速凍結至-50℃以下，超低溫運送、儲存，且有妥善包裝者。
- (二) 冷凍水產品係指利用水產原料，如魚、蝦、蟹、貝、頭足類或藻類等為主原料，經卸貨、分級、選別、去頭、去尾、去內臟、去鱗、去皮（去殼）、清洗、整型、分切或加熱、調理，並急速凍結至-18℃以下，冷凍運送、儲存，且有妥善包裝者。

- (三) 冷藏水產品係指利用水產原料，如魚、蝦、蟹、貝、頭足類或藻類等為主原料，經卸貨、分級、選別、去頭、去尾、去內臟、去鱗、去皮（去殼）、清洗、整型、分切或加熱、調理，並急速冷卻且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下），冷藏運送、儲存，且有妥善包裝者。
- (四) 罐製水產品係指利用水產原料，如魚、蝦、蟹、貝、頭足類或藻類等為主原料，充填於鐵罐、鋁罐、玻璃瓶、殺菌軟袋或其他密閉容器內，經脫氣密封，於封裝後施行商業殺菌，可在室溫下長期保存者。
- (五) 乾製水產品係指利用水產原料，如以魚、蝦、蟹、貝、頭足類或藻類等為主原料，經鹽漬、乾燥、調味、燻烤、炒煮等處理後，有妥善包裝者。

## 二、水產品之品質規格

### (一) 超低溫冷凍及冷凍（藏）水產品

項 目	規 格
品溫	(1) 超低溫冷凍水產品中心溫度須低於 -50℃。 (2) 冷凍水產品中心溫度須低於 -18℃。 (3) 冷藏水產品中心溫度須在 0~7℃。
官能品質	(1) 不得有腐敗、不良變色、異臭、異味、污染或含有異物、寄生蟲。 (2) 冷凍裹麵水產品裹麵材料應均勻附著，如有預炸應無顯著剝離現象且軟硬度應適當，裹麵率不可高於 50% 以上，並只能視實際產品標示以下六種規格之一： 1) 25% 以下者標示 25% 2) 30% 以下且高於 25% 者標示 30% 3) 35% 以下且高於 30% 者標示 35% 4) 40% 以下且高於 35% 者標示 40% 5) 45% 以下且高於 40% 者標示 45% 6) 50% 以下且高於 45% 者則標示 50% (3) 冷藏水產品不得有腐敗、不良變色、異臭、異味、污染或含有異物、寄生蟲。牡蠣之口器邊緣呈深青灰色，牡蠣之肚呈象牙白，且肥美。
食品添加物	用法及用量應符合衛生福利部所定之「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」的規定。
包裝	(1) 內包裝應完整，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。包裝破裂時，應立即更換且不得出售。 (2) 包裝材料及方法須足以保持該項超低溫冷凍水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」。

### (二) 金屬罐裝、玻璃瓶裝及殺菌軟袋之罐製水產品

項 目	規 格
-----	-----

品溫	常溫。
食品添加物	用法及用量應符合衛生福利部所定之「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」的規定。
外觀	(1)罐製品不得膨罐、污銹罐、彈性或急跳罐、嚴重之凹罐現象，並不得有切罐、斷封、尖銳捲緣、疑似捲封、捲封不平、唇狀、舌狀、側封不正常等可能引起漏罐危險之現象。 (2)玻璃瓶之封蓋完整，不得有斜蓋或密閉不緊等外觀檢查密封不完全之現象。 (3)軟袋產品不得膨袋、穿孔、污穢、及其他不良現象。
罐內壁	不得有嚴重脫錫、脫漆、變黑或其他特異之變色等現象。
內容物	不得有異臭、異味、不良之變色、污染或含有異物。
耐壓及熱熔密封部強度	(1)罐製品加壓於罐內，一號罐以下小型罐 1 公斤/平方公分（15 磅/平方吋），一號罐或一號罐以上大型罐在 0.7 公斤/平方公分（10 磅/平方吋）經三分鐘不漏氣。 (2)軟袋產品應符合 CNS 11210 殺菌袋裝食品及 CNS 11247 已包裝食品殺菌軟袋檢驗法國家標準之規定。
保溫試驗	經保溫實驗（37℃，10 天），檢查合格，且在正常儲存狀態下，不得有可繁殖之微生物存在。
捲封品質	罐製品應符合 CNS827 食品罐頭用圓形金屬空罐國家標準之規定。

### （三）乾製水產食品

項 目	規 格
官能品質	不得有異臭、異味、不良之變色、污染或含有異物。
異物	不得有泥沙、毛髮、蟲（卵）體或其夾雜異物。
食品添加物	用法及用量應符合衛生福利部所定之「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」的規定。
包裝	(1)包裝以密封不透氣為原則，使用容器得採用塑膠袋、玻璃瓶或鐵罐等之密封包裝，再行裝箱。 (2)包裝材料及方法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」。

### 三、水產品之標示規定

#### （一）超低溫、冷凍（藏）水產品及乾製水產品之標示規定

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)應標示在外箱上
----	---

標示項目	(1)品名：（超低溫）冷凍（藏）○○○。 (2)內容物（原料、成分）名稱。 (3)內容物淨重及個數。 (4)食品添加物名稱。 (5)製造工廠的名稱、地址及（或）電話與（或）販賣公司名稱、住址及電話、消費者服務電話。 (6)有效日期。 (7)食用說明。 (8)保存方法及條件。 (9)養殖海域、收成日期、養殖戶（得以生產履歷條碼代替）：（冷藏水產品標示）。 (10)原產地(國)。
標示方法及範例 (以列表式為佳)	(1)品名：（超低溫）冷凍（藏）魚片 (2)內容物（原料、成分）名稱：○○魚 (3)內容物淨重及個數：3000g (4)食品添加物名稱：無 (5)製造工廠的名稱、地址及（或）電話與（或）販賣公司名稱、住址及電話、消費者服務電話 (6)有效日期：2012.03.01 (7)食用說明：即食用生魚片或煮熟後方可食用 (8)保存方法及條件：-50℃以下冷凍保存（超低溫冷凍） -18℃以下冷凍保存（冷凍水產品） 0~7℃以下冷藏保存（冷藏水產品） 室溫儲放（乾製水產品） (9)養殖海域：東石外海（適用冷藏水產品） 收成日期：2012.02.26 養殖戶：○○○ (10)原產地(國)：台灣。
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)。

（二）罐製水產品之標示規定

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)應標示在外箱上
----	---

標示項目	(1)品名。 (2)內容物（原料、成分）名稱。 (3)食品添加物名稱。 (4)內容量。 (5)固形量。 (6)製造工廠的名稱、地址及（或）電話與（或）販賣公司名稱、住址及電話、消費者服務電話。 (7)有效日期。 (8)保存方法及條件。
標示方法及範 例(以列表式為 佳)	(1)品名：紅燒鰻 (2)內容物（原料、成分）名稱：鰻魚、醬油、鹽、糖、蒜粉 (3)食品添加物名稱：麩胺酸鈉 (4)內容量：100g (5)固形量：80g (6)製造工廠的名稱、地址及（或）電話與（或）販賣公司名稱、住址及電話、消費者服務電話 (7)有效日期：2006.03.01 (8)保存方法及條件：室溫儲存
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。

### 第三部分 檢驗項目、方法及基準

#### 一、超低溫冷凍水產品之檢驗項目、方法及基準

項目		方法	基準	備註
化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以 SO <sub>2</sub> 計)	依據部授食字第 1021950329 號公告 修正食品中二氧化 硫之檢驗方法	0.1 以下	1.蝦、貝類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
			0.03 以下	1.頭足類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
	揮發性鹽基態 氮(mg/100g)	依據 CNS 1451 冷凍 魚類檢驗法	15 以下	1.生食用魚介類水產品 2.每年至少抽驗 1 次 1.需加熱調理始得供食之 冷凍水產品 2.每年至少抽驗 1 次
			25 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.冷凍鮮魚介類(板鰓類除 外)

			50 以下	1.板鰓類之冷凍鮮魚 2.每年至少抽驗 1 次
	銅 (ppm)	AOAC 984.27	100 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
	鎘 (ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次
			2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
			2 以下	1.頭足類（去除內臟） 2.每年至少抽驗 1 次
			0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次
	鉛 (ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次
			2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
			1 以下	1.頭足類（去除內臟） 2.每年至少抽驗 1 次
			0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次
	甲基汞 (ppm)	AOAC 972.21	0.5 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.其他魚類、貝類、頭足類 （去除內臟）及甲殼類
			1 以下	1.鱈魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、 鮫鰈魚、嘉鱘魚、比目 魚、烏魚、紅魚、帶魚、 鯨、魷、烏鰂、鰻、鱈魚、 金錢魚、鰻魚、梭子魚 2.每年至少抽驗 1 次
			2 以下	1.鯨、鯊、旗、鮪魚、油魚 2.每年至少抽驗 1 次
微生物	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準 如表一	

動物用藥	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定基準 如表二	檢驗頻率如表二
------	---------	---------	-------------	---------

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、冷凍水產品之檢驗項目、方法及基準

項目	方法	基準	備註
化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以 SO <sub>2</sub> 計)	0.1 以下	1.蝦、貝類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
		0.03 以下	1.頭足類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
	揮發性鹽基態 氮(mg/100g)	15 以下	1.生食用魚介類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
			1.需加熱調理始得供食之 冷凍水產品 2.每年至少抽驗 1 次
		25 以下	1.冷凍鮮魚介類(板鰓類除外) 2.每年至少抽驗 1 次
	銅(ppm)	50 以下	1.板鰓類之冷凍鮮魚 2.每年至少抽驗 1 次
		100 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
		0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次
		2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
		2 以下	1.頭足類(去除內臟) 2.每年至少抽驗 1 次
化學	鎘(ppm)	0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次
		0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次
		2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
		2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次

			1 以下	1.頭足類（去除內臟） 2.每年至少抽驗 1 次
			0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次
	甲基汞(ppm)	AOAC 972.21	0.5 以下	1.其他魚類、貝類、頭足類（去除內臟）及甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次
			1 以下	1.鱈魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、鮫鰭魚、嘉鱘魚、比目魚、烏魚、紅魚、帶魚、鯨、魷、烏鰂、鰻、鱈魚、金錢魚、鰻魚、梭子魚 2.每年至少抽驗 1 次
			2 以下	1.鯨、鯊、旗、鮪魚、油魚 2.每年至少抽驗 1 次
	微生物	檢驗項目如表一	判定基準如表一	
動物用藥	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定基準如表二	檢驗頻率如表二

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、冷藏水產品之檢驗項目、方法及基準

項目		方法	基準	備註
化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以 SO <sub>2</sub> 計)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	0.1 以下	1.蝦、貝類（不含牡蠣） 冷藏水產品 2.每年至少抽驗 1 次
			0.03 以下	1.頭足類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
	揮發性鹽基態氮(mg/100g)	依據 CNS 1451 冷凍魚類檢驗法	25 以下	1.冷藏鮮魚介類（板鰓類除外） 2.每年至少抽驗 1 次
			50 以下	1.板鰓類製品冷藏鮮魚 2.每年至少抽驗 1 次

鹽分 (g/100g)	依據 CNS 6246 醃漬 食品檢驗法－鹽分 之測定	依廠內規格	1.牡蠣 2.每年至少抽驗 1 次
總固形物(%)	牡蠣總重扣除水分 重 (依 AOAC 18014 (1998) 方法, 將牡蠣 樣品置入過濾篩網 (孔徑 0.6 cm) 2 分鐘 後, 取未過濾肉測定 水分)。	13.5 以上	1.牡蠣 2.每年至少抽驗 1 次
銅(ppm)	AOAC 984.27	100 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
鎘(ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次
		2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次
		2 以下	1.頭足類 (去除內臟) 2.每年至少抽驗 1 次
		0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次
鉛(ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次
		2 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限貝類
		1 以下	1.頭足類 (去除內臟) 2.每年至少抽驗 1 次
		0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次
甲基汞(ppm)	AOAC 972.21	0.5 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.其他魚類、貝類、頭足 類 (去除內臟) 及甲殼 類

			1 以下	1.鱈魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、鮫鰈魚、嘉鱘魚、比目魚、烏魚、魷魚、帶魚、鯨、鯨、烏鰂、鰻、鱈魚、金錢魚、鰻魚、梭子魚 2.每年至少抽驗 1 次
			2 以下	1.鯨、鯊、旗、鮪魚、油魚 2.每年至少抽驗 1 次
微生物	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準如表一	
動物用藥	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定基準如表二	檢驗頻率如表二

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、罐製水產品之檢驗項目、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	
物理性	內容量及固形量(g)	依據 CNS 974 食品罐頭檢驗法—裝量測定之規定	符合 CNS 1229 魚類罐頭-魚類罐頭最低裝量標準	1.金屬罐頭水產品 2.固形量檢測不含液體產品 3.每年至少抽驗 1 次
	上部空隙(cm)	以游標尺量測罐蓋至液面	不得大於罐內高度的十分之一	1.金屬罐頭水產品 2.保溫試驗異常或新增產品者加測本項
	真空度(cmHg)	依據 CNS 971 食品罐頭檢驗法—真空度之測定	符合 CNS 1229 魚類罐頭-真空度規定	

	捲封	依據 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐之測定	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	
	保溫試驗	依據部授食字第 1021350146 號令公告修正之保溫試驗(37℃，10 天)檢查	符合部授食字第 1021350146 號令公告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	符合 CNS 11247 殺菌袋(盒)裝食品之規定	1.殺菌軟袋水產品 2.每年至少抽驗 1 次
	耐壓強度試驗	依據 CNS 11247 檢驗法	符合 CNS 11210 殺菌袋(盒)裝食品之規定	1.殺菌軟袋水產品 2.保溫試驗異常或新增產品者加測本項
	真空檢漏	依據 ASTM D 3078 檢驗法	符合 CNS 11210 殺菌袋(盒)裝食品之規定	
	密封檢查	依據 CNS 11210 殺菌袋(盒)裝食品檢驗法	符合 CNS 11210 殺菌袋(盒)裝食品之規定	
動物用藥	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定基準如表二	檢驗頻率如表二

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、乾製水產品之檢驗項目、方法及基準

項目		方法	基準	備註
化學	己二烯酸及其鹽類(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	1.0 以下	1.乾製水產品 2.每年至少抽驗 1 次

	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以 SO <sub>2</sub> 計)	依據部授食字第 1021950329 號公告修 正食品中二氧化硫之 檢驗方法	0.1 以下	1.蝦、貝類之乾製水產品 2.每年至少抽驗 1 次
			0.03 以下	1.頭足類乾製水產品 2.每年至少抽驗 1 次
	水 活 性	AOAC 978.18	0.8 以下	1.冷藏保存之乾製水產 品 2.每年至少抽驗 1 次
			0.75 以下	1.常溫保存之乾製水產 品 (魚鬆和魚酥除外) 2.每年至少抽驗 1 次
	水分 (g/100g)	依據 CNS 8053 魚鬆 及魚酥檢驗法	6.0 以下	1.魚鬆和魚酥 2.每年至少抽驗 1 次
			12.0 以下	1.魚脯 2.每年至少抽驗 1 次
	澱粉 (g/100g)	依據 CNS 8053 魚鬆 及魚酥檢驗法	12.0 以下	1.魚鬆和魚酥 2.每年至少抽驗 1 次
	游離脂肪酸 (g/100g)	依據 CNS 8053 魚鬆 及魚酥檢驗法	2.0 以下	
	過氧化價 (meq/Kg)	依據 CNS 3650 食用 油脂檢驗法—過氧化 價之測定	3.0 以下	
	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	
	粗灰分 (g/100g)	依據 CNS 8053 魚鬆 及魚酥檢驗法	7.5 以下	
	粗蛋白質 (g/100g)	依據 CNS 8053 魚鬆 及魚酥檢驗法	35.0 以上	
	粗脂肪 (g/100g)	依據 CNS 8053 魚鬆 及魚酥檢驗法	29.0 以下	
微生物	檢驗項目如 表一	檢驗方法如表一	判定基準如 表一	

動物用藥	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定基準如表二	檢驗頻率如表二
------	---------	---------	---------	---------

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。

表一、水產品之微生物檢驗項目、方法及基準

	項目	方法	基準	備註
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	$3.0 \times 10^6$ 以下	1.需加熱調理始得供食之水產品（冷凍藏前未加熱）（不含牡蠣） 2.每年至少抽驗 1 次
			$1.0 \times 10^5$ 以下	1.需加熱調理始得供食之水產品（冷凍藏前已加熱） 2.每年至少抽驗 1 次
				1.生食用魚介類水產品 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	10 以下	1.需加熱調理始得供食之冷凍藏水產品（凍結前已加熱處理） 2.每年至少抽驗 1 次
				1.生食用魚介類水產品 2.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	10 以下	1.冷凍鮮魚介類 2.每年至少抽驗 1 次
			50 以下	1.需加熱調理始得供食之冷凍藏水產品（凍結前未加熱處理） 2.每年至少抽驗 1 次
			陰性	1.生食用魚介類水產品 2.每年至少抽驗 1 次 1.需加熱調理始得供食之冷凍水產品（凍結前已加熱處理） 2.每年至少抽驗 1 次

沙門氏桿菌 (陰性/陽性)	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	1.魚介類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
腸炎弧菌 (MPN/g)	依據部授食字第 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.生食用魚介類水產品 2.每年至少抽驗 1 次
黴菌 (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－黴菌及酵母菌數之 檢驗	10 以下	1.乾製水產品 2.每年至少抽驗 1 次

表二、水產品之動物用藥檢驗項目、方法及基準

	項目	方法	基準	備註
動物用藥	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）	衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	1.養殖魚介類水產品原料或驗證產品每年至少抽驗 2 次 2.每年完成全項檢驗至少 1 次
	四環黴素類	依據部授食字第 1031901795 號公告修正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		
	孔雀綠 MG	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-孔雀綠及其代謝物之檢驗	不得檢出	
	還原型孔雀綠 LMG			
	硝基呋喃代謝物	依據部授食字第 1021950758 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法—硝基呋喃代謝物之檢驗	衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	
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量檢驗方法—氯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