

優良農產品驗證管理辦法部分條文修正條文對照表

修正條文	現行條文	說 明
<p>第三條 實施自願性優良農產品驗證制度之農產品及其加工品，其項目如下：</p> <p>一、肉品。</p> <p>二、冷凍食品。</p> <p>三、果蔬汁。</p> <p>四、食米。</p> <p>五、醃漬蔬果。</p> <p>六、即食餐食。</p> <p>七、冷藏調理食品。</p> <p>八、<u>菇蕈產品</u>。</p> <p>九、釀造食品。</p> <p>十、點心食品。</p> <p>十一、蛋品。</p> <p>十二、生鮮截切蔬果。</p> <p>十三、水產品。</p> <p>十四、林產品。</p> <p>十五、乳品。</p> <p>十六、羽絨。</p> <p>十七、其他經中央主管機關公告者。</p>	<p>第三條 實施自願性優良農產品驗證制度之農產品及其加工品，其項目如下：</p> <p>一、肉品。</p> <p>二、冷凍食品。</p> <p>三、果蔬汁。</p> <p>四、食米。</p> <p>五、醃漬蔬果。</p> <p>六、即食餐食。</p> <p>七、冷藏調理食品。</p> <p>八、生鮮食用菇。</p> <p>九、釀造食品。</p> <p>十、點心食品。</p> <p>十一、蛋品。</p> <p>十二、生鮮截切蔬果。</p> <p>十三、水產品。</p> <p>十四、林產品。</p> <p>十五、乳品。</p> <p>十六、羽絨。</p> <p>十七、其他經中央主管機關公告者。</p>	<p>因應產業需求，將菇蕈加工產品納入驗證品項，爰將第八款「生鮮食用菇」項目驗證名稱修正為「菇蕈產品」。</p>
<p>第四條 申請優良農產品驗證應具備下列條件：</p> <p>一、依法設立或登記之廠(場)、農民團體或營利事業，<u>且廠(場)之土地及建築物應合法使用</u>。</p> <p>二、廠(場)之衛生管理、產品之衛生安全及包裝均符合有關法令之規定。</p> <p>三、<u>依其農產品及其加</u></p>	<p>第四條 申請優良農產品驗證應具備下列條件：</p> <p>一、依法設立或登記之廠(場)、農民團體或營利事業。</p> <p>二、廠(場)之衛生管理、產品之衛生安全及包裝均符合有關法令之規定。</p> <p>三、<u>廠(場)及其產品符合中央主管機關訂定之驗證基準</u>。</p>	<p>一、因應近來業者申請驗證案件有關土地及建築物使用合法性有所爭議，爰修正第一項第一款申請驗證應具備之條件，增列土地及建築物應合法使用之規定。</p> <p>二、第二項文字併入第一項第三款，爰予刪除。</p>

<p><u>工品項目符合驗證基準如附件一至附件十六。</u></p>	<p><u>前項第三款所定驗證基準，依其農產品及其加工品項目如附件一至附件十六。</u></p>	
<p>第五條 申請優良農產品驗證應填具申請書，並檢附下列文件向驗證機構提出申請：</p> <p>一、廠（場）登記證、農民團體證書或商業登記證明文件影本、<u>廠（場）之土地及建築物合法使用證明文件。</u></p> <p>二、廠（場）之生產配置圖。</p> <p>三、產品製程、品質管制計畫書及執行三個月以上之自主品管紀錄。</p> <p>四、申請產品之標示、包裝袋（箱）或包裝袋（箱）印刷稿。</p> <p>五、經中央主管機關指定之檢驗報告及其他文件。</p> <p>同一廠（場）生產不同產品，應分別提出申請。但生產第三條所列同一項目之產品並於相同生產線生產者，得合併提出申請。</p>	<p>第五條 申請優良農產品驗證應填具申請書，並檢附下列文件向驗證機構提出申請：</p> <p>一、廠（場）登記證、農民團體證書或商業登記證明文件影本。</p> <p>二、廠（場）之生產配置圖。</p> <p>三、產品製程、品質管制計畫書及執行三個月以上之自主品管紀錄。</p> <p>四、申請產品之標示、包裝袋（箱）或包裝袋（箱）印刷稿。</p> <p>五、經中央主管機關指定之檢驗報告及其他文件。</p> <p>同一廠（場）生產不同產品，應分別提出申請。但生產第三條所列同一項目之產品並於相同生產線生產者，得合併提出申請。</p>	<p>配合修正條文第四條第一款，增列申請驗證應檢附廠（場）之土地及建築物合法使用證明文件，爰修正第一項第一款。</p>
<p>第十一條 優良農產品應依本法第十二條第二項所定辦法及本辦法所定標示規定，於產品包裝</p>	<p>第十一條 優良農產品應依本法第十二條第二項所定辦法及本辦法所定標示規定，於產品包裝</p>	<p>因農產品生產及驗證管理法為食品安全衛生管理法之特別法，為避免本條第五款規定較食品安全衛生</p>

<p>明顯處標示下列事項：</p> <p>一、品名。</p> <p>二、原料名稱。</p> <p>三、淨重、數量或容量。</p> <p>四、有效日期。</p> <p>五、廠（場）名稱、<u>電話號碼</u>及地址。</p> <p>六、優良農產品標章及驗證產品編號。</p> <p>七、驗證基準所定應標示事項。</p> <p>八、其他經中央主管機關公告應標示之事項。</p>	<p>明顯處標示下列事項：</p> <p>一、品名。</p> <p>二、原料名稱。</p> <p>三、淨重、數量或容量。</p> <p>四、有效日期。</p> <p>五、廠（場）名稱及地址。</p> <p>六、優良農產品標章及驗證產品編號。</p> <p>七、驗證基準所定應標示事項。</p> <p>八、其他經中央主管機關公告應標示之事項。</p>	<p>管理法第二十二條第五款規定優先適用之結果，反而毋庸標示電話號碼，爰於第五款增列應標示電話號碼之規定。</p>
--	--	---

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
<p>第一部分 評審規定</p> <p>一、廠區環境</p> <p>（一）廠區四周環境應隨時保持清潔。</p> <p>（二）廠區內應有適當而通暢之排水系統，不得有污水淤積，且不可有因滲透、泥濘、骯髒或有害動物（或微生物）滋長而造成食品污染之區域。</p> <p>（三）廠區週界應有適當防範外來污染源侵入之設施與構築。</p> <p>（四）工廠不得設置於易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。</p> <p>（五）廠區四週環境應容易隨時保持清潔，避免成為污染源。廠區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。</p> <p>（六）廠區不得有不良氣味及有害（毒）氣體、煤煙、塵埃、臭水溝、垃圾堆置或其他有礙衛生之場所。凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，必須妥善處理排放。</p> <p>（七）禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施以避免污染食品。</p> <p>（八）廠區內員工宿舍、餐廳、休息室應與加工場所隔離。</p>	<p>第一部分 評審規定</p> <p>一、廠區環境</p> <p>（一）廠區四周環境應隨時保持清潔。</p> <p>（二）廠區內應有適當而通暢之排水系統，不得有污水淤積，且不可有因滲透、泥濘、骯髒或有害動物（或微生物）滋長而造成食品污染之區域。</p> <p>（三）廠區週界應有適當防範外來污染源侵入之設施與構築。</p> <p>（四）工廠不得設置於易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。</p> <p>（五）廠區四週環境應容易隨時保持清潔，避免成為污染源。廠區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。</p> <p>（六）廠區不得有不良氣味及有害（毒）氣體、煤煙、塵埃、臭水溝、垃圾堆置或其他有礙衛生之場所。凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，必須妥善處理排放。</p> <p>（七）禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施以避免污染食品。</p> <p>（八）廠區內員工宿舍、餐廳、休息室應與加工場所隔離。</p>	本點未修正。
<p>二、 廠房設施</p> <p>（一）作業區域</p> <p>1.廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。</p> <p>1.1. 污染區：從事家畜、禽之繫留、沖水、屠前檢查、電昏及放血等污染度最高之作業場所，例如：繫留場等。</p> <p>1.2. 一般作業區：從事禽畜之燙毛、脫毛等污染度較高之作業場所，例如：屠宰室。</p> <p>1.3. 準清潔作業區：從事禽畜之內臟撷除、內臟檢查、內臟分類清洗、屠後檢查、屠體清洗、產品原料凍藏與解凍、原料肉攪切、混合、充填、醃漬、成型、加熱或煙燻、販賣場所等清潔度要求較高之處理作業場所，例如內臟處理室、原料冷凍（藏）庫、原料解凍庫、配料室、加熱蒸煮區、產品成型區、油炸區、烘烤區、裹粉（漿）區、外紙箱去除區、外包裝區及成品凍藏庫、材（物）料室、走道、籃框及設備清洗區等。</p> <p>1.4. 清潔作業區：從事禽畜屠體預冷、內臟二次清洗、冷卻、包裝、可食副產物處理、生鮮肉分切、加工成品之內包裝、熱狗類產品去腸衣作業等清潔度要求最高的作業場所，例如屠體預冷室、分切室、副產物處理室、加工包裝室等場所。</p> <p>1.5. 週邊設施區：非直接處理食品之作業區域，例如品管（檢驗）室、更衣室、洗手消毒室、機電室、廁所及辦公室等。</p> <p>（二）作業場所設施</p> <p>1.供水規定</p> <p>1.1. 與食品接觸及清洗食品器具之水，須符合「<u>飲用水水質標準</u>」。</p> <p>1.2. 加工用冰塊以飲用水製成。</p> <p>1.3. 應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質。必要時，要有儲水設備及提供適當溫度之熱水。</p> <p>1.4. 蓄水池（或塔、槽）內外清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以</p>	<p>二、 廠房設施</p> <p>（一）作業區域</p> <p>1.廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。</p> <p>1.1. 污染區：從事家畜、禽之繫留、沖水、屠前檢查、電昏及放血等污染度最高之作業場所，例如：繫留場等。</p> <p>1.2. 一般作業區：從事禽畜之燙毛、脫毛等污染度較高之作業場所，例如：屠宰室。</p> <p>1.3. 準清潔作業區：從事禽畜之內臟撷除、內臟檢查、內臟分類清洗、屠後檢查、屠體清洗、產品原料凍藏與解凍、原料肉攪切、混合、充填、醃漬、成型、加熱或煙燻、販賣場所等清潔度要求較高之處理作業場所，例如內臟處理室、原料冷凍（藏）庫、原料解凍庫、配料室、加熱蒸煮區、產品成型區、油炸區、烘烤區、裹粉（漿）區、外紙箱去除區、外包裝區及成品凍藏庫、材（物）料室、走道、籃框及設備清洗區等。</p> <p>1.4. 清潔作業區：從事禽畜屠體預冷、內臟二次清洗、冷卻、包裝、可食副產物處理、生鮮肉分切、加工成品之內包裝、熱狗類產品去腸衣作業等清潔度要求最高的作業場所，例如屠體預冷室、分切室、副產物處理室、加工包裝室等場所。</p> <p>1.5. 週邊設施區：非直接處理食品之作業區域，例如品管（檢驗）室、更衣室、洗手消毒室、機電室、廁所及辦公室等。</p> <p>（二）作業場所設施</p> <p>1.供水規定</p> <p>1.1. 與食品接觸及清洗食品器具之水，須符合飲用水質標準。</p> <p>1.2. 加工用冰塊以飲用水製成。</p> <p>1.3. 應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質。必要時，要有儲水設備及提供適當溫度之熱水。</p> <p>1.4. 蓄水池（或塔、槽）內外清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。</p>	一、 將第二款第一目 1.1 之「飲用水水質標準」修正為「飲用水水質標準」。
		二、 餘酌作文字修正。

<p>上。</p> <p>1.5. 儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施，儲水槽（塔、池）每年至少清理一次並作成紀錄。</p> <p>1.6. 非使用自來水者，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。</p> <p>1.7. 非使用自來水者，須設置淨水或消毒設備，且每年至少申請檢驗水質一次，檢驗紀錄至少保存二年。</p> <p>1.8. 非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。</p> <p>1.9. 不與食品接觸之非飲用水(及排放廢、污水)之管路系統與食品製造用水之管路系統間，應以明顯顏色區分，以完全分離之管線輸送，並不得有逆流或相互交接現象。</p> <p>1.10. 不用的水管必須拆除。</p> <p>2.區隔與隔間</p> <p>2.1. 凡使用性質不同之場所，如：禽畜肉處理場所不得與水產類、蔬果類混用；原料肉與成品不得混在一室處理，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.2. 凡清潔度區分不同之場所，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.3. 生品與熟食品之處理須分別獨立。</p> <p>2.4. 內臟類、配菜類（調味肉品）與畜禽肉之分切處理須分別獨立。</p> <p>2.5. 場內加熱區和非加熱區應適當隔間。</p> <p>2.6. 廠房應有有效隔絕鳥類、寵物、蚊蠅進入之設施。</p> <p>2.7. 工廠生產優良農產品標章肉品與進口肉品之作業應以空間或時間區隔。在非優良農產品標章肉品之作業中，不得出現印有優良農產品標章之包裝材料。</p> <p>3.作業場所入口</p> <p>3.1. 廠房入口處應有有效清潔消毒鞋子之設備。</p> <p>3.2. 廠房入口處應清潔。</p> <p>3.3. 出入口應足以嚴格管制人員出入。</p> <p>4.場內基本設施情況</p> <p>4.1. 場內各種製造設備應有系統排列。</p> <p>4.2. 場內各種製造設備應保持適當距離及操作空間。</p> <p>4.3. 場內不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等）。</p> <p>4.4. 工作區不得放置私人物品。</p> <p>4.5. 非加熱區（包括加工區、絞肉區及非乾燥類食品包裝室）室溫應保持在 15℃ 以下（註一）。</p> <p>4.6. 醃漬室、按摩滾打室須於 5℃ 以下。</p> <p>4.7. 食品之製造、調配、加工、包裝等均應在工作檯上操作，不得與地面直接接觸。</p> <p>4.8. 食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染時再進行。</p> <p>4.9. 器具（如：水管、模具...等）應潔淨並妥適放置待用。</p> <p>4.10. 在工作線上適當位置設有洗滌用冷、熱水槽之裝置。</p> <p>4.11. 作業場設有 83℃ 之熱水消毒裝置。</p> <p>4.12. 家畜（禽）屠宰衛生檢查位置應有洗手設備，並能提供熱（83℃）水消毒設備。</p>	<p>1.5. 儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施，儲水槽（塔、池）每年至少清理一次並作成紀錄。</p> <p>1.6. 非使用自來水者，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。</p> <p>1.7. 非使用自來水者，須設置淨水或消毒設備，且每年至少申請檢驗水質一次，檢驗紀錄至少保存二年。</p> <p>1.8. 非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。</p> <p>1.9. 不與食品接觸之非飲用水(及排放廢、污水)之管路系統與食品製造用水之管路系統間，應以明顯顏色區分，以完全分離之管線輸送，並不得有逆流或相互交接現象。</p> <p>1.10. 不用的水管必須拆除。</p> <p>2.區隔與隔間</p> <p>2.1. 凡使用性質不同之場所，如：禽畜肉處理場所不得與水產類、蔬果類混用；原料肉與成品不得混在一室處理，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.2. 凡清潔度區分不同之場所，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.3. 生品與熟食品之處理須分別獨立。</p> <p>2.4. 內臟類、配菜類（調味肉品）與畜禽肉之分切處理須分別獨立。</p> <p>2.5. 場內加熱區和非加熱區應適當隔間。</p> <p>2.6. 廠房應有有效隔絕鳥類、寵物、蚊蠅進入之設施。</p> <p>2.7. 工廠生產優良農產品標章肉品與進口肉品之作業應以空間或時間區隔。在非優良農產品標章肉品之作業中，不得出現印有優良農產品標章之包裝材料。</p> <p>3.作業場所入口</p> <p>3.1. 廠房入口處應有有效清潔消毒鞋子之設備。</p> <p>3.2. 廠房入口處應清潔。</p> <p>3.3. 出入口應足以嚴格管制人員出入。</p> <p>4.場內基本設施情況</p> <p>4.1. 場內各種製造設備應有系統排列。</p> <p>4.2. 場內各種製造設備應保持適當距離及操作空間。</p> <p>4.3. 場內不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等）。</p> <p>4.4. 工作區不得放置私人物品。</p> <p>4.5. 非加熱區（包括加工區、絞肉區及非乾燥類食品包裝室）室溫應保持在 15℃ 以下（註一）。</p> <p>4.6. 醃漬室、按摩滾打室須於 5℃ 以下。</p> <p>4.7. 食品之製造、調配、加工、包裝等均應在工作檯上操作，不得與地面直接接觸。</p> <p>4.8. 食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染時再進行。</p> <p>4.9. 器具（如：水管、模具...等）應潔淨並妥適放置待用。</p> <p>4.10. 在工作線上適當位置設有洗滌用冷、熱水槽之裝置。</p> <p>4.11. 作業場設有 83℃ 之熱水消毒裝置。</p> <p>4.12. 家畜（禽）屠宰衛生檢查位置應有洗手設備，並能提供熱（83℃）水消毒設備。</p> <p>4.13. 作業場中原料肉修整下之廢棄物（如淋巴、腫瘤等）應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。</p>
--	--

<p>4.13. 作業場中原料肉修整下之廢棄物（如淋巴、腫瘤等）應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。</p> <p>4.14. 作業場所之垃圾應適時清理。</p> <p>4.15. 垃圾桶之設置應符合衛生要求，如有桶蓋時應為腳踏式或不用手掀桶蓋之裝置等。</p> <p>4.16. 作業場內不得有玻璃器皿。</p> <p>4.17. 作業場所應設洗手設備。</p> <p>5.牆壁、柱子</p> <p>5.1. 原料處理場、分切或調理場等建築物之牆壁和牆柱，應以耐水易洗之材料構築。</p> <p>5.2. 場內牆壁與柱子應使用非吸水性、不透水、易清洗之淺色材料鋪設。</p> <p>5.3. 清潔度要求較高之場所其牆腳及柱腳應有適當弧度。</p> <p>5.4. 牆壁與柱子必要時應設防撞擊設施。</p> <p>5.5. 場內牆壁與柱子等應潔淨（無黴斑、污物、凝結水...等）。</p> <p>5.6. 場內牆壁平整、柱子磁磚、油漆等無損毀剝落。</p> <p>6.地面</p> <p>6.1. 原料處理場、分切或調理場、包裝室建築物之地面應採用耐酸鹼、非吸水、不透水、易洗不納垢材料鋪設（例如磨石子、水泥磚、紅銅磚等）。</p> <p>6.2. 廠內地面平而不滑。</p> <p>6.3. 廠內地面無侵蝕裂縫。</p> <p>6.4. 廠內地面無積水。</p> <p>6.5. 廠內地面保持清潔。</p> <p>6.6. 廠內地面有良好之排水斜度，無積水並設有完整之排水系統。</p> <p>7.排水溝</p> <p>7.1. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。</p> <p>7.2. 場內排水溝之出口處應有防止鼠類、昆蟲侵入之設施。</p> <p>7.3. 場內排水溝應有防止固體廢棄物流入之裝置。</p> <p>7.4. 場內排水溝應有防止臭氣溢出之裝置。</p> <p>7.5. 場區內部之排水溝，須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積。</p> <p>7.6. 場內排水溝中不得配有其他管路。</p> <p>8.樓板或天花板</p> <p>8.1. 廠房屋頂（樓板或天花板），應白色或淺色、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</p> <p>8.2. 廠房屋頂（樓板或天花板）潔淨及維修良好（無蜘蛛網、成片剝落、破損情形、黴斑及冷凝水等）。</p> <p>8.3. 食品直接暴露之上方不得有凝結水現象。</p> <p>8.4. 蒸氣、水、電氣等配管潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。</p> <p>9.出入口、門窗及其他孔道</p> <p>9.1. 需有防鼠、防蠅、防昆蟲等設施，而門窗口應有有效防止病媒侵入之設施（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道），且門窗口及防止病媒侵入之設施應潔淨（無灰塵、黴斑等）無破損。但有密閉系統者不在此限。</p>	<p>4.14. 作業場所之垃圾應適時清理。</p> <p>4.15. 垃圾桶之設置應符合衛生要求，如有桶蓋時應為腳踏式或不用手掀桶蓋之裝置等。</p> <p>4.16. 作業場內不得有玻璃器皿。</p> <p>4.17. 作業場所應設洗手設備。</p> <p>5.牆壁、柱子</p> <p>5.1. 原料處理場、分切或調理場等建築物之牆壁和牆柱，應以耐水易洗之材料構築。</p> <p>5.2. 場內牆壁與柱子應使用非吸水性、不透水、易清洗之淺色材料鋪設。</p> <p>5.3. 清潔度要求較高之場所其牆腳及柱腳應有適當弧度。</p> <p>5.4. 牆壁與柱子必要時應設防撞擊設施。</p> <p>5.5. 場內牆壁與柱子等應潔淨（無黴斑、污物、凝結水...等）。</p> <p>5.6. 場內牆壁平整、柱子磁磚、油漆等無損毀剝落。</p> <p>6.地面</p> <p>6.1. 原料處理場、分切或調理場、包裝室建築物之地面應採用耐酸鹼、非吸水、不透水、易洗不納垢材料鋪設（例如磨石子、水泥磚、紅銅磚等）。</p> <p>6.2. 廠內地面平而不滑。</p> <p>6.3. 廠內地面無侵蝕裂縫。</p> <p>6.4. 廠內地面無積水。</p> <p>6.5. 廠內地面保持清潔。</p> <p>6.6. 廠內地面有良好之排水斜度，無積水並設有完整之排水系統。</p> <p>7.排水溝</p> <p>7.1. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。</p> <p>7.2. 場內排水溝之出口處應有防止鼠類、昆蟲侵入之設施。</p> <p>7.3. 場內排水溝應有防止固體廢棄物流入之裝置。</p> <p>7.4. 場內排水溝應有防止臭氣溢出之裝置。</p> <p>7.5. 場區內部之排水溝，須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積。</p> <p>7.6. 場內排水溝中不得配有其他管路。</p> <p>8.樓板或天花板</p> <p>8.1. 廠房屋頂（樓板或天花板），應白色或淺色、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</p> <p>8.2. 廠房屋頂（樓板或天花板）潔淨及維修良好（無蜘蛛網、成片剝落、破損情形、黴斑及冷凝水等）。</p> <p>8.3. 食品直接暴露之上方不得有凝結水現象。</p> <p>8.4. 蒸氣、水、電氣等配管潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。</p> <p>9.出入口、門窗及其他孔道</p> <p>9.1. 需有防鼠、防蠅、防昆蟲等設施，而門窗口應有有效防止病媒侵入之設施（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道），且門窗口及防止病媒侵入之設施應潔淨（無灰塵、黴斑等）無破損。但有密閉系統者不在此限。</p> <p>9.2. 門扉應以平滑不透水、易清洗之堅固材料製作，並經常保持關閉。</p> <p>9.3. 出入口應採用不會吸引昆蟲之照明設備。</p>
---	--

<p>9.2. 門扉應以平滑不透水、易清洗之堅固材料製作，並經常保持關閉。</p> <p>9.3. 出入口應採用不會吸引昆蟲之照明設備。</p> <p>9.4. 門應能完全關閉。</p> <p>10.照明</p> <p>10.1. 燈具以不安裝在食品加工線上方為原則，否則應採安全型照明設施，以防破裂。</p> <p>10.2. 一般作業區與機械設備檯面照明在 100 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.3. 工作檯面應保持 200 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.4. 檢查作業檯面應保持 500 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.5. 燈具應潔淨、無破損、發霉及沾滿灰塵...等。</p> <p>10.6. 光源應不影響食品之顏色。</p> <p>11.通風</p> <p>11.1. 通風及排氣口應保持清潔，不得有灰塵、凝集水、油垢堆積，並應有防止病媒侵入之設施。不得有病媒及其他昆蟲，或其出沒之痕跡，並應實施有效之病媒及其他昆蟲之防治。</p> <p>11.2. 加工場所應通風良好、且無異味。</p> <p>11.3. 密閉之加工室應有空調設施。</p> <p>(三)包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫(包括預冷室)</p> <p>1.倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實紀錄。</p> <p>2.倉儲過程中應定期檢查，並確實紀錄，如有異狀應立即處理，以確保原料、材料、半成品及成品之品質及衛生。</p> <p>3.禽畜肉類及其加工產品應有專用之冷藏、冷凍設施，且需具有適當空間。</p> <p>4.冷凍庫庫溫保持在-25℃以下（註二），並有溫度測定設備及紀錄。</p> <p>5.倉庫庫內地面應較庫外為高並採用不透水材料建築。</p> <p>6.倉庫應保持清潔、無異味。</p> <p>7.可食性與不可食性物品應分別存放。</p> <p>8.原料與成品、生品與熟品（或不同性質之產品）應分別存放，或予適當區隔。</p> <p>9.倉庫內儲存品應放置整齊。</p> <p>10.倉庫內所設之棧板應足以配合存貨及生產作業所需。</p> <p>11.可食性原料與成品不可直接置於地面。</p> <p>12.原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5 公分以上）。</p> <p>13.冷藏庫內不得有積水。</p> <p>14.冷藏庫庫溫應維持在 5℃以下，凍結點以上，且有溫度測定設備及紀錄。</p> <p>15.冷藏凍庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。</p> <p>16.包裝材料貯放室應與加工場隔開。</p> <p>17.包裝材料貯放室設有棧板及架子，並儲放有序。</p> <p>18.包裝材料貯放室整潔通風，並有有效防止異物侵入之設施。</p> <p>19.豬屠體及牛屠體預冷室須有送風設備，室溫 5℃以下。</p> <p>20.豬屠體及牛屠體預冷室內屠體排列不得過密，其空間應能維持每 2 公尺吊軌吊掛豬體 6 頭以下或牛體 3 頭以下。</p> <p>21.豬屠體及牛屠體應於 1 小時內進行預冷，後腿中心溫度應在 18 小時內達到 0-5℃以下。</p>	<p>9.4. 門應能完全關閉。</p> <p>10.照明</p> <p>10.1. 燈具以不安裝在食品加工線上方為原則，否則應採安全型照明設施，以防破裂。</p> <p>10.2. 一般作業區與機械設備檯面照明在 100 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.3. 工作檯面應保持 200 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.4. 檢查作業檯面應保持 500 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.5. 燈具應潔淨、無破損、發霉及沾滿灰塵...等。</p> <p>10.6. 光源應不影響食品之顏色。</p> <p>11.通風</p> <p>11.1. 通風及排氣口應保持清潔，不得有灰塵、凝集水、油垢堆積，並應有防止病媒侵入之設施。不得有病媒及其他昆蟲，或其出沒之痕跡，並應實施有效之病媒及其他昆蟲之防治。</p> <p>11.2. 加工場所應通風良好、且無異味。</p> <p>11.3. 密閉之加工室應有空調設施。</p> <p>(三)包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫(包括預冷室)</p> <p>1.倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實紀錄。</p> <p>2.倉儲過程中應定期檢查，並確實紀錄，如有異狀應立即處理，以確保原料、材料、半成品及成品之品質及衛生。</p> <p>3.禽畜肉類及其加工產品應有專用之冷藏、冷凍設施，且需具有適當空間。</p> <p>4.冷凍庫庫溫保持在-25℃以下（註二），並有溫度測定設備及紀錄。</p> <p>5.倉庫庫內地面應較庫外為高並採用不透水材料建築。</p> <p>6.倉庫應保持清潔、無異味。</p> <p>7.可食性與不可食性物品應分別存放。</p> <p>8.原料與成品、生品與熟品（或不同性質之產品）應分別存放，或予適當區隔。</p> <p>9.倉庫內儲存品應放置整齊。</p> <p>10.倉庫內所設之棧板應足以配合存貨及生產作業所需。</p> <p>11.可食性原料與成品不可直接置於地面。</p> <p>12.原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5 公分以上）。</p> <p>13.冷藏庫內不得有積水。</p> <p>14.冷藏庫庫溫應維持在 5℃以下，凍結點以上，且有溫度測定設備及紀錄。</p> <p>15.冷藏凍庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。</p> <p>16.包裝材料貯放室應與加工場隔開。</p> <p>17.包裝材料貯放室設有棧板及架子，並儲放有序。</p> <p>18.包裝材料貯放室整潔通風，並有有效防止異物侵入之設施。</p> <p>19.豬屠體及牛屠體預冷室須有送風設備，室溫 5℃以下。</p> <p>20.豬屠體及牛屠體預冷室內屠體排列不得過密，其空間應能維持每 2 公尺吊軌吊掛豬體 6 頭以下或牛體 3 頭以下。</p> <p>21.豬屠體及牛屠體應於 1 小時內進行預冷，後腿中心溫度應在 18 小時內達到 0-5℃以下。</p> <p>22.家禽屠體預冷裝置如使用冷卻槽時，應有溢流裝置且能使屠體中心溫度降至 7℃以下。</p> <p>23.家禽屠宰場之屠體冷卻水，其水槽之前、中、後三點平均水溫應於 4℃以下。</p> <p>24.冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出。</p>	
---	---	--

<p>22.家禽屠體預冷裝置如使用冷卻槽時，應有溢流裝置且能使屠體中心溫度降至 7℃ 以下。</p> <p>23.家禽屠宰場之屠體冷卻水，其水槽之前、中、後三點平均水溫應於 4℃ 以下。</p> <p>24.冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出。</p> <p>25.家禽冷卻水槽應設檢查站，以利掌握水質。</p> <p>26.冷藏庫、冷凍庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。</p> <p>(四)洗手消毒室</p> <p>1.應在適當且方便之地點（如在進入廁所及調理、加工場之前等處）設置足夠數目之洗手及乾手設施。必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭。</p> <p>2.乾手設備應採烘手器或/及紙巾。使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內。</p> <p>3.在洗手設備附近應備有洗手<u>洗</u>潔劑。必要時（如其污染可能引起公共衛生危險時）應備有手部之消毒設備。</p> <p>4.洗手檯應以不透水之材料構築，其設計和構造應不易納垢、易於清洗、消毒。</p> <p>5.洗手檯內外應整潔。</p> <p>6.洗手設備應以腳動或自動開關或肘動水龍頭，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>7.洗手設施之排水，應直接導入排水溝，且有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝置。</p> <p>8.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。</p> <p>(五)更衣室</p> <p>1.更衣室內外應整潔。</p> <p>2.應設於洗手消毒室附近適當而方便之地點，並獨立隔間，<u>不同性別</u>更衣室應分開。室內應有適當的照明，通風良好。</p> <p>3.應有足夠大小，以便於員工更衣之用，並應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。</p> <p>(六)廁所</p> <p>1.廁所與加工場（指製造、調配、加工、販賣、儲存食品與食品添加物之場所）應完全隔離，並隨時保持清潔。</p> <p>註：廁所之門不得正面開向食品處理區，但如有緩衝設施和有效控制空氣流向能防止污染者不在此限。</p> <p>2.應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。</p> <p>3.廁所內備有液體<u>洗</u>潔劑供洗手用。</p> <p>4.廁所內備有擦手紙巾或乾手器。</p> <p>5.廁所應備有腳動、自動感應開關或肘動式水龍頭（軸柄長度須大於 15 公分）。</p> <p>6.廁所環境整潔且有良好之通風、採光與防鼠、蟲、蠅等設施。</p> <p>7.廁所應有專人管理、清潔。</p> <p>8.應有「如廁後應洗手」之標語。</p> <p>9.廁所用之<u>洗</u>潔劑與用品應獨立置放並保持整潔。</p> <p>10.廁所內無異味。</p> <p>11.廁所之門為自動感應門或活頁門且無門把。</p> <p>(七)員工宿舍餐廳休息室</p> <p>1.員工宿舍、餐廳、休息室需環境整潔、有良好之通風採光以防鼠、蠅、蚊等設施並有專人管</p>	<p>25.家禽冷卻水槽應設檢查站，以利掌握水質。</p> <p>26.冷藏庫、冷凍庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。</p> <p>(四)洗手消毒室</p> <p>1.應在適當且方便之地點（如在進入廁所及調理、加工場之前等處）設置足夠數目之洗手及乾手設施。必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭。</p> <p>2.乾手設備應採烘手器或/及紙巾。使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內。</p> <p>3.在洗手設備附近應備有洗手清潔劑。必要時（如其污染可能引起公共衛生危險時）應備有手部之消毒設備。</p> <p>4.洗手檯應以不透水之材料構築，其設計和構造應不易納垢、易於清洗、消毒。</p> <p>5.洗手檯內外應整潔。</p> <p>6.洗手設備應以腳動或自動開關或肘動水龍頭，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>7.洗手設施之排水，應直接導入排水溝，且有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝置。</p> <p>8.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。</p> <p>(五)更衣室</p> <p>1.更衣室內外應整潔。</p> <p>2.應設於洗手消毒室附近適當而方便之地點，並獨立隔間，男女更衣室應分開。室內應有適當的照明，通風良好。</p> <p>3.應有足夠大小，以便於員工更衣之用，並應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。</p> <p>(六)廁所</p> <p>1.廁所與加工場（指製造、調配、加工、販賣、儲存食品與食品添加物之場所）應完全隔離，並隨時保持清潔。</p> <p>註：廁所之門不得正面開向食品處理區，但如有緩衝設施和有效控制空氣流向能防止污染者不在此限。</p> <p>2.應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。</p> <p>3.廁所內備有液體清潔劑供洗手用。</p> <p>4.廁所內備有擦手紙巾或乾手器。</p> <p>5.廁所應備有腳動、自動感應開關或肘動式水龍頭（軸柄長度須大於 15 公分）。</p> <p>6.廁所環境整潔且有良好之通風、採光與防鼠、蟲、蠅等設施。</p> <p>7.廁所應有專人管理、清潔。</p> <p>8.應有「如廁後應洗手」之標語。</p> <p>9.廁所用之清潔劑與用品應獨立置放並保持整潔。</p> <p>10.廁所內無異味。</p> <p>11.廁所之門為自動感應門或活頁門且無門把。</p> <p>(七)員工宿舍餐廳休息室</p> <p>1.員工宿舍、餐廳、休息室需環境整潔、有良好之通風採光以防鼠、蠅、蚊等設施並有專人管理。</p>
---	--

理。		
<p>三、 設備及包裝材料</p> <p>(一)器具、容器及包裝材料</p> <p>1.凡與食品接觸者，不得以非食品用洗潔劑或不符合「<u>飲用水水質標準</u>」之用水洗滌。</p> <p>2.加工及運送用容器、包材等應潔淨無污垢堆積。</p> <p>3.加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸必要時應實施有效殺菌。</p> <p>4.使用中之容器、包材等應保養良好且無破損裂痕。</p> <p>5.使用後之容器、包材等應集中置放並迅速移離作業區。</p> <p>6.清洗後之容器應保持清潔妥為放置。</p> <p>7.包裝材料不得重複使用。</p> <p>8.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。</p> <p>9.食品器具、容器及設備之材質：食品在製造過程中可能接觸之容器、器具及有關食品製造之設備，應採用不銹鋼（刀具得使用碳鋼材質）或陽極處理鋁或無毒塑膠等耐水性材料製作，不得使用鉛、鐵、銅及有毒化學材料之物品，並不得使用油漆為塗料。</p> <p>10.塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。</p> <p>11.印有優良農產品之紙箱(容器)或標籤等不得提供給未取得標章之廠(場)或下游業者使用。</p> <p>12.在製造過程中可能與食品接觸之容器、器具及有關食品製造之設備表面應平整。</p> <p>(二)工作檯面</p> <p>1.工作檯面應以不銹鋼、無毒塑膠等易洗不納垢材質製造。</p> <p>2.工作檯面應平整潔淨（無黴斑、污髒等），且應定時清潔與乾燥。</p> <p>(三)機械設備</p> <p>1.機械設備保養良好無生銹或損裂現象。</p> <p>2.機械設備應潔淨（無斑點、污物、肉屑等）。</p> <p>3.機械設備便於拆卸、清洗、消毒。</p> <p>4.機械設備之零件應潔淨。</p> <p>5.機械設備之零件排放整齊待用、無殘留肉屑等。</p> <p>6.待用之刀具應潔淨及放置適當之場所且有防護裝置，使用過（待洗）之刀具應分別放置。</p> <p>7.機械保養應使用<u>食品用</u>油脂，且不得有污染屠體、半成品、成品等之現象。</p> <p>8.與製造、調配、加工、包裝無關之物品，不得存放於場內。</p>	<p>三、 設備及包裝材料</p> <p>(一)器具、容器及包裝材料</p> <p>1.凡與食品接觸者，不得以非食品用清潔劑或不符合飲用水質標準之用水洗滌。</p> <p>2.加工及運送用容器、包材等應潔淨無污垢堆積。</p> <p>3.加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸必要時應實施有效殺菌。</p> <p>4.使用中之容器、包材等應保養良好且無破損裂痕。</p> <p>5.使用後之容器、包材等應集中置放並迅速移離作業區。</p> <p>6.清洗後之容器應保持清潔妥為放置。</p> <p>7.包裝材料不得重複使用。</p> <p>8.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。</p> <p>9.食品器具、容器及設備之材質：食品在製造過程中可能接觸之容器、器具及有關食品製造之設備，應採用不銹鋼（刀具得使用碳鋼材質）或陽極處理鋁或無毒塑膠等耐水性材料製作，不得使用鉛、鐵、銅及有毒化學材料之物品，並不得使用油漆為塗料。</p> <p>10.塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。</p> <p>11.印有優良農產品之紙箱(容器)或標籤等不得提供給未取得標章之廠(場)或下游業者使用。</p> <p>12.在製造過程中可能與食品接觸之容器、器具及有關食品製造之設備表面應平整。</p> <p>(二)工作檯面</p> <p>1.工作檯面應以不銹鋼、無毒塑膠等易洗不納垢材質製造。</p> <p>2.工作檯面應平整潔淨（無黴斑、污髒等），且應定時清潔與乾燥。</p> <p>(三)機械設備</p> <p>1.機械設備保養良好無生銹或損裂現象。</p> <p>2.機械設備應潔淨（無斑點、污物、肉屑等）。</p> <p>3.機械設備便於拆卸、清洗、消毒。</p> <p>4.機械設備之零件應潔淨。</p> <p>5.機械設備之零件排放整齊待用、無殘留肉屑等。</p> <p>6.待用之刀具應潔淨及放置適當之場所且有防護裝置，使用過（待洗）之刀具應分別放置。</p> <p>7.機械保養應使用可食性油脂，且不得有污染屠體、半成品、成品等之現象。</p> <p>8.與製造、調配、加工、包裝無關之物品，不得存放於場內。</p>	<p>一、 將第一款第一目之「<u>飲用水水質標準</u>」修正為「<u>飲用水水質標準</u>」。</p> <p>二、 餘酌作文字修正。</p>
<p>四、 製程管理</p> <p>(一)原料肉管理</p> <p>1.分切場之原料肉須為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證之肉品。如為屠體應來自合格屠宰場屠宰，並經屠宰衛生檢查合格。</p> <p>2.加工廠之原料肉應為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證之肉品。</p> <p>3.原料肉須備有來源證明。</p> <p>4.原料肉表面應潔淨。</p> <p>5.原料肉的解凍應在室內行之，如以浸泡解凍應有適當之溢流。</p> <p>6.原料肉驗收不合格者，應明確標示，並適當處理。</p> <p>7.肉質生鮮，無瘀血，表皮無膿瘡，肉表面無污染毛屑及異物。氣味與色澤正常，無嚴重失色及水化現象。無骨折。</p>	<p>四、 製程管理</p> <p>(一)原料肉管理</p> <p>1.分切場之原料肉須為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證之肉品。如為屠體應來自合格屠宰場屠宰，並經屠宰衛生檢查合格。</p> <p>2.加工廠之原料肉應為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證之肉品。</p> <p>3.原料肉須備有來源證明。</p> <p>4.原料肉表面應潔淨。</p> <p>5.原料肉的解凍應在室內行之，如以浸泡解凍應有適當之溢流。</p> <p>6.原料肉驗收不合格者，應明確標示，並適當處理。</p> <p>7.肉質生鮮，無瘀血，表皮無膿瘡，肉表面無污染毛屑及異物。氣味與色澤正常，無嚴重失色及水化現象。無骨折。</p>	<p>將第三款第九目 9.4「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」、「食品添加物使用範圍及限量」修正為「食品添加物使用範圍</p>

<p>屆滿 1 年之日止。</p> <p>(九) 紀錄及頻率</p> <p>1.原料肉（包括：豬肉、雞肉、鴨肉...等）驗收：1 次/批；驗收項目：來源、品溫、重量及原料肉來源之無藥物殘留證明或自行檢驗紀錄。</p> <p>2.冷藏庫（櫃）溫度（※濕度）：2 次/天。</p> <p>3.冷凍庫（櫃）溫度：2 次/天。</p> <p>4.作業場溫度（分切室、原料處理室、攪拌室、醃漬室、按摩滾打室、充填室、包裝室）：2 次/天。</p> <p>5.冷卻水槽溫度（指家禽屠宰場）：1 次/時。</p> <p>6.分切前（預冷後）屠體或原料肉中心溫度：1 次/批。</p> <p>7.販賣櫃溫度（指超市或肉品專賣店）：2 次/天。</p> <p>8.運輸車溫度（產品集中處理後，需運送至廠區以外之地點者）：1 次/車。</p> <p>9.食品用水餘氯：1 次/天，水質微生物（生菌數及大腸桿菌）：1 次以上/年；非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。</p> <p>10.成品之微生物(依成品種類按優良農產品標章肉品項目之微生物標準檢驗項目):頻率依廠商之品管說明書辦理。</p> <p>11.加工製品之蒸煮加熱溫度（肉品中心到達目的溫度）與時間：1 次/批。</p> <p>12.食品添加物使用登記（亞硝酸鹽、磷酸鹽、防腐劑、色素）：1 次/批。</p> <p>13.肉製品之營養標示及一般成份：頻率依廠商之品質管制計畫書辦理。</p> <p>14.肉製品之亞硝酸鹽殘留量：頻率依廠商之品質管制計畫書辦理。</p> <p>15.廠商自主檢驗資料之管制圖。</p> <p>例如：作業場溫度、冷藏庫（櫃）溫度、冷凍庫（櫃）溫度、殘氯（泡鞋池、冷卻水槽、加工用水、消毒用水等）、成品一般成份之水分等。</p> <p>16.主管閱讀品管紀錄後應簽章並加註日期。</p> <p>17.品管紀錄應妥善運用並有矯正措施及矯正後之效果評估與追蹤。</p> <p>18.開工前之衛生檢查紀錄（包括建築與設施、衛生管理等）應確實並切實執行。</p> <p>19.在職從業人員應定期舉辦有關食品安全、衛生與品質管理之教育訓練，並確實執行，作成紀錄。</p> <p>20.檢查所用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與原有檢驗方法核對，並予紀錄。</p> <p>21.製程及品質管制應作紀錄及統計。</p> <p>22.內包裝材料應有符合衛生標準之檢驗紀錄。</p> <p>23.<u>不可使用易於擦除之文具填寫紀錄，每項紀錄均應由執行人員及有關督導複核人員簽章並加註日期與時間，簽章以採用簽名方式為原則，如採用蓋章方式應有適當的管理規範。紀錄內容如有修改，不得將原紀錄完全塗銷以致無法辨識原紀錄，且修改後應由修改人在修改文字附近簽章。</u></p> <p>(十) 設備</p> <p>1.溫度計。</p> <p>2.微生物（APC., Coliform）檢驗設備：</p> <p>乾熱滅菌器、高壓滅菌器、冰箱、培養箱、水浴槽、攪拌均質器、菌落計數器、無菌操作檯、電子天秤。</p>	<p>日止。</p> <p>(九) 紀錄及頻率</p> <p>1.原料肉（包括：豬肉、雞肉、鴨肉...等）驗收：1 次/批；驗收項目：來源、品溫、重量及原料肉來源之無藥物殘留證明或自行檢驗紀錄。</p> <p>2.冷藏庫（櫃）溫度（※濕度）：2 次/天。</p> <p>3.冷凍庫（櫃）溫度：2 次/天。</p> <p>4.作業場溫度（分切室、原料處理室、攪拌室、醃漬室、按摩滾打室、充填室、包裝室）：2 次/天。</p> <p>5.冷卻水槽溫度（指家禽屠宰場）：1 次/時。</p> <p>6.分切前（預冷後）屠體或原料肉中心溫度：1 次/批。</p> <p>7.販賣櫃溫度（指超市或肉品專賣店）：2 次/天。</p> <p>8.運輸車溫度（產品集中處理後，需運送至廠區以外之地點者）：1 次/車。</p> <p>9.食品用水餘氯：1 次/天，水質微生物（生菌數及大腸桿菌）：1 次以上/年；非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。</p> <p>10.成品之微生物(依成品種類按優良農產品標章肉品項目之微生物標準檢驗項目):頻率依廠商之品管說明書辦理。</p> <p>11.加工製品之蒸煮加熱溫度（肉品中心到達目的溫度）與時間：1 次/批。</p> <p>12.食品添加物使用登記（亞硝酸鹽、磷酸鹽、防腐劑、色素）：1 次/批。</p> <p>13.肉製品之營養標示及一般成份：頻率依廠商之品質管制計畫書辦理。</p> <p>14.肉製品之亞硝酸鹽殘留量：頻率依廠商之品質管制計畫書辦理。</p> <p>15.廠商自主檢驗資料之管制圖。</p> <p>例如：作業場溫度、冷藏庫（櫃）溫度、冷凍庫（櫃）溫度、殘氯（泡鞋池、冷卻水槽、加工用水、消毒用水等）、成品一般成份之水分等。</p> <p>16.主管閱讀品管紀錄後應簽章並加註日期。</p> <p>17.品管紀錄應妥善運用並有矯正措施及矯正後之效果評估與追蹤。</p> <p>18.開工前之衛生檢查紀錄（包括建築與設施、衛生管理等）應確實並切實執行。</p> <p>19.在職從業人員應定期舉辦有關食品安全、衛生與品質管理之教育訓練，並確實執行，作成紀錄。</p> <p>20.檢查所用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與原有檢驗方法核對，並予紀錄。</p> <p>21.製程及品質管制應作紀錄及統計。</p> <p>22.內包裝材料應有符合衛生標準之檢驗紀錄。</p> <p>23.<u>紀錄之塗改，應直接以筆劃去並簽名，不得使用修正帶（液）。</u></p> <p>(十) 設備</p> <p>1.溫度計。</p> <p>2.微生物（APC., Coliform）檢驗設備：</p> <p>乾熱滅菌器、高壓滅菌器、冰箱、培養箱、水浴槽、攪拌均質器、菌落計數器、無菌操作檯、電子天秤。</p> <p>3.食品添加物（亞硝酸）檢驗。</p> <p>4.餘氯測定器。</p> <p>5.一般成分測定設備：粗蛋白、脂肪、水分。</p>	<p>三、參 照</p> <p>歷 年 追</p> <p>蹤 查 驗</p> <p>實 務，修</p> <p>訂 第 九</p> <p>款 第 二</p> <p>十 三 目</p> <p>有 關 各</p> <p>項 表 單</p> <p>紀 錄 簽</p> <p>核 方 式</p> <p>之 要 求</p> <p>事 項。</p> <p>四、餘 酌</p> <p>作 文 字</p> <p>修 正。</p>
--	--	---

<p>3.食品添加物（亞硝酸）檢驗。</p> <p>4.餘氯測定器。</p> <p>5.一般成分測定設備：粗蛋白、脂肪、水分。</p> <p>蛋白質：電子天秤、凱氏氮/氮氮分析裝置。</p> <p>脂 肪：電子天秤、脂肪萃取器、乾燥器。</p> <p>水 分：電子天秤、<u>恆溫箱</u>、乾燥器。</p> <p>6.藥物殘留（磺胺劑）檢驗設備：</p> <p>電子天秤、均質器、振盪器、離心機、真空濃縮機、展開槽、排氣櫃。</p> <p>7.用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀，應能發揮功能且須準確，並定期校正。</p> <p>(十一) 成品</p> <p>1.成品區隔清楚（符合驗證基準之成品與未符合驗證基準者於產品標示、包裝及存放區域等均能明確區隔清楚）。</p> <p>2.成品的標示完整並印有優良農產品標章，且加工品應有營養標示。</p> <p>3.成品包裝及標示完整，並依其特性分別冷藏或冷凍。</p>	<p>蛋白質：電子天秤、凱氏氮/氮氮分析裝置。</p> <p>脂 肪：電子天秤、脂肪萃取器、乾燥器。</p> <p>水 分：電子天秤、恆溫箱、乾燥器。</p> <p>6.藥物殘留（磺胺劑）檢驗設備：</p> <p>電子天秤、均質器、振盪器、離心機、真空濃縮機、展開槽、排氣櫃。</p> <p>7.用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀，應能發揮功能且須準確，並定期校正。</p> <p>(十一)成品</p> <p>1.成品區隔清楚（符合驗證基準之成品與未符合驗證基準者於產品標示、包裝及存放區域等均能明確區隔清楚）。</p> <p>2.成品的標示完整並印有優良農產品標章，且加工品應有營養標示。</p> <p>3.成品包裝及標示完整，並依其特性分別冷藏或冷凍。</p>	
<p>六、衛生管理</p> <p>(一)員工個人衛生</p> <p>1.手部應保持清潔，工作前應用食品用洗潔劑洗淨並消毒。凡與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。</p> <p>2.工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。</p> <p>3.工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染食品之行為。</p> <p>4.工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。</p> <p>5.與即食性（如熱狗、火腿）食品直接接觸之工作人員應戴口罩及手套。</p> <p>6.進入廁所前應脫下工作衣帽，離開廁所要充份洗手消毒並擦乾。</p> <p>7.休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套...等，應置於適當場所。</p> <p>8.清潔區（含準清潔區）與污染區之作業人員不可互通。</p> <p>9.新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後，始得僱用。應每年辦理員工健康檢查乙次(須符合衛生主管機關訂定之從業人員健康檢查項目)，並取得證明。如患有 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等可能造成食品污染或傳染性疾病者，不得從事與食品接觸之工作或患有傳染性皮膚疾病者應絕對禁止從事製造食品。</p> <p>10.從業期間應接受衛生主管機關舉辦之衛生講習或生產操作講習。</p> <p>11.人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。</p> <p>12.刀具、肉品等掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。</p> <p>13.工作中之刀具、磨刀棒、備用手套...等，應放置於適當之位置。</p> <p>14.工作人員作業時，雙手與非食品之物質（如垃圾桶...等）接觸後，須依清潔消毒規定處理。</p> <p>(二)<u>洗潔</u>、消毒劑管理</p> <p>1.環境衛生用藥應隔離置放，並予明顯標示。</p> <p>2.加工場所地面、牆壁等不直接與食品接觸者，及直接與食品接觸之容器、器具、機械等之清洗、消毒，應使用食品用消毒劑、洗潔劑。</p> <p>3.作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。</p> <p>4.<u>洗潔劑</u>、消毒劑及有毒化學物質應備有符合衛生、環保主管機關規定之文件資料。</p>	<p>六、衛生管理</p> <p>(一)員工個人衛生</p> <p>1.手部應保持清潔，工作前應用食品級清潔劑洗淨並消毒。凡與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。</p> <p>2.工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。</p> <p>3.工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染食品之行為。</p> <p>4.工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。</p> <p>5.與即食性（如熱狗、火腿）食品直接接觸之工作人員應戴口罩及手套。</p> <p>6.進入廁所前應脫下工作衣帽，離開廁所要充份洗手消毒並擦乾。</p> <p>7.休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套...等，應置於適當場所。</p> <p>8.清潔區（含準清潔區）與污染區之作業人員不可互通。</p> <p>9.新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後，始得僱用。應每年辦理員工健康檢查乙次(須符合衛生主管機關訂定之從業人員健康檢查項目)，並取得證明。如患有 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等可能造成食品污染或傳染性疾病者，不得從事與食品接觸之工作或患有傳染性皮膚疾病者應絕對禁止從事製造食品。</p> <p>10.從業期間應接受衛生主管機關舉辦之衛生講習或生產操作講習。</p> <p>11.人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。</p> <p>12.刀具、肉品等掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。</p> <p>13.工作中之刀具、磨刀棒、備用手套...等，應放置於適當之位置。</p> <p>14.工作人員作業時，雙手與非食品之物質（如垃圾桶...等）接觸後，須依清潔消毒規定處理。</p> <p>(二)清潔、消毒劑管理</p> <p>1.環境衛生用藥應隔離置放，並予明顯標示。</p> <p>2.加工場所地面、牆壁等不直接與食品接觸者，及直接與食品接觸之容器、器具、機械等之清洗、消毒，應使用食品級消毒劑、清潔劑。</p> <p>3.作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。</p> <p>4.清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應備有符合衛生、環保主管機關規定之文件資料。</p>	<p>酌作文字修正。</p>

<p>(三)廢棄物處理</p> <p>1.廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、販賣、儲存食品之場所，應儘速移出。</p> <p>2.廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。</p> <p>3.易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，當天處理掉。</p> <p>4.廢棄物放置場所無不良氣味。</p> <p>5.廢棄物盛裝容器應明顯標示。</p> <p>6.廢棄物盛裝容器應清潔（並有無法再取出內盛物之裝置）。</p> <p>7.固體廢棄物（如渣、殼、碎片）用不透水容器隨時清潔。</p> <p>8.碎玻璃、鐵屑及塑膠製品等廢棄物應有專用垃圾箱，統一毀棄。</p> <p>9.獨立排放之廢水須達放流水標準。</p> <p>10.廢棄牲畜、屠體及肉品之處理應紀錄。</p>	<p>(三)廢棄物處理</p> <p>1.廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、販賣、儲存食品之場所，應儘速移出。</p> <p>2.廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。</p> <p>3.易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，當天處理掉。</p> <p>4.廢棄物放置場所無不良氣味。</p> <p>5.廢棄物盛裝容器應明顯標示。</p> <p>6.廢棄物盛裝容器應清潔（並有無法再取出內盛物之裝置）。</p> <p>7.固體廢棄物（如渣、殼、碎片）用不透水容器隨時清潔。</p> <p>8.碎玻璃、鐵屑及塑膠製品等廢棄物應有專用垃圾箱，統一毀棄。</p> <p>9.獨立排放之廢水須達放流水標準。</p> <p>10.廢棄牲畜、屠體及肉品之處理應紀錄。</p>	
<p>七、運輸管理</p> <p>(一)原料肉：屠體或部位肉運輸中，應分別使用清潔衛生之冷藏或冷凍運輸工具輸送，冷藏車溫度應維持在 5℃ 以下，冷凍車溫度應維持-18℃ 以下。</p> <p>(二)成品：在運輸中，應分別使用清潔衛生之冷藏或冷凍運輸工具輸送，冷藏車溫度應維持在 5℃ 以下，冷凍車溫度應維持在-18℃ 以下。</p> <p>(三)原料肉與成品之運輸車應潔淨且能密閉。</p> <p>(四)原料肉與成品應在密閉情況下搬運、輸送。</p>	<p>七、運輸管理</p> <p>(一)原料肉：屠體或部位肉運輸中，應分別使用清潔衛生之冷藏或冷凍運輸工具輸送，冷藏車溫度應維持在 5℃ 以下，冷凍車溫度應維持-18℃ 以下。</p> <p>(二)成品：在運輸中，應分別使用清潔衛生之冷藏或冷凍運輸工具輸送，冷藏車溫度應維持在 5℃ 以下，冷凍車溫度應維持在-18℃ 以下。</p> <p>(三)原料肉與成品之運輸車應潔淨且能密閉。</p> <p>(四)原料肉與成品應在密閉情況下搬運、輸送。</p>	本點未修正。
<p>八、管理人員資格</p> <p>(一)衛生管理人員、品管及檢驗人員應由專人負責。</p> <p>(二)衛生管理人員：應依照衛生福利部所定「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過。</p> <p>(三)品管及檢驗人員：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。</p> <p>(四)品管及檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。</p> <p>(五)家畜、家禽屠宰場，須依法由屠宰衛生檢查獸醫師，執行家畜、家禽屠前及屠後檢查。</p> <p>(六)衛生管理人員每年應接受 8 小時，品管及檢驗人員每三年應接受 12 小時相關訓練課程。</p>	<p>八、管理人員資格</p> <p>(一)衛生管理員與品管人員應由專人負責。</p> <p>(二)衛生管理人員應依照「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備。</p> <p>(三)工廠衛生品管人員為高中、高職以上畢業，曾接受相關訓練，並領有驗證機構或驗證機構認可單位所頒發之證書或大學食品、畜牧、獸醫等相關科系畢業者。</p> <p>(四)品管人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。</p> <p>(五)家畜、家禽屠宰場，須由行政院動植物防疫檢疫局指派之屠宰衛生檢查獸醫師，執行家畜、家禽屠前及屠後檢查。</p> <p>(六)衛生管理人員每年應接受 8 小時，品管人員每三年應接受 12 小時相關訓練課程。</p>	<p>一、依據食品安全衛生管理法第十一條規定配合修正人員名稱及資格。</p> <p>二、餘酌作文字修正。</p>
<p>九、其他</p> <p>(一)販賣場所設置規定</p> <p>1.環境應保持清潔。</p> <p>2.設備</p> <p>2.1. 冷凍肉應存放於冷凍櫃內，肉品溫度應維持在-18℃ 以下（註三），櫃內清潔，並設有溫度計。</p> <p>2.2. 冷藏肉應存放於冷藏櫃內，肉品溫度應維持在 7℃ 以下，櫃內清潔，並設有溫度計。</p> <p>2.3. 冷凍、冷藏櫃有成品存放時，不得切斷電源。</p> <p>2.4. 溫度正確且紀錄完整。</p>	<p>九、其他</p> <p>(一)販賣場所設置規定</p> <p>1.環境應保持清潔。</p> <p>2.設備</p> <p>2.1. 冷凍肉應存放於冷凍櫃內，肉品溫度應維持在-18℃ 以下（註三），櫃內清潔，並設有溫度計。</p> <p>2.2. 冷藏肉應存放於冷藏櫃內，肉品溫度應維持在 7℃ 以下，櫃內清潔，並設有溫度計。</p> <p>2.3. 冷凍、冷藏櫃有成品存放時，不得切斷電源。</p> <p>2.4. 溫度正確且紀錄完整。</p>	將第四款第二目 2.1.之修正「食品良好衛生規範」修正為「食品良好衛生規範準則」、2.2.之「食品安全

<p>2.5. 溫度計應定期校正且校正作業正確。</p> <p>(二)販售櫃上之肉品</p> <p>1.標示正確。</p> <p>2.品質正常（如：色澤、血水量、異物...等）。</p> <p>(三)家禽屠宰場並應符合下列各項設置規定：</p> <p>1.家禽繫留場如為放養水池無需頂棚，惟水應保持清潔。</p> <p>2.家禽屠宰時，應有防止濃煙、不良氣味瀰漫廠區之設施。</p> <p>3.家禽屠體冷卻槽之水，應無嚴重混濁。</p> <p>(四)除上列規定外應符合政府相關主管單位所制（訂）定之下列法規：</p> <p>1.軟硬體設施</p> <p>1.1. 食品工廠之建築及設備應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所定之「食品工廠建築及設備設廠標準」。</p> <p>1.2. 屠宰場應符合中央農業主管機關會同中央工業及環境保護主管機關所定之「屠宰場設置標準」。</p> <p>2.衛生作業規範</p> <p>2.1. 食品業者應符合中央衛生主管機關所定「食品良好衛生規範<u>準則</u>」。</p> <p>2.2. 經中央衛生主管機關公告指定之食品業別，應符合中央衛生主管機關所定「<u>食品安全管制系統準則</u>」之規定。</p> <p>2.3. 屠宰場屠宰家畜、家禽時，應符合中央農業主管機關所定之「屠宰作業<u>準則</u>」。</p>	<p>2.5. 溫度計應定期校正且校正作業正確。</p> <p>(二)販售櫃上之肉品</p> <p>1.標示正確。</p> <p>2.品質正常（如：色澤、血水量、異物...等）。</p> <p>(三)家禽屠宰場並應符合下列各項設置規定：</p> <p>1.家禽繫留場如為放養水池無需頂棚，惟水應保持清潔。</p> <p>2.家禽屠宰時，應有防止濃煙、不良氣味瀰漫廠區之設施。</p> <p>3.家禽屠體冷卻槽之水，應無嚴重混濁。</p> <p>(四)除上列規定外應符合政府相關主管單位所制（訂）定之下列法規：</p> <p>1.軟硬體設施</p> <p>1.1. 食品工廠之建築及設備應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所定之「食品工廠建築及設備設廠標準」。</p> <p>1.2. 屠宰場應符合中央農業主管機關會同中央工業及環境保護主管機關所定之「屠宰場設置標準」。</p> <p>2.衛生作業規範</p> <p>2.1. 食品業者應符合中央衛生主管機關所定「食品良好衛生規範」。</p> <p>2.2. 經中央衛生主管機關公告指定之食品業別，應符合中央衛生主管機關所定「<u>食品安全管制系統</u>」之規定。</p> <p>2.3. 屠宰場屠宰家畜、家禽時，應符合中央農業主管機關所定之「屠宰作業<u>準則</u>」。</p>	管制系統」修正為「 <u>食品安全管制系統準則</u> 」。
<p>十、 產品抽驗結果：應符合各項肉品類之品質規格及標示規定。</p> <p>註一：容許度為：作業場所室溫應維持在 18℃ 以下。</p> <p>註二：容許度為：冷凍庫庫溫應保持在-20℃ 以下。</p> <p>註三：容許度為：販賣場冷凍櫃溫度應維持在-15℃ 以下。</p>	<p>十、 產品抽驗結果：應符合各項肉品類之品質規格及標示規定。</p> <p>註一：容許度為：作業場所室溫應維持在 18℃ 以下。</p> <p>註二：容許度為：冷凍庫庫溫應保持在-20℃ 以下。</p> <p>註三：容許度為：販賣場冷凍櫃溫度應維持在-15℃ 以下。</p>	本 點 未 修 正。
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、定義</p> <p>(一)冷藏豬肉：豬隻屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切等過程，產品包裝後移入冷藏庫冷藏，品溫保持在-2～7℃。</p> <p>(二)冷凍豬肉：豬隻屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切等過程，產品包裝後經急速凍結，再移至冷凍庫凍藏，品溫保持在-18℃ 以下。</p> <p>(三)冷藏牛肉：牛隻屠宰後經預冷，並經分切、包裝等過程後，產品移入冷藏庫冷藏，品溫保持在-2～7℃。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在-2～7℃。</p> <p>(四)冷凍牛肉：牛隻屠宰後預冷至中心溫度 7℃ 以下，並經分切、包裝等過程後，經急速凍結，再移至-25℃ 以下凍藏庫凍藏，品溫保持在-18℃ 以下。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在-2～7℃。</p> <p>(五)冷藏禽肉：家禽屠宰後經預冷，大分切，去骨或不去骨、零售分切，包裝等過程後，移入冷藏庫冷藏，品溫保持在 7℃ 以下凍結點以上。</p> <p>(六)冷凍禽肉：家禽屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切，包裝急速凍結等過程後。或零售分切後，先經急速凍結，再包裝等過程，再移至冷凍庫凍藏，品溫保持在-18℃ 以下。</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、定義</p> <p>(一) 冷藏豬肉：豬隻屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切等過程，產品包裝後移入冷藏庫冷藏，品溫保持在-2～7℃。</p> <p>(二) 冷凍豬肉：豬隻屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切等過程，產品包裝後經急速凍結，再移至冷凍庫凍藏，品溫保持在-18℃ 以下。</p> <p>(三) 冷藏牛肉：牛隻屠宰後經預冷，並經分切、包裝等過程後，產品移入冷藏庫冷藏，品溫保持在-2～7℃。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在-2～7℃。</p> <p>(四) 冷凍牛肉：牛隻屠宰後預冷至中心溫度 7℃ 以下，並經分切、包裝等過程後，經急速凍結，再移至-25℃ 以下凍藏庫凍藏，品溫保持在-18℃ 以下。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在-2～7℃。</p> <p>(五) 冷藏禽肉：家禽屠宰後經預冷，大分切，去骨或不去骨、零售分切，包裝等過程後，移入冷藏庫冷藏，品溫保持在 7℃ 以下凍結點以上。</p> <p>(六) 冷凍禽肉：家禽屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切，包裝急速凍結等過程後。或零售分切後，先經急速凍結，再包裝等過程，再移至冷凍庫凍藏，品溫保持在-18℃ 以下。</p> <p>(七) 中式香腸：以畜、禽肉或畜禽肉混合肉為原料，經過絞碎、醃漬、充填、燻煙或不燻煙、乾燥或不乾</p>	依據第十七款及第十八款有關禽肉產品之規定，增訂及調整第十一款、第十二款、第十七款及第二十款中有關禽肉含量及煮熟中心溫度規定。

<p>(七)中式香腸：以畜、禽肉或畜禽肉混合肉為原料，經過絞碎、醃漬、充填、燻煙或不燻煙、乾燥或不乾燥等操作過程而製成者。</p> <p>(八)臘肉/培根：以豬肉為原料，經整型、醃漬、乾燥、燻煙或不燻煙之醃漬肉品或切成薄片的製品。</p> <p>(九)西式火腿—去骨火腿：以豬肉為原料肉，經去骨、修整、醃漬，填於腸衣、伸縮網袋或模具，經燻煙或不燻煙並熟煮至中心溫度 72℃ 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十)西式火腿—壓型火腿：以豬肉為原料肉，經去骨、去除肌膜、脂肪而得之精肉，再經醃漬、加壓成型、燻煙或不燻煙、熟煮至中心溫度 72℃ 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十一)西式香腸—完全乳化型香腸：以畜肉或畜肉混合禽肉為原料，並添加調味料、香辛料等，經細碎成漿後，充填、燻煙（或不燻煙）、經熟煮至中心溫度 72℃ 以上<u>(含禽肉者，中心溫度須達 74℃ 以上)</u>、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成。</p> <p>(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸：以畜肉或畜肉混合禽肉為原料，並添加調味料、香辛料等，經細碎成漿後再混合具顆粒之原料肉，充填、燻煙（或不燻煙），熟煮至中心溫度 72℃ 以上<u>(含禽肉者，中心溫度須達 74℃ 以上)</u>、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成者。</p> <p>(十三)肉酥：以畜禽肉為原料，經過煮熟、撕絲、調味、滷煮及炒乾後，再摻和熟食用油，焙炒至肌肉纖維充分鬆散之製品。</p> <p>(十四)肉絨：以畜禽肉為原料，經過煮熟、撕絲、調味、滷煮及焙炒等過程而製成之鬆綿狀製品。</p> <p>(十五)肉乾：以畜禽肉為原料，經過修整、分切、醃漬、乾燥、烘烤或原料肉經水煮定型、切片、滷煮、乾燥等過程製成之扁平薄片、片狀、條狀或塊狀等製品。片狀產品如肉乾，薄片狀產品如肉紙，條狀產品如肉條，塊狀產品如肉角。</p> <p>(十六)西式火腿—禽肉原型火腿：以禽肉為原料，經修整、醃漬、燻煙或不燻煙及熟煮至中心溫度達 74℃ 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿：係以禽肉或禽肉混合畜肉為原料，<u>禽肉含量至少應在 50% 以上</u>，經去除筋膜、脂肪、醃漬、充填於腸衣、伸縮網袋或模具，經燻煙或不燻煙及熟煮至中心溫度達 74℃ 以上而製成者。</p> <p>(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸：以禽肉或禽肉混合畜肉為原料，禽肉含量至少應在 50% 以上，禽肉包括機械去骨肉，經細碎成漿後，充填、燻煙（或不燻煙）、熟煮至中心溫度達 74℃ 以上、冷卻、剝腸衣、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十九)裹粉裹麵肉品：以畜禽肉或禽肉混合畜肉為原料，經整型(去除筋膜、皮、骨或多餘脂肪等)、絞碎或不絞碎、重組或不重組、成型或不成型、再經裹漿、裹粉(及/或)裹麵、油炸或不油炸、蒸煮或不蒸煮、急速凍結等過程而製成者。</p> <p>(二十)中式乳化型肉品：以畜肉、禽肉或畜肉混合禽肉為原料，經細碎成漿（乳化）後，成型、熟煮至中心溫度 72℃ 以上<u>(含禽肉者，中心溫度須達 74℃ 以上)</u>、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(二十一)調理肉製品：以畜禽肉為主原料，經調味、醃漬、浸漬、定型、蒸煮、油炸、燒烤、紅燒、滷煮、燉、燴、焗或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之調理肉製品。又依加工方式及產品型態之不同，產品可細分如下列：</p> <p>1.中式菜餚肉品：以畜禽肉為主原料，或添加副料及調味料，經調理、冷卻及包裝後，而製成須冷藏或冷凍儲存之菜餚食品。副料指植物性蛋白質、麵粉、澱粉及保水劑等添加物。適用於咕咾肉、紅燒肉、咖哩雞肉、梅乾扣肉...等產品。</p>	<p>燥等操作過程而製成者。</p> <p>(八)臘肉/培根：以豬肉為原料，經整型、醃漬、乾燥、燻煙或不燻煙之醃漬肉品或切成薄片的製品。</p> <p>(九)西式火腿—去骨火腿：以豬肉為原料肉，經去骨、修整、醃漬，填於腸衣、伸縮網袋或模具，經燻煙或不燻煙並熟煮至中心溫度 72℃ 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十)西式火腿—壓型火腿：以豬肉為原料肉，經去骨、去除肌膜、脂肪而得之精肉，再經醃漬、加壓成型、燻煙或不燻煙、熟煮至中心溫度 72℃ 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十一)西式香腸—完全乳化型香腸：以畜肉或畜肉混合禽肉為原料，並添加調味料、香辛料等，經細碎成漿後，充填、燻煙（或不燻煙）、經熟煮至中心溫度 72℃ 以上、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成。</p> <p>(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸：以畜肉或畜肉混合禽肉為原料，並添加調味料、香辛料等，經細碎成漿後再混合具顆粒之原料肉，充填、燻煙（或不燻煙），熟煮至中心溫度 72℃ 以上、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成者。</p> <p>(十三)肉酥：以畜禽肉為原料，經過煮熟、撕絲、調味、滷煮及炒乾後，再摻和熟食用油，焙炒至肌肉纖維充分鬆散之製品。</p> <p>(十四)肉絨：以畜禽肉為原料，經過煮熟、撕絲、調味、滷煮及焙炒等過程而製成之鬆綿狀製品。</p> <p>(十五)肉乾：以畜禽肉為原料，經過修整、分切、醃漬、乾燥、烘烤或原料肉經水煮定型、切片、滷煮、乾燥等過程製成之扁平薄片、片狀、條狀或塊狀等製品。片狀產品如肉乾，薄片狀產品如肉紙，條狀產品如肉條，塊狀產品如肉角。</p> <p>(十六)西式火腿—禽肉原型火腿：以禽肉為原料，經修整、醃漬、燻煙或不燻煙及熟煮至中心溫度達 74℃ 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿：係以禽肉或禽肉混合畜肉為原料，經去除筋膜、脂肪、醃漬、充填於腸衣、伸縮網袋或模具，經燻煙或不燻煙及熟煮至中心溫度達 74℃ 以上而製成者。</p> <p>(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸：以禽肉或禽肉混合畜肉為原料，禽肉含量至少應在 50% 以上，禽肉包括機械去骨肉，經細碎成漿後，充填、燻煙（或不燻煙）、熟煮至中心溫度達 74℃ 以上、冷卻、剝腸衣、包裝等過程而製成者。</p> <p>(十九)裹粉裹麵肉品：以畜禽肉或禽肉混合畜肉為原料，經整型(去除筋膜、皮、骨或多餘脂肪等)、絞碎或不絞碎、重組或不重組、成型或不成型、再經裹漿、裹粉（及/或）裹麵、油炸或不油炸、蒸煮或不蒸煮、急速凍結等過程而製成者。</p> <p>(二十)中式乳化型肉品：以畜肉、禽肉或畜肉混合禽肉為原料，經細碎成漿（乳化）後，成型、熟煮至中心溫度 72℃ 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。</p> <p>(二十一)調理肉製品：以畜禽肉為主原料，經調味、醃漬、浸漬、定型、蒸煮、油炸、燒烤、紅燒、滷煮、燉、燴、焗或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之調理肉製品。又依加工方式及產品型態之不同，產品可細分如下列：</p> <p>1. 中式菜餚肉品：以畜禽肉為主原料，或添加副料及調味料，經調理、冷卻及包裝後，而製成須冷藏或冷凍儲存之菜餚食品。副料指植物性蛋白質、麵粉、澱粉及保水劑等添加物。適用於咕咾肉、紅燒肉、咖哩雞肉、梅乾扣肉...等產品。</p> <p>2. 湯類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬、燉或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之含湯類肉品。適用於人蔘雞、麻油雞...等產品。</p> <p>3. 凍膠類肉品：以畜禽肉為主原料，經煮熟、切塊或不切塊、混以膠類物質或原畜禽肉產生之膠</p>
--	--

<p>2.湯類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬、燉或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之含湯類肉品。適用於人蔘雞、麻油雞...等產品。</p> <p>3.凍膠類肉品：以畜禽肉為主原料，經煮熟、切塊或不切塊、混以膠類物質或原畜禽肉產生之膠粘物質、經充填、加熱或不加熱及冷卻後凝固成型之肉品稱之。使用之膠類物質係指使凍膠肉品凝固之物質，如：動物明膠、洋菜膠等。適用於肉凍、醬肘子...等產品。</p> <p>4.滷煮類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之滷煮類肉品。適用於鹽水鴨、醉雞、滷雞翅...等產品。</p> <p>5.燒烤類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬、燒烤、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之燒烤類肉品。適用於叉燒肉、烤肉串、烤乳豬、烤鴨、烤雞...等製品。</p> <p>6.醃漬或調味重組肉品：以畜、禽肉或畜禽混合肉為原料，經細碎或切片，添加添加物、副料、調味料、香辛料等混合攪拌均勻，並成型(加熱或不加熱)者。適用於漢堡肉餅、肉丸...等產品。</p>		<p>粘物質、經充填、加熱或不加熱及冷卻後凝固成型之肉品稱之。使用之膠類物質係指使凍膠肉品凝固之物質，如：動物明膠、洋菜膠等。適用於肉凍、醬肘子...等產品。</p> <p>4.滷煮類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之滷煮類肉品。適用於鹽水鴨、醉雞、滷雞翅...等產品。</p> <p>5.燒烤類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬、燒烤、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之燒烤類肉品。適用於叉燒肉、烤肉串、烤乳豬、烤鴨、烤雞...等製品。</p> <p>6.醃漬或調味重組肉品：以畜、禽肉或畜禽混合肉為原料，經細碎或切片，添加添加物、副料、調味料、香辛料等混合攪拌均勻，並成型(加熱或不加熱)者。適用於漢堡肉餅、肉丸...等產品。</p>	
二、品質規格		二、品質規格	
原料肉規定	項目	品質規格	
		<p>一、 冷藏、冷凍豬肉、牛肉及禽肉（以下統稱冷藏、冷凍生鮮肉品）</p> <p>（一）供製原料肉之毛豬、牛隻及家禽，應於主管機關認可之屠宰場屠宰，並經屠宰衛生檢查合格，且經優良農產品驗證現場審核小組現場評核者。</p> <p>（二）前項供製原料肉者，不得為種豬肉或淘汰禽肉。</p> <p>（三）豬肉屠體應於 1 小時內進行預冷，後腿中心溫度應在 18 小時內達到 0～5℃。</p> <p>（四）家禽屠體應於 30 分鐘內進行預冷，腿部中心溫度應在 4 小時內達到 7℃。</p> <p>（五）牛肉屠宰後屠體應預冷至中心溫度 5℃ 以下。</p> <p>（六）原料肉均應於 15℃ 以下之作業環境進行分切包裝。冷藏肉移入-2～7℃冷藏庫儲存；冷凍肉須經急速凍結後再移入-25℃之凍藏庫儲存。</p> <p>（七）冷藏豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在-2～7℃。冷凍豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在-18℃ 以下。</p> <p>（八）非一貫作業之廠商，其原料肉應為優良農產品驗證肉品</p> <p>（九）不得使用任何食品添加物。</p> <p>二、 中式香腸、臘肉/培根、西式火腿（去骨火腿、壓型火腿、禽肉原型火腿、禽肉壓型火腿）、西式香腸（完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸、禽肉乳化型香腸）、中式乳化型肉品、肉酥、肉絨、肉乾、裹粉裹麵肉品、調理肉製品等，冷藏、冷凍生鮮肉品以外之所有肉品品項（以下統稱加工肉品），其所使用原料肉，均須符合下列規定：</p> <p>（一）供製原料肉應符合前項冷藏、冷凍生鮮肉品之品質規格規定。</p> <p>（二）非一貫作業之廠商，其原料肉應為優良農產品驗證肉品。</p> <p>（三）原料肉均應新鮮而無異味者。</p>	
其他原料		<p>一、所有加工肉品使用之其他原料，如：食鹽、糖、醬油、香辛料、單離黃豆蛋白、玉米糖漿、蛋白粉、黃豆粉、脫脂乳粉、穀類物、穀類澱粉、植物性澱粉、全脂乳粉、黃豆蛋白濃縮物及其他非肉類原料(包括各式蔬菜)等，應符合「<u>食品安全衛生管理法</u>」之規定。</p>	

原料肉規定	項目	品質規格	
		<p>一、 冷藏、冷凍豬肉、牛肉及禽肉（以下統稱冷藏、冷凍生鮮肉品）</p> <p>（一）供製原料肉之毛豬、牛隻及家禽，應於主管機關認可之屠宰場屠宰，並經屠宰衛生檢查合格，且經優良農產品驗證現場審核小組現場評核者。</p> <p>（二）前項供製原料肉者，不得為種豬肉或淘汰禽肉。</p> <p>（三）豬肉屠體應於 1 小時內進行預冷，後腿中心溫度應在 18 小時內達到 0～5℃。</p> <p>（四）家禽屠體應於 30 分鐘內進行預冷，腿部中心溫度應在 4 小時內達到 7℃。</p> <p>（五）牛肉屠宰後屠體應預冷至中心溫度 5℃ 以下。</p> <p>（六）原料肉均應於 15℃ 以下之作業環境進行分切包裝。冷藏肉移入-2～7℃冷藏庫儲存；冷凍肉須經急速凍結後再移入-25℃之凍藏庫儲存。</p> <p>（七）冷藏豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在-2～7℃。冷凍豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在-18℃ 以下。</p> <p>（八）非一貫作業之廠商，其原料肉應為優良農產品驗證肉品</p> <p>（九）不得使用任何食品添加物。</p> <p>二、 中式香腸、臘肉/培根、西式火腿（去骨火腿、壓型火腿、禽肉原型火腿、禽肉壓型火腿）、西式香腸（完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸、禽肉乳化型香腸）、中式乳化型肉品、肉酥、肉絨、肉乾、裹粉裹麵肉品、調理肉製品等，冷藏、冷凍生鮮肉品以外之所有肉品品項（以下統稱加工肉品），其所使用原料肉，均須符合下列規定：</p> <p>（一）供製原料肉應符合前項冷藏、冷凍生鮮肉品之品質規格規定。</p> <p>（二）非一貫作業之廠商，其原料肉應為優良農產品驗證肉品。</p> <p>（三）原料肉均應新鮮而無異味者。</p>	
其他原料		<p>一、所有加工肉品使用之其他原料，如：食鹽、糖、醬油、香辛料、單離黃豆蛋白、玉米糖漿、蛋白粉、黃豆粉、脫脂乳粉、穀類物、穀類澱粉、植物性澱粉、全脂乳粉、黃豆蛋白濃縮物及其他非肉類原料(包括各式蔬菜)等，應符合食品衛生管理法之規定。</p>	

一、修正「食品衛生管理法」為「食品安全衛生管理法」。

二、參照 CNS2421 國家標準名稱修正「豬脂」為「食用豬脂」。

三、參照國家標準修正臘肉/培根之蟲徵規定。

四、修正「行政院衛生署」為

		<p>(一) 表面無嚴重滲出之汁液及油脂者，且汁液不得呈混濁狀。</p> <p>(二) 無污物、黴斑或其他異物附著。</p> <p>(三) 色澤正常、氣味與風味良好。</p> <p>(四) 組織結著性良好。</p> <p>(五) 切面組織均勻，且無大的空隙存在。</p>			<p>型香腸）及中式乳化型肉品</p> <p>(一) 表面無嚴重滲出之汁液及油脂者，且汁液不得呈混濁狀。</p> <p>(二) 無污物、黴斑或其他異物附著。</p> <p>(三) 色澤正常、氣味與風味良好。</p> <p>(四) 組織結著性良好。</p> <p>(五) 切面組織均勻，且無大的空隙存在。</p>		
		<p>三、 臘肉/培根</p> <p>(一) 形狀：表面平直，修割整齊，無毛骨及乳頭附著之塊狀或薄片狀。</p> <p>(二) 色澤：赤褐色或黃褐色（片狀者：赤肉部分呈粉紅色、脂肪白色）。</p> <p>(三) 清潔：表面清潔無塵污及雜質附著。</p> <p>(四) 氣味：無腐敗或其他異味。</p> <p>(五) 鹹度：食鹽成分適量。</p> <p>(六) 蟲黴：無蟲、黴斑或其他異物附著。</p> <p>(七) 肉質：良好、無汁液分離，赤肉與脂肪結著良好其比率適當。</p>			<p>三、 臘肉/培根</p> <p>(一) 形狀：表面平直，修割整齊，無毛骨及乳頭附著之塊狀或薄片狀。</p> <p>(二) 色澤：赤褐色或黃褐色（片狀者：赤肉部分呈粉紅色、脂肪白色）。</p> <p>(三) 清潔：表面清潔無塵污及雜質附著。</p> <p>(四) 氣味：無腐敗或其他異味。</p> <p>(五) 鹹度：食鹽成分適量。</p> <p>(六) 蟲黴：無蟲黴寄生。</p> <p>(七) 肉質：良好、無汁液分離，赤肉與脂肪結著良好其比率適當。</p>		
		<p>四、 肉酥、肉絨</p> <p>(一) 色澤：外觀鮮美呈無焦化物。</p> <p>(二) 氣味：具固有之甘香，不得有焦臭、油臭或其他不良氣味。</p> <p>(三) 口味：鹹甜適口，入口鬆酥易碎，不得有油脂酸敗味。</p> <p>(四) 粗細：肌肉纖維酥鬆，油結凝塊之大小均勻，不得含有硬固不化之渣質。</p> <p>(五) 純度：不得含混筋腱、焦化纖維，植物或骨粉污物及異物。</p>			<p>四、 肉酥、肉絨</p> <p>(一) 色澤：外觀鮮美呈無焦化物。</p> <p>(二) 氣味：具固有之甘香，不得有焦臭、油臭或其他不良氣味。</p> <p>(三) 口味：鹹甜適口，入口鬆酥易碎，不得有油脂酸敗味。</p> <p>(四) 粗細：肌肉纖維酥鬆，油結凝塊之大小均勻，不得含有硬固不化之渣質。</p> <p>(五) 純度：不得含混筋腱、焦化纖維，植物或骨粉污物及異物。</p>		
		<p>五、肉乾</p> <p>(一) 形狀方形、長方形或長條形，同一包裝之產品大小及形狀應略一致。</p> <p>(二) 無污物、黴斑或其他異物附著。</p> <p>(三) 色澤正常，具鮮美之光澤，氣味及風味良好，不得有油脂酸敗味。</p>			<p>五、肉乾</p> <p>(一) 形狀方形、長方形或長條形，同一包裝之產品大小及形狀應略一致。</p> <p>(二) 無污物、黴斑或其他異物附著。</p> <p>(三) 色澤正常，具鮮美之光澤，氣味及風味良好，不得有油脂酸敗味。</p>		
	食品添加物規定	食品添加物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。		食品添加物規定	食品添加物應符合行政院衛生署公告「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定。		
	包裝規定	<p>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。</p> <p>2. 應符合衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。</p>		包裝	<p>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。</p>		

		3. 包裝材料，例如塑膠紙（袋）、保麗龍盒、吸水紙、紙箱等均應為清潔堅牢之新品。 4. 紙箱以符合 CNS 1454 瓦楞紙板 A、C 兩類為原則。 5. 不得使用騎釘。 6. 產品名稱須與內容物相符。		規定	2. 應符合行政院衛生署公告「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。 3. 包裝材料，例如塑膠紙（袋）、保麗龍盒、吸水紙、紙箱等均應為清潔堅牢之新品。 4. 紙箱以符合 CNS 1454 瓦楞紙板 A、C 兩類為原則。 5. 不得使用騎釘。 6. 產品名稱須與內容物相符。			
三、標示項目、方法及範例				三、標示項目、方法及範例			一、刪除重複之「絞肉」。	
標示項目及方法	一、冷藏、冷凍生鮮豬肉、牛肉及禽肉 (一) 標示項目應包括下列各項，並請依實際情形標明。 1. 品名：以屠體名稱或分切部位方式命名為原則。並標示英文名稱。 (1)豬肉：梅花肉、里肌肉、後腿肉、五花肉塊、絞肉、火鍋肉片、肉絲...等。 (2)牛肉：牛小排、腱子肉、沙朗、紐約克...等。 (3)禽肉：全雞、全鴨、雞翅、雞腿、雞胸肉、雞里肌肉...等。 2. 淨重或數量:以公斤或公克(或數量)為單位,清楚標示。應標示實際重量之最小值，不得以範圍、正負值、不一致或其他不確定之方式標示。 3. 有效日期：按下列任何一種方式標示。 (1)民國○○年○○月○○日。 (2)○○.○○.○○（民國年.月.日）。 (3)○○○○.○○.○○（西元年.月.日）。 4. 保存條件：須確實標明「冷藏 7℃ 以下」或「冷凍-18℃ 以下」，僅能標示其中一項。 5. 保存期限：冷凍小分切肉品， <u>業者應自行評估及訂定保存期限</u> ，且應提出相關評估證明。若保存期限內產品品質發生劣變，廠商應自行負擔相關法律責任。 6. 製造業者的名稱、地址及電話。 7. 委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱、地址及電話。 8. 牛肉原料原產地：以其屠宰國為原產地(國)，應以中文顯著標示其原產地（國）或等同意義字樣。 (二) 超市販售之驗證產品其標示規定如下： 應包括：(A)品名 (B)淨重 (C)有效日期 (D)保存條件 (E) <u>製造商名稱、地址及電話</u> 。 (三) 淨重應扣除包裝袋、包材及內附調味醬料包等之重量。			標示項目及方法	一、冷藏、冷凍生鮮豬肉、牛肉及禽肉 (一) 標示項目應包括下列各項，並請依實際情形標明。 1. 品名：以屠體名稱或分切部位方式命名為原則。並標示英文名稱。 (1)豬肉：梅花肉、里肌肉、後腿肉、五花肉塊、絞肉、火鍋肉片、 <u>絞肉</u> 、肉絲...等。 (2)牛肉：牛小排、腱子肉、沙朗、紐約克...等。 (3)禽肉：全雞、全鴨、雞翅、雞腿、雞胸肉、雞里肌肉...等。 2. 淨重或數量:以公斤或公克(或數量)為單位,清楚標示。應標示實際重量之最小值，不得以範圍、正負值、不一致或其他不確定之方式標示。 3. 有效日期：按下列任何一種方式標示。 (1)民國○○年○○月○○日。 (2)○○.○○.○○（民國年.月.日）。 (3)○○○○.○○.○○（西元年.月.日）。 4. 保存條件：須確實標明「冷藏 7℃ 以下」或「冷凍-18℃ 以下」，僅能標示其中一項。 5. 保存期限：冷凍小分切肉品，有效期限標示不得超過 6 個月。惟業者若欲自行訂定保存期限，應提出相關保存期限證明 <u>文件</u> 。若保存期限內產品品質發生劣變，廠商應自行負擔相關法律責任。 6. 製造業者的名稱、地址及電話。 7. 委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱、地址及電話。 8. 牛肉原料原產地：以其屠宰國為原產地(國)，應以中文顯著標示其原產地（國）或等同意義字樣。 (二) 超市販售之驗證產品其標示規定如下： 應包括：(A)品名 (B)淨重 (C)有效日期 (D)保存條件 (E) <u>廠商名稱</u> 、 <u>(F)電話</u> 。 (三) 淨重應扣除包裝袋、包材及內附調味醬料包等之重量。			二、依據衛生福利部之「市售包裝食品有效日期評估指引」，冷凍小分切肉品業者應自行評估其保存期限且備有相關評估證明。
	二、中式香腸、臘肉/培根、西式火腿（去骨火腿、壓型火腿、禽肉原型火腿、禽肉壓型火腿）、西式香腸(完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸、禽肉乳化型香腸)、肉酥、肉絨、肉乾、禽肉火腿、禽肉乳化型香腸、中式乳化型肉品、裹粉裹麵肉品及調理肉製品 (一) 標示項目應包括下列各項，並請依實際情形標明。				二、中式香腸、臘肉/培根、西式火腿（去骨火腿、壓型火腿、禽肉原型火腿、禽肉壓型火腿）、西式香腸(完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸、禽肉乳化型香腸)、肉酥、肉絨、肉乾、禽肉火腿、禽肉乳化型香腸、中式乳化型肉品、裹粉裹麵肉品及調理肉製品 (一) 標示項目應包括下列各項，並請依實際情形標明。			三、依據食品安全衛生管理法第二十二條第一款規定修正超市販售之驗證產品之標示規定。

		<p>1. 品名：</p> <p>(1)需註明○○香腸、○○臘肉、○○培根、○○火腿、○○貢丸、○○肉酥、○○肉絨、○○肉乾、○○雞塊或○○咕咾肉等產品品名。並標示英文名稱。</p> <p>(2)肉酥、肉絨：</p> <p>i. 肉酥為現今國家標準之正名，如有必要以俗名肉鬆出現，則請在肉酥(大字體)正名之右下方以肉鬆(小字體)出現之。</p> <p>例：○○肉酥(肉鬆)</p> <p>ii. 肉絨為現今國家標準之正名，如有必要以俗名肉脯出現則請在肉絨(大字體)正名之右下方以肉脯(小字體)出現之。</p> <p>例：○○肉絨(肉脯)</p> <p>2. 原料：依重量百分比由多至少排列標出，依常用名稱標示。</p> <p>3. 淨重或數量：以公斤或公克(或數量)為單位，清楚標示。應標示實際重量之最小值，不得以範圍、正負值、不一致或其他不確定之方式標示。淨重與數量可同時標示，如：500 公克/包，每包含 1 隻或 4—6 塊。</p> <p>4. 食品添加物名稱：食品中如添加防腐劑、抗氧化劑、人工甘味料者，應同時標示其用途名稱及品名或通用名稱。如己二烯酸(防腐劑)。未添加食品添加物，則請標示為「食品添加物：無」。</p> <p>5. 營養標示：應符合衛生福利部所定「<u>包裝食品營養標示應遵行事項</u>」與「<u>包裝食品營養宣稱應遵行事項</u>」之規定辦理。</p> <p>6. 裹麵率(僅裹粉裹麵類肉品須標示)：不可高於 50% 以上，並只能視實際產品標示以下六種規格之一：25% 以下者標示 25%，30% 以下且高於 25% 者標示 30%，35% 以下且高於 30% 者標示 35%，40% 以下且高於 35% 者標示 40%，45% 以下且高於 40% 者標示 45%，50% 以下且高於 45% 者標示 50%。</p> <p>7. 水分(僅肉乾須標示)：如 25% 以下。</p> <p>8. 固形量及含肉百分比(%) (僅調理肉製品須標示)：由廠商自行標示，並送驗證機構核可。</p> <p>9. 有效日期：按下列任何一種方式標示。</p> <p>(1)民國○○年○○月○○日。</p> <p>(2)○○.○○.○○(民國年.月.日)。</p> <p>(3)○○○○.○○.○○(西元年.月.日)。</p> <p>10. 保存條件：</p> <p>(1)冷藏、冷凍肉製品：須確實標明「冷藏 7℃ 以下」或「冷凍-18℃ 以下」，僅能標示其中一項。</p> <p>(2)室溫保存產品：如肉酥、肉絨、肉乾請標明室溫。</p> <p>11. 使用方法：依產品特性描述烹調或食用方法。</p> <p>12. 製造業者的名稱、地址及電話。</p> <p>13. 委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱、地址。</p>			<p>1. 品名：</p> <p>(1)需註明○○香腸、○○臘肉、○○培根、○○火腿、○○貢丸、○○肉酥、○○肉絨、○○肉乾、○○雞塊或○○咕咾肉等產品品名。並標示英文名稱。</p> <p>(2)肉酥、肉絨：</p> <p>i. 肉酥為現今國家標準之正名，如有必要以俗名肉鬆出現，則請在肉酥(大字體)正名之右下方以肉鬆(小字體)出現之。</p> <p>例：○○肉酥(肉鬆)</p> <p>ii. 肉絨為現今國家標準之正名，如有必要以俗名肉脯出現則請在肉絨(大字體)正名之右下方以肉脯(小字體)出現之。</p> <p>例：○○肉絨(肉脯)</p> <p>2. 原料：依重量百分比由多至少排列標出，依常用名稱標示。</p> <p>3. 淨重或數量：以公斤或公克(或數量)為單位，清楚標示。應標示實際重量之最小值，不得以範圍、正負值、不一致或其他不確定之方式標示。淨重與數量可同時標示，如：500 公克/包，每包含 1 隻或 4—6 塊。</p> <p>4. 食品添加物名稱：食品中如添加防腐劑、抗氧化劑、人工甘味料者，應同時標示其用途名稱及品名或通用名稱。如己二烯酸(防腐劑)。未添加食品添加物，則請標示為「食品添加物：無」。</p> <p>5. 營養標示：應符合行政院衛生署公告「<u>市售包裝食品營養標示規範</u>」與「<u>市售包裝食品營養宣稱規範</u>」之規定辦理。</p> <p>6. 裹麵率(僅裹粉裹麵類肉品須標示)：不可高於 50% 以上，並只能視實際產品標示以下六種規格之一：25% 以下者標示 25%，30% 以下且高於 25% 者標示 30%，35% 以下且高於 30% 者標示 35%，40% 以下且高於 35% 者標示 40%，45% 以下且高於 40% 者標示 45%，50% 以下且高於 45% 者標示 50%。</p> <p>7. 水分(僅肉乾須標示)：如 25% 以下。</p> <p>8. 固形量及含肉百分比(%) (僅調理肉製品須標示)：由廠商自行標示，並送驗證機構核可。</p> <p>9. 有效日期：按下列任何一種方式標示。</p> <p>(1)民國○○年○○月○○日。</p> <p>(2)○○.○○.○○(民國年.月.日)。</p> <p>(3)○○○○.○○.○○(西元年.月.日)。</p> <p>10. 保存條件：</p> <p>(1)冷藏、冷凍肉製品：須確實標明「冷藏 7℃ 以下」或「冷凍-18℃ 以下」，僅能標示其中一項。</p> <p>(2)室溫保存產品：如肉酥、肉絨、肉乾請標明室溫。</p> <p>11. 使用方法：依產品特性描述烹調或食用方法。</p> <p>12. 製造業者的名稱、地址及電話。</p> <p>13. 委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱、地址及</p>	<p>四、修正 「行政院衛生署」為「衛生福利部」。</p> <p>五、修正 「市售包裝食品營養標示規範」為「包裝食品營養標示應遵行事項」、「市售包裝食品營養宣稱規範」為「包裝食品營養宣稱應遵行事項」。</p> <p>六、統一標示範例撰寫方式，並將參照說明移列至左方「標示範例」之欄位。</p> <p>七、依據食品安全</p>
--	--	---	--	--	--	--

		<p>14. 產品包裝內另附之調味包（或沾料）應符合<u>衛生福利部</u>食品標示之規定，標明其原料、添加物名稱及製造日期...等。</p> <p>15. 其他事項應符合衛生主管機關相關規範，例如：「市售真空包裝食品標示相關規定」。</p>			<p><u>電話</u>。</p> <p>14. 產品包裝內另附之調味包（或沾料）應符合行政院衛生署食品標示之規定，標明其原料、添加物名稱及製造日期...等。</p> <p>15. 其他事項應符合衛生主管機關相關規範，例如：「市售真空包裝食品標示相關規定」。</p>		衛 生 管 理 法 第 二 十 二 條 第 一 項 第 五 款 規 定，僅須 標示「製 造 廠 商 或 國 內 負 責 廠 商」之名 稱、電話 及 地 址，爰刪 除 標 示 範 例 一 至 八 中 有 關 總 公 司 之 名 稱、地 址 及 電 話 之 規 定。
	禁止標示事項	<p>(一) 讓消費者誤認是食品品評會得獎的措辭（若與品評會得獎之製品採同一規格製造，並標上得獎年度者不在此限），和讓消費者誤認是政府單位推薦的字樣。</p> <p>(二) 與上列標示事項規定內容相矛盾的用語。</p> <p>(三) 其他會令人誤解內容物的文字、圖案等標示。</p> <p>(四) 醫藥療效。</p>		禁止標示事項	<p>(一) 讓消費者誤認是食品品評會得獎的措辭(若與品評會得獎之製品採同一規格製造，並標上得獎年度者不在此限)，和讓消費者誤認是政府單位推薦的字樣。</p> <p>(二) 與上列標示事項規定內容相矛盾的用語。</p> <p>(三) 其他會令人誤解內容物的文字、圖案等標示。</p> <p>(四) 醫藥療效。</p>		八、依據衛 生 福 利 部 所 定 「 包 裝 食 品 營 養 標 示 應 遵 行 事 項 ｣修 正 營 養 標 示 範 例。
	標示範例 <div>〔請參照右列方式標示於包裝容器上容易被看到的地方〕</div>	<p>範例一：冷藏、冷凍生鮮肉品</p> <p>1. 品名：絞肉（英文名稱）</p> <p>2. 淨重：300 公克</p> <p>3. 有效日期：○○年○○月○○日</p> <p>4. 保存條件：冷凍-18℃以下</p> <p>5. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</p> <p>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</p> <p>電 話：(02) 00000000</p>		標示範例	<p><u>請參照下列方式標示於包裝容器上容易被看到的地方。</u></p> <p>範例一：冷藏、冷凍生鮮肉品</p> <p>1. 品名：絞肉（英文名稱）</p> <p>2. 淨重：300 公克</p> <p>3. 有效日期：○○年○○月○○日</p> <p>4. 保存條件：冷凍-18℃以下</p> <p>5. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</p> <p>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</p> <p>電 話：(02) 00000000</p> <p><u>總公司：○○企業股份有限公司</u></p> <p><u>地 址：○○市○○街○○號</u></p> <p><u>電 話：(02) 00000000</u></p>		九、增加末 段 之 備 註說明。
		<p>範例二：香腸</p> <p>1. 品名：台灣香腸（英文名稱）</p> <p>2. 原料：豬肉、黃豆蛋白、澱粉、鹽、糖、胡椒</p> <p>3. 淨重：500 公克</p> <p>4. 食品添加物：味精、磷酸鹽類、己二烯酸（防腐劑）、亞硝酸鹽</p> <p>5. 營養標示：（範例見下表）</p> <p>6. 有效日期：○○年○○月○○日</p> <p>7. 保存條件：冷藏 7℃以下</p> <p>8. 使用方法：如直接以 180℃油炸 3~4 分鐘即可</p> <p>9. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</p> <p>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</p> <p>電 話：(02) 00000000</p>			<p>範例二：香腸</p> <p>1. 品名：台灣香腸（英文名稱）</p> <p>2. 原料：豬肉、黃豆蛋白、澱粉、鹽、糖、胡椒</p> <p>3. 淨重：500 公克</p> <p>4. 食品添加物：味精、磷酸鹽類、己二烯酸（防腐劑）、亞硝酸鹽</p> <p>5. 營養標示：（範例見下表）</p> <p>6. 有效日期：○○年○○月○○日</p> <p>7. 保存條件：冷藏 7℃以下</p> <p>8. 使用方法：如直接以 180℃油炸 3~4 分鐘即可</p> <p>9. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</p> <p>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</p> <p>電 話：(02) 00000000</p> <p><u>總公司：○○企業股份有限公司</u></p> <p><u>地 址：○○市○○街○○號</u></p> <p><u>電 話：(02) 00000000</u></p>		
		<p>範例三：臘肉</p> <p>1. 品名：中式臘肉（英文名稱）</p> <p>2. 原料：豬肉、鹽、糖、胡椒</p> <p>3. 淨重：600 公克</p> <p>4. 食品添加物：味精、己二烯酸（防腐劑）、亞硝酸鹽</p> <p>5. 營養標示：（範例見下表）</p> <p>6. 使用方法：如○℃加熱○分鐘</p> <p>7. 有效日期：○○年○○月○○日（60 天）</p> <p>8. 保存條件：冷藏 7℃以下</p> <p>9. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</p> <p>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</p>			<p>範例三：臘肉</p> <p><u>請參照下列方式標示於包裝容器上容易被看到的地方。</u></p>		

	<div>電 話：(02) 00000000</div> <div>範例四：火腿<ol style="list-style-type: none">品名：○○火腿（英文名稱）原料：豬肉、黃豆蛋白、澱粉、鹽、糖、胡椒淨重：500 公克食品添加物：磷酸鹽類、己二烯酸（防腐劑）、亞硝酸鹽營養標示：(範例見下表)使用方法：如○℃加熱○分鐘有效日期：○○年○○月○○日（30 天）保存條件：冷藏 7℃ 以下製造商：○○企業股份有限公司○○廠地 址：○○縣○○鄉○○村○號電 話：(02) 00000000</div> <div>範例五：肉酥<ol style="list-style-type: none">品名：○○肉酥（英文名稱）原料：豬肉、糖、醬油、豬脂、豆粉、麵粉、紅糟、食鹽淨重：600 公克食品添加物：味精、己二烯酸（防腐劑）營養標示：(範例見下表)有效日期：○○年○○月○○日保存條件：室溫，避免放置於潮濕、高溫、日曬場所製造商：○○企業股份有限公司○○廠地 址：○○縣○○鄉○○村○號電 話：(02) 00000000</div> <div>範例六：肉乾<ol style="list-style-type: none">品名：○○肉乾（英文名稱）原料：豬肉、糖、醬油、豬脂、豆粉、麵粉、紅糟、食鹽淨重：600 公克食品添加物：味精、己二烯酸（防腐劑）營養標示：(範例見下表)水份：25% 以下有效日期：○○年○○月○○日保存條件：室溫，避免放置於潮濕、高溫、日曬場所製造商：○○企業股份有限公司○○廠地 址：○○縣○○鄉○○村○號電 話：(02) 00000000</div> <div>範例七：裹粉裹麵肉品<ol style="list-style-type: none">品名：雞肉塊（英文名稱）原料：雞肉、油炸粉、鹽、糖、胡椒淨重及數量：600 公克，20 塊</div>		<div><ol style="list-style-type: none">品名：中式臘肉（英文名稱）原料：豬肉、鹽、糖、胡椒淨重：600 公克食品添加物：味精、己二烯酸（防腐劑）、亞硝酸鹽營養標示：(範例見下表)使用方法：如○℃加熱○分鐘有效日期：○○年○○月○○日（60 天）保存條件：冷藏 7℃ 以下製造商：○○企業股份有限公司○○廠地 址：○○縣○○鄉○○村○號電 話：(02) 00000000總公司：○○企業股份有限公司地 址：○○市○○街○○號電 話：(02) 00000000</div> <div>範例四：火腿 <u>請參照下列方式標示於包裝容器上容易被看到的地方。</u><ol style="list-style-type: none">品名：○○火腿（英文名稱）原料：豬肉、黃豆蛋白、澱粉、鹽、糖、胡椒淨重：500 公克食品添加物：磷酸鹽類、己二烯酸（防腐劑）、亞硝酸鹽營養標示：(範例見下表)使用方法：如○℃加熱○分鐘有效日期：○○年○○月○○日（30 天）保存條件：冷藏 7℃ 以下製造商：○○企業股份有限公司○○廠地 址：○○縣○○鄉○○村○號電 話：(02) 00000000總公司：○○企業股份有限公司地 址：○○市○○街○○號電 話：(02) 00000000</div> <div>範例五：肉酥<ol style="list-style-type: none">品名：○○肉酥（英文名稱）原料：豬肉、糖、醬油、豬脂、豆粉、麵粉、紅糟、食鹽淨重：600 公克食品添加物：味精、己二烯酸（防腐劑）營養標示：(範例見下表)有效日期：○○年○○月○○日保存條件：室溫，避免放置於潮濕、高溫、日曬場所製造商：○○企業股份有限公司○○廠地 址：○○縣○○鄉○○村○號電 話：(02) 00000000</div>	
--	--	--	--	--

		<div>4. 食品添加物：味精、磷酸鹽類、亞硝酸鹽</div> <div>5. 營養標示：(範例見下表)</div> <div>6. 裹麵率：30% 以下</div> <div>7. 使用方法：如○℃加熱○分鐘</div> <div>8. 有效日期：○○年○○月○○日</div> <div>9. 保存條件：冷凍-18℃ 以下</div> <div>10. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</div> <div>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div>				<div>總公司：○○企業股份有限公司</div> <div>地 址：○○市○○街○○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div>																																																
		<div>範例六：肉乾</div> <div>1. 品名：○○肉乾（英文名稱）</div> <div>2. 原料：豬肉、糖、醬油、豬脂、豆粉、麵粉、紅糟、食鹽</div> <div>3. 淨重：600 公克</div> <div>4. 食品添加物：味精、己二烯酸（防腐劑）</div> <div>5. 營養標示：(範例見下表)</div> <div>6. 水份：25% 以下</div> <div>7. 有效日期：○○年○○月○○日</div> <div>8. 保存條件：室溫，避免放置於潮濕、高溫、日曬場所</div> <div>9. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</div> <div>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div> <div>總公司：○○企業股份有限公司</div> <div>地 址：○○市○○街○○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div>																																																				
	<div>範例七：裹粉裹麵肉品</div> <div>1. 品名：雞肉塊（英文名稱）</div> <div>2. 原料：雞肉、油炸粉、鹽、糖、胡椒</div> <div>3. 淨重及數量：600 公克，20 塊</div> <div>4. 食品添加物：味精、磷酸鹽類、亞硝酸鹽</div> <div>5. 營養標示：(範例見下表)</div> <div>6. 裹麵率：30% 以下</div> <div>7. 使用方法：如○℃加熱○分鐘</div> <div>8. 有效日期：○○年○○月○○日</div> <div>9. 保存條件：冷凍-18℃ 以下</div> <div>10. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</div> <div>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div> <div>總公司：○○企業股份有限公司</div> <div>地 址：○○市○○街○○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div>																																																					
營養標示範例		<table><tr><th colspan="3">營養標示</th></tr><tr><td>每一份量</td><td colspan="2">公克(或毫升)</td></tr><tr><td>本包裝含</td><td colspan="2">份</td></tr><tr><td></td><td>每份</td><td>每日參考值百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td>*</td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>糖</td><td>公克</td><td>*</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr><tr><td colspan="3">宣稱之營養素含量 公克、毫克或微克 %或*</td></tr><tr><td colspan="3">其他營養素含量 公克、毫克或微克 %或*</td></tr><tr><td colspan="3">*參考值未訂定</td></tr><tr><td colspan="3">每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值</td></tr></table>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每日參考值百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克	*	碳水化合物	公克	%	糖	公克	*	鈉	毫克	%	宣稱之營養素含量 公克、毫克或微克 %或*			其他營養素含量 公克、毫克或微克 %或*			*參考值未訂定			每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值						<div>範例八：調理肉製品</div> <div>1. 品名：○○咕咾肉（英文名稱）</div> <div>2. 原料：豬肉、胡蘿蔔、太白粉、鹽、調味料</div> <div>3. 淨重及數量：1000 公克</div> <div>4. 食品添加物：味精</div> <div>5. 營養標示：(範例見下表)</div>
	營養標示																																																					
每一份量	公克(或毫升)																																																					
本包裝含	份																																																					
	每份	每日參考值百分比																																																				
熱量	大卡	%																																																				
蛋白質	公克	%																																																				
脂肪	公克	%																																																				
飽和脂肪	公克	%																																																				
反式脂肪	公克	*																																																				
碳水化合物	公克	%																																																				
糖	公克	*																																																				
鈉	毫克	%																																																				
宣稱之營養素含量 公克、毫克或微克 %或*																																																						
其他營養素含量 公克、毫克或微克 %或*																																																						
*參考值未訂定																																																						
每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值																																																						

註：衛生福利部所定應標示項目如有修正時，依新公告或發布者為準。

註：衛生福利部所定應標示項目如有修正時，依新公告或發布者為準。

			<div>6. 固形量：800 公克</div> <div>7. 使用方法：如○℃加熱○分鐘</div> <div>8. 有效日期：○○年○○月○○日</div> <div>9. 保存條件：冷凍-18℃以下</div> <div>10. 製造商：○○企業股份有限公司○○廠</div> <div>地 址：○○縣○○鄉○○村○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div> <div>總公司：○○企業股份有限公司</div> <div>地 址：○○市○○街○○號</div> <div>電 話：(02) 00000000</div>																																									
		<div>營養標示範例</div> <table><tr><th colspan="3">營養標示</th></tr><tr><th>每一份量</th><th colspan="2">公克(或毫升)</th></tr><tr><th>本包裝含</th><th colspan="2">份</th></tr><tr><th></th><th>每份</th><th>每份提供每日 營養素攝取量 基準值*之百分比</th></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td></td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr><tr><td colspan="3">宣稱之營養素含量</td></tr><tr><td colspan="3">其他營養素含量</td></tr><tr><td colspan="3">*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克</td></tr></table>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每份提供每日 營養素攝取量 基準值*之百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克		碳水化合物	公克	%	鈉	毫克	%	宣稱之營養素含量			其他營養素含量			*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克		
營養標示																																												
每一份量	公克(或毫升)																																											
本包裝含	份																																											
	每份	每份提供每日 營養素攝取量 基準值*之百分比																																										
熱量	大卡	%																																										
蛋白質	公克	%																																										
脂肪	公克	%																																										
飽和脂肪	公克	%																																										
反式脂肪	公克																																											
碳水化合物	公克	%																																										
鈉	毫克	%																																										
宣稱之營養素含量																																												
其他營養素含量																																												
*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克																																												

第三部分 檢驗項目、方法及基準					
一、冷藏與冷凍豬肉、牛肉及禽肉檢驗項目、方法及基準：					
項目		方法	基準		備註
			冷藏肉	冷凍肉	
標示	品名	感官測試	正確名稱		
	淨重		足重(gm)		
	有效日期		年月日，天		
	保存條件		-2℃ ~ +7℃	-18℃ 以下	
	製造商		符合規定		
	CAS標示		符合規定		
官能性質	包裝	感官測試	完整無破損		
	色澤	感官測試	正常		
	滲出液	以磅秤定量	2% 以下	豬肉：7% 以下 牛肉：5% 以下	滲出液檢驗值之有效數字為整數，檢驗結果採小數點

第三部分 檢驗項目、方法與標準					
一、冷藏與冷凍豬肉、牛肉及禽肉檢驗項目、方法與標準：					
項目		方法	標準		備註
			冷藏肉	冷凍肉	
標示	品名	官能檢查	正確名稱		
	淨重		足重(gm)		
	有效日期		年月日，天		
	保存條件		-2℃ ~ +7℃	-18℃ 以下	
	製造商		符合規定		
官能性質	包裝	官能檢查	完整無破損		
	色澤	官能檢查	正常		
	滲出液	以磅秤定量	2% 以下	豬肉：7% 以下 牛肉：5% 以下 禽肉：8% 以下	滲出液檢驗值之有效數字為整數，檢驗結果採小數點一位經四捨五入後之整數。

一、參 考
衛 生 福
利 部 所
定「市售
包裝食
品有效
日期評
估指引」
修正「官
能檢查」
為「感官
測試」。

二、修 正
「 行 政
院 衛 生

				禽肉：8%以下	一位經四捨五入後之整數。	
	氣味	感官測試	正常			
	肉質	感官測試	良好		瘀血之容許度為小於 3cm ²	
動物用藥	檢驗項目 如表一	檢驗方法 如表一	判定 <u>基準</u> 以衛生福利部所定「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之乙型受體素除外，判定 <u>基準</u> 為不得檢出。		檢驗頻率如表一	
微生物	檢驗項目 如表二	檢驗方法 如表二	判定 <u>基準</u> 如表三		檢驗頻率如表二	
註一： 檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。						
註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。						
二、 中式香腸、西式火腿(去骨火腿、壓型火腿、禽肉原型火腿、禽肉壓型火腿)、西式香腸（完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸、禽肉乳化型香腸）、中式乳化型肉品檢驗項目、方法及 <u>基準</u>						
項 目		方 法	<u>基 準</u>	備 註		
產 品 標 示	品 名 淨 重 原 料 食品添加物 營養標示 有效日期 保存條件 製造商 <u>CAS標示</u>	<u>感官測試</u>	正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 +7℃以下，-18℃以下 符合規定 <u>符合規定</u>			
	官 能 性 質		包裝 滲出液 異物 色澤氣味			完整無破損 透明無混濁現象 不得檢出 正常
	一 般 成 分		水分 Moisture (%)			依據CNS 6258 肉及肉製品檢驗法－水分 <u>含量之測定</u>
灰分 Ash (%)		依據CNS 6259 肉及肉製品檢驗法－灰分 <u>含量之測定</u>	判定 <u>基準</u> 如表四			
脂肪		依據CNS	判定 <u>基準</u> 如表四			

	氣味	官能檢查	正常	瘀血之容許度為小於 3cm ²	
	肉質	官能檢查	良好		
動物用藥	檢驗項目 如表一	檢驗方法 如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之乙型受體素除外，判定標準為不得檢出。	檢驗頻率如表一	
	檢驗項目 如表二	檢驗方法 如表二	判定標準如表三	檢驗頻率如表二	
行政院衛生署公告之檢驗方法如有修正時，依新公告方法為準。					
署」為「衛生福利部」。					
三、參照其他項目驗證基準，修正備註文字說明。					
四、餘酌作文字修正。					
二、 中式香腸、西式火腿(去骨火腿、壓型火腿、禽肉原型火腿、禽肉壓型火腿)、西式香腸（完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸、禽肉乳化型香腸）、中式乳化型肉品檢驗項目、方法與標準					
項 目		方 法	標 準	備 註	
產 品 標 示	品 名 淨 重 原 料 食品添加物 營養標示 有效日期 保存條件 製造商	官能檢查	正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 +7℃以下，-18℃以下 符合規定		
	官 能 性 質		包裝 滲出液 異物 色澤氣味		完整無破損 透明無混濁現象 不得檢出 正常
	一 般 成 分		水分 Moisture (%)		依據 CNS 6258 肉及肉製品檢驗法－水分定量法
灰分 Ash (%)		依據 CNS 6259 肉及肉製品檢驗法－灰分定量法	判定標準如表四		
脂肪 Fat (%)		依據 CNS 6393 肉及肉製品檢驗法－游	判定標準如表四		

署」為「衛生福利部」。
三、參照其他項目驗證基準，修正備註文字說明。
四、餘酌作文字修正。
一、參考衛生福利部所定「市售包裝食品有效日期評估指引」名詞定義修正「官能檢查」為「感官測試」。
二、依據衛生福利部及中華民國國家標準公告，修訂產品之檢驗方法、基準與備註事項。

		Fat (%)	6393 肉及肉製品檢驗法— <u>游離脂肪含量之測定</u>	判定基準如表四					離脂肪之定量法	判定標準如表四		三、因 AOAC 澱粉檢測方法無法測得修飾澱粉之含量，為確保 CAS 產品之品質，爰增訂澱粉含量應計入修飾澱粉之含量，並加註計算說明。 四、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 五、參照其他項目驗證基準，修正末段備註文字說明。 六、餘酌作文字修正。
		蛋白質 Protein (%)	依據CNS 6511 肉及肉製品檢驗法— <u>粗蛋白質含量之測定</u>						蛋白質 Protein (%)			
	粘著劑	澱粉 Starch (%)	依據 AOAC, 1990. Official Methods of Analysis. (p.946). 958.06. Starch in Meat Titrimetric Method	6 以下 (應包括修飾澱粉之含量)	1. 中式香腸、西式壓型火腿、西式香腸（完全乳化及含肉顆粒乳化型）、禽肉壓型火腿、禽肉香腸、中式乳化型肉品。 每年至少抽驗 1 次 2. <u>澱粉總含量之計算為肉中澱粉含量檢測值加上配方中修飾澱粉之比例。</u>		粘著劑	澱粉 Starch (%)	依據 AOAC, 1990. Official Methods of Analysis. (p.946). 958.06. Starch in Meat Titrimetric Method	6 以下	中式香腸、西式壓型火腿、西式香腸（完全乳化及含肉顆粒乳化型）、禽肉壓型火腿、禽肉香腸、中式乳化型肉品。 每年至少抽驗 1 次	
	結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	依據CNS 6611 肉及肉製品檢驗— <u>總磷含量之測定</u>	以 Phosphate 計 3 以下	每年至少抽驗 1 次		結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	依據 CNS 6611 肉及肉製品檢驗—總磷之檢驗	以 Phosphate 計 3 以下	每年至少抽驗 1 次	
	色	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	依據 <u>部授食字第 1021950329 號公告修正食品中亞硝酸鹽之檢驗方法</u>	以 NO ₂ ⁻ 殘留量計 70 以下	中式香腸、西式火腿、西式香腸（完全乳化及含肉顆粒乳化型）、禽肉火腿、禽肉香腸。 每年至少抽驗 1 次		色	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	依據署授食字第 1011903435 號食品中亞硝酸鹽之檢驗方法	以 NO ₂ ⁻ 殘留量計 70 以下	中式香腸、西式火腿、西式香腸（完全乳化及含肉顆粒乳化型）、禽肉火腿、禽肉香腸。 每年至少抽驗 1 次	
		硝酸鹽 Nitrate (ppm)	依據CNS6391 <u>肉及肉製品檢驗法-硝酸鹽含量之測定</u>	以 NO ₃ ⁻ 殘留量計 200 以下	中式香腸、西式火腿、西式香腸（完全乳化及含肉顆粒乳化型）、禽肉火腿、禽肉香腸。 每年至少抽驗 1 次			硝酸鹽 Nitrate (ppm)	依據AOAC, 1990. Official Methods of Analysis. (p.937). 935.48. <u>Nitrates and Nitrites in Meat Xylenol Method</u>	以 NO ₃ ⁻ 殘留量計 200 以下	中式香腸、西式火腿、西式香腸（完全乳化及含肉顆粒乳化型）、禽肉火腿、禽肉香腸。 每年至少抽驗 1 次	
	防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	依據署授食字第 1011903320 號食品中防腐劑之檢驗方法	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 冷凍儲存者，不得添加防腐劑。		防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	依據署授食字第 1011903320 號食品中防腐劑之檢驗方法	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 冷凍儲存者，不得添加防腐劑。	

防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	依據衛授食字第 1061900219 號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 冷凍儲存者，不得添加防腐劑。	
	動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	檢驗頻率如表一
	微生物	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定標準如表三	檢驗頻率如表二

註一：檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。

註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。

三、臘肉/培根檢驗項目、方法及基準				
項 目		方 法	基 準	備 註
產 品 標 示	品名	感官測試	正確名稱	
	淨重		足重(gm)	
	原料		符合規定	
	食品添加物		符合規定	
官 能 性 質	有效日期	感官測試	年月日，天	
	保存條件		+7℃ 以下，-18℃ 以下	
	製造商		符合規定	
	CAS標示		符合規定	
結 著 劑	包裝	感官測試	完整無破損	
	滲出液		透明無混濁現象	
	異物		不得檢出	
	色澤氣味		正常	
保 色 劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	依據CNS 6611 肉及肉製品檢驗－總磷含量之測定	以 Phosphate 計 3 以下	每年至少抽驗 1 次
	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)		以 NO2 ⁻ 殘留量計 70 以下	

三、臘肉/培根檢驗項目、方法與標準				
項 目		方 法	標 準	備 註
產 品 標 示	品名	官能檢查	正確名稱	
	淨重		足重(gm)	
	原料		符合規定	
	食品添加物		符合規定	
官 能 性 質	有效日期	官能檢查	年月日，天	
	保存條件		+7℃ 以下，-18℃ 以下	
	製造商		符合規定	
	CAS標示		符合規定	
結 著 劑	包裝	官能檢查	完整無破損	
	滲出液		透明無混濁現象	
	異物		不得檢出	
	色澤氣味		正常	
保 色 劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	依據 CNS 6611 肉及肉製品檢驗－總磷之檢驗	以 Phosphate 計 3 以下	每年至少抽驗 1 次
	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)		以 NO2 ⁻ 殘留量計 70 以下	

一、參 考

衛生福利部所定「市售包裝食品有效日期評估指引」修正「官能檢查」為「感官測試」。

二、依 據

衛生福利部及中華民國國家標準公告，修訂產品之檢驗方法。

三、修 正

「行政院衛生署」為

		硝酸鹽 Nitrate (ppm)	依據CNS6391 肉及肉製品 檢驗法-硝酸 鹽含量之測 定	以 NO3 [－] 殘留量計 200 以下	每年至少抽驗 1 次
	防 腐 劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	依據衛授食 字第 1061900219 號公告修正 食品中防腐 劑之檢驗方 法	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 冷凍儲存者，不得 添加防腐劑。
	動物用藥	檢驗項目如 表一	檢驗方法如 表一	判定 <u>基準</u> 以衛生福利部所 定「動物用藥殘留標準」	檢驗頻率如表一
	微生物	檢驗項目如 表二	檢驗方法如 表二	判定 <u>基準</u> 如表三	檢驗頻率如表二
	註一： 檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。 註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。				

		硝酸鹽 Nitrate (ppm)	依據AOAC, 1990. Official Methods of Analysis. (p.937). 935.48. Nitrates and Nitrites in Meat Xylenol Method	以 NO3 [－] 殘留量計 200 以下	每年至少抽驗 1 次
	防 腐 劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	依據署授食 字第 1011903320 號食品中防 腐劑之檢驗 方法	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 冷凍儲存者，不得 添加防腐劑。
	動物用藥	檢驗項目如 表一	檢驗方法如 表一	判定標準以行政院衛生 署公告之「動物用藥殘留 標準」	檢驗頻率如表一
	微生物	檢驗項目如 表二	檢驗方法如 表二	判定標準如表三	檢驗頻率如表二
	行政院衛生署公告之檢驗方法如有修正時，依新公告方法為準。				

四、 肉酥、肉絨、肉乾檢驗項目、方法及 <u>基準</u>								
	項	目	方	法	<u>基</u>	準	備	註
產品標示	產	品名 淨重 原料 食品添加物 營養標示 有效日期 保存條件 製造商 CAS標示	<u>感官測試</u>		正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 室溫 符合規定 符合規定			
	官能性質	包裝 色澤 氣味 口味 油份 形狀			完整無破損 黃褐，紅褐 甘香 酥鬆無異味 合適含量 扁平薄片(肉乾)			

四、 肉酥、肉絨、肉乾檢驗項目、方法與標準								
	項	目	方	法	標	準	備	註
產品標示	產	品名 淨重 原料 食品添加物 營養標示 有效日期 保存條件 製造商	官能檢查		正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 室溫 符合規定			
	官能性質	包裝 色澤 氣味 口味 油份 形狀			完整無破損 黃褐，紅褐 甘香 酥鬆無異味 合適含量 扁平薄片(肉乾)			

	「衛生福利部」。				
	四、參照其他項目驗證基準,修正末段備註文字說明。				
	五、餘酌作文字修正。				

	一般成分	水分 Moisture (%)	依據CNS 6258 肉及肉製品檢驗法—水分 <u>含量之測定</u>	判定 <u>基</u> 準如表四	每年至少抽驗 1 次
		水活性 Water Activity	依據 CNS 5255 食品水分活性測定法	判定 <u>基</u> 準如表四	
		灰分 Ash (%)	依據CNS 6259 肉及肉製品檢驗法—灰分 <u>含量之測定</u>	判定 <u>基</u> 準如表四	
		脂肪 Fat (%)	依據CNS 6393 肉及肉製品檢驗法—游離脂肪 <u>含量之測定</u>	判定 <u>基</u> 準如表四	
		蛋白質 Protein (%)	依據CNS 6511 肉及肉製品檢驗法— <u>粗蛋白質含量之測定</u>	判定 <u>基</u> 準如表四	
	游離脂肪酸 Free Fatty Acid (%)	依據CNS 6393 肉及肉製品檢驗法— <u>游離脂肪酸含量之測定</u>	肉酥、肉絨：1.5 以下	每年至少抽驗 1 次	
	一般成分	水分 Moisture (%)	依據 CNS 6258 肉及肉製品檢驗法—水分定量法	判定標準如表四	每年至少抽驗 1 次
		水活性 Water Activity	依據 CNS 5255 食品水活性測定法	判定標準如表四	
		灰分 Ash (%)	依據 CNS 6259 肉及肉製品檢驗法—灰分定量法	判定標準如表四	
		脂肪 Fat (%)	依據 CNS 6393 肉及肉製品檢驗法—游離脂肪之定量法	判定標準如表四	
		蛋白質 Protein (%)	依據 CNS 6511 肉及肉製品檢驗法—氮之定量法	判定標準如表四	
	游離脂肪酸 Free Fatty Acid (%)		依據 CNS 2168 肉酥及肉鬆檢驗法	肉酥、肉絨：1.5 以下	每年至少抽驗 1 次
	粘著劑	澱粉 Starch (%)	依據 AOAC, 1990. Official Methods of Analysis. (p.946). 958.06. Starch in Meat Titrimetric Method	肉酥：10 以下 肉絨：5 以下 肉乾：陰性	每年至少抽驗 1 次
	結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	依據 CNS 6611 肉及肉製品檢驗—總磷之檢驗	肉乾：以 Phosphate 計 3 以下	每年至少抽驗 1 次

標準公告,修訂產品之檢驗方法、基準與備註事項。

三、因 AOAC 澱粉檢測方法無法測得修飾澱粉之含量,為確保 CAS 產品之品質,爰增訂澱粉含量應計入修飾澱粉之含量,並加註計算說明。

四、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。

五、參照其他項目驗證基準,修正末段備註文

微生物		檢驗項目如表二		檢驗方法如表二		判定 <u>基準</u> 如表三		檢驗頻率如表二						
註一：檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。														
註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。														
五、裹粉裹麵肉品檢驗項目、方法及 <u>基準</u>											一、參考衛生福利部所定「市售包裝食品有效日期評估指引」修正「官能檢查」為「感官測試」。二、依據衛生福利部及中華民國國家標準公告,修訂產品之檢驗方法、基準與備註事項。三、因AOAC澱粉檢測方法無法測得修飾澱粉之含量,為確保CAS產品之品			
項 目		方 法		<u>基 準</u>		備 註								
產 品 標 示	品名 淨重 原料 食品添加物 營養標示 有效日期 保存條件 製造商 <u>CAS標示</u>	<u>感官測試</u>		正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 +7℃以下，-18℃以下 符合規定 <u>符合規定</u>										
	官能性質			包裝 異物 色澤氣味	<u>感官測試</u>				完整無破損 不得檢出 正常					
	一般成分			脂肪 Fat (%)	依據CNS 6393 肉及肉製品檢驗法—游離脂肪含量之測定				1. 每年至少抽驗 1 次 2. 檢測重組類產品之含量					
	裹麵率(%)			依據CNS 15150 肉及肉製品檢驗法-總則(3.3 裹麵率之檢測)					依據廠商標示內容檢測確認，惟其標示內容不可高於 50% 以上			每年至少抽驗 1 次		
	過氧化價 POV (meq/kg)			依據 CNS 3650 食用油脂檢驗法—過氧化價之測定					10 以下			經油炸者每年至少抽驗 1 次		
五、裹粉裹麵肉品檢驗項目、方法與標準														
項 目		方 法		<u>標 準</u>		備 註								
產 品 標 示	品名 淨重 原料 食品添加物 營養標示 有效日期 保存條件 製造商	官能檢查		正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 +7℃以下，-18℃以下 符合規定										
	官能性質			包裝 異物 色澤氣味	官能檢查				完整無破損 不得檢出 正常					
	一般成分			脂肪 Fat (%)	依據 CNS 6393 肉及肉製品檢驗法—游離脂肪之定量法				1. 每年至少抽驗 1 次 2. 檢測重組類產品之含量					
	裹麵率(%)			依據重量法					依據廠商標示內容檢測確認，惟其標示內容不可高於 50% 以上		每年至少抽驗 1 次			
	過氧化價 POV (meq/kg)			依據 CNS 3650 食用油脂檢驗法(過氧化價之測定)					10 以下		經油炸者每年至少抽驗 1 次			
粘 著 劑	澱粉 Starch (%)	依據 AOAC, 1990. Official Methods of Analysis. (p.946). 958.06. Starch in Meat Titrimetric Method		6 以下		1. 每年至少抽驗 1 次 2. 檢測肉中之量								

粘 <
--

產 品 標 示	品名 淨重 內容量(含湯) 原料 食品添加物 固形量 冷凍(藏)前有無加熱 食用前是否須加熱 有效日期 保存條件 製造商 CAS標示	感官測試	正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 +7℃以下，-18℃以下 符合規定 符合規定		產 品 標 示	品名 淨重 內容量(含湯) 原料 食品添加物 固形量 冷凍(藏)前有無加熱 食用前是否須加熱 有效日期 保存條件 製造商	官能檢查	正確名稱 足重(gm) 符合規定 符合規定 符合規定 符合規定 符合規定 符合規定 年月日，天 +7℃以下，-18℃以下 符合規定			為「感官 測試」。二、依 據 衛 生 福 利 部 及 中 華 民 國 國 家 標 準 公 告,修訂 產 品 之 檢 驗 方 法。三、修 正 「行 政 院 衛 生 署」為 「衛 生 福 利 部」。四、參 照 其 他 項 目 驗 證 基 準,修 正 末 段 備 註 文 字 說 明。 五、餘 酌 作 文 字 修 正。		
	官 能 性 質	包裝 異物 色澤氣味	感官測試	完整無破損 不得檢出 正常			官 能 性 質	包裝 異物 色澤氣味	官能檢查			完整無破損 不得檢出 正常	
	一 般 成 分	水分 Moisture (%)	依據CNS 6258 肉及 肉製品檢驗 法—水分含 量之測定	依據廠商標示內容檢 測確認		每年至少抽驗 1 次	一 般 成 分	水分 Moisture (%)	依據 CNS 6258 肉及肉 製品檢驗法 —水分定量 法			依據廠商標示內容檢 測確認	每年至少抽驗 1 次
		脂肪 Fat (%)	依據CNS 6393 肉及 肉製品檢驗 法—游離脂 肪含量之測 定					脂肪 Fat (%)	依據 CNS 6393 肉及肉 製品檢驗法 —游離脂肪 之定量法				
蛋白質 Protein (%)		依據CNS 6511 肉及 肉製品檢驗 法—粗蛋白 質含量之測 定	蛋白質 Protein (%)		依據 CNS 6511 肉及肉 製品檢驗法 —氮之定量 法								
固形量		成品加熱至 70℃，稱量 其固形物含 量佔成品總 重量之百分 比	固形量		成品加熱至 70℃，稱量 其固形物含 量佔成品總 重量之百分 比								

防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	依據衛授食字第1061900219號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 冷凍儲存者，不得添加防腐劑。
	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準以衛生福利部所定「動物用藥殘留標準」	檢驗頻率如表一
	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定基準如表三	檢驗頻率如表二

註一： 檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。
註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。

表一：藥物殘留檢驗項目、方法及每年最低取樣頻率表				
項目	方法	每年最低取樣頻率		
		畜肉及其製品	禽肉及其製品	
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	2 次/大類	2 次/大類	
氣黴素類	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－氣黴素類抗生素之檢驗	2 次/大類	2 次/大類	
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）	1 次/大類	2 次/大類	
乙型受體素	依據部授食字第1021951106號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	豬肉產品 1 次/大類，牛肉產品 3 次/大類	1 次/大類 （僅適用於鴨肉與鵝肉產品）	

防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	依據署授食字第1011903320號食品中防腐劑之檢驗方法	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 冷凍儲存者，不得添加防腐劑。
	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	檢驗頻率如表一
	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定標準如表三	檢驗頻率如表二

行政院衛生署公告之檢驗方法如有修正時，依新公告方法為準。

表一：藥物殘留檢驗項目、方法與每年最低取樣頻率表				
檢驗項目	檢驗方法	每年最低取樣頻率		
		畜肉及其製品	禽肉及其製品	
四環黴素類	依據署授食字第1011902056 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	2 次/大類	2 次/大類	
氣黴素類	依據署授食字第0991903105 號公告食品中動物用藥殘留量檢驗方法－氣黴素、甲磺氣黴素及氟甲磺氣黴素之檢驗	2 次/大類	2 次/大類	
磺胺劑及奎諾酮類	依據署授食字第1001904025 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）	1 次/大類	2 次/大類	
乙型受體素	依據署授食字第1001900952 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	豬肉產品 1 次/大類，牛肉產品 3 次/大類	1 次/大類 （僅適用於鴨肉與鵝肉產品）	

一、 依 據 衛 生 福 利 部 及 中 華 民 國 國 家 標 準 公 告，修 訂 產 品 之 檢 驗 方 法。
二、 修 正 「 行 政 院 衛 生 署 」 為 「 衛 生 福 利 部 」。
三、 參 照 其 他 項 目 驗 證 基 準，修 正 末 段 備 註 文 字 說

	荷爾蒙	依據 <u>部授食字第1021950329 號公告修正食品中動物用藥殘留檢驗方法－黃體荷爾蒙助孕酮、17α-羥基助孕酮、4-雄烯-3,17-二酮及睪固酮之檢驗</u>	1 次/大類 (僅適用於牛肉產品)	1 次/大類 (僅適用於鴨肉與鵝肉產品)				
	抗原蟲劑	依據 <u>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</u>	/	1 次/大類				
	硝基呋喃類抗生素	依據 <u>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</u>	1 次/大類	1 次/大類				
	β-內醯胺類抗生素	依據 <u>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－β-內醯胺類抗生素之檢驗</u>	1 次/大類	1 次/大類				
	離子型抗球蟲藥	依據 <u>部授食字第1021950535 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－離子型抗球蟲藥之檢驗</u>	/	1 次/大類				
	<p>註一： 檢驗方法如有修正時，以新公告或發布者為準。</p> <p>註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。</p> <p>註三：判定基準以衛生福利部所定「動物用藥殘留標準」為準，牛肉之乙型受體素除外，判定基準為不得檢出。</p>							
表二：微生物檢驗項目、方法及每年最低取樣頻率表								
項	目	黴菌及酵母菌 CFU/g	生菌數 CFU/g	大腸桿菌群 MPN/g	大腸桿菌 MPN/g	沙門氏桿菌	金黃色葡萄球菌 MPN/g	李斯特菌

	荷爾蒙	1. 依據衛署食字第0890024044 號公告食品中動物用藥殘留檢驗方法－己烯雌酚及Hexestrol 之檢驗 2. 依據衛署食字第88072448 號公告食品中動物用藥殘留量檢驗方法－Zeranol、17α-雌素二醇及17 β-雌素二醇之檢驗	1 次/大類 (僅適用於牛肉產品)	1 次/大類 (僅適用於鴨肉與鵝肉產品)				
	抗原蟲劑	依據署授食字第0991900107 號公告食品中動物用藥殘留量檢驗方法－抗原蟲劑多重殘留分析	/	1 次/大類				
	硝基呋喃類抗生素	依據署授食字第1001903947 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	1 次/大類	1 次/大類				
	β-內醯胺類抗生素	依據署授食字第1011903506 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－β-內醯胺類抗生素之檢驗	1 次/大類	1 次/大類				
	拉薩羅	依據衛署食字第 87058351 號公告食品中動物用藥殘留量檢驗方法－拉薩羅之檢驗	/	1 次/大類				
<p>註1：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。</p> <p>註2：判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」為準，牛肉之乙型受體素除外，判定標準為不得檢出。</p>								
表二：微生物檢驗項目、方法與每年最低取樣頻率表								
分	類	黴菌及酵母菌 CFU/g	生菌數 CFU/g	大腸桿菌群 MPN/g	大腸桿菌 MPN/g	沙門氏桿菌	金黃色葡萄球菌 MPN/g	李斯特菌

明。
四、餘酌作文字修正。

一、參照衛生福利部最新公告,修正檢驗方法。
二、餘酌

方法				依據部授食字第1021950329號公告修正 食品微生物之檢驗法－ 黴菌及酵母菌數之檢驗	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	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	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	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	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	依據部授食字第1021951354號公告修正 食品微生物之檢驗方法－ 單核球增多性李斯特菌之檢驗	
每年最低取樣頻率	生鮮肉品	冷藏豬/牛/禽肉		/	每次檢驗	/	2次	2次	/	/	
		冷凍豬/牛/禽肉	鮮肉類	/	每次檢驗	/	每次檢驗	2次	/	/	
			絞肉類	/	每次檢驗	/	每次檢驗	2次	/	/	
				發酵類肉製品	/	/	/	2次	1次	1次	/
	加工肉品	乾燥類肉製品		1次	/	每次檢驗	每次檢驗	每次檢驗	2次	/	
		未全熟類肉製品	冷藏品	/	2次	/	每次檢驗	2次	2次	/	
			冷凍品	/	每次檢驗	/	每次檢驗	2次	2次	/	
		全熟類肉製品	冷藏品	/	2次	每次檢驗	每次檢驗	2次	2次	2次	
			冷凍品	/	每次檢驗	每次檢驗	每次檢驗	2次	2次	2次	
				方法		依據署授食字第0929210167號食品微生物之檢驗法－ 黴菌及酵母菌數之檢驗	依據署授食字第1011902832號食品微生物之檢驗方法－ 生菌數之檢驗	依據署授食字第1011902820號食品微生物之檢驗方法－ 大腸桿菌之檢驗	依據署授食字第0900025538號食品微生物之檢驗方法－ 大腸桿菌之檢驗	依據署授食字第0951800021號食品微生物之檢驗方法－ 沙門氏桿菌之檢驗	依據署授食字第0981800188號食品微生物之檢驗方法－ 金黃色葡萄球菌之檢驗
		生鮮肉品	冷藏豬/牛/禽肉		/	每次檢驗	/	2次	2次	/	/
			冷凍豬/牛/禽肉	鮮肉類	/	每次檢驗	/	每次檢驗	2次	/	/
	絞肉類			/	每次檢驗	/	每次檢驗	2次	/	/	
	加工肉品	發酵類肉製品		/	/	/	2次	1次	1次	/	
		乾燥類肉製品		1次	/	每次檢驗	每次檢驗	每次檢驗	2次	/	
未全熟類肉製品		冷藏品	/	2次	/	每次檢驗	2次	2次	/		
		冷凍品	/	每次檢驗	/	每次檢驗	2次	2次	/		
全熟類肉製品		冷藏品	/	2次	每次檢驗	每次檢驗	2次	2次	2次		
		冷凍品	/	每次檢驗	每次檢驗	每次檢驗	2次	2次	2次		

說明：「每次檢驗」：係指各產品抽驗頻率每年有 2~6 次不等，於每次抽驗時均檢驗該項目。

作文字修正。

說明：「每次檢驗」：係指各產品抽驗頻率每年有 2~6 次不等，於每次抽驗時均檢驗該項目。

作文字修正。

說明：「每次檢驗」：係指各產品抽驗頻率每年有 2~6 次不等，於每次抽驗時均檢驗該項目。

表三：優良農產品肉品項目微生物基準

分			類	微生物及 酵母菌 CFU/g ^o	生菌數 ⁺ CFU/g ^o	大腸 ⁺ 桿菌群 ⁺ MPN/g ^o	大腸 ⁺ 桿菌 ⁺ MPN/g ^o	沙門氏 桿菌 ⁺	金黃色 ⁺ 葡萄球菌 ⁺ MPN/g ^o	李斯 ⁺ 特菌 ⁺
生鮮肉品 ^o	冷藏 ⁺ 豬/牛/禽肉 ^o			/ ^o	*3×10 ⁷ ⁺ 以下 ^o	/ ^o	L ^o	*陰性 ^o	L ^o	/ ^o
	冷凍豬/ 牛/禽肉 ^o	鮮肉類 ⁺		/ ^o	*3×10 ⁶ ⁺ 以下 ^o	/ ^o	*50 ⁺ 以下 ^o	*陰性 ^o	L ^o	/ ^o
		絞肉類 ⁺		/ ^o	*5×10 ⁶ ⁺ 以下 ^o	/ ^o	*50 ⁺ 以下 ^o	*陰性 ^o	L ^o	/ ^o
加工肉品 ^o	發酵類肉製品 ^o			/ ^o	/ ^o	/ ^o	*50 ⁺ 以下 ^o	陰性 ^o	*100 ⁺ 以下 ^o	/ ^o
	乾燥類肉製品 ^o			*200 ⁺ 以下 ^o	/ ^o	10 ³ 以下 ⁺	陰性 ^o	陰性 ^o	*陰性 ^o	/ ^o
	全 ⁺ 熟類 ⁺ 肉製品 ⁺	冷藏品 ⁺		/ ^o	/ ^o	/ ^o	*50 ⁺ 以下 ^o	L ^o	*100 ⁺ 以下 ^o	/ ^o
		冷凍品 ⁺		/ ^o	3×10 ⁶ ⁺ 以下 ^o	/ ^o	50 以下 ^o	陰性 ^o	*50 以下 煮粉/雞肉 品 25 以下 ^o	/ ^o
	全 ⁺ 熟類 ⁺ 肉製品 ⁺	冷藏品 ⁺		/ ^o	*1×10 ⁶ ⁺ 以下 ^o	10 ³ 以下 ⁺	陰性 ^o	陰性 ^o	*陰性 ^o	*陰性 ^o
		冷凍品 ⁺		/ ^o	1×10 ⁵ ⁺ 以下 ^o	10 以下 ^o	陰性 ^o	陰性 ^o	*陰性 ^o	*陰性 ^o

說明：

1. 須或不須再調理始（即）可供食之肉品，歸屬未全熟或全熟加工品，係依其加工方式、加熱條件判斷，或依據廠商之產品標示。
2. 未全熟類肉製品係依據其加工方式為加熱至中心溫度 72℃ 以下（禽肉為 74℃ 以下）之產品。全熟類肉製品係依據其加工方式為加熱至中心溫度 72℃ 以上（禽肉為 74℃ 以上）之產品。
3. *：表食品衛生標準中無規定，而優良農產品驗證規定者。
4. 生鮮肉品檢出沙門氏桿菌呈陽性、生菌數、大腸桿菌超標者，判定為「衛生管理缺失」，並加強追蹤抽驗。生菌數、大腸桿菌 1 年內累計 3 次衛生管理缺失，判為 1 次產品檢驗不合格。
5. /：為平常不需檢驗，必要時加強追蹤檢驗。

表三：優良農產品肉品項目微生物標準

分 類			細菌及 酵母菌 CFU/g	生菌數 CFU/g	大腸 桿菌群 MPN/g	大腸 桿菌 MPN/g	沙門氏 桿菌	金黃色 葡萄球菌 MPN/g	李斯 特菌
生 鮮 肉 品	冷藏 豬/牛/禽肉		/	*3×10 ⁷ 以下	/	*參考用	*陰性	*參考用	/
	冷凍豬/ 牛/禽肉	鮮肉類	/	*3×10 ⁶ 以下	/	*50 以下	*陰性	*參考用	/
		絞肉類	/	*5×10 ⁶ 以下	/	*50 以下	*陰性	*參考用	/
加 工 肉 品	發酵類肉製品		/	/	/	*50 以下	陰性	*100 以下	/
	乾燥類肉製品		200 以下	/	10 以下	陰性	陰性	*陰性	/
	未全 熟類 肉製品	冷藏品	/	*參考用	/	*50 以下	*參考用	*100 以下	/
		冷凍品	/	3×10 ⁶ 以下	/	50 以下	陰性	*50 以下 裹粉/麵肉 品 25 以下	/
	全熟類 肉製品	冷藏品	/	*1×10 ⁶ 以下	10 以下	陰性	陰性	*陰性	*陰性
冷凍品		/	1×10 ⁵ 以下	10 以下	陰性	陰性	*陰性	*陰性	

說明：

1. 須或不須再調理始（即）可供食之肉品，係依其加工方式、加熱條件判斷，或依據廠商之產品標示。
2. 未全熟類肉製品係依據其加工方式為加熱至中心溫度 72°C 以下（禽肉為 74°C 以下）之產品。全熟類肉製品係依據其加工方式為加熱至中心溫度 72°C 以上（禽肉為 74°C 以上）之產品。
3. *：表食品衛生標準中無規定，而優良農產品驗證規定者。
4. 生鮮肉品檢出沙門氏桿菌呈陽性判定為「衛生管理缺失」，並加強追蹤抽驗。
5. 超市販售之生鮮肉品檢出生菌數超標者，判定為「衛生管理缺失」，並加強追蹤查驗。

一、參照衛生福利部標準，修訂本表說明 5 之符號表示文字。

二、依據衛生福利部所定「一般食品衛生標準」，修訂乾燥類肉製品與全熟肉製品（冷藏品）之大腸桿菌群基準為 10^3 以下，另乾燥類肉製品之黴菌及酵母菌於食品衛生標準中無規定，增加註記。

三、衛生福利部

		雖未訂定生鮮肉品之生菌數、大腸桿菌之衛生標準，惟為加強CAS產品之管理，爰規定若超出本表檢驗基準者，判定為「衛生管理缺失」，並加強追蹤抽驗。 四、餘酌作文字修正。																																																																																																																																				
表四：加工肉製品之一般成分基準	表四：加工肉製品之一般成分標準	酌作文字修正。																																																																																																																																				
<table><tr><th>分類</th><th>中式香腸</th><th>^a西式火腿</th><th>^a西式香腸</th><th>^a禽肉火腿</th><th>禽肉香腸</th><th>中式乳化型肉品</th><th>肉酥</th><th>肉絨</th><th>肉乾</th><th>裹粉裹麵肉製品</th></tr><tr><td>水分 Moisture (%)</td><td>參考用</td><td>75 以下</td><td>68 以下</td><td>75 以下</td><td>68 以下</td><td>/</td><td>4 以下</td><td>15 以下</td><td>25 以下</td><td>/</td></tr><tr><td>灰分 Ash (%)</td><td>6 以下</td><td>5 以下</td><td>5 以下</td><td>5 以下</td><td>5 以下</td><td>/</td><td>7 以下</td><td>9 以下</td><td>/</td><td>/</td></tr><tr><td>脂肪 Fat (%)</td><td>32 以下</td><td>7 以下</td><td>30 以下</td><td>7 以下</td><td>28 以下</td><td>22 以下</td><td>25 以下</td><td>16 以下</td><td>/</td><td>13 以下</td></tr><tr><td>蛋白質 Protein (%)</td><td>16 以上</td><td>15 以上</td><td>12 以上</td><td>15 以上</td><td>11 以上</td><td>14 以上</td><td>28 以上</td><td>31 以上</td><td>/</td><td>/</td></tr><tr><td>水活性 Water Activity</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.80 以下</td><td>/</td></tr></table>	分類	中式香腸	^a 西式火腿	^a 西式香腸	^a 禽肉火腿	禽肉香腸	中式乳化型肉品	肉酥	肉絨	肉乾	裹粉裹麵肉製品	水分 Moisture (%)	參考用	75 以下	68 以下	75 以下	68 以下	/	4 以下	15 以下	25 以下	/	灰分 Ash (%)	6 以下	5 以下	5 以下	5 以下	5 以下	/	7 以下	9 以下	/	/	脂肪 Fat (%)	32 以下	7 以下	30 以下	7 以下	28 以下	22 以下	25 以下	16 以下	/	13 以下	蛋白質 Protein (%)	16 以上	15 以上	12 以上	15 以上	11 以上	14 以上	28 以上	31 以上	/	/	水活性 Water Activity	/	/	/	/	/	/	/	/	0.80 以下	/	<table><tr><th>分類</th><th>中式香腸</th><th>^a西式火腿</th><th>^a西式香腸</th><th>^a禽肉火腿</th><th>禽肉香腸</th><th>中式乳化型肉品</th><th>肉酥</th><th>肉絨</th><th>肉乾</th><th>裹粉裹麵肉製品</th></tr><tr><td>水分 Moisture (%)</td><td>參考用</td><td>75 以下</td><td>68 以下</td><td>75 以下</td><td>68 以下</td><td>/</td><td>4 以下</td><td>15 以下</td><td>25 以下</td><td>/</td></tr><tr><td>灰分 Ash (%)</td><td>6 以下</td><td>5 以下</td><td>5 以下</td><td>5 以下</td><td>5 以下</td><td>/</td><td>7 以下</td><td>9 以下</td><td>/</td><td>/</td></tr><tr><td>脂肪 Fat (%)</td><td>32 以下</td><td>7 以下</td><td>30 以下</td><td>7 以下</td><td>28 以下</td><td>22 以下</td><td>25 以下</td><td>16 以下</td><td>/</td><td>13 以下</td></tr><tr><td>蛋白質 Protein (%)</td><td>16 以上</td><td>15 以上</td><td>12 以上</td><td>15 以上</td><td>11 以上</td><td>14 以上</td><td>28 以上</td><td>31 以上</td><td>/</td><td>/</td></tr><tr><td>水活性 Water Activity</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.80 以下</td><td>/</td></tr></table>	分類	中式香腸	^a 西式火腿	^a 西式香腸	^a 禽肉火腿	禽肉香腸	中式乳化型肉品	肉酥	肉絨	肉乾	裹粉裹麵肉製品	水分 Moisture (%)	參考用	75 以下	68 以下	75 以下	68 以下	/	4 以下	15 以下	25 以下	/	灰分 Ash (%)	6 以下	5 以下	5 以下	5 以下	5 以下	/	7 以下	9 以下	/	/	脂肪 Fat (%)	32 以下	7 以下	30 以下	7 以下	28 以下	22 以下	25 以下	16 以下	/	13 以下	蛋白質 Protein (%)	16 以上	15 以上	12 以上	15 以上	11 以上	14 以上	28 以上	31 以上	/	/	水活性 Water Activity	/	/	/	/	/	/	/	/	0.80 以下	/	
分類	中式香腸	^a 西式火腿	^a 西式香腸	^a 禽肉火腿	禽肉香腸	中式乳化型肉品	肉酥	肉絨	肉乾	裹粉裹麵肉製品																																																																																																																												
水分 Moisture (%)	參考用	75 以下	68 以下	75 以下	68 以下	/	4 以下	15 以下	25 以下	/																																																																																																																												
灰分 Ash (%)	6 以下	5 以下	5 以下	5 以下	5 以下	/	7 以下	9 以下	/	/																																																																																																																												
脂肪 Fat (%)	32 以下	7 以下	30 以下	7 以下	28 以下	22 以下	25 以下	16 以下	/	13 以下																																																																																																																												
蛋白質 Protein (%)	16 以上	15 以上	12 以上	15 以上	11 以上	14 以上	28 以上	31 以上	/	/																																																																																																																												
水活性 Water Activity	/	/	/	/	/	/	/	/	0.80 以下	/																																																																																																																												
分類	中式香腸	^a 西式火腿	^a 西式香腸	^a 禽肉火腿	禽肉香腸	中式乳化型肉品	肉酥	肉絨	肉乾	裹粉裹麵肉製品																																																																																																																												
水分 Moisture (%)	參考用	75 以下	68 以下	75 以下	68 以下	/	4 以下	15 以下	25 以下	/																																																																																																																												
灰分 Ash (%)	6 以下	5 以下	5 以下	5 以下	5 以下	/	7 以下	9 以下	/	/																																																																																																																												
脂肪 Fat (%)	32 以下	7 以下	30 以下	7 以下	28 以下	22 以下	25 以下	16 以下	/	13 以下																																																																																																																												
蛋白質 Protein (%)	16 以上	15 以上	12 以上	15 以上	11 以上	14 以上	28 以上	31 以上	/	/																																																																																																																												
水活性 Water Activity	/	/	/	/	/	/	/	/	0.80 以下	/																																																																																																																												
^a 以完整肉塊製成產品之一般成分，僅供參考。	^a 以完整肉塊製成產品之一般成分，僅供參考。																																																																																																																																					

第四條附件二

優良農產品冷凍食品項目驗證基準修正對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠（場）區環境 （一）廠（場）區 <u>四周</u> 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）味或煤煙等汙染。	第一部分 評審規定 一、廠（場）區環境 （一）廠（場）區四週環境應保持清潔，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）味或煤煙等汙染。	第一款酌作文字修正。
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的有效區隔；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. 應有足以容納各種清洗、殺菁、切塊、絞碎、混合、加熱調理、急速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。 3. 一般作業區之作業檯面照度應在 100 米燭光以上；準清潔作業區以上的作業場所其作業檯面則應在 200 米燭光以上，有設置燈檢者應保持在 500 米燭光以上，使用之光源應不致改變食品之顏色，照明設施應保持清潔以避免汙染食品。 4. 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；地磚接合處之隙縫宜用不透水材質補平，以防積水及污垢堆積。 5. 應有良好排水系統，排水出口應能防止病媒之侵入，避免溝水倒灌及臭氣產生，溝內不得裝設配管等，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之材質構築，可防止灰塵堆積、避免結露、長黴及成片剝落等。 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；若使用鋼筋混泥土構築者，室內屋頂應平坦無隙縫。 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，防止病媒之進入，且應保持清潔。 6.4.各種空調配管及電線配管等設施宜裝在天花板上。方。 7. 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 100	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的有效區隔；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. 應有足以容納各種清洗、殺菁、切塊、絞碎、混合、加熱調理、急速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。 3. 一般作業區之作業檯面照度應在 100 米燭光以上；準清潔作業區以上的作業場所其作業檯面則應在 200 米燭光以上，有設置燈檢者應保持在 500 米燭光以上，使用之光源應不致改變食品之顏色，照明設施應保持清潔以避免汙染食品。 4. 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；地磚接合處之隙縫宜用不透水材質補平，以防積水及污垢堆積。 5. 應有良好排水系統，排水出口應能防止病媒之侵入，避免溝水倒灌及臭氣產生，溝內不得裝設配管等，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之材質構築，可防止灰塵堆積、避免結露、長黴及成片剝落等。 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；若使用鋼筋混泥土構築者，室內屋頂應平坦無隙縫。 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，防止病媒之進入，且應保持清潔。 6.4.各種空調配管及電線配管等設施宜裝在天花板上。方。 7. 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 100	第四款第一目及第五款第一目酌作文字修正。

<p>CFU/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 10 CFU/plate/5min 以下；經加熱調理後之作業區內之食品接觸表面應保持乾淨，塗抹測試應低於 10 CFU/平方公分的生菌數含量，不得檢出病原菌。</p> <p>8. 牆壁應為白色或淺色，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。</p> <p>9. 應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。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。</p> <p>10. 急速冷卻設施應具有在 4 小時內將產品冷卻到 4℃ 以下的能力，其冷風溫度的均一性應在± 1℃ 以內；進出口處應有防止冷氣外洩之措施，以避免冷凝水產生。冷媒配管不可在生產線之正上方，且應有足夠隔熱裝置，防止冷凝水產生造成積垢長黴。</p> <p>11. 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。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；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。</p> <p>12. 門、窗、換氣口及其他開放的地方，應具有防止病媒侵入之設施；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。</p> <p>13. 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。</p> <p>14. 易產生大量粉塵之作業場所宜與其他作業場所區隔且有適當之集塵設施。</p> <p>15. 作業現場應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，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。洗手檯及消毒設施宜用無毒非吸收性不透水之材質構築。</p> <p>16. （準）清潔作業區的作業場所內應有適當之溫濕度調節設施及通風設施，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；若要處理已經加熱殺菌且已冷卻之食品時，室溫則宜保持在不使產品升溫之溫度以下；濕度則控制以不使室內牆壁、食品接觸表面或食品表面產生凝結水為原則。空調系統進風口處亦應和外界阻隔，以防病媒進出。</p> <p>17. 準清潔作業區內加熱作業區、麵粉攪拌室、配料室、混合調配室及發酵室應單獨設置且與其他作業場所區隔。</p> <p>18. 作業生產線應設置金屬檢出器，以防止製造過程中不當之金屬性外來物質的污染。</p> <p>（二）倉儲設備：</p> <p>1. 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藏庫之要求）</p> <p>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，蛋素、</p>	<p>CFU/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 10 CFU/plate/5min 以下；經加熱調理後之作業區內之食品接觸表面應保持乾淨，塗抹測試應低於 10 CFU/平方公分的生菌數含量，不得檢出病原菌。</p> <p>8. 牆壁應為白色或淺色，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。</p> <p>9. 應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。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。</p> <p>10. 急速冷卻設施應具有在 4 小時內將產品冷卻到 4℃ 以下的能力，其冷風溫度的均一性應在± 1℃ 以內；進出口處應有防止冷氣外洩之措施，以避免冷凝水產生。冷媒配管不可在生產線之正上方，且應有足夠隔熱裝置，防止冷凝水產生造成積垢長黴。</p> <p>11. 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。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；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。</p> <p>12. 門、窗、換氣口及其他開放的地方，應具有防止病媒侵入之設施；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。</p> <p>13. 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。</p> <p>14. 易產生大量粉塵之作業場所宜與其他作業場所區隔且有適當之集塵設施。</p> <p>15. 作業現場應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，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。洗手檯及消毒設施宜用無毒非吸收性不透水之材質構築。</p> <p>16. （準）清潔作業區的作業場所內應有適當之溫濕度調節設施及通風設施，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；若要處理已經加熱殺菌且已冷卻之食品時，室溫則宜保持在不使產品升溫之溫度以下；濕度則控制以不使室內牆壁、食品接觸表面或食品表面產生凝結水為原則。空調系統進風口處亦應和外界阻隔，以防病媒進出。</p> <p>17. 準清潔作業區內加熱作業區、麵粉攪拌室、配料室、混合調配室及發酵室應單獨設置且與其他作業場所區隔。</p> <p>18. 作業生產線應設置金屬檢出器，以防止製造過程中不當之金屬性外來物質的污染。</p> <p>（二）倉儲設備：</p> <p>1. 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藏庫之要求）</p> <p>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，蛋素、</p>
---	---

<p>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。</p> <p>1.2.視物料種類及性質之不同，宜設置調節溫度、濕度及換氣設施，以保持其良好品質。</p> <p>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。</p> <p>1.4.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>1.5.物料應以適當設施分類存放並明顯標示；同時應有物料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出的作業原則。</p> <p>2. 低溫倉庫（凍藏庫及冷藏庫）</p> <p>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。</p> <p>2.2.凍藏庫應能保持成品之品溫低於－18℃以下，冷風溫度應可維持在－20℃以下；冷藏庫則應能維持品溫低於 7℃以下，冷風溫度應可維持在 0℃以下；且冷風溫度的均一性應在± 1℃以內。</p> <p>2.3.地面、內壁及天花板應用不透水性材質平坦製作，且易於清理或消毒者。</p> <p>2.4.應設置棧板或適當之設施以分類存放成品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。</p> <p>2.5.低溫倉庫應設置各類原料或成品擺放位置平面圖，以利作業人員儲存及出貨能依先進先出之方式作業。</p> <p>2.6.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，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，並與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。</p> <p>2.7.低溫倉庫應裝設緊急警報器，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>2.8.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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區作業場所之入口處單獨設置，設置數量足夠之洗手消毒設施。員工應經洗手消毒後方可進入作業場所。</p> <p>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 200ppm 以上。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>2. 更衣室空間應足夠且有適當照明設施，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。</p>	<p>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。</p> <p>1.2.視物料種類及性質之不同，宜設置調節溫度、濕度及換氣設施，以保持其良好品質。</p> <p>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。</p> <p>1.4.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>1.5.物料應以適當設施分類存放並明顯標示；同時應有物料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出的作業原則。</p> <p>2. 低溫倉庫（凍藏庫及冷藏庫）</p> <p>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。</p> <p>2.2.凍藏庫應能保持成品之品溫低於－18℃以下，冷風溫度應可維持在－20℃以下；冷藏庫則應能維持品溫低於 7℃以下，冷風溫度應可維持在 0℃以下；且冷風溫度的均一性應在± 1℃以內。</p> <p>2.3.地面、內壁及天花板應用不透水性材質平坦製作，且易於清理或消毒者。</p> <p>2.4.應設置棧板或適當之設施以分類存放成品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。</p> <p>2.5.低溫倉庫應設置各類原料或成品擺放位置平面圖，以利作業人員儲存及出貨能依先進先出之方式作業。</p> <p>2.6.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，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，並與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。</p> <p>2.7.低溫倉庫應裝設緊急警報器，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>2.8.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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區作業場所之入口處單獨設置，設置數量足夠之洗手消毒設施。員工應經洗手消毒後方可進入作業場所。</p> <p>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 200ppm 以上。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>2. 更衣室空間應足夠且有適當照明設施，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。</p>
---	--

<p>(五) 廁所</p> <ol style="list-style-type: none">應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，應防止污染水源。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。應有「如廁後應洗手」之標示。	<p>(五) 廁所</p> <ol style="list-style-type: none">應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，應防止污染水源。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。應有「如廁後應洗手」之標示。	
<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>(一) 生產及製造設備</p> <ol style="list-style-type: none">急速凍結設備：適應製品種類，能達到急速凍結效果之專用設備；各種溫度、時間等顯示器應準確且定期校正；且應具備可使冷風溫度達－35℃以下且使產品溫度達－18℃以下的能力，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達－12℃以下，並儘速移至－23℃以下之凍庫繼續凍結使其品溫達－18℃以下；且冷風溫度宜維持均一性。原料洗滌設備：易於給、排水，原料洗滌效果良好者。作業檯：其表面以不銹鋼等不透水性之材料製成者。搬運用器具：不得污染食品或直接接觸食品的器具。廢棄物容器：應有相當容量並有覆蓋，不洩漏污液及污臭且容易清洗者。低溫冷凍設備：配合產能，擁有足夠之凍結、凍藏、冷藏及冷卻能力。調理加工用機械器具類：應有足夠數量且配置適當，定期保養隨時保持良好之使用狀態，且保持清潔。秤量器：秤量器要定期校正，隨時保持精確。包裝設備：容易保持清潔者。金屬檢出器：隨時保持檢出達 0.8 mm 鐵金屬及 1.0 mm 非鐵金屬以上細微金屬片或金屬針之功能。各種測量儀器及紀錄儀：應定期檢校，維持良好功能。蒸氣洗滌槍：具沖洗能力，可達清洗之效果者。 <p>(二) 品質及衛生管理設備</p> <ol style="list-style-type: none">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隔離，另外微生物無菌操作檯應單獨設置。化學分析設備應包括：<ol style="list-style-type: none">品溫測定用溫度計有效餘氯測定器分析天平（精確度可達 0.1 mg）pH 測定器揮發性鹽基態氮定量裝置粗脂肪定量裝置水分測定裝置解凍設備	<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>(一) 生產及製造設備</p> <ol style="list-style-type: none">急速凍結設備：適應製品種類，能達到急速凍結效果之專用設備；各種溫度、時間等顯示器應準確且定期校正；且應具備可使冷風溫度達－35℃以下且使產品溫度達－18℃以下的能力，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達－12℃以下，並儘速移至－23℃以下之凍庫繼續凍結使其品溫達－18℃以下；且冷風溫度宜維持均一性。原料洗滌設備：易於給、排水，原料洗滌效果良好者。作業檯：其表面以不銹鋼等不透水性之材料製成者。搬運用器具：不得污染食品或直接接觸食品的器具。廢棄物容器：應有相當容量並有覆蓋，不洩漏污液及污臭且容易清洗者。低溫冷凍設備：配合產能，擁有足夠之凍結、凍藏、冷藏及冷卻能力。調理加工用機械器具類：應有足夠數量且配置適當，定期保養隨時保持良好之使用狀態，且保持清潔。秤量器：秤量器要定期校正，隨時保持精確。包裝設備：容易保持清潔者。金屬檢出器：隨時保持檢出達 0.8 mm 鐵金屬及 1.0 mm 非鐵金屬以上細微金屬片或金屬針之功能。各種測量儀器及紀錄儀：應定期檢校，維持良好功能。蒸氣洗滌槍：具沖洗能力，可達清洗之效果者。 <p>(二) 品質及衛生管理設備</p> <ol style="list-style-type: none">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隔離，另外微生物無菌操作檯應單獨設置。化學分析設備應包括：<ol style="list-style-type: none">品溫測定用溫度計有效餘氯測定器分析天平（精確度可達 0.1 mg）pH 測定器揮發性鹽基態氮定量裝置粗脂肪定量裝置水分測定裝置解凍設備	本點未修正。

<p>2.9.官能品評設備</p> <p>2.10.冷凍櫃（－20℃以下）</p> <p>3. 微生物檢驗設備應包括：</p> <p>3.1.恆溫培養箱</p> <p>3.2.恆溫水浴槽</p> <p>3.3.乾熱滅菌釜或高壓滅菌釜</p> <p>3.4.菌落計數器</p> <p>3.5.顯微鏡</p> <p>3.6.無菌操作檯</p> <p>3.7.細菌實驗用之玻璃器皿</p> <p>3.8.均質機</p> <p>3.9.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等</p>	<p>2.9.官能品評設備</p> <p>2.10.冷凍櫃（－20℃以下）</p> <p>3. 微生物檢驗設備應包括：</p> <p>3.1.恆溫培養箱</p> <p>3.2.恆溫水浴槽</p> <p>3.3.乾熱滅菌釜或高壓滅菌釜</p> <p>3.4.菌落計數器</p> <p>3.5.顯微鏡</p> <p>3.6.無菌操作檯</p> <p>3.7.細菌實驗用之玻璃器皿</p> <p>3.8.均質機</p> <p>3.9.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等</p>	
<p>四、製程管理：</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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；不合格之半製品或成品應單獨存放並予明顯標示，以免誤用；可重新利用之不良半製品亦應明顯標示，並注意時間及溫度的管制。</p> <p>（四）各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並作記錄。</p> <p>（五）清洗原料或製程中添加於產品的用水、用冰之水質應符合飲用水之水質標準；製程中應確實遵循先進先出之原則作業，並符合安全衛生及作業迅速的要求。</p> <p>（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；冷卻用水亦應符合飲用水之水質標準。</p> <p>（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，以防異物之間接污染。</p> <p>（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中；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。</p> <p>（九）製程作業環境溫度應維持在 25℃以下；肉類產品之調理作業場所則應控制在 15℃以下。</p> <p>（十）急速凍結設備出口之品溫應能維持在－18℃以下，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達－12℃以下，並儘速移至－23℃以下之凍庫繼續凍結使其品溫達－18℃以下，以確保產品之優良品質。</p> <p>（十一）所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性。</p> <p>（十二）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</p>	<p>四、製程管理：</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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；不合格之半製品或成品應單獨存放並予明顯標示，以免誤用；可重新利用之不良半製品亦應明顯標示，並注意時間及溫度的管制。</p> <p>（四）各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並作記錄。</p> <p>（五）清洗原料或製程中添加於產品的用水、用冰之水質應符合飲用水之水質標準；製程中應確實遵循先進先出之原則作業，並符合安全衛生及作業迅速的要求。</p> <p>（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；冷卻用水亦應符合飲用水之水質標準。</p> <p>（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，以防異物之間接污染。</p> <p>（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中；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。</p> <p>（九）製程作業環境溫度應維持在 25℃以下；肉類產品之調理作業場所則應控制在 15℃以下。</p> <p>（十）急速凍結設備出口之品溫應能維持在－18℃以下，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達－12℃以下，並儘速移至－23℃以下之凍庫繼續凍結使其品溫達－18℃以下，以確保產品之優良品質。</p> <p>（十一）所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性。</p> <p>（十二）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</p>	<p>本點未修正。</p>

物或添加量的誤用。	物或添加量的誤用。	
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（驗收時及處理前）、調理加工（溫度－時間、加工條件如加熱溫度、黏度、成型溫度、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 <u>衛生福利部</u> 所定之食品衛生標準或 <u>經濟部</u> 所定之國家標準，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。畜產冷凍食品與調理冷凍食品使用之禽畜肉原料應為經優良農產品驗證之品項；原料之使用應確實遵循先進先出之作業原則，冷凍原料亦應在能防止污染的條件下進行解凍。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）工廠應建立並落實原物料供應商評鑑制度；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，必要時應針對主原料供應廠商進行評鑑；成品應經過嚴格之品質檢驗確認及品溫測試合格後方可出貨。 （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，以維持設備在良好之狀態。 （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方法核對，並作成紀錄。 （七）原料有動物用藥、農藥、重金屬或其他毒素等污染或殘留之虞時，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。 （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 <u>衛生福利部</u> 所定「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」之規定。 （九）建立良好之異常處理及再發防止措施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。 （十）應建立確實可行之食品及其相關產品回收銷毀處理辦法，包括回收等級、層面、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。 （十一）應作保存性試驗，做為有效日期訂定之依據；成品應自主管理作留樣，保存至有效日期。 （十二）成品出貨時應以先進先出為原則，成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯；進出貨之車輛應加檢查，避免貨品遭到污染。 （十三）各項品管紀錄應以適當之統計方法處理，紀錄圖表應保管至有效日期屆滿 1 年	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（驗收時及處理前）、調理加工（溫度－時間、加工條件如加熱溫度、黏度、成型溫度、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、材料應符合行政院衛生署公告之食品衛生標準或經濟部公告之國家標準，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。畜產冷凍食品與調理冷凍食品使用之禽畜肉原料應為經優良農產品驗證之品項；原料之使用應確實遵循先進先出之作業原則，冷凍原料亦應在能防止污染的條件下進行解凍。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）工廠應建立並落實原物料供應商評鑑制度；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，必要時應針對主原料供應廠商進行評鑑；成品應經過嚴格之品質檢驗確認及品溫測試合格後方可出貨。 （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，以維持設備在良好之狀態。 （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方法核對，並作成紀錄。 （七）原料有動物用藥、農藥、重金屬或其他毒素等污染或殘留之虞時，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。 （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，其使用應符合行政院衛生署「 <u>食品添加物使用範圍及用量標準</u> 」之規定。 （九）建立良好之異常處理及再發防止措施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。 （十）應建立確實可行之食品及其相關產品回收銷毀處理辦法，包括回收等級、層面、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。 （十一）應作保存性試驗，做為有效日期訂定之依據；成品應自主管理作留樣，保存至有效日期。 （十二）成品出貨時應以先進先出為原則，成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯；進出貨之車輛應加檢查，避免貨品遭到污染。 （十三）各項品管紀錄應以適當之統計方法處理，紀錄圖表應保管至有效日期屆滿 1 年	一、將第三款及第八款之「 <u>行政院衛生署</u> 」修正為「 <u>衛生福利部</u> 」、第八款之「 <u>食品添加物使用範圍及用量標準</u> 」修正為「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」。 二、為要求業者應管控使用之包裝材質溶出物質之安全性，爰增訂第十四款包裝容器供應商應提供包材安全性證明之規定。 三、餘酌作文字修正。

之日止。 (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，如溶出試驗等衛生標準。	之日止。	
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相關清洗消毒計畫之清洗頻率及清洗方法進行清洗消毒作業並作成紀錄；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	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相關清洗消毒計畫之清洗頻率及清洗方法進行清洗消毒作業並作成紀錄；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	本項驗證產品製程中包含蔬果清洗消毒之流程，爰增訂第三款第六目及第七目使用於生鮮蔬果清洗之食品用洗潔劑之相關規定。

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>10.廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14.供水系統</p> <p>14.1.蓄水槽（塔、池）應每年至少清理一次並作成紀錄。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。</p> <p><u>6. 使用於生鮮蔬果清洗之食品用洗潔劑，必須符合食品衛生法規可使用之範圍。</u></p> <p><u>7. 使用於生鮮蔬果之食品用洗潔劑，其成分應是被公認安全（GRAS），使用後應以清水清洗，去除殘留之洗潔劑。</u></p> <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <p>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</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>10.廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14.供水系統</p> <p>14.1.蓄水槽（塔、池）應每年至少清理一次並作成紀錄。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。</p> <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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</p>
--	--

<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>之容器清除廢棄物後，應立即加以清洗消毒。</p>	
<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>（一）冷凍食品運輸配送車輛其廂體外部尺寸除應符合政府公路運輸之法令規定，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外，為保持冷凍食品之品溫在－18℃以下，冷凍運輸車輛廂體應具備以下之條件。</p> <p>1. 廂體之隔熱效果應良好並能保持密閉，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。</p> <p>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量滲入；內壁應有冷風循環溝道，以確保循環之順暢。</p> <p>3. 應裝設適當之冷凍系統及溫度控制系統，確保運輸配送期間裝載貨品之品溫能保持在－18℃以下；同時亦應具備安全裝置或警報設施，以利員工逃生。各種溫度顯示器或感溫計等量測設備應定期校正，確保溫度之正確性。</p> <p>4. 使用獨立式冷凍容器或其他內裝式冷凍系統機組時，應有適當之保護措施，以防止運輸期間不當的物理傷害。</p> <p>5. 應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易見處。</p> <p>6. 應有適當的設施如棚架、板材、調節板等以保持裝載貨品週圍冷風循環之暢通，使用蓄冷板構造者除外。</p> <p>7. 冷風應能在裝載之貨物週圍循環順暢並避免冷風迂迴循環等不良現象產生；循環之冷風溫度應一致，各點之溫差應在 3℃ 以內。</p> <p>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。</p> <p>9. 應建立冷凍運輸車輛及廂體之定期維修及檢校制度，確保設備在良好狀態。</p> <p>（二）應建立冷凍食品運輸配送作業規範，確保溫度管理系統的有效進行，並符合以下之作業條件。</p> <p>1. 裝載前，冷凍運輸車輛廂體宜先預冷至內部空氣溫度達 10℃ 以下；裝載、卸貨及運輸配送期間，產品溫度應保持在－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。</p> <p>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；運輸配送作業期間時，廂體內應保持清潔，以防污染或阻礙冷風循環。</p> <p>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記錄，作為准送或拒收之依據，並通知品管人員處理；冷凍系統不堪使用或故障時，不得裝載冷凍食品；檢測冷凍食品品溫或其品質時，應在低溫的環境下進行。</p> <p>4. 裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷凍系統在良好狀態；廂體內應無</p>	<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>（一）冷凍食品運輸配送車輛其廂體外部尺寸除應符合政府公路運輸之法令規定，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外，為保持冷凍食品之品溫在－18℃以下，冷凍運輸車輛廂體應具備以下之條件。</p> <p>1. 廂體之隔熱效果應良好並能保持密閉，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。</p> <p>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量滲入；內壁應有冷風循環溝道，以確保循環之順暢。</p> <p>3. 應裝設適當之冷凍系統及溫度控制系統，確保運輸配送期間裝載貨品之品溫能保持在－18℃以下；同時亦應具備安全裝置或警報設施，以利員工逃生。各種溫度顯示器或感溫計等量測設備應定期校正，確保溫度之正確性。</p> <p>4. 使用獨立式冷凍容器或其他內裝式冷凍系統機組時，應有適當之保護措施，以防止運輸期間不當的物理傷害。</p> <p>5. 應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易見處。</p> <p>6. 應有適當的設施如棚架、板材、調節板等以保持裝載貨品週圍冷風循環之暢通，使用蓄冷板構造者除外。</p> <p>7. 冷風應能在裝載之貨物週圍循環順暢並避免冷風迂迴循環等不良現象產生；循環之冷風溫度應一致，各點之溫差應在 3℃ 以內。</p> <p>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。</p> <p>9. 應建立冷凍運輸車輛及廂體之定期維修及檢校制度，確保設備在良好狀態。</p> <p>（二）應建立冷凍食品運輸配送作業規範，確保溫度管理系統的有效進行，並符合以下之作業條件。</p> <p>1. 裝載前，冷凍運輸車輛廂體宜先預冷至內部空氣溫度達 10℃ 以下；裝載、卸貨及運輸配送期間，產品溫度應保持在－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。</p> <p>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；運輸配送作業期間時，廂體內應保持清潔，以防污染或阻礙冷風循環。</p> <p>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記錄，作為准送或拒收之依據，並通知品管人員處理；冷凍系統不堪使用或故障時，不得裝載冷凍食品；檢測冷凍食品品溫或其品質時，應在低溫的環境下進行。</p> <p>4. 裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷凍系統在良好狀態；廂體內應無</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>結霜產生且其門扉應能與裝載區接合良好。</p> <p>5. 裝卸貨作業應儘量自動化，使產品曝露溫濕環境之時間降至最低；理貨及裝卸貨作業期間應在 10℃ 以下之密閉場所進行，且作業迅速避免不必要之延遲。</p> <p>6. 運輸人員應保留裝卸貨之時間、冷風循環溫度、運輸期間冷凍系統運轉時間等之紀錄。</p> <p>7. 裝載時廂體內不能含有穢物、碎片、或其他不良之異味；冷凍食品不能和運輸廂體之內壁、廂底及廂頂直接接觸。</p> <p>8. 運輸配送期間，廂體門扉之敞開頻率應降至最低。</p> <p>9. 冷凍系統冷媒洩漏時，應有緊急處理措施。</p>	<p>結霜產生且其門扉應能與裝載區接合良好。</p> <p>5. 裝卸貨作業應儘量自動化，使產品曝露溫濕環境之時間降至最低；理貨及裝卸貨作業期間應在 10℃ 以下之密閉場所進行，且作業迅速避免不必要之延遲。</p> <p>6. 運輸人員應保留裝卸貨之時間、冷風循環溫度、運輸期間冷凍系統運轉時間等之紀錄。</p> <p>7. 裝載時廂體內不能含有穢物、碎片、或其他不良之異味；冷凍食品不能和運輸廂體之內壁、廂底及廂頂直接接觸。</p> <p>8. 運輸配送期間，廂體門扉之敞開頻率應降至最低。</p> <p>9. 冷凍系統冷媒洩漏時，應有緊急處理措施。</p>	
<p>八、管理人員資格：</p> <p>（一）衛生管理人員：<u>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。</u></p> <p>（二）品質檢驗人員：公立或立案之私立高中或高職以上學校畢業，並經驗證機構食品衛生檢驗訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>（三）安全管理人員則負責工廠安全與防護等工作。</p> <p>（四）品質管制委員會中至少 1 人為食品技師或食品相關科系（所）畢業人員，並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。</p> <p>（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，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。</p>	<p>八、管理人員資格：</p> <p>（一）衛生管理人員：應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，<u>並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</u></p> <p>（二）品質檢驗人員：公立或立案之私立高中或高職以上學校畢業，並經驗證機構食品衛生檢驗訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>（三）安全管理人員則負責工廠安全與防護等工作。</p> <p>（四）品質管制委員會中至少 1 人為食品技師或食品相關科系（所）畢業人員，並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。</p> <p>（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，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。</p>	<p>一、將第一款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、衛生管理人員若經衛生主管機關認可之訓練機構所辦理之衛生管理人員訓練課程結業，並符合「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」者，即認可其資格，爰刪除第一款須經驗證機構衛生管理人員訓練結業之規定。</p> <p>三、依據一百零六年 CAS 技術委員會決議，修正衛生管理人員資格。</p>
<p>九、管理制度之建立與稽核：</p> <p>（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。</p> <p>（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</p>	<p>九、管理制度之建立與稽核：</p> <p>（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。</p> <p>（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</p>	<p>本點未修正。</p>

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。	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、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。	本點未修正。
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 <u>衛生福利部所定</u> 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。	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行政院衛生署公告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。	修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。
第二部分 品質規格及標示規定 一、冷凍食品的定義：本優良農產品證明標章冷凍食品類所稱之冷凍食品係指經前處理及加工調理作業，並急速凍結保持凍結狀態且產品品溫保持在－18℃以下儲運販售的包裝食品，可細分成水產冷凍食品、農產冷凍食品、畜產冷凍食品、調理冷凍食品及其他冷凍食品等 5 大類。 (一) 水產冷凍食品係為水產品之冷凍食品，指以魚、蝦、蟹、貝、烏賊類等為原料，經清洗、選別、整型或切割、均勻絞碎或調理、成型、或再經加熱處理，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍蝦排及冷凍花枝排等產品。 (二) 農產冷凍食品係為農產品之冷凍食品，指以蔬果類為原料，經清洗、選別或殺菁等前處理或再經醃漬、調糖或鹽等加工作業，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍蔬果類（僅單樣蔬果者）、冷凍混合蔬果類（含 2 種以上蔬果者）及冷凍芒果青等產品。	第二部分 品質規格及標示規定 一、冷凍食品的定義：本優良農產品證明標章冷凍食品類所稱之冷凍食品係指經前處理及加工調理作業，並急速凍結保持凍結狀態且產品品溫保持在－18℃以下儲運販售的包裝食品，可細分成水產冷凍食品、農產冷凍食品、畜產冷凍食品、調理冷凍食品及其他冷凍食品等 5 大類。 (一) 水產冷凍食品係為水產品之冷凍食品，指以魚、蝦、蟹、貝、烏賊類等為原料，經清洗、選別、整型或切割、均勻絞碎或調理、成型、或再經加熱處理，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍蝦排及冷凍花枝排等產品。 (二) 農產冷凍食品係為農產品之冷凍食品，指以蔬果類為原料，經清洗、選別或殺菁等前處理或再經醃漬、調糖或鹽等加工作業，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍蔬果類（僅單樣蔬果者）、冷凍混合蔬果類（含 2 種以上蔬果者）及冷凍芒果青等產品。	本點未修正。

<p>（三）畜產冷凍食品係指禽畜產品之冷凍食品，指以豬肉、牛肉、雞肉及鴨肉等禽畜產品為原料、經前處理並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍肉排、冷凍雞排等產品。</p> <p>（四）調理冷凍食品係指以水產品、農產品、畜產品為原料經調理、加工之冷凍食品，依其加工方式及產品型態的不同，又可細分成冷凍麵食類製品、冷凍麵條類製品、冷凍米食類製品、冷凍裹麵食品類製品、冷凍肉餅類製品、冷凍水產煉製品類製品、冷凍乳化肉製品類製品、冷凍中式菜餚類製品、冷凍燒烤（煙燻）類製品、冷凍火鍋料理類製品及冷凍素食類製品等 11 類產品。</p> <p>1. 冷凍麵食類製品：指以農產品、水產品或畜產品作為餡或頂飾之原料，包以麵粉皮（或置於麵餅上）或經發酵再予加熱處理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍包子類、冷凍饅頭、冷凍銀絲捲、冷凍水餃雲吞類、冷凍春捲類、冷凍燒賣類、冷凍比薩類等產品。</p> <p>2. 冷凍麵條類製品：指以麵條或通心粉為主原料，或拌以農產品、水產品或禽畜產品等配料，（或）經炒焙、烤焗及水煮等加熱調理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍炒麵、冷凍麵及冷凍通心粉等產品。</p> <p>3. 冷凍米食類製品：指以稻米為主原料，經前處理或經絞碎脫水添加副料、調味料等攪拌均勻，或再經炒焙、烘烤及蒸煮等處理並於成型後凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉、蔬菜等產品。本規格適用於各種型態之冷凍炒飯類、冷凍便當類、冷凍飯糰類、冷凍米粉類、冷凍粿條類、冷凍蘿蔔糕類、冷凍粽子類、冷凍粥類、冷凍米苔目類及冷凍糯米糕類、冷凍珍珠丸類及冷凍湯圓、冷凍芝麻球、冷凍竹葉果及冷凍椰蓉煎堆等產品。</p> <p>4. 冷凍裹麵食品類製品：指以農、水、畜產品為主原料，經前處理或經絞碎添加副料、調味料等攪拌均勻，或再和調製成泥狀之馬鈴薯等混合並成型後，覆以裹麵材料，或再經油炸處理，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉、蔬菜等；裹麵材料係指以麵粉、澱粉、脫脂奶粉、蛋等加水混調之裹麵漿及麵包屑等之總稱。本規格適用於各種型態之冷凍裹麵蝦類、冷凍可樂餅類、冷凍雞塊及冷凍肉塊或肉排類（經裹麵處理者）等產品。</p> <p>5. 冷凍肉餅類製品：指以農、水、畜產品為主原料，經絞碎添加副料、調味料等攪拌均勻後成型，或再經加熱，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶粉、蔬菜等。本規格適用於以牛肉、豬肉、雞肉、魚肉、蝦、魷魚等為主原料之各式冷凍肉餅類。</p> <p>6. 冷凍水產煉製品類製品：指以魚肉或其他水產動物肉為主原料，再加副料，均勻搗碎，加熱成型，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、食鹽、砂糖、澱粉及品質改良劑或保水劑等添加物。本規格適用於冷凍魚丸類、冷凍花枝丸、冷凍蝦丸、冷凍魷魚丸及冷凍蟹味棒等產品。</p>	<p>（三）畜產冷凍食品係指禽畜產品之冷凍食品，指以豬肉、牛肉、雞肉及鴨肉等禽畜產品為原料、經前處理並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍肉排、冷凍雞排等產品。</p> <p>（四）調理冷凍食品係指以水產品、農產品、畜產品為原料經調理、加工之冷凍食品，依其加工方式及產品型態的不同，又可細分成冷凍麵食類製品、冷凍麵條類製品、冷凍米食類製品、冷凍裹麵食品類製品、冷凍肉餅類製品、冷凍水產煉製品類製品、冷凍乳化肉製品類製品、冷凍中式菜餚類製品、冷凍燒烤（煙燻）類製品、冷凍火鍋料理類製品及冷凍素食類製品等 11 類產品。</p> <p>1. 冷凍麵食類製品：指以農產品、水產品或畜產品作為餡或頂飾之原料，包以麵粉皮（或置於麵餅上）或經發酵再予加熱處理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍包子類、冷凍饅頭、冷凍銀絲捲、冷凍水餃雲吞類、冷凍春捲類、冷凍燒賣類、冷凍比薩類等產品。</p> <p>2. 冷凍麵條類製品：指以麵條或通心粉為主原料，或拌以農產品、水產品或禽畜產品等配料，（或）經炒焙、烤焗及水煮等加熱調理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍炒麵、冷凍麵及冷凍通心粉等產品。</p> <p>3. 冷凍米食類製品：指以稻米為主原料，經前處理或經絞碎脫水添加副料、調味料等攪拌均勻，或再經炒焙、烘烤及蒸煮等處理並於成型後凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉、蔬菜等產品。本規格適用於各種型態之冷凍炒飯類、冷凍便當類、冷凍飯糰類、冷凍米粉類、冷凍粿條類、冷凍蘿蔔糕類、冷凍粽子類、冷凍粥類、冷凍米苔目類及冷凍糯米糕類、冷凍珍珠丸類及冷凍湯圓、冷凍芝麻球、冷凍竹葉果及冷凍椰蓉煎堆等產品。</p> <p>4. 冷凍裹麵食品類製品：指以農、水、畜產品為主原料，經前處理或經絞碎添加副料、調味料等攪拌均勻，或再和調製成泥狀之馬鈴薯等混合並成型後，覆以裹麵材料，或再經油炸處理，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉、蔬菜等；裹麵材料係指以麵粉、澱粉、脫脂奶粉、蛋等加水混調之裹麵漿及麵包屑等之總稱。本規格適用於各種型態之冷凍裹麵蝦類、冷凍可樂餅類、冷凍雞塊及冷凍肉塊或肉排類（經裹麵處理者）等產品。</p> <p>5. 冷凍肉餅類製品：指以農、水、畜產品為主原料，經絞碎添加副料、調味料等攪拌均勻後成型，或再經加熱，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶粉、蔬菜等。本規格適用於以牛肉、豬肉、雞肉、魚肉、蝦、魷魚等為主原料之各式冷凍肉餅類。</p> <p>6. 冷凍水產煉製品類製品：指以魚肉或其他水產動物肉為主原料，再加副料，均勻搗碎，加熱成型，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、食鹽、砂糖、澱粉及品質改良劑或保水劑等添加物。本規格適用於冷凍魚丸類、冷凍花枝丸、冷凍蝦丸、冷凍魷魚丸及冷凍蟹味棒等產品。</p>
---	---

<p>7. 冷凍乳化肉製品類製品：指以禽畜肉為主原料，經絞碎，或添加副料及調味料，成型為球狀，經加熱處理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、食鹽、澱粉及品質改良劑或保水劑等添加物。本規格適用於冷凍貢丸、冷凍雞肉丸及冷凍鴨肉丸等產品。</p> <p>8. 冷凍中式菜餚類製品：指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經調理、冷卻後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉及澱粉及保水劑等添加物。本規格適用於冷凍咕咾肉、冷凍紅燒牛肉、冷凍八寶雞丁、冷凍香芋燒肉、冷凍魚香肉絲及冷凍高麗菜捲等產品。</p> <p>9. 冷凍燒烤（煙燻）類製品：指以禽、畜產或水產為原料，去除頭部、內臟及骨頭，或切塊或打串，並加調理烘烤或蒸煮（煙燻）加熱處理後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍蒲燒鰻、冷凍燻味鰻、冷凍烤雞翅（腿）、冷凍燻雞翅及冷凍香腸等產品。</p> <p>10.冷凍火鍋料理類製品：指以魚漿或雞蛋為主原料添加麵粉、澱粉（或化工澱粉）等添加物作成的外皮，再包覆以畜產、水產等攪碎之內餡，或純以魚漿為主原料，經成型後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍蝦餃、冷凍燕餃、冷凍魚餃、冷凍蛋餃、冷凍魚板及冷凍蟹味棒等。</p> <p>11.冷凍素食類製品：指以穀物、蔬菜、植物性蛋白為主原料，使用澱粉（或修飾澱粉）、食用油脂、調配料及食品添加物等副原料，且均不含非素食性原料，經調理、成型後，並急速凍結保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍素食食品，本規格適用冷凍素菜餚、冷凍素火鍋料、冷凍素火腿、冷凍素香腸、冷凍素水餃、冷凍素包子、冷凍素麵食、冷凍素肉堡等。</p> <p>（五）其他冷凍食品：係指水產品冷凍食品、農產品冷凍食品、禽畜產品冷凍食品、調理冷凍食品以外之冷凍食品。</p>		<p>7. 冷凍乳化肉製品類製品：指以禽畜肉為主原料，經絞碎，或添加副料及調味料，成型為球狀，經加熱處理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、食鹽、澱粉及品質改良劑或保水劑等添加物。本規格適用於冷凍貢丸、冷凍雞肉丸及冷凍鴨肉丸等產品。</p> <p>8. 冷凍中式菜餚類製品：指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經調理、冷卻後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉及澱粉及保水劑等添加物。本規格適用於冷凍咕咾肉、冷凍紅燒牛肉、冷凍八寶雞丁、冷凍香芋燒肉、冷凍魚香肉絲及冷凍高麗菜捲等產品。</p> <p>9. 冷凍燒烤（煙燻）類製品：指以禽、畜產或水產為原料，去除頭部、內臟及骨頭，或切塊或打串，並加調理烘烤或蒸煮（煙燻）加熱處理後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍蒲燒鰻、冷凍燻味鰻、冷凍烤雞翅（腿）、冷凍燻雞翅及冷凍香腸等產品。</p> <p>10.冷凍火鍋料理類製品：指以魚漿或雞蛋為主原料添加麵粉、澱粉（或化工澱粉）等添加物作成的外皮，再包覆以畜產、水產等攪碎之內餡，或純以魚漿為主原料，經成型後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍蝦餃、冷凍燕餃、冷凍魚餃、冷凍蛋餃、冷凍魚板及冷凍蟹味棒等。</p> <p>11.冷凍素食類製品：指以穀物、蔬菜、植物性蛋白為主原料，使用澱粉（或修飾澱粉）、食用油脂、調配料及食品添加物等副原料，且均不含非素食性原料，經調理、成型後，並急速凍結保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍素食食品，本規格適用冷凍素菜餚、冷凍素火鍋料、冷凍素火腿、冷凍素香腸、冷凍素水餃、冷凍素包子、冷凍素麵食、冷凍素肉堡等。</p> <p>（五）其他冷凍食品：係指水產品冷凍食品、農產品冷凍食品、禽畜產品冷凍食品、調理冷凍食品以外之冷凍食品。</p>	
二、品質規格：		二、品質規格：	
項目	規格	項目	規格
品溫	須低於-18℃	品溫	須低於-18℃
官能檢查與品質	1. 無不良氣味，如氨、硫化氫、脂肪變質、腐敗等臭味或土味及其他異味等。 2.外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其它損傷者，同類農產品碎片比率須小於製品總重 5%（長度小於正常長度 2/3 者，視為碎片）；病蟲害損傷比率不得高於製品總重 3%。 3.產品色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其它變色者；農產品冷凍食品變色者不得高於製品總重 3%。 4.農產品成熟度適當，不得含有未熟或過熟者，組織良好，老化變形比率不得高於製品總重 3%；水產品及禽畜產品肉質組織良好，無海綿狀組織、硬化肉及其它異常組織，無汁液分離現象，咬感良好。 5.調理冷凍食品所含餡料應混合均勻，麵皮或麵餅在加熱後食用時應保持適當軟硬度或脆度。	官能檢查與品質	1.無不良氣味，如氨、硫化氫、脂肪變質、腐敗等臭味或土味及其他異味等。 2.外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其它損傷者，同類農產品碎片比率須小於製品總重 5%（長度小於正常長度 2/3 者，視為碎片）；病蟲害損傷比率不得高於製品總重 3%。 3.產品色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其它變色者；農產品冷凍食品變色者不得高於製品總重 3%。 4.農產品成熟度適當，不得含有未熟或過熟者，組織良好，老化變形比率不得高於製品總重 3%；水產品及禽畜產品肉質組織良好，無海綿狀組織、硬化肉及其它異常組織，無汁液分離現象，咬感良好。 5.調理冷凍食品所含餡料應混合均勻，麵皮或麵餅在加熱後食用時應保持適當軟硬度或脆度。
		一、修正「衛生署」為「衛生福利部」。 二、修正「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。 三、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。 四、為提高通路端接	

	<p>6.冷凍裹麵製品裹麵材料應均勻附著，油炸後無顯著剝離現象且軟硬度應適當。<u>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：</u></p> <p><u>(1)25% 以下者標示 25%</u></p> <p><u>(2)30% 以下且高於 25% 者標示 30%</u></p> <p><u>(3)35% 以下且高於 30% 者標示 35%</u></p> <p><u>(4)40% 以下且高於 35% 者標示 40%</u></p> <p><u>(5)45% 以下且高於 40% 者標示 45%</u></p> <p><u>(6)50% 以下且高於 45% 者則標示 50%</u></p> <p>7.烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</p> <p>8.冷凍米食類製品中冷凍炒飯、冷凍便當、冷凍飯糰、冷凍粽子及冷凍粥類其碎米粒不得超過 8%；且米含量應在 50% 以上，且其配料應佔製品總重之 20% 以上。冷凍粿條、冷凍米粉、冷凍蘿蔔糕、冷凍米苔目類產品米穀粉含量原料應在 30% 以上；冷凍珍珠丸類產品米含量應在 5% 以上；冷凍湯圓類：餡須佔製品總重 25% 以上。冷凍芝麻球：餡須佔製品總重 18% 以上。冷凍椰蓉煎堆：餡須佔製品總重 25% 以上。冷凍竹葉果：餡須佔製品總重 18% 以上。</p> <p>9.冷凍麵食類製品中比薩餅類（薄餅）其頂飾應佔製品總重 55% 以上；比薩餅類（厚餅）其頂飾應佔製品總重 50% 以上；包子類之內餡須佔製品總重 18% 以上；春捲類之餡須佔製品總重 50% 以上；冷凍水餃、雲吞類及燒賣等製品內餡應佔製品總重 45% 以上；已加熱之冷凍水餃、雲吞類及燒賣等製品內餡應佔製品總重 36% 以上。</p> <p>10.冷凍火鍋料理製品中之冷凍蛋餃之內餡須佔製品總重 30% 以上；冷凍魚餃內餡須佔製品總重 50% 以上。</p> <p>11.冷凍湯類製品中之固形物須佔製品總重 30% 以上。</p> <p>12.有關官能檢查評分項目由廠商依產品項的不同自行訂定，格式可參照表 1。</p>	
異物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、骨頭、鱗片、寄生蟲、甲殼及其它夾雜物。	
食品添加物	符合行政院衛生署所訂之「食品添加物使用範圍及用量標準」的規定，且製程中不得添加任何防腐劑。	
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.包裝材料及方法須足以保持該項冷凍食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」。	
	<p>6.冷凍裹麵製品裹麵材料應均勻附著，油炸後無顯著剝離現象且軟硬度應適當。裹麵率只能標示三種規格(1)<30%標示 30%；（裹麵率不可高於 50% 以上）(2)<40% 且 > 30% 者則標示 40%；(3)<50% 且 > 40% 標示 50%。</p> <p>7.烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</p> <p>8.冷凍米食類製品中冷凍炒飯、冷凍便當、冷凍飯糰、冷凍粽子及冷凍粥類其碎米粒不得超過 8%；且米含量應在 50% 以上，且其配料應佔製品總重之 20% 以上。冷凍粿條、冷凍米粉、冷凍蘿蔔糕、冷凍米苔目類產品米穀粉含量原料應在 30% 以上；冷凍珍珠丸類產品米含量應在 5% 以上；冷凍湯圓類：餡須佔製品總重 25% 以上。冷凍芝麻球：餡須佔製品總重 18% 以上。冷凍椰蓉煎堆：餡須佔製品總重 25% 以上。冷凍竹葉果：餡須佔製品總重 18% 以上。</p> <p>9.冷凍麵食類製品中比薩餅類（薄餅）其頂飾應佔製品總重 55% 以上；比薩餅類（厚餅）其頂飾應佔製品總重 50% 以上；包子類之內餡須佔製品總重 18% 以上；春捲類之餡須佔製品總重 50% 以上；冷凍水餃、雲吞類及燒賣等製品內餡應佔製品總重 45% 以上；已加熱之冷凍水餃、雲吞類及燒賣等製品內餡應佔製品總重 36% 以上。</p> <p>10.冷凍火鍋料理製品中之冷凍蛋餃之內餡須佔製品總重 30% 以上；冷凍魚餃內餡須佔製品總重 50% 以上。</p> <p>11.冷凍湯類製品中之固形物須佔製品總重 30% 以上。</p> <p>12.有關官能檢查評分項目由廠商依產品項的不同自行訂定，格式可參照附件 1。</p>	<p>受 CAS 產品之裹麵率標示及品質規格，參考肉品驗證項目以 5% 為一階段，調整冷凍裹麵製品之裹麵率(%)範圍要求。</p> <p>五、餘酌作文字修正。</p>

三、標示規定：		三、標示規定：		一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、依據衛生福利部之市售包裝食品有效日期評估指引，產品之有效日期訂定將由業者實際保存品質及檢驗結果等依據自主管理，爰刪除期限之規定。 三、依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地（國）之標示項目，並酌修標示方法及範例、標示注意事項。 四、餘酌作文字修正。
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)、(8)、(9)、(10)、(11)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名：冷凍○○○（品名標示與主原料含量請依表2中相關規定），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)內容物（原料）名稱（素食類製品有添加奶、蛋原料應標示清楚）。 (3)產品型態。 (4)內容物淨重及個數。裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比（%）（由廠商自行標示）。 (5)食品添加物名稱。 (6)凍結前有無加熱。 (7)食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明）。 (8)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。 (9)有效日期。 (10)保存期限。 (11)保存條件。 (12)使用說明。 (13)原產地(國)。	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)、(8)、(9)、(10)、(11)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名：冷凍○○○（品名標示與主原料含量請依附件2中相關規定），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)內容物（原料）名稱（素食類製品有添加奶、蛋原料應標示清楚）。 (3)產品型態。 (4)內容物淨重及個數。裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比（%）（由廠商自行標示）。 (5)食品添加物名稱。 (6)凍結前有無加熱。 (7)食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明）。 (8)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。 (9)有效日期。 (10)保存期限（以12個月為限）。 (11)保存條件。 (12)使用說明。	
標示方法及範例 (以列表式為佳)	(1) 品名：如冷凍螃蟹、蝦仁、混合蔬菜、比薩、豬肉水餃或雞塊、冷凍蔬菜漢堡肉（全素）、冷凍素水餃（純素）等 (2) 內容物（原料）名稱:如螃蟹、蝦仁、紅蘿蔔、高麗菜、起司、豬肉、雞肉、大豆蛋白、青椒、蛋、牛奶等。 (3) 產品型態如帶殼螃蟹或去殼蝦仁。 (4) 內容物淨重及個數:以公斤或公克為單位，清楚標示產品淨重，並可同時標示尾數或個數，如 500 公克，每公斤中含 4-6 塊或約 35 粒。裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比（%）（由廠商自行標示）如雞塊裹麵率 30% 以下。 (5) 食品添加物名稱：如亞硫酸鹽、多磷酸鹽、乳清蛋白。 (6) 凍結前有無加熱：如"無"。 (7) 食用前是否須加熱：如"是"。 (8) 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。 (9) 有效日期，按下列任何一種標示。 1)民國 78 年 3 月 1 日；2)78、3、1；3)1989、3、1；4)19890301 (10)保存期限：如 6 個月。 (11)保存條件：需標明『凍藏於－18℃以下』。	標示方法及範例 (以列表式為佳)	(1) 品名：如冷凍螃蟹、蝦仁、混合蔬菜、比薩、豬肉水餃或雞塊、冷凍蔬菜漢堡肉（全素）、冷凍素水餃（純素）等 (2) 內容物（原料）名稱:如螃蟹、蝦仁、紅蘿蔔、高麗菜、起司、豬肉、雞肉、大豆蛋白、青椒、蛋、牛奶等。 (3) 產品型態如帶殼螃蟹或去殼蝦仁。 (4) 內容物淨重及個數:以公斤或公克為單位，清楚標示產品淨重，並可同時標示尾數或個數，如 500 公克，每公斤中含 4-6 塊或約 35 粒。裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比（%）（由廠商自行標示）如雞塊裹麵率 30% 以下。 (5) 食品添加物名稱：如亞硫酸鹽、多磷酸鹽、乳清蛋白。 (6) 凍結前有無加熱：如"無"。 (7) 食用前是否須加熱：如"是"。 (8) 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。 (9) 有效日期，按下列任何一種標示。 1)民國 78 年 3 月 1 日；2)78、3、1；3)1989、3、1；4)19890301 (10)保存期限：如 6 個月。 (11)保存條件：需標明『凍藏於－18℃以下』。 (12)使用說明：需使消費者能完全瞭解如何烹調食用。建議標示營養標示（依	

	(12)使用說明：需使消費者能完全瞭解如何烹調食用。建議標示營養標示（依衛生福利部所定之「市售包裝食品營養標示規範」規定標示）。					行政院衛生署公告之「市售包裝食品營養標示規範」規定標示）。										
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。										
第三部分 檢驗項目、方法及基準：					第三部分 檢驗項目、方法與標準：					一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 三、叉燒包成份含醬油會造成揮發性鹽基態氮的誤判，無法代表其鮮度，爰刪除其揮發性鹽基態氮限量。 四、依據衛生福利部所定之「水產動物類衛生標準」及「CAS 水產品項目驗證基準」之規定，增訂冷凍水產品原料之檢驗項目、方法與基準。 五、依據一百零六年CAS 技術委員會決議，參照衛生福利部所定之「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」，冷						
一、一般檢驗：					一、一般檢驗：											
項	目	方	法	基	準	備	註	項	目	方	法	標	準	備	註	
化	粗脂肪 (g/100g)	依據 CNS5036 食品中粗脂肪之檢驗方法。	30 以下	冷凍春捲（經油炸者）	粗脂肪 (g/100g)	依據 CNS5036 食品中粗脂肪之檢驗方法。	30 以下	冷凍春捲（經油炸者）	粗脂肪 (g/100g)	依據 CNS5036 食品中粗脂肪之檢驗方法。	20 以下	冷凍肉餅類、乳化肉製品、小籠湯包、珍珠丸子、燒賣	20 以下	冷凍肉餅類、乳化肉製品、小籠湯包、珍珠丸子、燒賣	粗脂肪 (g/100g)	依據 CNS5036 食品中粗脂肪之檢驗方法。
			15 以下	冷凍春捲（未油炸者）及冷凍水產煉製品、水餃雲吞類、火鍋料理製品、冷凍酸菜扣肉包、禽畜肉為主原料之裹麵食品（經油炸者）			15 以下	冷凍春捲（未油炸者）及冷凍水產煉製品、水餃雲吞類、火鍋料理製品、冷凍酸菜扣肉包、禽畜肉為主原料之裹麵食品（經油炸者）			13 以下	禽畜肉為主原料之裹麵食品、水產品為主原料之裹麵食品（經油炸者）	13 以下	禽畜肉為主原料之裹麵食品、水產品為主原料之裹麵食品（經油炸者）		
			12 以下	冷凍包子（整粒蛋黃者及冷凍酸菜扣肉包除外）			12 以下	冷凍包子（整粒蛋黃者及冷凍酸菜扣肉包除外）			11 以下	水產品為主原料之裹麵食品	11 以下	水產品為主原料之裹麵食品		
			10 以下	冷凍比薩類製品			10 以下	冷凍比薩類製品			8 以下	冷凍米食類製品	8 以下	冷凍米食類製品		
				每年至少抽驗 1 次				每年至少抽驗 1 次			14 以上	1.限乳化肉製品 2.每年至少抽驗 1 次	14 以上	1.限乳化肉製品 2.每年至少抽驗 1 次		
			20 以下	油炸水產煉製品			20 以下	油炸水產煉製品			10 以下	非油炸水產煉製品	10 以下	非油炸水產煉製品		
			6 以下	乳化肉製品			6 以下	乳化肉製品								
				每年至少抽驗 1 次				每年至少抽驗 1 次								
			過氧化價 (meq/Kg)	依據 CNS3650 食用油脂檢驗法-過氧化價之測定。			10 以下	1.油炸冷凍製品 2.每年至少抽驗 1 次			過氧化價 (meq/Kg)	依據 CNS3650 食用油脂檢驗法-過氧化價之測定。	10 以下	1.限油炸冷凍製品 2.每年至少抽驗 1 次		
	亞硫酸鹽類	依據部授食字第 1021950329 號公告修	0.1 以下	蝦、貝類產品	亞硫酸	依據署授食字第	0.1 以下	限農產品、水產品及冷凍食品								
			0.03 以下	素食類豆製品												

	(g/Kg, 以SO ₂ 計)	正食品中二氧化硫之檢驗方法		每年至少抽驗 1 次			鹽類 (g/Kg, 以SO ₂ 計)	1011902184 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	0.03 以下	素食類豆製品		凍食品之亞硫酸鹽類監測蝦貝類產品。 六、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，素食摻假之檢驗已針對「食品中動物性成分」進行抽驗監控，爰刪除膽固醇檢驗項目。 七、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，腸炎弧菌之主要風險為生食用魚介類產品，因水產冷凍食品需加熱調理方可食用，且冷凍食品驗證基準中無此類產品，爰刪除該檢驗項目。 八、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，近年抽驗原料肉及產品之動物用藥檢驗未有不合格情形，另冷凍食品之禽畜肉主原料來源為 CAS 驗證肉品，爰調整禽畜肉品原料或產品之動物用藥檢測頻率為每年至少抽驗一次。
	過氧化氫	依據 <u>部授食字第1021950692 號公告修正食品中過氧化氫之檢驗方法</u>	不得檢出	1.素食類豆及麵筋製品 2.每年至少抽驗 1 次			過氧化氫	依據署授食字第1011902881 號食品中過氧化氫之檢驗方法	不得檢出	1. <u>限</u> 素食類豆及麵筋製品 2.每年至少抽驗 1 次		
	揮發性鹽基態氮 (mg/100g)	依據 CNS1451 冷凍魚類檢驗法	50 以下	板鰵類製品			揮發性鹽基態氮 (mg/100g)	依據 CNS1451 冷凍魚類檢驗法	50 以下	板鰵類製品		
			25 以下	除板鰵類製品外之水產品					40 以下	叉燒包類製品		
15 以下			其他需加熱調理始得供食之冷凍食品類（添加醬油產品除外）	25 以下	除板鰵類製品外之水產品							
			每年至少抽驗 1 次	15 以下	其他需加熱調理始得供食之冷凍食品類（添加醬油產品除外）							
	動物性成分	依據 <u>部授食字第1021951033 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法—定性篩選檢驗</u>	不得檢出	1.素食類製品（奶、蛋除外） 2.每年至少抽驗 1 次		動物性	<u>膽固醇 (mg/100g)</u>	依據AOAC2003 第17版Sec.976.26 氣相層析法	<u>不得檢出</u>	1. <u>限</u> 素食類製品（奶、蛋除外） 2. <u>每年至少抽驗 1 次</u>		
											微	生菌數 (CFU/g)
1.0×10 ⁵ 以下	1.凍結前已加熱煮熟或生食用之魚介類 2.冷凍水果類及冷凍蔬菜類(直接供食者) 3.每年至少抽驗 1 次											
生	大腸桿菌 (MPN/g)	依據 <u>部授食字第1021950329 號公告修正食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌之檢驗</u>	50 以下	1.凍結前未加熱處理者 2.每年至少抽驗 1 次		微	生菌數 (CFU/g)	依據署授食字第1011902832 號食品微生物之檢驗方法—生菌數之檢驗	3.0×10 ⁶ 以下	1. <u>限</u> 冷凍前未加熱煮熟之冷凍產品與冷凍絞肉類產品 2.每年至少抽驗 1 次		
			陰性	1.冷凍前已加熱處理者 2.每年至少抽驗 1 次					1.0×10 ⁵ 以下	1. <u>限</u> 凍結前已加熱煮熟或生食用 之魚介類及蔬果產品 2.每年至少抽驗 1 次		
				10 以下						1.冷凍蔬菜類及冷凍水果類 2.每年至少抽驗 1 次	50 以下	1. <u>限</u> 凍結前未加熱處理者 2.每年至少抽驗 1 次
	物	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據 <u>部授食字第1021951163 號公告修正食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌群之檢驗</u>	10 以下	1.凍結前已加熱處理者(農產冷凍食品除外) 2.每年至少抽驗 1 次		生	大腸桿菌 (MPN/g)	依據衛署食字第0900025538 號食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌之檢驗	50 以下	1. <u>限</u> 凍結前未加熱處理者 2.每年至少抽驗 1 次	
陰性										1. <u>限</u> 冷凍前已加熱處理者 2.每年至少抽驗 1 次		
						物	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據署授食字第1011902820 號食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌群之檢驗	10 以下	1. <u>限</u> 凍結前已加熱處理者 2.每年至少抽驗 1 次		

	沙門氏桿菌 (陰性/陽性)	依據 <u>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</u>	陰性	1.每年至少抽驗 1 次		沙門氏桿菌 (陰性/陽性)	依據 <u>署授食字第0951800021 號食品微生物之檢驗方法—沙門氏桿菌之檢驗。</u>	陰性	1. <u>所有冷凍食品適用</u> 2.每年至少抽驗 1 次		九、增列「衛生標準」 如有修正時以新規定為準。 十、餘酌作文字及表格合併修正。
	金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據 <u>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</u>	陰性	1.凍結前已加熱之冷凍食品 2.每年至少抽驗 1 次		金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據 <u>署授食字第0981800188 號食品微生物之檢驗方法—金黃色葡萄球菌之檢驗。</u>	陰性	1.凍結前已加熱之冷凍食品 <u>適用</u> 2.每年至少抽驗 1 次		
			25 以下	1.凍結前未加熱之裹粉（麵）冷凍食品；有檢出金黃色葡萄球菌者須驗腸毒素 2.每年至少抽驗 1 次				25 以下	1.凍結前未加熱之裹粉（麵）冷凍食品；有檢出金黃色葡萄球菌者須驗腸毒素 2.每年至少抽驗 1 次		
			50 以下	1.除裹粉（麵）外之凍結前未加熱之冷凍食品；有檢出金黃色葡萄球菌者須驗腸毒素 2.每年至少抽驗 1 次				50 以下	1.除裹粉（麵）外之凍結前未加熱之冷凍食品；有檢出金黃色葡萄球菌者須驗腸毒素 2.每年至少抽驗 1 次		
仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據 <u>衛授食字第1061900908 號公告修正食品微生物之檢驗方法—仙人掌桿菌之檢驗</u>	100 以下	1.冷凍米食類製品 2.每年至少抽驗 1 次	腸炎弧菌 (MPN/g)	依據 <u>衛署食字第1011901876 號食品微生物之檢驗方法—腸炎弧菌之檢驗</u>	陰性	1. <u>冷凍食品中含水產品者</u> 2.每年至少抽驗 1 次				
					仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據 <u>署授食字第1011902826 號食品微生物之檢驗方法—仙人掌桿菌之檢驗</u>	100 以下	1.冷凍米食類製品 2.每年至少抽驗 1 次			

二、動物用藥檢驗

項 目		方 法	基 準	備 註
動物用藥	四環黴素類	依據 <u>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</u>	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	1.禽畜肉品原料或產品 2.每年至少抽驗 1 次
	β-內醯胺類抗生素	依據 <u>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—β-內醯胺類抗生素之檢驗。</u>		

二、動物用藥檢驗：

項 目		方 法	標 準	備 註
動物用藥	四環黴素類	依據 <u>署授食字第1011902056 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</u>	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	1.適用於禽畜加工調理產品原料肉（每年至少 1 次）及驗證類別產品（每年至少 2 次）之品質確認。 2.冷凍乳化肉製品 之原料肉每年至少抽驗兩次，驗證類別產品每季至少抽驗一次。
	β-內醯胺類抗生素	依據 <u>署授食字第1011903506 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法—β-內醯胺類抗生素之檢驗。</u>	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	1.適用於禽畜加工調理產品原料肉（每年至少 1 次）及驗證類別產品（每年至少 2 次）之品質確認。 2.冷凍乳化肉製品 之原料肉每年至少抽驗兩次，驗證類別產品每季至少抽驗一次。

氯黴素類	依據部授食字第1031900630 號食品中動物用藥殘留檢驗方法－氯黴素類 <u>抗生素</u> 之檢驗		
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）		
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		
乙型受體素	依據部授食字第1021951106 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之判定 <u>基準</u> 為不得檢出。	1.畜肉原料或產品 2.每年至少抽驗 1 次
抗原蟲劑	依據部授食字第1021950329 號公告食品中動物用藥殘留量檢驗方法－抗原蟲劑多重殘留分析	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	1.禽肉品原料或產品 2.每年至少抽驗 1 次

三、農藥殘留檢驗

項 目	方 法	基 準	備 註
-----	-----	-----	-----

氯黴素類	依據署授食字第0991903105 號公告食品中動物用藥殘留檢驗方法－氯黴素、甲磺氯黴素及氟甲磺氯黴素之檢驗	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	1.適用於禽畜加工調理產品原料肉（每年至少 1 次）及驗證類別產品（每年至少 2 次）之品質確認。 2.冷凍乳化肉製品之原料肉每年至少抽驗兩次，驗證類別產品每季至少抽驗一次。
磺胺劑及奎諾酮類	依據署授食字第1001904025 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	1.適用於禽畜加工調理產品原料肉（每年至少 1 次） 及驗證類別產品（每年至少 2 次）之品質確認。 2.冷凍乳化肉製品之原料肉每年至少抽驗兩次；驗證類別產品每季至少抽驗一次。
乙型受體素	依據署授食字第1001900952 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之判定標準為不得檢出。	適用於加工調理畜產品原料肉（每年至少 1 次）及驗證類別產品（每年至少 2 次）之品質確認。
抗原蟲劑	依據署授食字第0991900107 號公告食品中動物用藥殘留量檢驗方法－抗原蟲劑多重殘留分析	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	適用於加工調理禽肉產品原料肉(每年至少 1 次)及驗證類別產品（每年至少 2 次）之品質確認。
硝基呋喃代謝物	依據署授食字第1001903947 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	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	適用於加工調理禽畜肉產品原料肉（每年至少 1 次）及驗證類別產品(每年至少 2 次）之品質確認

三、農藥殘留檢驗

項 目	方 法	標 準	備 註
-----	-----	-----	-----

農藥	農藥殘留	依據部授食字第1031900615 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法—多重殘留分析方法(五)	依衛生福利部所定「農藥殘留容許量標準」	1.蔬果原料或成品 2.每年至少抽驗 1 次	農藥	農藥殘留	1.依據署授食字第1001904 771 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法—多重殘留分析方法（三） 2.依據署授食字第1001904 777 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法—多重殘留分析方法（四）	依行政院衛生署公告殘留農藥安全容許量	適用於蔬果原料或成品，每年至少抽驗 1 次	
	四、冷凍水產品原料之檢驗項目、方法及基準									

化學	鎘 (ppm)	依據部授食字1031901169 號公告修正重金屬檢驗方法總則	0.3 以下	1.魚類 2.原料每年至少抽驗1 次
			0.5 以下	1.甲殼類 2.原料每年至少抽驗1 次
			2 以下	1.貝類 2.原料每年至少抽驗1 次
			2 以下	1.頭足類（去除內臟） 2.原料每年至少抽驗1 次
	鉛 (ppm)	依據部授食字1031901169 號公告修正重金屬檢驗方法總則	0.3 以下	1.魚類 2.原料每年至少抽驗1 次
			0.5 以下	1.甲殼類 2.原料每年至少抽驗1 次
			1 以下	1.頭足類（去除內臟） 2.原料每年至少抽驗1 次
			2 以下	1.貝類 2.原料每年至少抽驗1 次
	甲基汞 (ppm)	依據部授食字1031901169 號公告修正重金屬檢驗方法總則	0.5 以下	1.其他魚類、貝類、頭足類（去除內臟）及甲殼類 2.原料每年至少抽驗1 次
			1 以下	1.鱒魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、鮫鰈魚、嘉鱘魚、比目魚、烏魚、魷魚、帶魚、鯨、魷、烏鰂、鰻、鱒魚、金錢魚、鰻魚、梭子魚 2.原料每年至少抽驗1 次

註 1：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

註 2：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。

動物性	食品中 魚成分	依據部授食字第 1021951033 號公 告修正食品中動 物性成分檢驗方 法-定性篩選法	陽性	1.魚漿 2.原料每年至少抽驗 1 次					
	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：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。								
	表 1.官能檢查評分表（通則）				附件 1 表 1.官能檢查評分表（通則）	刪除「附件 1」文字， 直接以表 1 表示。			
限制因子	夾雜物（包括包裝袋內、產品表面、產品內部）		合格/不合格		限制因子	夾雜物（包括包裝袋內、產品表面、產品內部）		合格/不合格	
	毛髮		合格/不合格			毛髮		合格/不合格	
	碎紙屑		合格/不合格			碎紙屑		合格/不合格	
	油污（由機械或製造過程而來之非產品成份物質）		合格/不合格			油污（由機械或製造過程而來之非產品成份物質）		合格/不合格	
	鐵屑或金屬碎片		合格/不合格			鐵屑或金屬碎片		合格/不合格	
	玻璃或塑膠片等外來物質		合格/不合格			玻璃或塑膠片等外來物質		合格/不合格	
以上相關項目一旦出現則視為不合格									
檢查項目	1.色澤 10～20 分		小計：		檢查項目	1.色澤 10～20 分		小計：	
	個別產品均勻度					個別產品均勻度			
	整體產品均一程度					整體產品均一程度			
	退色或變暗					退色或變暗			
	2.形狀 10～20 分		小計：			2.形狀 10～20 分		小計：	
	整體（包）產品均一程度					整體（包）產品均一程度			
	個別變形、斷裂、缺角					個別變形、斷裂、缺角			
	3.表面結構 20～30 分		小計：			3.表面結構 20～30 分		小計：	
	結霜程度					結霜程度			
	龜裂或破損					龜裂或破損			
	凹凸不平					凹凸不平			
	脫落或剝離					脫落或剝離			
	斑點或油滴					斑點或油滴			
	粗糙					粗糙			
	4.內部構造 20～30 分		小計：			4.內部構造 20～30 分		小計：	
	組成份均勻程度					組成份均勻程度			
	組織綿密					組織綿密			
	分佈均勻					分佈均勻			
	油滴顆粒					油滴顆粒			
	內餡適中					內餡適中			
混合均勻程度				混合均勻程度					
5.異味 10～20 分		小計：		5.異味 10～20 分		小計：			

	異味：非產品本身所應具有之味道	
	雜味：吸附其他非產品本身所有之味道	
	油耗味：油脂氧化或酸敗之味道	
	酸臭味：食品腐敗或發酵所產生之味道	
	氨味：食品腐敗所產生之味道	
	合計：	
	依上述檢查項目總分設定為 100 分（依個別產品之需要由廠商自行設定），評估產品整體之接受性，總分應在 75 分以上，且各項得分率不得低於該項總分的 50%。	

	異味：非產品本身所應具有之味道	
	雜味：吸附其他非產品本身所有之味道	
	油耗味：油脂氧化或酸敗之味道	
	酸臭味：食品腐敗或發酵所產生之味道	
	氨味：食品腐敗所產生之味道	
	合計：	
	依上述檢查項目總分設定為 100 分（依個別產品之需要由廠商自行設定），評估產品整體之接受性，總分應在 75 分以上，且各項得分率不得低於該項總分的 50%。	

表 2.冷凍食品主原料含量及品名標示規定				附件 2 冷凍食品主原料含量及品名標示相關規定： 1.主原料含量（A）達表 2 第三欄所列之規定量時，始可將主原料名加入品名中（並以二項為限）。 2.主原料含量（B）未達表 2 第四欄之規定量時，僅可在品名後括弧內加註主原料名稱及含量（以 5%為單位，未達者不計）主原料以二項為限。 表 2.冷凍食品主原料含量及品名標示規定				將「附件 2」修正為「表 2」，並將原附件 2 說明部分移至表格下方，以備註方式說明。
分類	主原料名稱	主原料含量(A)	主原料含量(B)	分類	主原料名稱	主原料含量(A)	主原料含量(B)	
(範例列)	例：	例：	例：	(範例列)	例：	例：	例：	
	豬肉	“冷凍豬肉水餃”	冷凍水餃（含豬肉 5%）		豬肉	“冷凍豬肉水餃”	冷凍水餃（含豬肉 5%）	
	牛肉	“冷凍牛肉包子”	冷凍包子（含牛肉 5%）		牛肉	“冷凍牛肉包子”	冷凍包子（含牛肉 5%）	
	花生	“冷凍花生湯圓”	冷凍湯圓（含花生 10%）		花生	“冷凍花生湯圓”	冷凍湯圓（含花生 10%）	
	豬肉	“冷凍豬肉餅”	冷凍肉餅（含豬肉 10%）		豬肉	“冷凍豬肉餅”	冷凍肉餅（含豬肉 10%）	
	魷魚	“冷凍魷魚丸”	冷凍丸子（含魷魚 10%）		魷魚	“冷凍魷魚丸”	冷凍丸子（含魷魚 10%）	
玉米	“冷凍玉米可樂餅”	冷凍可樂餅（含玉米 5%）	玉米	“冷凍玉米可樂餅”	冷凍可樂餅（含玉米 5%）			
冷凍餃子類	蝦	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	冷凍餃子類	蝦	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	
冷凍雲吞類	豬肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	冷凍雲吞類	豬肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	
	牛肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下		牛肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	
	香菇	佔餡總重 7% 以上	佔餡總重 7% 以下		香菇	佔餡總重 7% 以上	佔餡總重 7% 以下	
	魚翅	佔餡總重 5% 以上	佔餡總重 5% 以下		魚翅	佔餡總重 5% 以上	佔餡總重 5% 以下	
	其他	佔餡總重 10% 以上	佔餡總重 10% 以下		其他	佔餡總重 10% 以上	佔餡總重 10% 以下	
	冷凍包子類	蝦	佔餡總重 15% 以上		佔餡總重 15% 以下	冷凍包子類	蝦	佔餡總重 15% 以上
豬肉		佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	豬肉	佔餡總重 15% 以上		佔餡總重 15% 以下	
牛肉		佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	牛肉	佔餡總重 15% 以上		佔餡總重 15% 以下	
紅豆		佔餡總重 25% 以上	佔餡總重 25% 以下	紅豆	佔餡總重 25% 以上		佔餡總重 25% 以下	
芝麻		佔餡總重 25% 以上	佔餡總重 25% 以下	芝麻	佔餡總重 25% 以上		佔餡總重 25% 以下	
其他		佔餡總重 10% 以上	佔餡總重 10% 以下	其他	佔餡總重 10% 以上		佔餡總重 10% 以下	
冷凍糯米皮類	豬肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	冷凍糯米皮類	豬肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	
	牛肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下		牛肉	佔餡總重 15% 以上	佔餡總重 15% 以下	
	紅豆	佔餡總重 25% 以上	佔餡總重 25% 以下		紅豆	佔餡總重 25% 以上	佔餡總重 25% 以下	
	花生	佔餡總重 25% 以上	佔餡總重 25% 以下		花生	佔餡總重 25% 以上	佔餡總重 25% 以下	

類	其他	佔製品總重 30%以上	裹麵佔製品總重 30%以下	冷凍可樂餅類	蝦	佔製品總重 10%以上	佔製品總重 10%以下	
冷凍比薩類	培根肉	佔餡料總重 30%以上	佔餡料總重 30%以下		蟹	佔製品總重 8%以上	佔製品總重 8%以下	
	其他	佔餡料總重 30%以上	佔餡料總重 30%以下		牛肉	佔製品總重 8%以上	佔製品總重 8%以下	
冷凍春捲類	豬肉	佔製品總重 15%以上	佔餡總重 20%以下		豬肉	佔製品總重 10%以上	佔製品總重 10%以下	
<u>註：冷凍食品主原料含量及品名標示相關規定：</u> <u>1.主原料含量（A）達表 2 第三欄所列之規定量時，始可將主原料名加入品名中（並以二項為限）。</u> <u>2.主原料含量（B）未達表 2 第四欄之規定量時，僅可在品名後括弧內加註主原料名稱及含量（以 5%為單位，未達者不計）主原料以二項為限。</u>					雞肉	佔製品總重 10%以上	佔製品總重 10%以下	
					玉米	佔製品總重 10%以上	佔製品總重 10%以下	
					乳酪	佔製品總重 15%以上	佔製品總重 15%以下	
					其他	佔製品總重 15%以上	佔製品總重 15%以下	
						佔製品總重 18%以上	佔製品總重 18%以下	
				冷凍貢丸類	香菇	佔製品總重 10%以上	佔製品總重 10%以下	
					其他	佔製品總重 10%以上	佔製品總重 10%以下	
				冷凍裹麵類	雞肉	佔製品總重 70%以上	裹麵佔製品總重 30%以下	
					其他	佔製品總重 30%以上	裹麵佔製品總重 30%以下	
				冷凍比薩類	培根肉	佔餡料總重 30%以上	佔餡料總重 30%以下	
					其他	佔餡料總重 30%以上	佔餡料總重 30%以下	
				冷凍春捲類	豬肉	佔製品總重 15%以上	佔餡總重 20%以下	
					其他	佔製品總重 15%以上	佔餡總重 20%以下	

第四條附件三 優良農產品果蔬汁項目驗證基準修正對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠區環境： （一）廠區四 <u>周</u> 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。	第一部分 評審規定 一、廠區環境： （一）廠區四週環境應保持清潔，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。	第一款酌作文字修正。
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。 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. 原料處理（清洗、破碎、榨汁）、調理加工（調配、混合）、內包裝（充填、密封處）等場所其地面應平而不滑，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.牆壁離地面至少一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；牆壁或牆柱面應為白色或淺色，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	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。 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. 原料處理（清洗、破碎、榨汁）、調理加工（調配、混合）、內包裝（充填、密封處）等場所其地面應平而不滑，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.牆壁離地面至少一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；牆壁或牆柱面應為白色或淺色，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	第一款第十四目、第四款第一目及第五款第一目酌作文字修正。

<p>清洗。</p> <p>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，檢查作業臺面則應保持 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；照明設備宜採吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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作成紀錄，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（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>17.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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。儲存新鮮蔬果、濃縮果汁或（及）需冷凍（藏）之飲料成品等則應設有冷凍（藏）庫。</p> <p>2. 冷（凍）藏庫應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器並每日進行溫度記錄，並宜裝設安全裝置及可警示溫度異常之自動警報器。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>清洗。</p> <p>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，檢查作業臺面則應保持 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；照明設備宜採吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>17.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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。儲存新鮮蔬果、濃縮果汁或（及）需冷凍（藏）之飲料成品等則應設有冷凍（藏）庫。</p> <p>2. 冷（凍）藏庫應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器並每日進行溫度記錄，並宜裝設安全裝置及可警示溫度異常之自動警報器。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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</p>
--	---

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	
<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>（一）工廠視實際需要得具備下列生產（製造）設備等：</p> <p>1. 原料清洗及（或）消毒設備。</p> <p>2. 殺菁及（或）蒸煮設備。</p> <p>3. 破碎及（或）榨汁設備。</p> <p>4. 精濾設備。</p> <p>5. 離心設備。</p> <p>6. 均質設備。</p> <p>7. 脫氣設備。</p> <p>8. 殺菌冷卻設備。</p> <p>9. 充填、密封（封口）設備。</p> <p>10.冷卻及裝箱設備。</p> <p>11.產製瓶裝之果蔬汁工廠，應具備以下生產（製造）設備等：</p> <p>11.1.不銹鋼調和器及不銹鋼槽。</p> <p>11.2.瓶裝飲料檢查設備、浸水槽及燈光透視檢查檯等。</p> <p>11.3.瓶裝飲料自動裝瓶機及打蓋機。</p> <p>11.4.罐裝飲料動力封蓋機。</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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、官能及（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。</p> <p>2. 應依原料、材料、半成品及成品所訂之品質規格項目，設置檢驗分析設備及儀器，包括：</p> <p>2.1. 分析天平（精確度可達 0.1mg）</p> <p>2.2. pH 測定計</p> <p>2.3. 折射糖度計</p>	<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>（一）工廠視實際需要得具備下列生產（製造）設備等：</p> <p>1. 原料清洗及（或）消毒設備。</p> <p>2. 殺菁及（或）蒸煮設備。</p> <p>3. 破碎及（或）榨汁設備。</p> <p>4. 精濾設備。</p> <p>5. 離心設備。</p> <p>6. 均質設備。</p> <p>7. 脫氣設備。</p> <p>8. 殺菌冷卻設備。</p> <p>9. 充填、密封（封口）設備。</p> <p>10.冷卻及裝箱設備。</p> <p>11.產製瓶裝之果蔬汁工廠，應具備以下生產（製造）設備等：</p> <p>11.1.不銹鋼調和器及不銹鋼槽。</p> <p>11.2.瓶裝飲料檢查設備、浸水槽及燈光透視檢查檯等。</p> <p>11.3.瓶裝飲料自動裝瓶機及打蓋機。</p> <p>11.4.罐裝飲料動力封蓋機。</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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、官能及（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。</p> <p>2. 應依原料、材料、半成品及成品所訂之品質規格項目，設置檢驗分析設備及儀器，包括：</p> <p>2.1. 分析天平（精確度可達 0.1mg）</p> <p>2.2. pH 測定計</p> <p>2.3. 折射糖度計</p>	本點未修正。

<div>2.4. 保溫箱</div> <div>2.5. 顯微鏡（倍率應為 1500 倍以上）</div> <div>2.6. 微生物檢驗設備</div> <div>2.7. 有效餘氯測定器</div> <div>2.8. 灰化爐</div> <div>2.9. 離心機</div> <div>2.10.真空測定計</div> <div>2.11.黏度計</div> <div>2.12.比重計</div> <div>2.13.色板（色差儀）</div> <div>2.14.捲封測量計</div> <div>2.15.官能品評設施</div>	<div>2.4. 保溫箱</div> <div>2.5. 顯微鏡（倍率應為 1500 倍以上）</div> <div>2.6. 微生物檢驗設備</div> <div>2.7. 有效餘氯測定器</div> <div>2.8. 灰化爐</div> <div>2.9. 離心機</div> <div>2.10.真空測定計</div> <div>2.11.黏度計</div> <div>2.12.比重計</div> <div>2.13.色板（色差儀）</div> <div>2.14.捲封測量計</div> <div>2.15.官能品評設施</div>	
<div>四、製程管理：</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（四）各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。</div> <div>（五）原料、材料之清洗用水、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。</div> <div>（六）清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（九）各種原料、材料或半製品需依原料種類及批號，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。</div> <div>（十）原料進貨時，應逐批抽取具代表性之樣品作檢驗，檢驗不合格之原料，須明確標示「檢驗不合格」及作隔離管制。原料使用前應加以目視檢查，必要時加以選別，去除具缺點者及外來雜物等。</div> <div>（十一）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。</div> <div>（十二）生鮮果蔬農產品等易變質腐敗之原料應依據生產需要做有計劃之採購，自原產地或供應處儘速進廠，迅速加工處理，若未處理之原料應冷藏或放置於原料儲存</div>	<div>四、製程管理：</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（四）各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。</div> <div>（五）原料、材料之清洗用水、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。</div> <div>（六）清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（九）各種原料、材料或半製品需依原料種類及批號，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。</div> <div>（十）原料進貨時，應逐批抽取具代表性之樣品作檢驗，檢驗不合格之原料，須明確標示「檢驗不合格」及作隔離管制。原料使用前應加以目視檢查，必要時加以選別，去除具缺點者及外來雜物等。</div> <div>（十一）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。</div> <div>（十二）生鮮果蔬農產品等易變質腐敗之原料應依據生產需要做有計劃之採購，自原產地或供應處儘速進廠，迅速加工處理，若未處理之原料應冷藏或放置於原料儲存</div>	<div>本點未修正。</div>

<p>場所妥善管理，防止污染或品質劣化。</p> <p>(十三) 冷凍果蔬原汁或濃縮汁在儲存時應保持-18℃以下。若使用前必須解凍時，應在能防止品質劣化之條件下進行。</p> <p>(十四) 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。</p> <p>(十五) 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。</p> <p>(十六) 果蔬原汁或生鮮果蔬或易腐敗之原料應快速處理，若因機械故障而致延滯生產，對已調理或調配完成之半成品，應及時作有效之應變措施，防止劣化、變質，若因此而延誤，於恢復生產時，需對該時段之半成品、成品作檢驗、品評，變劣者應即予以廢棄不再加工處理。</p> <p>(十七) 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。</p> <p>(十八) 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。</p> <p>(十九) 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。</p> <p>(二十) 無菌充填作業之場所，應適當加以隔離，並依照清潔作業區環境衛生管理規範之標準執行，且其殺菌、充填作業條件必須按操作規範嚴格執行，防止再度污染發生。</p> <p>(二十一) 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。</p> <p>(二十二) 包裝後成品封口密閉性應依製程管制作業標準之抽樣頻率嚴格執行，並有檢測結果之紀錄。</p> <p>(二十三) 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。</p>	<p>場所妥善管理，防止污染或品質劣化。</p> <p>(十三) 冷凍果蔬原汁或濃縮汁在儲存時應保持-18℃以下。若使用前必須解凍時，應在能防止品質劣化之條件下進行。</p> <p>(十四) 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。</p> <p>(十五) 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。</p> <p>(十六) 果蔬原汁或生鮮果蔬或易腐敗之原料應快速處理，若因機械故障而致延滯生產，對已調理或調配完成之半成品，應及時作有效之應變措施，防止劣化、變質，若因此而延誤，於恢復生產時，需對該時段之半成品、成品作檢驗、品評，變劣者應即予以廢棄不再加工處理。</p> <p>(十七) 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。</p> <p>(十八) 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。</p> <p>(十九) 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。</p> <p>(二十) 無菌充填作業之場所，應適當加以隔離，並依照清潔作業區環境衛生管理規範之標準執行，且其殺菌、充填作業條件必須按操作規範嚴格執行，防止再度污染發生。</p> <p>(二十一) 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。</p> <p>(二十二) 包裝後成品封口密閉性應依製程管制作業標準之抽樣頻率嚴格執行，並有檢測結果之紀錄。</p> <p>(二十三) 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。</p>	
<p>五、品質管制：</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 使用之原料、材料應符合衛生福利部所定之食品衛生標準或經濟部所定之國家標準，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「不合格品」等字樣，檢驗合格者方可領料使用，原料、材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。</p>	<p>五、品質管制：</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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「不合格品」等字樣，檢驗合格者方可領料使用，原料、材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。</p>	<p>一、將第三款之「相關之食品衛生標準或規定」修正為「衛生福利部所定之食品衛生標準或經濟部所定之國家標準」。</p> <p>二、將第四款第四目及第九款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p>

<p>(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。</p> <p>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。</p> <p>2. 食品包裝容器供應商應提供或檢附包材的安全性證明，如溶出試驗等衛生標準。</p> <p>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。</p> <p>4. 食品添加物供應商應檢附<u>衛生福利部</u>許可之登記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。</p> <p>(五) 罐頭食品殺菌條件之訂定，應由政府認可機構之殺菌技術管理訓練班受訓合格，且具酸性罐頭食品製造加工經驗者訂定之；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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(八) 原料有農藥、重金屬或其他毒素等污染之虞時，應確認其安全性或含量符合相關法令之規定後方可使用。</p> <p>(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<u>衛生福利部</u>所定「<u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u>」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(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。</p> <p>(十一) 應建立確實可行之成品回收及銷毀系統，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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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，且成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯。</p>	<p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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<u>及重金屬含量</u>等衛生標準。</p> <p>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。</p> <p>4. 食品添加物供應商應檢附行政院衛生署許可之登記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。</p> <p>(五) 罐頭食品殺菌條件之訂定，應由政府認可機構之殺菌技術管理訓練班受訓合格，且具酸性罐頭食品製造加工經驗者訂定之；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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(八) 原料有農藥、重金屬或其他毒素等污染之虞時，應確認其安全性或含量符合相關法令之規定後方可使用。</p> <p>(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，其使用應符合行政院衛生署“<u>食品添加物使用範圍及用量標準</u>”之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(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。</p> <p>(十一) 應建立確實可行之成品回收及銷毀系統，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。</p> <p>(十二) 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。</p> <p>(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。</p> <p>(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，且成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯。</p>	<p>三、將第九款之「食品添加物使用範圍及用量標準」修正為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。</p> <p>四、餘酌作文字修正。</p>
<p>六、衛生管理：</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <p>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。</p>	<p>六、衛生管理：</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <p>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。</p>	<p>一、本項驗證產品製程中包含蔬果清洗消毒之流程，爰增訂第三款第六目及第七目使用</p>

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（二）廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <p>1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻度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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>4. 食品接觸面殺菌條件，應符合以下之標準：</p> <p><u>4.1.</u>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。</p> <p><u>4.2.</u>使用乾熱殺菌，則應以 110℃ 以上之乾熱加熱 30 分鐘以上。</p> <p><u>4.3.</u>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（二）廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <p>1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻度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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>4. 食品接觸面殺菌條件，應符合以下之標準。</p> <p>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。</p> <p>使用乾熱殺菌，則應以 110℃ 以上之乾熱加熱 30 分鐘以上。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>於生鮮蔬果清洗之食品用洗潔劑之相關規定。</p> <p>二、酌作文字及編碼修正。</p>
--	---	---

<p>蟲燈等）防止或排除有害動物。</p> <p>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。</p> <p>10.廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14.供水系統</p> <p>14.1.蓄水槽（塔、池）應每年至少清理一次並作成紀錄。</p> <p>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。</p> <p>14.3.使用在食品接觸表面之清洗及冷卻水之用水及用冰水質，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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。</p> <p>6. <u>使用於生鮮蔬果清洗之食品用洗潔劑，必須符合食品衛生法規可使用之範圍。</u></p> <p>7. <u>使用於生鮮蔬果之食品用洗潔劑，其成分應是被公認安全（GRAS），使用後應以清水清洗，去除殘留之洗潔劑。</u></p> <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>蟲燈等）防止或排除有害動物。</p> <p>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。</p> <p>10.廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14.供水系統</p> <p>14.1.蓄水槽（塔、池）應每年至少清理一次並作成紀錄。</p> <p>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。</p> <p>14.3.使用在食品接觸表面之清洗及冷卻水之用水及用冰水質，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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。</p> <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	
<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>（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</p>	<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>（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</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>質劣化，如需低溫儲運，應有低溫儲運設備。</p> <p>(二) 倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。</p> <p>(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：</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>質劣化，如需低溫儲運，應有低溫儲運設備。</p> <p>(二) 倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。</p> <p>(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：</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	
<p>八、管理人員資格：</p> <p>(一) 衛生管理人員：<u>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</u>，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<u>通過</u>；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。</p> <p>(二) 品質及衛生檢驗人員：<u>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。</u></p> <p>(三) 若從事金屬罐裝飲料之製造尚需具備下列操作人員及管理人員資格：</p> <ol style="list-style-type: none">1. 封蓋機操作人員（<u>僅適用於金屬罐包裝產品</u>）：應為國中畢業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<u>或其他驗證機關（構）之「捲封技術訓練班」</u>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<u>或其他驗證機關（構）之「殺菌釜操作班」</u>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 3 年以上實際工作經驗），並經食品工業發展研究所<u>或其他驗證機關（構）之「殺菌技術管理班」</u>訓練合格。 <p>(四) 品質管制委員會中至少 1 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相關訓練合格者。</p> <p>(五) 品質管制委員會負責食品安全管制系統之人員至少每 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，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。</p>	<p>八、管理人員資格：</p> <p>(一) 衛生管理人員：應依照<u>行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」</u>設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，<u>並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</u></p> <p>(二) 品質及衛生檢驗人員：<u>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。</u></p> <p>(三) 若從事金屬罐裝飲料之製造尚需具備下列操作人員及管理人員資格</p> <ol style="list-style-type: none">1. 封蓋機操作人員：應為國中畢業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之捲封技術訓練合格。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 3 年以上實際工作經驗），並經食品工業發展研究所殺菌技術管理班訓練合格。 <p>(四) 品質管制委員會中至少 1 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相關訓練合格者。</p> <p>(五) 品質管制委員會負責食品安全管制系統之人員至少每 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，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。</p>	<p>一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。</p> <p>二、衛生管理人員若經衛生主管機關認可之訓練機構所辦理之衛生管理人員訓練課程結業，並符合「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」者，即認可其資格，爰刪除第一款須經驗證機構衛生管理人員訓練結業之規定。</p> <p>三、依據一百零六年 CAS 技術委員會議決議，修正衛生管理人員資格。</p>

		四、驗證規範對人員資格要求一致化，爰酌修第三款從事金屬罐裝飲料製造之操作人員及管理人員資格。
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。	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。	本點未修正。
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紀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）必要時食品危害分析重要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、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紀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）必要時食品危害分析重要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。	本點未修正。
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 <u>衛生福利部所定</u> 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。	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行政院衛生署公告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。	修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。

<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、果蔬汁之定義：</p> <p>（一）果蔬汁原料（包括原汁及濃縮汁）</p> <p>係指由新鮮成熟、色澤良好、形狀完整、無腐爛、外傷及病蟲害之果實及（或）蔬菜，經直接壓榨或再經濃縮而成，可供再加工或復原稀釋加工，且具妥善包裝之果蔬汁原料。</p> <p>（二）果蔬汁產品</p> <p>係指由新鮮成熟之果實或蔬菜，經壓榨及其他加工處理，可直接飲用或稀釋飲用之包裝飲料。</p> <p>1. 天然果蔬汁係指由新鮮成熟果實或蔬菜直接榨出且未經稀釋發酵之果蔬汁。</p> <p>2. 還原果蔬汁係指由濃縮果蔬汁稀釋復原之果蔬汁，其最低可溶性固形物達表 1。</p> <p>3. 濃縮果蔬汁係指由天然果蔬汁經濃縮 1.5 倍以上，須經稀釋才可供飲用之果蔬汁。</p> <p>4. 果蔬汁飲料係指含天然果蔬汁或還原果蔬汁 10%以上者，直接供飲用之果蔬汁飲料，其純度需符合表 2 之規定。</p> <p>5. 發酵果蔬汁係指由天然果蔬汁直接發酵，或由蔬果經醃漬發酵後再經破碎壓榨所得之發酵果蔬汁。</p> <p>6. 發酵果蔬汁飲料係指含發酵果蔬汁 10%以上者，直接供飲用之發酵果蔬汁飲料，其純度需符合表 2 之規定。</p> <p>7. 綜合天然果蔬汁係指由兩種或兩種以上之天然果蔬汁混合而成之果蔬汁，其配合比例不予限制。</p> <p>8. 綜合還原果蔬汁係指由一種或一種以上之還原果汁或還原蔬菜汁混合而成之果蔬汁飲料，其配合比例不予限制。</p> <p>9. 綜合果蔬汁飲料係指含綜合天然果蔬汁或綜合還原果蔬汁 30%以上，或由濃縮天然果蔬汁混合稀釋成果蔬汁含量 30%以上，直接供飲用之果蔬汁飲料。</p> <p>表 1.還原果蔬汁最低可溶性固形物含量</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、果蔬汁之定義：</p> <p>（一）果蔬汁原料（包括原汁及濃縮汁）</p> <p>係指由新鮮成熟、色澤良好、形狀完整、無腐爛、外傷及病蟲害之果實及（或）蔬菜，經直接壓榨或再經濃縮而成，可供再加工或復原稀釋加工，且具妥善包裝之果蔬汁原料。</p> <p>（二）果蔬汁產品</p> <p>係指由新鮮成熟之果實或蔬菜，經壓榨及其他加工處理，可直接飲用或稀釋飲用之包裝飲料。</p> <p>1. 天然果蔬汁係指由新鮮成熟果實或蔬菜直接榨出且未經稀釋發酵之果蔬汁。</p> <p>2. 還原果蔬汁係指由濃縮果蔬汁稀釋復原之果蔬汁，其最低可溶性固形物達表一。</p> <p>3. 濃縮果蔬汁係指由天然果蔬汁經濃縮 1.5 倍以上，須經稀釋才可供飲用之果蔬汁。</p> <p>4. 果蔬汁飲料係指含天然果蔬汁或還原果蔬汁 10%以上者，直接供飲用之果蔬汁飲料，其純度需符合表 2 之規定。</p> <p>5. 發酵果蔬汁係指由天然果蔬汁直接發酵，或由蔬果經醃漬發酵後再經破碎壓榨所得之發酵果蔬汁。</p> <p>6. 發酵果蔬汁飲料係指含發酵果蔬汁 10%以上者，直接供飲用之發酵果蔬汁飲料，其純度需符合表 2 之規定。</p> <p>7. 綜合天然果蔬汁係指由兩種或兩種以上之天然果蔬汁混合而成之果蔬汁，其配合比例不予限制。</p> <p>8. 綜合還原果蔬汁係指由一種或一種以上之還原果汁或還原蔬菜汁混合而成之果蔬汁飲料，其配合比例不予限制。</p> <p>9. 綜合果蔬汁飲料係指含綜合天然果蔬汁或綜合還原果蔬汁 30%以上，或由濃縮天然果蔬汁混合稀釋成果蔬汁含量 30%以上，直接供飲用之果蔬汁飲料。</p> <p>表 1.還原果蔬汁最低可溶性固形物含量</p>	<p>一、參照 CNS 2377 N5065 水果及蔬菜汁飲料修正還原果蔬汁最低可溶性固形物含量。</p> <p>二、於酌作文字修正。</p>
---	--	---

果蔬汁名稱		還原果蔬汁最低可溶性固形物(^O Brix)
還原	柳橙汁	11.5
	蕃茄汁	—
	番石榴汁	9.5
	芒果汁	14.0
	蘆筍汁	4.0
	胡蘿蔔汁	8.0
	葡萄汁	14.0
	巨峰葡萄汁	14.0
	義大利白葡萄汁	14.0
	梅子汁	7.0
	百香果汁	12.0
	鳳梨汁	11.5
	香蕉汁	21.0
	荔枝汁	14.5
	檸檬汁	8.0
甘蔗汁	12.0	

註：表中「—」表示未訂定基準。

二、品質規格：

項 目		規 格
官能品質		1.具有原果蔬汁特有之色澤、香氣及風味。 2.具有良好粘稠度，無顯著之不溶性固形物沉澱。 3.不得含有果皮、種子、粗果肉顆粒、囊瓣膜、筋絲及其他夾雜物。 4.有關官能檢查評分項目由廠商依產品品項的不同自行訂定。
異物		不得含有枝、葉、梗、泥沙及其他夾雜物。
食品添加物	天然果蔬汁	1.除番石榴、香蕉、西瓜、荔枝、 <u>蕃茄</u> 、蘆筍、胡蘿蔔之外，表 4 中其餘果蔬汁不可添加有機酸（檸檬酸、蘋果酸、維生素C）。 2. <u>蕃茄汁</u> 及發酵楊桃汁可添加食鹽。蕃茄汁加鹽者，含食鹽量 0.17%以上；不加鹽者，其食鹽量未滿 0.17%。 3. <u>糖</u> 及其他任何食品添加物均不得添加(營養強化還原果蔬汁除外)。
	還原果蔬汁	
	發酵果蔬汁	
	綜合天然果蔬汁	
	綜合還原果蔬汁	
	濃縮果蔬汁	使用之食品添加物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」之規定。
	果蔬汁飲料	
	發酵果蔬汁飲料	

果蔬汁名稱		還原果蔬汁最低可溶性固形物(^O Brix)
還原	柳橙汁	11.5
	蕃茄汁	4.5
	番石榴汁	9.5
	芒果汁	14.0
	蘆筍汁	4.0
	胡蘿蔔汁	8.0
	葡萄汁	14.0
	巨峰葡萄汁	14.0
	義大利白葡萄汁	14.0
	梅子汁	7.0
	百香果汁	15.0
	鳳梨汁	11.5
	香蕉汁	21.0
	荔枝汁	14.5
	檸檬汁	8.0
甘蔗汁	14.5	

二、品質規格：

項 目		規 格
官能品質		1.具有原果蔬汁特有之色澤、香氣及風味。 2.具有良好粘稠度，無顯著之不溶性固形物沉澱。 3.不得含有果皮、種子、粗果肉顆粒、囊瓣膜、筋絲及其他夾雜物。 4.有關官能檢查評分項目由廠商依產品品項的不同自行訂定。
異物		不得含有枝、葉、梗、泥沙及其他夾雜物。
食品添加物	天然果蔬汁	1.除番石榴、香蕉、西瓜、荔枝、蘆筍、胡蘿蔔之外，表 4 中其餘果蔬汁不可添加有機酸（檸檬酸、蘋果酸、維生素C）。 2.番茄汁及發酵楊桃汁可添加食鹽。蕃茄汁加鹽者，含食鹽量 0.17%以上；不加鹽者，其食鹽量未滿 0.17%。 3.不可添加其他任何食品添加物及含有咖啡因成分之食品。
	還原果蔬汁	
	發酵果蔬汁	
	綜合天然果蔬汁	
	綜合還原果蔬汁	
	濃縮果蔬汁	1.可添加有機酸（維生素 C、檸檬酸及蘋果酸）。 2.不可添加糖、鹽、 其他任何食品添加物及含有咖啡因成分之食品。
	果蔬汁飲料	使用之食品添加物應符合行政院衛生署公布之『食品添加物使用範圍及限量暨規格標準』之規定。
	發酵果蔬汁飲料	

一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。
二、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。
三、參照 CNS 2377 N5065 水果及蔬菜汁飲料修正品名及食品添加物規定。
四、CNS 2574 食品用玻璃容器（總則）已於一百零五年十一月十日廢止，爰刪除「如係玻璃容

綜合果蔬汁飲料			綜合果蔬汁飲料			器應符合 CNS 2574 食品用玻璃容器（總則）之規定」。
包裝	1.本品之容器可用空罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2.本品之空罐應符合CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐之規定，所用之 <u>玻璃容器</u> 、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.所用之包裝應密閉完好、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果蔬汁飲料的品質，且符合 <u>衛生福利部</u> 所定之「食品器具容器包裝衛生標準」；標示應符合衛生法規及CNS 3192 包裝食品標示之規定。		包裝	1.本品之容器可用空罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2.本品之空罐應符合CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐之規定， <u>如係玻璃容器應符合CNS 2574 食品用玻璃容器（總則）之規定</u> ，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.所用之包裝應密閉完好、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果蔬汁飲料的品質，且符合行政院衛生署公告之「 <u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u> 」；標示應符合衛生法規及CNS 3192 包裝食品標示之規定。		
三、標示規定：			三、標示規定：			依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地(國)之標示項目，並酌修標示方法及範例、標示注意事項。
	項 目	規 格		項 目	規 格	
	標示項目	應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器之明顯處，其中第(1)、(6)、(7)、(8)、(9)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名（品名與純度標示請參照表 2 及表 3）。 (2)成分。 (3)果汁含量百分率。 (4)淨重（容量）。 (5)食品添加物名稱 <u>。</u> (6)製造工廠與（或）代理廠商名稱、地址及電話。 (7)有效日期。經中央衛生主管機關公告指定需標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 (8)消費者服務電話。 (9)保存條件。 (10)使用說明。 (11) <u>原產地(國)。</u>		標示項目	應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器之明顯處，其中第(1)、(6)、(7)、(8)、(9)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名（品名與純度標示請參照表 2 及表 3）。 (2)成分。 (3)果汁含量百分率。 (4)淨重（容量）。 (5)食品添加物名稱 (6)製造工廠與（或）代理廠商名稱、地址及電話。 (7)有效日期。經中央衛生主管機關公告指定需標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 (8)消費者服務電話。 (9)保存條件。 (10)使用說明。	
	標示方法及範例（以表列式為佳）	(1)品名：如天然蕃茄汁。 (2)成分：如蕃茄汁。 (3)果汁含量百分率：100%。 (4)淨重(容量):以公克或毫升為單位，清楚標示液態淨容量。 (5)食品添加物名稱：無。 (6)製造工廠與（或）代理商名稱、地址及電話。 (7)有效日期可按下列任何一種格式標示。 1)民國 89 年 03 月 01 日 2)89.03.01 3)2000.03.01 (8)消費者服務電話：(080)222222。		標示方法及範例（以表列式為佳）	(1)品名：如天然蕃茄汁。 (2)成分：如蕃茄汁。 (3)果汁含量百分率：100%。 (4)淨重(容量):以公克或毫升為單位，清楚標示液態淨容量。 (5)食品添加物名稱：無。 (6)製造工廠與（或）代理商名稱、地址及電話。 (7)有效日期可按下列任何一種格式標示。 1)民國 89 年 03 月 01 日 2)89.03.01 3)2000.03.01 (8)消費者服務電話：(080)222222。 (9)保存條件：如請儲存於 25℃ 以下。	

		(9)保存條件：如請儲存於 25℃ 以下。 (10)使用說明：如飲用前請先搖勻。 (11) <u>原產地(國)：台灣。</u>			(10)使用說明：如飲用前請先搖勻。	
	果汁純度標示	標示純度所用百分率應位於包裝之正面明顯處。		果汁純度標示	標示純度所用百分率應位於包裝之正面明顯處。	
	標示注意事項	(1)濃縮果蔬汁應簡單說明調配供飲用之方法。 (2)由新鮮成熟果實直接榨取未經稀釋發酵之純果汁，未經殺菌或經輕度殺菌處理者，於低溫（7℃ 以下）販售，需標示有效日期、保存條件及保存期間，方可標示『新鮮榨取』或『鮮榨』；然而為了穩定果汁品質與風味，得以酌量添加還原果汁，其添加量不得超過總量之 10%。 (3)由濃縮果蔬汁還原者，應於正面明顯處標示『還原果蔬汁』。 (4)優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 (5)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。 (6)若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。		標示注意事項	(1)濃縮果蔬汁應簡單說明調配供飲用之方法。 (2)由新鮮成熟果實直接榨取未經稀釋發酵之純果汁，未經殺菌或經輕度殺菌處理者，於低溫（7℃ 以下）販售，需標示有效日期、保存條件及保存期間，方可標示『新鮮榨取』或『鮮榨』；然而為了穩定果汁品質與風味，得以酌量添加還原果汁，其添加量不得超過總量之 10%。 (3)由濃縮果蔬汁還原者，應於正面明顯處標示『還原果蔬汁』。 (4)優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 (5)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。	
表 2.果蔬汁之品名、純度標示規定			表 2.果蔬汁之品名、純度標示規定			本點未修正。
果汁分類	產品名稱	果汁百分比	果汁分類	產品名稱	果汁百分比	
蕃茄汁	天然蕃茄汁	100%	蕃茄汁	天然蕃茄汁	100%	
	還原蕃茄汁	100%		還原蕃茄汁	100%	
	蕃茄汁飲料	50% 以上		蕃茄汁飲料	50% 以上	
番石榴汁	番石榴果汁飲料	20% 以上	番石榴汁	番石榴果汁飲料	20% 以上	
百香果汁	百香果汁飲料	10% 以上	百香果汁	百香果汁飲料	10% 以上	
楊桃汁	天然楊桃汁	100%	楊桃汁	天然楊桃汁	100%	
	楊桃汁飲料	10% 以上		楊桃汁飲料	10% 以上	
柳橙汁	天然柳橙汁	100%	柳橙汁	天然柳橙汁	100%	
	還原柳橙汁	100%		還原柳橙汁	100%	
	柳橙汁飲料	50% 以上		柳橙汁飲料	50% 以上	
葡萄汁	天然葡萄汁	100%	葡萄汁	天然葡萄汁	100%	
	還原葡萄汁	100%		還原葡萄汁	100%	
	葡萄汁飲料	50% 以上		葡萄汁飲料	50% 以上	

鳳梨汁	天然鳳梨汁	100%
	還原鳳梨汁	100%
	鳳梨汁飲料	30% 以上
草莓汁	天然草莓汁	100%
	草莓汁飲料	30% 以上
荔枝汁	荔枝汁飲料	30% 以上
甘蔗汁	天然甘蔗汁	100%
	還原甘蔗汁	100%
	甘蔗汁飲料	50% 以上
芒果汁	芒果汁飲料	30% 以上
胡蘿蔔汁	胡蘿蔔汁飲料	30% 以上
香蕉汁	香蕉汁飲料	30% 以上
蘆筍汁	蘆筍汁飲料	10% 以上
梅子汁	梅子汁飲料	10% 以上
檸檬汁	檸檬汁飲料	10% 以上
西瓜汁	天然西瓜汁	100%
苦瓜汁	天然苦瓜汁	100%
	苦瓜汁飲料	10% 以上
綜合果蔬汁	綜合天然果蔬汁	100%
	綜合還原果蔬汁	100%
	綜合果蔬汁飲料	30% 以上
發酵楊桃汁	發酵楊桃汁飲料	10% 以上

鳳梨汁	天然鳳梨汁	100%
	還原鳳梨汁	100%
	鳳梨汁飲料	30% 以上
草莓汁	天然草莓汁	100%
	草莓汁飲料	30% 以上
荔枝汁	荔枝汁飲料	30% 以上
甘蔗汁	天然甘蔗汁	100%
	還原甘蔗汁	100%
	甘蔗汁飲料	50% 以上
芒果汁	芒果汁飲料	30% 以上
胡蘿蔔汁	胡蘿蔔汁飲料	30% 以上
香蕉汁	香蕉汁飲料	30% 以上
蘆筍汁	蘆筍汁飲料	10% 以上
梅子汁	梅子汁飲料	10% 以上
檸檬汁	檸檬汁飲料	10% 以上
西瓜汁	天然西瓜汁	100%
苦瓜汁	天然苦瓜汁	100%
	苦瓜汁飲料	10% 以上
綜合果蔬汁	綜合天然果蔬汁	100%
	綜合還原果蔬汁	100%
	綜合果蔬汁飲料	30% 以上
發酵楊桃汁	發酵楊桃汁飲料	10% 以上

表 3.純度標示字體規定		
項 目	產品體積（mL）	標示高度（cm）
字體大小	150 以下	0.3 以上
	151 至 300	0.5 以上
	301 至 600	0.8 以上
	601 以上	1.2 以上
字體顏色	標示字體之顏色應採與底色不同色系為原則。	
其他規定	其餘有關純度標示之規定應符合 CNS 2377 水果及蔬菜汁飲料（已包裝）中相關規定。	

表 3.純度標示字體規定		
項 目	產品體積（mL）	標示高度（cm）
字體大小	150 以下	0.3 以上
	151 至 300	0.5 以上
	301 至 600	0.8 以上
	601 以上	1.2 以上
字體顏色	標示字體之顏色應採與底色不同色系為原則。	
其他規定	其餘有關純度標示之規定應符合 CNS 2377 水果及蔬菜汁飲料（已包裝）中相關規定。	

第三部分 檢驗項目、方法及基準：		四、檢驗項目、方法與標準： （一）天然果蔬汁之檢驗項目、方法與標準	一、依據衛生福利部公告方法修正
一、天然果蔬汁之檢驗項目、方法及基準			

項目		方法	<u>基準</u>	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	1.每年至少抽驗 1 次 2. <u>原料型冷凍原汁除外</u>
	可溶性固形物 (°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	請參照表 4	每年至少抽驗 1 次
	可滴定酸度 (g/100g)	依據 CNS 8626 水果及蔬菜製品檢驗法-可滴定酸度之測定	請參照表 4	
	甲醛態氮 (mg/100g)	依據 CNS 12630 水果及蔬菜汁飲料檢驗法-羥甲胺基氮之測定	請參照表 4	
	灰分 (g/100g)	依據 CNS 12571 水果及蔬菜汁飲料檢驗法-灰分之測定	請參照表 4	
	<u>游離胺基酸 (mg/100g)</u>	<u>依據CNS 12632 水果及蔬菜汁飲料檢驗法－游離胺基酸之測定</u>	<u>依資料庫判定</u>	<u>僅列入果汁純度品質判定參考，非產品之一般檢驗項目</u>
微生物	生菌數 (CFU/mL)	依據 <u>部授食字第 1021950329 號公告修正</u> 食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	200 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2. <u>僅適用於非罐頭類產品。</u>
	黴菌及酵母菌數 (CFU/mL)	依據 <u>部授食字第 1021950329 號公告修正</u> 食品微生物之檢驗方法－黴菌及酵母菌數之檢驗	10 以下	
	大腸桿菌群 (MPN/mL)	依據 <u>部授食字第 1021950329 號公告修正</u> 食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	陰性	

項目		方法	標準	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 (°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	請參照表 4	每年至少抽驗 1 次
	可滴定酸度 (g/100g)	依據 CNS 8626 水果及蔬菜製品檢驗法-可滴定酸度之測定	請參照表 4	每年至少抽驗 1 次
	甲醛態氮 (mg/100g)	依據 CNS 12630 水果及蔬菜汁飲料檢驗法-羥甲胺基氮之測定	請參照表 4	每年至少抽驗 1 次
	灰分 (g/100g)	依據 CNS 12571 水果及蔬菜汁飲料檢驗法-灰分之測定	請參照表 4	每年至少抽驗 1 次
	<u>揮發性酸 (g/L)</u>	<u>依據IFJU 5 揮發性酸之檢驗法</u>	<u>0.4 以下</u>	<u>僅列入原汁品質判定參考，非產品之一般性檢驗項目。</u>
	<u>酒精含量 (g/L)</u>	<u>依據IFJU 2 酒精之檢驗法</u>	<u>3.0 以下</u>	
微生物	生菌數 (CFU/mL)	依據署授食字第 1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	200 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2. <u>僅適用於非罐頭類產品。</u>
	黴菌及酵母菌數 (CFU/mL)	依據衛署食字第 0929210167 號食品微生物之檢驗法－黴菌及酵母菌數之檢驗	10 以下	
	大腸桿菌群 (MPN/mL)	依據署授食字第 1011902820 號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	陰性	

註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。

二、依據一百零四年 CAS 技術委員會決議，天然果蔬汁中之原料型冷凍原汁尚須後段加工處理，故不適用酸鹼值之基準，爰增訂排除備註適用文字，另增列游離胺基酸之檢驗項目、方法與基準，並刪除揮發性酸及酒精含量之檢測項目。

三、依據衛生福利部所定「飲料類衛生標準」，增列天然果蔬汁大腸桿菌及沙門氏菌之檢驗項目、方法與基準。

四、增列「衛生標準」如有修正時以新規定者為準。

五、餘酌作文字及表格合併修正。

		<div>大腸桿菌 (MPN/mL)</div>	<div>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</div>	<div>陰性</div>	
		<div>沙門氏桿菌 (陰/陽)</div>	<div>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</div>	<div>陰性</div>	

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 4.果蔬汁之檢驗項目及基準					
果蔬汁名稱		可溶性固形物 (^o Brix)	可滴定酸度 (%)	甲醛態氮 (mg/100g)	灰分(%)
天然	柳橙汁	10.5 以上	1.20 以下	20.0以上	0.20 以上
	蕃茄汁	—	0.60 以下	30.0以上	0.30 以上
	番石榴汁	7.5 以上	0.70以下	13.0以上	0.30 以上
	芒果汁	11.5 以上	0.80以下	5.0以上	0.20 以上
	蘆筍汁	4.0 以上	0.70以下	25.0以上	0.10 以上
	胡蘿蔔汁	7.5 以上	0.50 以下	20.0以上	0.50 以上
	葡萄汁	12.0以上	1.30 以下	10.0以上	0.10 以上
	巨峰葡萄汁	13.5 以上	1.0 以下	15.0以上	0.14 以上
	義大利白葡萄汁	13.5 以上	0.6 以下	21.0以上	0.14 以上
	草莓汁	8.0 以上	1.20 以下	20.0以上	0.30 以上
	楊桃汁	4.2以上	1.20以下	6.0以上	0.26 以上
	梅子汁	7.0 以上	6.00 以下	18.0以上	0.39以上
	百香果汁	12.0 以上	5.00 以下	25.0以上	0.45 以上
	鳳梨汁	11.0 以上	1.20以下	12.0以上	0.20 以上
	香蕉汁	15.0 以上	0.40以下	25.0以上	0.60 以上
	荔枝汁	14.5 以上	0.40以下	25.0以上	0.25 以上
	檸檬汁	6.0 以上	7.00 以下	15.0以上	0.20 以上
	甘蔗汁	12.0以上	0.15 以下	10.0以上	0.07以上
	西瓜汁	8.0 以上	0.20 以下	20.0以上	0.20 以上
	苦瓜汁	2.0 以上	0.25 以下	25.0以上	0.30 以上
寬皮柑類汁	9.0 以上	1.20 以下	20.0 以上	0.20 以上	
發酵	楊桃汁	5.0 以上	1.00 以下	5.0以上	—

註：表中「—」表示未訂定基準。

表 4.果蔬汁之檢驗項目與標準					
果蔬汁名稱		可溶性固形物 (OBrix)	可滴定酸度 (%)	甲醛態氮 (mg/100g)	灰分(%)
天然	柳橙汁	10.5 以上	0.1~1.0	22 以上	0.25 以上
	蕃茄汁	4.5 以上	0.6 以下	35 以上	0.35 以上
	番石榴汁	7.5 以上	0.6 以下	18 以上	0.30 以上
	芒果汁	11.5 以上	0.6 以下	8 以上	0.23 以上
	蘆筍汁	4.0 以上	0.5 以下	40 以上	0.10 以上
	胡蘿蔔汁	7.5 以上	0.5 以下	30 以上	0.58 以上
	葡萄汁	13.5 以上	1.3 以下	15 以上	0.14 以上
	巨峰葡萄汁	13.5 以上	1.0 以下	15 以上	0.14 以上
	義大利白葡萄汁	13.5 以上	0.6 以下	21 以上	0.14 以上
	草莓汁	8.0 以上	1.2 以下	20 以上	0.32 以上
	楊桃汁	5.0 以上	0.44 以下	10 以上	0.26 以上
	梅子汁	7.0 以上	6.0 以下	20 以上	0.45 以上
	百香果汁	15.0 以上	5.0 以下	25 以上	0.45 以上
	鳳梨汁	11.0 以上	1.0 以下	20 以上	0.20 以上
	香蕉汁	20.0 以上	0.37 以下	30 以上	0.60 以上
	荔枝汁	14.5 以上	0.3 以下	28 以上	0.28 以上
	檸檬汁	6.5 以上	5.0 ~ 7.0	22 以上	0.21 以上
	甘蔗汁	14.5 以上	0.15 以下	15 以上	0.10 以上
	西瓜汁	8.0 以上	0.2 以下	22 以上	0.2 以上
	苦瓜汁	2.0 以上	0.25 以下	25 以上	0.30 以上
發酵	楊桃汁	5.0 以上	1.0 以下	5 以上	—

註：表中—表示未訂定標準。

一、依據一百零四年CAS 技術委員會決議，參考CNS 2377 N5065 水果及蔬菜汁飲料(已包裝)中寬皮柑品質基準，增列寬皮柑類汁之檢驗項目及基準。

二、參照CNS 2377 N5065 水果及蔬菜汁飲料修正果蔬汁可溶性固形物、可滴定酸度、甲醛態氮及灰分基準。

二、餘酌作文字修正。

二、各種型態果蔬汁與天然果蔬汁之成分換算標準		(二) 各種型態果蔬汁與天然果蔬汁之成分換算標準		本點未修正。
1.濃縮果蔬汁之規格		1.濃縮果蔬汁之規格		
項目	標準	項目	標準	
可溶性固形物	為天然果蔬汁之可溶性固形物乘以濃縮倍數	可溶性固形物	為天然果蔬汁之可溶性固形物乘以濃縮倍數	
可滴定酸度	為天然果蔬汁之酸度乘以濃縮倍數	可滴定酸度	為天然果蔬汁之酸度乘以濃縮倍數	
甲醛態氮	為天然果蔬汁之甲醛態氮含量乘以濃縮倍數	甲醛態氮	為天然果蔬汁之甲醛態氮含量乘以濃縮倍數	
灰分	為天然果蔬汁之灰分含量乘以濃縮倍數	灰分	為天然果蔬汁之灰分含量乘以濃縮倍數	
2.還原果蔬汁之規格		2.還原果蔬汁之規格		
項目	標準	項目	標準	
可溶性固形物	應符合表 1 中可溶性固形物含量	可溶性固形物	應符合表 1 中可溶性固形物含量	
可滴定酸度	為天然果蔬汁之酸度含量	可滴定酸度	為天然果蔬汁之酸度含量	
甲醛態氮	為天然果蔬汁之甲醛態氮含量	甲醛態氮	為天然果蔬汁之甲醛態氮含量	
灰分	為天然果蔬汁之灰分含量	灰分	為天然果蔬汁之灰分含量	
3.果蔬汁飲料之規格		3.果蔬汁飲料之規格		
項目	標準	項目	標準	
可溶性固形物	為天然果蔬汁之可溶性固形物除以稀釋倍數	可溶性固形物	為天然果蔬汁之可溶性固形物除以稀釋倍數	
可滴定酸度	為天然果蔬汁之酸度除以稀釋倍數	可滴定酸度	為天然果蔬汁之酸度除以稀釋倍數	
甲醛態氮	為天然果蔬汁之甲醛態氮含量除以稀釋倍數	甲醛態氮	為天然果蔬汁之甲醛態氮含量除以稀釋倍數	
灰分	為天然果蔬汁之灰分含量除以稀釋倍數	灰分	為天然果蔬汁之灰分含量除以稀釋倍數	
4.綜合天然果蔬汁之規格		4.綜合天然果蔬汁之規格		
項目	標準	項目	標準	
可溶性固形物	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可溶性固形物含量之總合	可溶性固形物	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可溶性固形物含量之總合	
可滴定酸度	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可滴定酸度之總合	可滴定酸度	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可滴定酸度之總合	
甲醛態氮	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之甲醛態氮含量之總合	甲醛態氮	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之甲醛態氮含量之總合	
灰分	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之灰分含量之總合	灰分	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之灰分含量之總合	
5.綜合還原果蔬汁之規格		5.綜合還原果蔬汁之規格		
項目	標準	項目	標準	
可溶性固形物	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可溶性固形物含量之總合	可溶性固形物	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可溶性固形物含量之總合	
可滴定酸度	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可滴定酸度之總合	可滴定酸度	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可滴定酸度之總合	
甲醛態氮	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之甲醛態氮含量之總合	甲醛態氮	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之甲醛態氮含量之總合	

灰分	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之灰分含量之總合	灰分	為各種天然及還原果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之灰分含量之總合
6.綜合果蔬汁飲料之規格		6.綜合果蔬汁飲料之規格	
項目	標準	項目	標準
可溶性固形物	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可溶性固形物含量（天然果蔬汁之可溶性固形物含量除以稀釋倍數）之總合	可溶性固形物	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可溶性固形物含量（天然果蔬汁之可溶性固形物含量除以稀釋倍數）之總合
可滴定酸度	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可滴定酸度（天然果蔬汁之可滴定酸度除以稀釋倍數）之總合	可滴定酸度	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之可滴定酸度（天然果蔬汁之可滴定酸度除以稀釋倍數）之總合
甲醛態氮	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之甲醛態氮含量（天然果蔬汁之甲醛態氮含量除以稀釋倍數）之總合	甲醛態氮	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之甲醛態氮含量（天然果蔬汁之甲醛態氮含量除以稀釋倍數）之總合
灰分	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之灰分含量（天然果蔬汁之灰分含量除以稀釋倍數）之總合	灰分	為各種天然果蔬汁按其混合比率乘以該果蔬汁之灰分含量（天然果蔬汁之灰分含量除以稀釋倍數）之總合
註：濃縮果蔬汁之可滴定酸度與（綜合）果蔬汁飲料的可溶性固形物及可滴定酸度暫供參考用。		註：濃縮果蔬汁之可滴定酸度與（綜合）果蔬汁飲料的可溶性固形物及可滴定酸度暫供參考用。	

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四 <u>周</u> 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）味或煤煙等污染。	第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四週環境應保持清潔，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）味或煤煙等污染。	第一款酌作文字修正。
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. 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 100 CFU/plate/5min 以下；準清潔作業區內宜保持在 50 CFU/plate/5min 以下；清潔作業區內宜保持在 30 CFU/plate/5min 以下；黴菌落菌量宜保持在 10 CFU/plate/5min 以下。 3. 牆壁、支柱與地面：應保持清潔，不得有納垢、侵蝕或積水等情形；發芽米工廠與米食加工製品工廠之牆壁與支柱面應為白色或淺色，離地面至少一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非吸收性不透水材質補平，以利清洗並避免長黴；牆壁或牆柱與地面及天花板之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧。 4. 樓板或天花板：應保持清潔，不得有長黴、成片剝落、積塵、納垢等情形；食品暴露之正上方樓板或天花板不得有結露現象。 5. 出入口、門窗、通風口及其他孔道：應保持清潔，並應設置防止病媒侵入設施。 6. 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，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；照明設備宜採吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。 7. 通風：應通風良好，無不良氣味，通風口應保持清潔。 8. 配管：配管外表應保持清潔，並應定期清掃或清潔。 9. 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	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. 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 100 CFU/plate/5min 以下；準清潔作業區內宜保持在 50 CFU/plate/5min 以下；清潔作業區內宜保持在 30 CFU/plate/5min 以下；黴菌落菌量宜保持在 10 CFU/plate/5min 以下。 3. 牆壁、支柱與地面：應保持清潔，不得有納垢、侵蝕或積水等情形；發芽米工廠與米食加工製品工廠之牆壁與支柱面應為白色或淺色，離地面至少一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非吸收性不透水材質補平，以利清洗並避免長黴；牆壁或牆柱與地面及天花板之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧。 4. 樓板或天花板：應保持清潔，不得有長黴、成片剝落、積塵、納垢等情形；食品暴露之正上方樓板或天花板不得有結露現象。 5. 出入口、門窗、通風口及其他孔道：應保持清潔，並應設置防止病媒侵入設施。 6. 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，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；照明設備宜採吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。 7. 通風：應通風良好，無不良氣味，通風口應保持清潔。 8. 配管：配管外表應保持清潔，並應定期清掃或清潔。 9. 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	第四款第一目及第五款第一目酌作文字修正。

<p>採光設計。</p> <p>10.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。</p> <p>11.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。</p> <p>12.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。</p> <p>13.平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築。</p> <p>14.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。</p> <p>15.發芽米工廠與米食加工製品工廠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（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，並防止污染水源。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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>2. 冷（凍）藏庫應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計並記錄溫度，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。</p> <p>3. 倉庫之構造應能使儲存保管中之原料稻穀、糙米及成品之品質劣化減低至最小程度，並防污染源，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。</p> <p>4. 倉庫應儘量設置數量足夠之棧板，使儲藏之稻米距離壁、地面均在 5 公分以上，以利空氣流通和計量搬運。</p> <p>5. 廠庫之各項建築物應堅固耐用，易於維修及維持清潔並保持通風良好。</p> <p>6. 倉庫應有配合營運量所需足夠之倉容，及儲存稻穀之冷藏設施。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 依清潔度之需要而應設置準清潔作業區及清潔作業區者，應於（準）清潔作業區入口處單獨設置洗手消毒室，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，其最低數不得少於該工作場所最高工作人員之十分之一。</p> <p>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；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。</p>	<p>採光設計。</p> <p>10.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。</p> <p>11.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。</p> <p>12.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。</p> <p>13.平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築。</p> <p>14.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。</p> <p>15.發芽米工廠與米食加工製品工廠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（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，並防止污染水源。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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>2. 冷（凍）藏庫應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計並記錄溫度，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。</p> <p>3. 倉庫之構造應能使儲存保管中之原料稻穀、糙米及成品之品質劣化減低至最小程度，並防污染源，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。</p> <p>4. 倉庫應儘量設置數量足夠之棧板，使儲藏之稻米距離壁、地面均在 5 公分以上，以利空氣流通和計量搬運。</p> <p>5. 廠庫之各項建築物應堅固耐用，易於維修及維持清潔並保持通風良好。</p> <p>6. 倉庫應有配合營運量所需足夠之倉容，及儲存稻穀之冷藏設施。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 依清潔度之需要而應設置準清潔作業區及清潔作業區者，應於（準）清潔作業區入口處單獨設置洗手消毒室，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，其最低數不得少於該工作場所最高工作人員之十分之一。</p> <p>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；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。</p>
---	---

<p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 凡設有更衣室者，應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p> <p>（六）凡設有員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所或研究室者，應符合下列規定：</p> <p>1. 應與食品作業場所隔離，且應有良好之通風、採光及防止病媒侵入或有害微生物污染之設施。</p> <p>2. 應有專人負責管理，並經常保持清潔。</p>	<p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 凡設有更衣室者，應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p> <p>（六）凡設有員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所或研究室者，應符合下列規定：</p> <p>1. 應與食品作業場所隔離，且應有良好之通風、採光及防止病媒侵入或有害微生物污染之設施。</p> <p>2. 應有專人負責管理，並經常保持清潔。</p>	
<p>三、機械設備</p> <p>（一）加工廠之設計和構造應符合高性能及現代化原則，易於清淨、檢查和管理。</p> <p>（二）機器排列應有合理配置，使進料、加工及包裝作業順暢，並避免污染。</p> <p>（三）加工廠設備力求密閉式自動化，用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能適當發揮其功能及準確度。</p> <p>（四）生產優良農產品良質米（糙米及白米）相關設備如次：</p> <p>1. 礱穀機（可分設於不同廠址）：性能優異，每小時碾製糙米之加工能力應在 3 公噸以上。</p> <p>2. 碾米機：必須為性能優異之碾白設備，每小時碾製白米（糠層、胚芽完全去除）之加工能力應在 3 公噸以上，並有白米儲藏庫（或槽或桶）一座以上，容儲總量在 10 公噸以上。</p> <p>3. 粗選機：以能選清去除線繩、粗雜物、廢物等為準。</p> <p>4. 選（拔）石機：以能選清去除沙石、混凝土、金屬、塑膠、玻璃等固形物為準。</p> <p>5. 屑米選別機：以能選別去除屑米含量至規定標準以下。</p> <p>6. 碎米分離機：應以能選至成品之含碎量不得超過規定標準。</p> <p>7. 色彩選別機：配合碾米機加工能量，裝設選別處理量相當之色彩選別機，使有色之被害粒完全清除或在規定標準下。</p> <p>8. 淨米裝置：必須能將白米表面糠層完全洗清。</p> <p>9. 除塵設備：必須能將礱穀及精米過程中產生之粉塵有效吸除，並不得外洩污染環境。</p> <p>10.小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在 1.5%以內之高性能自動計量機及包裝機。</p>	<p>三、機械設備</p> <p>（一）加工廠之設計和構造應符合高性能及現代化原則，易於清淨、檢查和管理。</p> <p>（二）機器排列應有合理配置，使進料、加工及包裝作業順暢，並避免污染。</p> <p>（三）加工廠設備力求密閉式自動化，用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能適當發揮其功能及準確度。</p> <p>（四）生產優良農產品良質米（糙米及白米）相關設備如次：</p> <p>1. 礱穀機（可分設於不同廠址）：性能優異，每小時碾製糙米之加工能力應在 3 公噸以上。</p> <p>2. 碾米機：必須為性能優異之碾白設備，每小時碾製白米（糠層、胚芽完全去除）之加工能力應在 3 公噸以上，並有白米儲藏庫（或槽或桶）一座以上，容儲總量在 10 公噸以上。</p> <p>3. 粗選機：以能選清去除線繩、粗雜物、廢物等為準。</p> <p>4. 選（拔）石機：以能選清去除沙石、混凝土、金屬、塑膠、玻璃等固形物為準。</p> <p>5. 屑米選別機：以能選別去除屑米含量至規定標準以下。</p> <p>6. 碎米分離機：應以能選至成品之含碎量不得超過規定標準。</p> <p>7. 色彩選別機：配合碾米機加工能量，裝設選別處理量相當之色彩選別機，使有色之被害粒完全清除或在規定標準下。</p> <p>8. 淨米裝置：必須能將白米表面糠層完全洗清。</p> <p>9. 除塵設備：必須能將礱穀及精米過程中產生之粉塵有效吸除，並不得外洩污染環境。</p> <p>10.小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在 1.5%以內之高性能自動計量機及包裝機。</p>	本點未修正。

<p>11.真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機，若包裝型態以附加脫氧劑或充氮方式等，使產品於有效期間能維持良好品質者除外。</p> <p>（五）胚芽米加工設備如次：</p> <p>1. 胚芽米碾米機：必須為性能優異之胚芽米碾米機，碾製時可去除糠層並保留胚芽者，每小時加工能力應在 0.5 公噸以上。</p> <p>2. 有前款所列相關設備者，應符合該款規定。</p> <p>（六）發芽米工廠應具生產設施如次：</p> <p>1. 原料冷藏室（筒）：應具 4℃～6℃ 恆溫及濕度調節功能，可有效保護原料糙米之發芽活性。</p> <p>2. 發芽培育設施：</p> <p>2.1.確保發芽環境衛生安全，應設置獨立之發芽培育設施，其規模為可每批處理 0.5 公噸以上之糙米發芽。</p> <p>3. 周邊設備：</p> <p>3.1.水質淨化設備：需能有效去除水中細菌、氯氣及雜質等。</p> <p>3.2.糙米洗淨設備：可有效洗去附著於糙米表面之細菌等微生物。</p> <p>3.3.控制發芽設備：應具有控制溫度以提供糙米發芽之功能。</p> <p>3.4.發芽米清洗設備：配合產能，可有效清洗發芽完成後之發芽糙米。</p> <p>4. 恆溫乾燥設備（非燃油式）：應與產能匹配，且水分能乾燥至產品所訂規格標準。</p> <p>5. 小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在 1.5％以內之高性能自動計量機及包裝機。</p> <p>6. 真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機；若包裝型態以附加脫氧劑或充氮方式等，使產品於有效期間能維持良好品質者除外。</p> <p>（七）米食加工製品工廠依其製程需求，應具備生產設施如次：</p> <p>1. 洗米設備</p> <p>2. 磨米(漿)設備</p> <p>3. 壓乾設備</p> <p>4. 攪拌設備</p> <p>5. 壓米片設備</p> <p>6. 擠壓成型（膨發）設備</p> <p>7. 蒸煮設備</p> <p>8. 乾燥設備</p> <p>9. 製粉機（粉碎機）</p> <p>10.異物篩檢設備</p> <p>11.充填及包裝設備</p>	<p>11.真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機，若包裝型態以附加脫氧劑或充氮方式等，使產品於有效期間能維持良好品質者除外。</p> <p>（五）胚芽米加工設備如次：</p> <p>1. 胚芽米碾米機：必須為性能優異之胚芽米碾米機，碾製時可去除糠層並保留胚芽者，每小時加工能力應在 0.5 公噸以上。</p> <p>2. 有前款所列相關設備者，應符合該款規定。</p> <p>（六）發芽米工廠應具生產設施如次：</p> <p>1. 原料冷藏室（筒）：應具 4℃～6℃ 恆溫及濕度調節功能，可有效保護原料糙米之發芽活性。</p> <p>2. 發芽培育設施：</p> <p>2.1.確保發芽環境衛生安全，應設置獨立之發芽培育設施，其規模為可每批處理 0.5 公噸以上之糙米發芽。</p> <p>3. 周邊設備：</p> <p>3.1.水質淨化設備：需能有效去除水中細菌、氯氣及雜質等。</p> <p>3.2.糙米洗淨設備：可有效洗去附著於糙米表面之細菌等微生物。</p> <p>3.3.控制發芽設備：應具有控制溫度以提供糙米發芽之功能。</p> <p>3.4.發芽米清洗設備：配合產能，可有效清洗發芽完成後之發芽糙米。</p> <p>4. 恆溫乾燥設備（非燃油式）：應與產能匹配，且水分能乾燥至產品所訂規格標準。</p> <p>5. 小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在 1.5％以內之高性能自動計量機及包裝機。</p> <p>6. 真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機；若包裝型態以附加脫氧劑或充氮方式等，使產品於有效期間能維持良好品質者除外。</p> <p>（七）米食加工製品工廠依其製程需求，應具備生產設施如次：</p> <p>1. 洗米設備</p> <p>2. 磨米(漿)設備</p> <p>3. 壓乾設備</p> <p>4. 攪拌設備</p> <p>5. 壓米片設備</p> <p>6. 擠壓成型（膨發）設備</p> <p>7. 蒸煮設備</p> <p>8. 乾燥設備</p> <p>9. 製粉機（粉碎機）</p> <p>10.異物篩檢設備</p> <p>11.充填及包裝設備</p>	
<p>四、品管設備及人員</p> <p>（一）工廠應設有檢驗室俾供例行之品管檢驗。</p> <p>（二）檢驗室主要設備如下：</p> <p>1. 外觀品質檢驗設備：應包括水分檢定器、電子天秤（±0.01g）、試驗篩（應備二</p>	<p>四、品管設備及人員</p> <p>（一）工廠應設有檢驗室俾供例行之品管檢驗。</p> <p>（二）檢驗室主要設備如下：</p> <p>1. 外觀品質檢驗設備：應包括水分檢定器、電子天秤（±0.01g）、試驗篩（應備二</p>	<p>一、冷藏產品之米食加工製品工廠對衛生管理之強度與生產發芽米工</p>

<p>種篩網，其篩孔大小分別為邊長 1.7mm 及 1.4mm 之正方形孔篩。）、黑色或藍色分析板、黑色米盤、小型礱穀機、小型精米機等。生產胚芽米及發芽米工廠應另設置簡易胚芽檢測器。</p> <p>2. 稻米成分檢驗設備：</p> <p>2.1.食味計：生產優良農產品良質米工廠宜設置食味計，檢測項目包括米粒之水份、蛋白質、直鏈性澱粉、脂肪酸等含量及稻米食味分數。</p> <p>2.2.發芽米工廠宜設置 γ-胺基丁酸檢驗儀器設備。</p> <p>3. 微生物檢驗設備：依製程與產品需監控微生物者，應設置微生物檢驗設備，包括無菌操作檯、恆溫培養箱、恆溫水浴槽、高壓滅菌釜、菌落計數器、顯微鏡、微生物實驗用之玻璃及塑膠器皿、微生物檢驗用之化學試劑等。</p> <p>4. 稻米品質檢驗試劑：</p> <p>4.1.良質米工廠應備有稻米新鮮度酸鹼值檢定試劑。</p> <p>4.2.發芽米工廠應備有種子活性檢定試劑。</p> <p>5. 米食加工製品工廠應設置水分之相關檢驗設備。</p> <p>（三）必要時，工廠得委託具公信力之研究或檢驗等機構單位代為檢驗無法自行檢測之項目。</p> <p>（四）良質米、胚芽米及發芽米工廠，應有一人以上之米穀品質檢驗人員，其中並有一人以上經行政院農業委員會訓練考試及格並取得合格證書。</p> <p>（五）生產發芽米工廠或冷藏產品之米食加工製品工廠應有經驗證機構「食品衛生檢驗訓練」結業並領有結業證書之衛生檢驗人員至少一人。</p> <p>（六）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。</p> <p>（七）定期舉辦員工教育訓練課程，訓練資料應存檔以作為後續課程安排之依據。</p> <p>（八）新進人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力能符合管理要求。</p>	<p>種篩網，其篩孔大小分別為邊長 1.7mm 及 1.4mm 之正方形孔篩。）、黑色或藍色分析板、黑色米盤、小型礱穀機、小型精米機等。生產胚芽米及發芽米工廠應另設置簡易胚芽檢測器。</p> <p>2. 稻米成分檢驗設備：</p> <p>2.1.食味計：生產優良農產品良質米工廠宜設置食味計，檢測項目包括米粒之水份、蛋白質、直鏈性澱粉、脂肪酸等含量及稻米食味分數。</p> <p>2.2.發芽米工廠宜設置 γ-胺基丁酸檢驗儀器設備。</p> <p>3. 微生物檢驗設備：依製程與產品需監控微生物者，應設置微生物檢驗設備，包括無菌操作檯、恆溫培養箱、恆溫水浴槽、高壓滅菌釜、菌落計數器、顯微鏡、微生物實驗用之玻璃及塑膠器皿、微生物檢驗用之化學試劑等。</p> <p>4. 稻米品質檢驗試劑：</p> <p>4.1.良質米工廠應備有稻米新鮮度酸鹼值檢定試劑。</p> <p>4.2.發芽米工廠應備有種子活性檢定試劑。</p> <p>5. 米食加工製品工廠應設置水分之相關檢驗設備。</p> <p>（三）必要時，工廠得委託具公信力之研究或檢驗等機構單位代為檢驗無法自行檢測之項目。</p> <p>（四）良質米、胚芽米及發芽米工廠，應有一人以上之米穀品質檢驗人員，其中並有一人以上經行政院農業委員會訓練考試及格並取得合格證書。</p> <p>（五）生產發芽米工廠、米食加工製品工廠應有經驗證機構「食品衛生檢驗訓練」結業並領有結業證書之衛生檢驗人員至少一人。</p> <p>（六）定期舉辦員工教育訓練課程，訓練資料應存檔以作為後續課程安排之依據。</p> <p>（七）新進人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力能符合管理要求。</p>	<p>廠相同，爰於第五款增列。</p> <p>二、依據一百零六年 CAS 技術委員會議決議，修正衛生管理人員資格。</p> <p>三、餘酌作文字修正。</p>
<p>五、品質管理</p> <p>（一）良質米</p> <p>1. 生產優良農產品良質米之工廠，應使用國產優良稻米品種稻穀為原料，且必須要有稻穀生產源頭管理計畫，內容包括：契作田區、農用資材共同採購、集團代耕及共同作業、農藥安全使用栽培及合理化施肥栽培等措施。</p> <p>1.1.為確保原料稻穀來源品質，工廠應設置專區或與農戶集團契作生產，全年契作面積需相鄰達 60 公頃以上，並須與契作農戶不定期辦理說明及研討會。</p> <p>1.2.應依中央主管機關公告稻米之「台灣良好農業規範（TGAP）」填寫產銷履歷。</p> <p>1.3.工廠應主導統一採購農藥及施藥管理。</p> <p>1.4.如有排灌水、污染源、病蟲害等異常狀況，應報請當地農業改良場協助處理共同防治。</p> <p>1.5.國產優良稻米品種包含政府公告推薦品種及經核定具地區、品種及食味等特色</p>	<p>五、品質管理</p> <p>（一）良質米</p> <p>1. 生產優良農產品良質米之工廠，應使用國產優良稻米品種稻穀為原料，且必須要有稻穀生產源頭管理計畫，內容包括：契作田區、農用資材共同採購、集團代耕及共同作業、農藥安全使用栽培及合理化施肥栽培等措施。</p> <p>1.1.為確保原料稻穀來源品質，工廠應設置專區或與農戶集團契作生產，全年契作面積需相鄰達 60 公頃以上，並須與契作農戶不定期辦理說明及研討會。</p> <p>1.2.應依中央主管機關公告稻米之「台灣良好農業規範（TGAP）」填寫產銷履歷。</p> <p>1.3.工廠應主導統一採購農藥及施藥管理。</p> <p>1.4.如有排灌水、污染源、病蟲害等異常狀況，應報請當地農業改良場協助處理共同防治。</p> <p>1.5.國產優良稻米品種包含政府公告推薦品種及經核定具地區、品種及食味等特色</p>	<p>將第八款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p>

<p>之品種。</p> <p>2. 優良農產品良質米之原料稻穀應為適栽區所生產者，且必須儲存於低溫冷藏設施中。</p> <p>3. 工廠應收購在適栽區種植生產之良質米品種稻穀，並以低溫乾燥技術執行乾燥，以獲得最佳之稻米品質。</p> <p>4. 以稻穀烘乾機乾燥過程中，應維持良好烘乾條件，以免烘乾溫度過高及使用不當之燃料油而導致米粒碎粒過多及異味。</p> <p>5. 優良農產品良質米之原料稻穀應依品種、期作別分倉保管，或分置保管，並切實注意妥善之倉儲管理，以防劣變。</p> <p>6. 工廠應於收穫期結束後，將收購之良質米稻穀品種、數量、堆儲位置及各品牌預定行銷通路等填製於「優良農產品良質米工廠收購良質米稻穀數量統計表」。</p> <p>（二）胚芽米及發芽米</p> <p>1. 生產優良農產品胚芽米及發芽米之工廠，得任選國產稻穀作為加工原料。</p> <p>2. 工廠採購作為生產胚芽米及發芽米之原料糙米，其品質應符合 CNS 一等標準。</p> <p>3. 工廠產製之常溫販售濕式發芽米產品應經殺菌作業並保留相關紀錄，且產品符合發芽米之品質規格標準。</p> <p>（三）米食加工製品</p> <p>1. 生產優良農產品米食加工製品之工廠，應選用國產稻米或國產純米穀粉作為加工原料。</p> <p>2. 製程中應有篩檢異物之管制措施與設備。</p> <p>（四）碾製技術人員應切實注意碾製作業技術，並善用加工過程中之各種機械設備去除砂石、夾雜物、碎粒、被害粒、金屬片、異型粒、灰塵等，藉以提升優良農產品食米之純淨度及整粒率。</p> <p>（五）品質檢驗人員應按日按批抽驗品質並記錄於「優良農產品食米項目工廠品質自主管理紀錄簿」。</p> <p>（六）良質米、胚芽米及發芽米產品於有效期間應能維持良好品質；以大包裝（大於 10 公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。</p> <p>（七）應對各項產品訂定適當之作業流程及品管作業標準，其內容應包括原料、材料之驗收、品質管制、檢驗設備、量測儀器之校正、倉儲管理及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。</p> <p>（八）使用之稻穀原料其農藥殘留、重金屬及真菌毒素等應符合<u>衛生福利部</u>所定之殘留農藥安全容許量標準、食米重金屬限量標準及食品中真菌毒素限量標準等食品衛生標準，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。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，成品應自主管理作留樣，保存至有效日期。</p> <p>（九）建立良好之異常處理及再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及信譽。</p>	<p>之品種。</p> <p>2. 優良農產品良質米之原料稻穀應為適栽區所生產者，且必須儲存於低溫冷藏設施中。</p> <p>3. 工廠應收購在適栽區種植生產之良質米品種稻穀，並以低溫乾燥技術執行乾燥，以獲得最佳之稻米品質。</p> <p>4. 以稻穀烘乾機乾燥過程中，應維持良好烘乾條件，以免烘乾溫度過高及使用不當之燃料油而導致米粒碎粒過多及異味。</p> <p>5. 優良農產品良質米之原料稻穀應依品種、期作別分倉保管，或分置保管，並切實注意妥善之倉儲管理，以防劣變。</p> <p>6. 工廠應於收穫期結束後，將收購之良質米稻穀品種、數量、堆儲位置及各品牌預定行銷通路等填製於「優良農產品良質米工廠收購良質米稻穀數量統計表」。</p> <p>（二）胚芽米及發芽米</p> <p>1. 生產優良農產品胚芽米及發芽米之工廠，得任選國產稻穀作為加工原料。</p> <p>2. 工廠採購作為生產胚芽米及發芽米之原料糙米，其品質應符合 CNS 一等標準。</p> <p>3. 工廠產製之常溫販售濕式發芽米產品應經殺菌作業並保留相關紀錄，且產品符合發芽米之品質規格標準。</p> <p>（三）米食加工製品</p> <p>1. 生產優良農產品米食加工製品之工廠，應選用國產稻米或國產純米穀粉作為加工原料。</p> <p>2. 製程中應有篩檢異物之管制措施與設備。</p> <p>（四）碾製技術人員應切實注意碾製作業技術，並善用加工過程中之各種機械設備去除砂石、夾雜物、碎粒、被害粒、金屬片、異型粒、灰塵等，藉以提升優良農產品食米之純淨度及整粒率。</p> <p>（五）品質檢驗人員應按日按批抽驗品質並記錄於「優良農產品食米項目工廠品質自主管理紀錄簿」。</p> <p>（六）良質米、胚芽米及發芽米產品於有效期間應能維持良好品質；以大包裝（大於 10 公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。</p> <p>（七）應對各項產品訂定適當之作業流程及品管作業標準，其內容應包括原料、材料之驗收、品質管制、檢驗設備、量測儀器之校正、倉儲管理及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。</p> <p>（八）使用之稻穀原料其農藥殘留、重金屬及真菌毒素等應符合行政院衛生署所定之殘留農藥安全容許量標準、食米重金屬限量標準及食品中真菌毒素限量標準等食品衛生標準，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。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，成品應自主管理作留樣，保存至有效日期。</p> <p>（九）建立良好之異常處理及再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及信譽。</p>	
---	---	--

<p>(十) 應建立品質稽查制度，定期討論品質是否有效地運作。</p> <p>(十一) 品管紀錄應保管至有效日期屆滿 1 年之日止。</p> <p>(十二) 消費者申訴案件，應立即處理並作成紀錄，廠內應訂定成品回收與銷毀之處理辦法，並作成紀錄。回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。</p>	<p>(十) 應建立品質稽查制度，定期討論品質是否有效地運作。</p> <p>(十一) 品管紀錄應保管至有效日期屆滿 1 年之日止。</p> <p>(十二) 消費者申訴案件，應立即處理並作成紀錄，廠內應訂定成品回收與銷毀之處理辦法，並作成紀錄。回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。</p>	
<p>六、衛生管理</p> <p>應訂定衛生管理作業標準，內容應包括廠區環境、廠房設施、機械設備、人員及清洗用品等部份，作為衛生管理之執行與考核的依據；並訂定清潔及檢查計畫，規定檢查頻率及項目，確實執行並作成紀錄。</p> <p>(一) 為切實執行衛生管理，應置有專任或兼任衛生管理人員，每週並至少記錄一次「優良農產品食米項目工廠衛生管理紀錄簿」。</p> <p>(二) 嚴禁將污染區或可疑地區生產之稻穀加工為優良農產品食米項目產品販售，如有發現或疑為污染之米穀，應確實依政府相關規定處理。</p> <p>(三) 收割、乾燥、購銷、運輸、保管、加工、包裝等過程應符合規定，避免影響清潔衛生之良好狀況。</p> <p>(四) 工廠生產胚芽米及發芽米所採購之各批原料糙米，每批均應附有政府或經政府認可檢驗機構之衛生安全品質檢驗證明，檢驗項目應包括農藥。</p> <p>(五) 工廠產製發芽米，應注意原料糙米及成品之清潔，若屬浸泡製程者應嚴格控管發芽過程中浸泡水之生菌數不得超過 1.0 x 10⁵ CFU/mL，並將控管情形確實記錄於「發芽米浸泡水生菌數監測紀錄簿」，以確保產品衛生安全。</p> <p>(六) 廠區內道路宜隨時保持清潔，路面並保持良好維修，不積水。</p> <p>(七) 排水溝應保持通暢，不得有淤泥蓄積，如有廢棄物須作妥善處理。</p> <p>(八) 廠庫內地面應隨時保持清潔、乾燥。屋頂、天花板及牆壁等宜定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。</p> <p>(九) 廠庫內之固定物及其他設施保持良好之衛生狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積，以防止病媒之滋生。</p> <p>(十) 清掃、清洗和消毒用機具宜有專用場所妥善保管。</p> <p>(十一) 用於加工製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持清潔。</p> <p>(十二) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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. 凡與食品直接接觸之工作人員手部應隨時保持清潔，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。3. 各作業區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染產品之行為；若有進入廁所、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為應洗淨後再行工作。4. 非作業人員之出入應適當管理。若有進入食品作業場所之必要時，應符合前列各	<p>六、衛生管理</p> <p>應訂定衛生管理作業標準，內容應包括廠區環境、廠房設施、機械設備、人員及清洗用品等部份，作為衛生管理之執行與考核的依據；並訂定清潔及檢查計畫，規定檢查頻率及項目，確實執行並作成紀錄。</p> <p>(一) 為切實執行衛生管理，應置有專任或兼任衛生管理人員，每週並至少記錄一次「優良農產品食米項目工廠衛生管理紀錄簿」。</p> <p>(二) 嚴禁將污染區或可疑地區生產之稻穀加工為優良農產品食米項目產品販售，如有發現或疑為污染之米穀，應確實依政府相關規定處理。</p> <p>(三) 收割、乾燥、購銷、運輸、保管、加工、包裝等過程應符合規定，避免影響清潔衛生之良好狀況。</p> <p>(四) 工廠生產胚芽米及發芽米所採購之各批原料糙米，每批均應附有政府或經政府認可檢驗機構之衛生安全品質檢驗證明，檢驗項目應包括農藥。</p> <p>(五) 工廠產製發芽米，應注意原料糙米及成品之清潔，若屬浸泡製程者應嚴格控管發芽過程中浸泡水之生菌數不得超過 1.0 x 10⁵ CFU/mL，並將控管情形確實記錄於「發芽米浸泡水生菌數監測紀錄簿」，以確保產品衛生安全。</p> <p>(六) 廠區內道路宜隨時保持清潔，路面並保持良好維修，不積水。</p> <p>(七) 排水溝應保持通暢，不得有淤泥蓄積，如有廢棄物須作妥善處理。</p> <p>(八) 廠庫內地面應隨時保持清潔、乾燥。屋頂、天花板及牆壁等宜定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。</p> <p>(九) 廠庫內之固定物及其他設施保持良好之衛生狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積，以防止病媒之滋生。</p> <p>(十) 清掃、清洗和消毒用機具宜有專用場所妥善保管。</p> <p>(十一) 用於加工製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持清潔。</p> <p>(十二) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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. 凡與食品直接接觸之工作人員手部應隨時保持清潔，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。3. 各作業區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染產品之行為；若有進入廁所、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為應洗淨後再行工作。4. 非作業人員之出入應適當管理。若有進入食品作業場所之必要時，應符合前列各	本點未修正。

<p>項有關人員之衛生要求。</p> <p>(十三) 清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(十四) 廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	<p>項有關人員之衛生要求。</p> <p>(十三) 清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(十四) 廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	
<p>七、其他</p> <p>(一) 生產優良農產品驗證食米產品之工廠使用礱穀機設備符合下列任一情形時，各廠區均應納入驗證管理範圍。</p> <ol style="list-style-type: none">1. 礱穀機與精米機等設備同時設於同一廠區。2. 同時擁有二個廠區，其中一個廠區未設置礱穀機，只設置白米加工設備，其糙米原料係由另一廠區礱穀後提供。3. 未設置礱穀機者，應與糙米原料來源工廠簽訂代工契約，且持有明確合約書。生產優良農產品驗證胚芽米或發芽米之工廠，原料糙米由他廠供應者，應與供應廠商簽訂供貨契約。 <p>(二) 除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定。</p>	<p>七、其他</p> <p>(一) 生產優良農產品驗證食米產品之工廠使用礱穀機設備符合下列任一情形時，各廠區均應納入驗證管理範圍。</p> <ol style="list-style-type: none">1. 礱穀機與精米機等設備同時設於同一廠區。2. 同時擁有二個廠區，其中一個廠區未設置礱穀機，只設置白米加工設備，其糙米原料係由另一廠區礱穀後提供。3. 未設置礱穀機者，應與糙米原料來源工廠簽訂代工契約，且持有明確合約書。生產優良農產品驗證胚芽米或發芽米之工廠，原料糙米由他廠供應者，應與供應廠商簽訂供貨契約。 <p>(二) 除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定。</p>	本點未修正。
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、優良農產品食米之定義</p> <p>(一) 優良農產品良質米</p> <ol style="list-style-type: none">1. 優良農產品良質米之定義：國產優良稻米品種稻穀，由優良農產品良質米工廠加工製造，品質符合衛生安全標準及優良農產品良質米規格之高品質食米。<ol style="list-style-type: none">1.1.白米：優良農產品白米為糙米碾白完全除去糠層者。1.2.糙米：稻穀去殼後謂之，亦即稻之穎果。2. 優良農產品良質米應具備之要件<ol style="list-style-type: none">2.1.原料稻穀為國產優良稻米品種。2.2.原料稻穀應儲存在低溫冷藏設施中，白米及糙米之新鮮度（酸鹼值）應達 6.7 以上。2.3.工廠必須要有稻穀生產源頭管理計畫。	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、優良農產品食米之定義</p> <p>(一) 優良農產品良質米</p> <ol style="list-style-type: none">1. 優良農產品良質米之定義：國產優良稻米品種稻穀，由優良農產品良質米工廠加工製造，品質符合衛生安全標準及優良農產品良質米規格之高品質食米。<ol style="list-style-type: none">1.1.白米：優良農產品白米為糙米碾白完全除去糠層者。1.2.糙米：稻穀去殼後謂之，亦即稻之穎果。2. 優良農產品良質米應具備之要件<ol style="list-style-type: none">2.1.原料稻穀為國產優良稻米品種。2.2.原料稻穀應儲存在低溫冷藏設施中，白米及糙米之新鮮度（酸鹼值）應達 6.7 以上。2.3.工廠必須要有稻穀生產源頭管理計畫。	本點未修正

<p>(二) 胚芽米(milled rice with embryo)：糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒。</p> <p>(三) 發芽米(germinated brown rice)：糙米於人為環境控制下進行發芽者。</p> <p>1. 乾式發芽米：完成培育發芽，再經乾燥、充填、包裝製得。</p> <p>2. 濕式發芽米：完成培育發芽，再經充填、包裝、殺菌製得。</p> <p>(四) 米食加工製品</p> <p>1. 米粉絲(rice vermicelli)</p> <p>1.1 純米粉絲：以國產稻米或國產純米穀粉為原料，不得混合其他穀粉或澱粉，經糊化、擠壓、蒸煮、乾燥等過程製成細長條形之製品。</p> <p>1.2 調合米粉絲：以 50 % 以上之國產稻米或國產純米穀粉為主要原料，可混合其他食用穀粉或食用澱粉，經糊化、擠壓、蒸煮、乾燥等過程製成細長條形之製品。</p> <p>2.米籽條(rice pasta)</p> <p>2.1 純米籽條：以國產稻米或國產純米穀粉為原料，不得混合其他穀粉或澱粉，再予以部分或完全糊化，加工製成各種長度與粗細條狀之製品。</p> <p>2.2 調合米籽條：以 50 % 以上之國產稻米或國產純米穀粉為原料，可混合其他食用穀粉或食用澱粉，再予以部分或完全糊化，加工製成各種長度與粗細條狀之製品。</p> <p>3.米穀粉(rice flour)</p> <p>3.1 純米穀粉：以國產稻米為原料，不得混合其他穀粉或澱粉，以米粒原態經研磨等過程製成粉狀之製品。</p> <p>3.2 調合米穀粉：以 50 % 以上之國產純米穀粉為主要原料，混合其他食用穀粉或食用澱粉製成粉狀之製品。</p>		<p>(二) 胚芽米(milled rice with embryo)：糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒。</p> <p>(三) 發芽米(germinated brown rice)：糙米於人為環境控制下進行發芽者。</p> <p>1. 乾式發芽米：完成培育發芽，再經乾燥、充填、包裝製得。</p> <p>2. 濕式發芽米：完成培育發芽，再經充填、包裝、殺菌製得。</p> <p>(四) 米食加工製品</p> <p>1. 米粉絲(rice vermicelli)</p> <p>1.1 純米粉絲：以國產稻米或國產純米穀粉為原料，不得混合其他穀粉或澱粉，經糊化、擠壓、蒸煮、乾燥等過程製成細長條形之製品。</p> <p>1.2 調合米粉絲：以 50 % 以上之國產稻米或國產純米穀粉為主要原料，可混合其他食用穀粉或食用澱粉，經糊化、擠壓、蒸煮、乾燥等過程製成細長條形之製品。</p> <p>2.米籽條(rice pasta)</p> <p>2.1 純米籽條：以國產稻米或國產純米穀粉為原料，不得混合其他穀粉或澱粉，再予以部分或完全糊化，加工製成各種長度與粗細條狀之製品。</p> <p>2.2 調合米籽條：以 50 % 以上之國產稻米或國產純米穀粉為原料，可混合其他食用穀粉或食用澱粉，再予以部分或完全糊化，加工製成各種長度與粗細條狀之製品。</p> <p>3.米穀粉(rice flour)</p> <p>3.1 純米穀粉：以國產稻米為原料，不得混合其他穀粉或澱粉，以米粒原態經研磨等過程製成粉狀之製品。</p> <p>3.2 調合米穀粉：以 50 % 以上之國產純米穀粉為主要原料，混合其他食用穀粉或食用澱粉製成粉狀之製品。</p>	
<p>二、品質規格：</p> <p>(一) 食米之品質規格</p>		<p>二、品質規格：</p> <p>(一) 食米之品質規格</p>	
項 目	規 格	項 目	規 格
官能品質	1.應具有良好風味及色澤。 2.性狀：白米與糙米為米粒充實飽滿、粒形均一、光澤鮮明；胚芽米與發芽米為米粒充實飽滿、粒形均一。 3.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 4.外觀品質：詳見白米、糙米、胚芽米、發芽米之檢驗項目、方法及 <u>基準</u> 。	官能品質	1.應具有良好風味及色澤。 2.性狀：白米與糙米為米粒充實飽滿、粒形均一、光澤鮮明；胚芽米與發芽米為米粒充實飽滿、粒形均一。 3.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 4.外觀品質：詳見白米、糙米、胚芽米、發芽米之檢驗項目、方法及標準。
異 物	不得含有異物及積穀害蟲。	異 物	不得含有異物及積穀害蟲。
食品添加物	不得含有化學添加物。	食品添加物	不得含有化學添加物。
包 裝	1.應堅固完整。 2.符合衛生福利部所定之食品器具容器包裝衛生標準。	包 裝	1.應堅固完整。 2.符合行政院衛生署公告之食品器具、 <u>容器</u> 、 <u>包裝</u> 衛生標準。
<p>(二) 米食加工製品之品質規格</p>		<p>(二) 米食加工製品之品質規格</p>	
項 目	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。	品 溫	冷藏產品須低於 7℃ 以下，最好保持在 4℃ 以下。

官能檢查與品質	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、結塊。 4.純米粉絲、純米籽條、純米穀粉產品，粗蛋白質含量應在 5 % 以上(以乾基計)。 5.調合米粉絲、調合米籽條、調合米穀粉產品，粗蛋白質含量應在 2.5 % 以上(以乾基計)。	官能檢查與品質	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、結塊。 4.純米粉絲、純米籽條、純米穀粉產品，粗蛋白質含量應在 5 % 以上(以乾基計)。 5.調合米粉絲、調合米籽條、調合米穀粉產品，粗蛋白質含量應在 2.5 % 以上(以乾基計)。	
異物	不得有毛髮、金屬、玻璃、蟲體及其他夾雜物。	異物	不得有毛髮、金屬、玻璃、蟲體及其他夾雜物。	
食品添加物	符合 <u>衛生福利部</u> 所定之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。	食品添加物	符合行政院衛生署所訂之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.包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合 <u>衛生福利部</u> 所定之食品器具容器包裝衛生標準。 3.冷藏產品品名應明顯標示：「冷藏」字樣。	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.包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合行政院衛生署公告之食品器具、容器、包裝衛生標準。 3.冷藏產品品名應明顯標示：「冷藏」字樣。	
三、標示規定 （一）食米之標示規定		三、標示規定 （一）食米之標示規定		一、新增糙米品質規格亦應標明「CNS 一等」或「如外觀品質規格表」。 二、依據一百零二年CAS技術委員會議決議，修正大包裝非真空包裝販售並加裝內袋產品之有效日期標示規定。 三、修正「食品衛生管理法」為「食品安全衛生管理法」。
項 目	規 格	項 目	規 格	
標示項目	應包括下列各項： 1.品名：應標示食米種類（例如白米、糙米、胚芽米、發芽米）。 2.產地：應於包裝或容器正面之明顯位置清楚標示實際產地，標示字體之長度及寬度不得小於零點六公分。 3.品質規格：白米、 <u>糙米</u> 應標明「CNS一等」或「如外觀品質規格表」。 4.重量：指包裝或容器內容物之淨重，應以公制為單位。 5.期作別：應標示○年一期或○年二期，不得標示現期或現期米字樣。 6.碾製日期：應明確標示碾製年月日。 7.有效日期：應依品質狀況標示有效日期。以大包裝（大於 10 公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內； <u>產品包裝有加裝內袋者</u> ，其標示之有效日期距碾製日期，須為二個月內。經中央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.製造廠商之名稱、地址及電話：應明確標示碾製廠商資料。	標示項目	應包括下列各項： 1.品名：應標示食米種類（例如白米、糙米、胚芽米、發芽米）。 2.產地：應於包裝或容器正面之明顯位置清楚標示實際產地，標示字體之長度及寬度不得小於零點六公分。 3.品質規格：白米應標明「CNS 一等」或「如外觀品質規格表」。 4.重量：指包裝或容器內容物之淨重，應以公制為單位。 5.期作別：應標示○年一期或○年二期，不得標示現期或現期米字樣。 6.碾製日期：應明確標示碾製年月日。 7.有效日期：應依品質狀況標示有效日期。以大包裝（大於 10 公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。經中央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.製造廠商之名稱、地址及電話：應明確標示碾製廠商資料。	
標示方法及範例	1.品名：白米。	標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.品名：白米。 2.產地：臺灣彰化。 3.品質規格：「CNS 一等」或「如外觀品質規格表」。 4.重量：2 公斤。 5.期作別：○年一期。 6.碾製日期：標示於包裝袋上。 7.有效日期：標示於包裝袋上。	

(以表列式為佳)	2.產地：臺灣彰化。		8.製造廠商之名稱、地址及電話：○○碾米廠，雲林縣西螺鎮○○路○○號，電話：05-○○○○○○○○。
	3.品質規格：「CNS 一等」或「如外觀品質規格表」。	標示注意事項	1.不得違反「食品衛生管理法」、「商品標示法」、「商標法」及「農產品生產及驗證管理法」等有關法規之標示規定。 2.大包裝優良農產品驗證食米可使用「台灣好米」標誌；以PP編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。 3.應符合「糧食標示辦法」規定。 4.優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 5.禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。
	4.重量：2 公斤。		
	5.期作別：○年一期。		
	6.碾製日期：標示於包裝袋上。		
	7.有效日期：標示於包裝袋上。		
	8.製造廠商之名稱、地址及電話：○○碾米廠，雲林縣西螺鎮○○路○○號，電話：05-○○○○○○○○。		
標示注意事項			
1.不得違反「 <u>食品</u> 安全衛生管理法」、「商品標示法」、「商標法」及「農產品生產及驗證管理法」等有關法規之標示規定。			
2.大包裝優良農產品驗證食米可使用「台灣好米」標誌；以PP編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。			
3.應符合「糧食標示辦法」規定。			
4.優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。			
5.禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。			
(二) 米食加工製品之標示規定			
項 目		規 格	
標示項目		應包括下列各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第1、5、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」；若為冷藏產品，品名標示：「冷藏○○○」。 2.成分：素食類製品有添加奶、蛋等原料應標示清楚。 3.淨重 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 7.保存條件 8.使用說明 9.消費者服務電話。	
(以表列式為佳)		標示方法及範例 1.品名：調合米粉絲。 2.成分：米、玉米澱粉。 3.淨重：600 公克。 4.食品添加物：三偏磷酸鈉。 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 102 年 3 月 27 日；(2)102、3、27；(3)2013、3、27；(4)20130327 7.保存條件：請勿置於陽光直照處。 8.使用說明：需加熱後食用。 9.消費者服務電話：(0800)222222。	
標示方法及範例		標示注意事項	
(以表列式為佳)		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。	

		6.有效日期可按下列任何一種格式標示。 (1)民國 102 年 3 月 27 日；(2)102、3、27；(3)2013、3、27；(4)20130327 7.保存條件：請勿置於陽光直照處。 8.使用說明：需加熱後食用。 9.消費者服務電話：(0800)222222。																																																	
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。																																																	
第三部份 檢驗項目、方法及基準： 一、白米之一般檢驗項目、方法及基準														第三部份 檢驗項目、方法及基準： 一、白米之一般檢驗項目、方法及基準														一、依據中國國家標準 CNS 2424 糙米與 CNS 2425 白米，修訂白米、糙米、胚芽米、發芽米之檢驗方法與基準。 二、依據一百零三年 CAS 技術委員會 會議決議，於米食加工製品中增列純米穀粉需進行澱粉粒鏡檢之檢驗項目、方法與標準。 三、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 四、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 五、增列「衛生標準」如有修正時以新規定者為準。 六、依據一百零六年 CAS 技術委員會 會議決議，近年抽驗產品之鉛、																							
外觀品質		夾雜物(%)		方法		基準				備註		項目		方法		基準				備註																															
						稈型	秈型	圓糯	長糯							稈型	秈型	圓糯	長糯																																
						0.1以下		0.3以下								1.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出 2.每年至少抽驗1次		外觀品質				夾雜物(%)		依據CNS 3492 白米檢驗法		0.1以下																0.3以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出							
																																														0.04以下		0.1以下		0.2以下	
						0.04以下		0.1以下																		0.2以下																0.1以下				0.5以下		每年至少抽驗1次			
																																																		10以下	
						1以下		5以下																																											
																										0.1以下																0.5以下									
3以下		3以下																																																	
				5以下		10以下		15以下		20以下																																									
—		4以下																																																	
				內容量(g)		依據 CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法		不得低於標示淨重				每年至少抽驗1次																																							
水分(%)		依據CNS 13500 穀類檢驗法-禾穀水分												14.5以下		13.5以下		1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器																																	
																				稻米酸鹼值		依據CNS 15214 稻米酸鹼值檢驗法-BTB-MR 試驗法		6.7以上		每年至少抽驗1次																									
化學														註：1.檢驗方法如有修正時以新公告者為準。 2.表中—表示未訂定基準。																																					

一、依據中國國家標準 CNS 2424 糙米與 CNS 2425 白米，修訂白米、糙米、胚芽米、發芽米之檢驗方法與基準。

二、依據一百零三年CAS技術委員會會議決議，於米食加工製品中增列純米穀粉需進行澱粉粒鏡檢之檢驗項目、方法與標準。

三、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。

四、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。

五、增列「衛生標準」如有修正時以新規定者為準。

六、依據一百零六年CAS技術委員會會議決議，近年抽驗產品之鉛、

	稻米酸鹼值		依 據 CNS 15214 稻米酸鹼 值 檢 驗 法 -BTB-MR 試 驗 法		6.7以上		
	水分(%)		依 據 CNS 13500 穀類檢 驗法-禾穀水分		<u>15</u> 以下	<u>14</u> 以下	
1.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器 2.每年至少抽驗1次							
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。 2.表中—表示未訂定基準。							
二、糙米之一般檢驗項目、方法及基準							
二、糙米之一般檢驗項目、方法及基準							
項目		方法	基準		備註		
			稉型	秈型			
外觀品質	夾雜物(%)		0.2以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出		
	稻穀(%)		0.2以下	0.3以下	每年至少抽驗1次		
	熱損害粒(%)		0.2以下				
	發芽粒(%)		0.5以下				
	被害粒(%)		2以下				
	異型粒(%)		1以下				
	碎粒(%)		2以下	4以下			
	白粉質粒(%)		3以下	2以下			
	未熟粒(%)		8以下				
	依據CNS 3491 糙米檢驗法						
化學	內容量(g)		依據CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法		不得低於標示淨重	每年至少抽驗1次	
	水分(%)		依據CNS 13500 穀類檢驗法-禾穀水分		14.5以下	1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器	
化學	稻米酸鹼值		依據CNS 15214 稻米酸鹼值檢驗法 -BTB-MR試驗法		6.7以上	每年至少抽驗1次	
	註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。						

鎘、汞、黃麴毒素、赭麴毒素 A 檢驗未有不合格情形，且工廠每期作原料均會檢驗上述項目，爰修改檢測頻率為每三年完成全項檢驗至少 1 次。
七、餘酌作文字、表格合併及編碼修正。

鎘、汞、黃麴毒素、赭麴毒素 A 檢驗未有不合格情形，且工廠每期作原料均會檢驗上述項目，爰修改檢測頻率為每三年完成全項檢驗至少 1 次。

七、餘酌作文字、表格合併及編碼修正。

	水分(%)		依據CNS 13500 穀類檢驗法-禾穀水分		15以下		1.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器 2.每年至少抽驗1次		三、胚芽米之一般檢驗項目、方法及基準													
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。														項目		方法		基準		備註		
																		稈型	秈型			
三、胚芽米之一般檢驗項目、方法及基準														外觀品質	白度		以Kett C300型米粒白度計測定		25.5以上		1.每年至少抽驗1次 2.若有其他廠牌型號之米粒白度計應與Kett C300型米粒白度計比對校驗	
															含胚米粒(%)		依據CNS 3492 白米 檢驗法		80以上		1.每年至少抽驗1次 2.含胚米粒係指糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒，以重量計算	
夾雜物(%)		0.1以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出																		
稻穀(%)		小於0.1		每年至少抽驗1次																		
糙米(%)		0.3以下																				
熱損害粒(%)		0.1以下																				
被害粒(%)		1以下																				
異型粒(%)		1以下																				
碎粒(%)		5以下 10以下																				
白粉質粒(%)		5以下																				
註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。														化學	內容量(g)		依據CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法		不得低於標示淨重		每年至少抽驗1次	
															水分(%)		依據CNS 13500 穀類檢驗法－禾穀水分		14.5以下		1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器	
四、發芽米之一般檢驗項目、方法及基準														項目		方法		基準		備註		
																		稈型	秈型			
化學	內容量(g)		依據CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法		不得低於標示淨重		每年至少抽驗1次		外觀品質	發芽粒(%)		依據CNS 3491 糙米檢驗法		80以上		1.每年至少抽驗1次 2.發芽粒係指原料糙米在特定條件下培育發芽者，以重量計算						
	水分(%)		依據CNS 13500 穀類檢驗法－禾穀水分		15以下		1.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器 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。

四、發芽米之一般檢驗項目、方法及基準

項目			方法	基準		備註
				粳型	秈型	
外觀品質	發芽粒(%)		依據CNS 2424 糙米	80以上		1.發芽粒係指原料糙米在特定條件下培育發芽者，以重量計算 2.每年至少抽驗1次
	夾雜物(%)			0.2以下		1.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出 2.每年至少抽驗1次
	稻穀(%)			0.2以下	0.3以下	每年至少抽驗1次
	被害粒	計(%)		3以下		
		熱損害粒(%)		0.2以下		
	異型粒(%)			3以下		
	碎粒(%)			2以下	4以下	
	未熟粒(%)			10以下		
化學	內容量(g)		依據CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法		不得低於標示淨重	每年至少抽驗1次
	水分(%)		依據CNS 13500 穀類檢驗法－禾穀水分		15以下	1.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器 2.乾式發芽米 3.每年至少抽驗1次
	γ-胺基丁酸(mg/100g)		依據CNS 12632 水果及蔬菜汁飲料檢驗法－游離胺基酸之測定		10以上	1.以乾基計算 2.每年至少抽驗1次

	夾雜物(%)		0.2以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出
	稻穀(%)		0.2以下	0.3以下	每年至少抽驗1次
	熱損害粒(%)		0.2以下		
	被害粒(%)		2以下		
	異型粒(%)		1以下		
	碎粒(%)		2以下	4以下	
	白粉質粒(%)		3以下	2以下	
	未熟粒(%)		8以下		
化學	內容量(g)	依據CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法	不得低於標示淨重		每年至少抽驗1次
	水分(%)	依據CNS 13500 穀類檢驗法－禾穀水分	14.5以下		1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器； <u>適用於乾式發芽米</u>
	γ-胺基丁酸(mg/100g)	依據CNS 12632 水果及蔬菜汁飲料檢驗法－游離胺基酸之測定	10以上		1.每年至少抽驗1次 2.以乾基計算
微生物	仙人掌桿菌(CFU/g)	依據署授食字第1011902826號食品微生物之檢驗方法－仙人掌桿菌之檢驗	100以下		1.每年至少抽驗1次 2. <u>限發芽米檢測</u>

註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

五、米食加工製品之一般檢驗項目、方法及基準

項目		方法	基準	備註
化學	水分(%)	依據CNS 5033 食品中水分之檢驗法	14以下	1.每年至少抽驗1次 2.適用於米食加工乾製品
	粗蛋白質(%)	依據CNS 5035 食品中粗蛋白質之檢驗法	5.0以上	1.每年至少抽驗1次 2.適用於純米粉絲、純米籽條、純米穀粉產品，以乾基計
			2.5以上	1.每年至少抽驗1次 2.適用於調合米粉絲、調合米籽條、調合米穀粉產品，以乾基計

微生物	仙人掌桿菌(CFU/g)	依據衛授食字第1061900908號公告修正食品微生物之檢驗方法－仙人掌桿菌之檢驗	100以下	1.發芽米 2.每年至少抽驗1次	異物	依據署授食字第1011903427 號食品中異物之檢驗方法	不得檢出	1.每年至少抽驗1次 2.適用於米穀粉產品				
化學	水分(%)	依據CNS 5033 食品中水分之檢驗法	14以下	1.米食加工乾製品 2.每年至少抽驗1次		己二烯酸及其鹽類（g/kg）	依據署授食字第1011903320 號食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出		1.每年至少抽驗1次 2.適用於冷藏產品		
							粗蛋白質(%)	依據CNS 5035 食品中粗蛋白質之檢驗法		5.0以上	1.純米粉絲、純米籽條、純米穀粉產品 2.以乾基計 3.每年至少抽驗1次	2.5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			
己二烯酸及其鹽類（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	大腸桿菌（MPN/g）		依據署授食字第1011902820 號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	10 ³ 以下	1.每年至少抽驗1次 2.適用於需加熱調理始得供食之冷藏產品				
					苯甲酸及其鹽類（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	大腸桿菌（MPN/g）
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	3.0×10 ⁶ 以下	1.需加熱調理始得供食之冷藏產品 2.每年至少抽驗1次	50以下		1.每年至少抽驗1次 2.適用於需加熱調理始得供食之冷藏產品						
					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	1.已加熱煮熟之冷藏產品 2.每年至少抽驗1次	陰性	1.每年至少抽驗1次 2.適用於已加熱煮熟之冷藏產品	
註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。												
六、食米衛生安全檢驗項目、方法及基準：												
化學	項目	方法	基準	備註								
	鉛(ppm)	依據署授食字第0971800362號食品中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗（三）	0.2以下	每期作至少一次								
	鎘(ppm)	依據署授食字第0971800362號食品中重金屬檢驗方法－鎘之檢驗（三）	0.4以下	每期作至少一次								

	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據 <u>部授食字第1021950329號公告</u> 修正食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	10 ³ 以下	1.需加熱調理始得供食之冷藏產品 2.每年至少抽驗1次		汞(ppm)	依據署授食字第0939300138號食品中重金屬之檢驗方法－汞之檢驗（二）	0.05以下	每期作至少一次	
			10 以下	1.已加熱煮熟之冷藏產品 2.每年至少抽驗1次		黃麴毒素(ppb)	依據署授食字第0991903564 號食品中黴菌毒素檢驗方法－黃麴毒素之檢驗	10以下	每期作至少一次	
	大腸桿菌 (MPN/g)	依據 <u>部授食字第1021951163 號公告</u> 修正食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌之檢驗	50 以下	1.需加熱調理始得供食之冷藏產品 2.每年至少抽驗1次		赭麴毒素A (ppb)	依據署授食字第0991903551號食品中黴菌毒素檢驗方法－赭麴毒素A之檢驗	5以下	每期作至少一次	
			陰性	1.已加熱煮熟之冷藏產品 2.每年至少抽驗1次		農藥殘留	依據署授食字第1011902441號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法（四）	符合行政院衛生署公告殘留農藥安全容許量之規定	每期作至少一次	
註：檢驗方法 <u>及衛生標準</u> 如有修正時以新公告或發布者為準。										
六、食米衛生安全檢驗項目、方法及基準：										
項目		方法		基準	備註					
化學	鉛(ppm)	依據 <u>部授食字第1031901151 號公告</u> 訂定食米中重金屬檢驗方法－鉛及鎘之檢驗		0.2以下	<u>每三年完成全項檢驗至少1次</u>					
	鎘(ppm)	依據 <u>部授食字第1031901151 號公告</u> 訂定食米中重金屬檢驗方法－鉛及鎘之檢驗		0.4以下						
	汞(ppm)	依據 <u>部授食字第1031901160號公告</u> 修正食米中重金屬檢驗方法－汞之檢驗		0.05以下						
	黃麴毒素(ppb)	依據 <u>部授食字第1041901616號公告</u> 修正食品中黴菌毒素檢驗方法－黃麴毒素之檢驗		10以下						
	赭麴毒素A (ppb)	依據 <u>部授食字第1031900979 號公告</u> 修正食品中黴菌毒素檢驗方法－赭麴毒素A之檢驗		5以下						
	農藥殘留	依據 <u>部授食字第1031900615號公告</u> 修正食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法(五)		符合 <u>衛生福利部</u> 所定「 <u>農藥殘留容許量標準</u> 」	每期作至少一次					

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：其他農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。		

第四條附件五

優良農產品醃漬蔬果項目驗證基準修正對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠區環境： （一）廠區四 <u>周</u> 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）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。	第一部分 評審規定 一、廠區環境： （一）廠區四週環境應保持清潔，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）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。	第一款酌作文字修 正。
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. 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。 3. 地面及內壁離地面至少 1 公尺以內之部分（加工調理場及包裝室）應用無毒、非 吸收性、不透水之建材構築，且平滑、無裂縫及易清洗。牆壁或牆柱面應為白色 或淺色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。 4. 原料處理（分級、清洗、去菁去澀、殺菁等）、調理加工（糖漬、蒸煮、調配、 混合等）、內包裝（充填、密封）等場所其地面應做磨平或鋪蓋環氧樹脂之處理， 並有適當之排水斜度（宜在 1/100 以上）及排水系統。 5. 醃漬場場內地面、池壁和覆壓石塊應以耐水性、耐蝕性、易清洗之材料構築或塗 佈，池上方之池面應構築高於地面 30 公分以上，池與池間隔連接壁厚度宜在 20 公分以上，且有覆蓋物，以防污水及異物侵入。 6. 日曬屋地面應做磨平或鋪蓋環氧樹脂之處理，具有斜度，排水良好；日曬物應置 曬盤上且曬盤應與地面間隔 3 公分以上；其土木建築應有良好之通風設施及適當 之窗戶，且屋簷離地面之距離宜為 3 公尺以上；屋頂應具備良好之透光性且具適 當之斜度以利清洗及避免灰塵之堆積而影響其透光性。 7. 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築。 8. 製造、包裝、儲存等場所室內屋頂應易清掃，可防止灰塵儲積，避免結露及長黴 等情形發生。 9. 應有良好排水系統，並有防止固體廢棄物流入之裝置，其出口處應有防止有害動 物侵入之裝置，且不得在溝內裝設其他配管，排水方向應由高清潔程度之區域流	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. 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。 3. 地面及內壁離地面至少 1 公尺以內之部分（加工調理場及包裝室）應用無毒、非 吸收性、不透水之建材構築，且平滑、無裂縫及易清洗。牆壁或牆柱面應為白色 或淺色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。 4. 原料處理（分級、清洗、去菁去澀、殺菁等）、調理加工（糖漬、蒸煮、調配、 混合等）、內包裝（充填、密封）等場所其地面應做磨平或鋪蓋環氧樹脂之處理， 並有適當之排水斜度（宜在 1/100 以上）及排水系統。 5. 醃漬場場內地面、池壁和覆壓石塊應以耐水性、耐蝕性、易清洗之材料構築或塗 佈，池上方之池面應構築高於地面 30 公分以上，池與池間隔連接壁厚度宜在 20 公分以上，且有覆蓋物，以防污水及異物侵入。 6. 日曬屋地面應做磨平或鋪蓋環氧樹脂之處理，具有斜度，排水良好；日曬物應置 曬盤上且曬盤應與地面間隔 3 公分以上；其土木建築應有良好之通風設施及適當 之窗戶，且屋簷離地面之距離宜為 3 公尺以上；屋頂應具備良好之透光性且具適 當之斜度以利清洗及避免灰塵之堆積而影響其透光性。 7. 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築。 8. 製造、包裝、儲存等場所室內屋頂應易清掃，可防止灰塵儲積，避免結露及長黴 等情形發生。 9. 應有良好排水系統，並有防止固體廢棄物流入之裝置，其出口處應有防止有害動 物侵入之裝置，且不得在溝內裝設其他配管，排水方向應由高清潔程度之區域流	第四款第一目及第五 款第一目酌作文字修 正。

<p>向低清潔程度之區域。</p> <p>10.蒸汽、水、電等配管應避免設於食品直接曝露之上空，若設有此等配管時，應有防止冷凝水、灰塵或異物等污染源之設施。</p> <p>11.各作業場所應依清潔要求程度之不同，需個別設置或加以有效區隔，區隔之方法有場所區隔、時間區隔、空氣流向或密閉系統等。</p> <p>12.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；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。</p> <p>13.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（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，蓄水池（塔、槽）應保持清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上，並防止污染水源。</p> <p>14.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。</p> <p>15.作業現場應裝設洗手檯及消毒設備，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。</p> <p>16.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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>2. 應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器及作溫度記錄，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。</p> <p>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有害動物侵入之裝置。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區之入口處單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手消毒使用。</p> <p>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。</p>	<p>向低清潔程度之區域。</p> <p>10.蒸汽、水、電等配管應避免設於食品直接曝露之上空，若設有此等配管時，應有防止冷凝水、灰塵或異物等污染源之設施。</p> <p>11.各作業場所應依清潔要求程度之不同，需個別設置或加以有效區隔，區隔之方法有場所區隔、時間區隔、空氣流向或密閉系統等。</p> <p>12.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；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。</p> <p>13.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（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，蓄水池（塔、槽）應保持清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上，並防止污染水源。</p> <p>14.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。</p> <p>15.作業現場應裝設洗手檯及消毒設備，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。</p> <p>16.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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>2. 應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器及作溫度記錄，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。</p> <p>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有害動物侵入之裝置。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區之入口處單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手消毒使用。</p> <p>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。</p>
--	--

<p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	<p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	
<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 原料清洗及（或）消毒設備</p> <p>2. 原料選別分級設備</p> <p>3. 殺菁及（或）蒸煮設備</p> <p>4. 去菁去澀設備</p> <p>5. 鹽漬及（或）糖漬設備</p> <p>6. 乾燥設備</p> <p>7. 壓碎及（或）針刺設備</p> <p>8. 充填、密封（封口）設備</p> <p>9. 脫鹽設備</p> <p>10.攪拌調理設備</p> <p>11.冷藏設備</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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、官能及（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。用於測定、控制或記錄之測量儀器應定期校正且隨時保持精確。</p> <p>2. 應依原料、材料、半成品及成品所訂之品質規格項目，設置檢驗分析設備及儀器，包括：</p> <p>2.1. 分析天平（精確度可達 0.1mg）</p> <p>2.2. 糖度計</p> <p>2.3. 鹽度計或鹽度滴定設備</p> <p>2.4. pH 測定計</p> <p>2.5. 滴定裝置</p> <p>2.6. 亞硫酸鹽測定裝置</p> <p>2.7. 恆溫烘箱</p>	<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 原料清洗及（或）消毒設備</p> <p>2. 原料選別分級設備</p> <p>3. 殺菁及（或）蒸煮設備</p> <p>4. 去菁去澀設備</p> <p>5. 鹽漬及（或）糖漬設備</p> <p>6. 乾燥設備</p> <p>7. 壓碎及（或）針刺設備</p> <p>8. 充填、密封（封口）設備</p> <p>9. 脫鹽設備</p> <p>10.攪拌調理設備</p> <p>11.冷藏設備</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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、官能及（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。用於測定、控制或記錄之測量儀器應定期校正且隨時保持精確。</p> <p>2. 應依原料、材料、半成品及成品所訂之品質規格項目，設置檢驗分析設備及儀器，包括：</p> <p>2.1. 分析天平（精確度可達 0.1mg）</p> <p>2.2. 糖度計</p> <p>2.3. 鹽度計或鹽度滴定設備</p> <p>2.4. pH 測定計</p> <p>2.5. 滴定裝置</p> <p>2.6. 亞硫酸鹽測定裝置</p> <p>2.7. 恆溫烘箱</p>	本點未修正。

2.8. 有效餘氯測定器 2.9. 夾雜物檢查設備 2.10.官能品評設備 2.11.水銀溫度計 2.12.顯微鏡	2.8. 有效餘氯測定器 2.9. 夾雜物檢查設備 2.10.官能品評設備 2.11.水銀溫度計 2.12.顯微鏡	
四、製程管理： （一）製造作業標準書之訂定與執行 1. 工廠應訂定「製造作業標準書」，由生產部門主辦，同時須徵得品管及相關部門認可，修訂時亦同。 2. 製造作業標準書應詳述配方、標準製造作業程序、製程管制標準（應含製造流程、管制項目、管制標準及管制方法等）及機器設備操作與維護標準。 3. 應教育、訓練員工依製造作業準則執行作業，並應符合衛生品質管制之要求。 （二）原料、材料管理 1. 原料、材料應依驗收標準區分等級，並作明確標示。 2. 原料、材料之保管應能使其免於遭受污染、損壞，品質劣化減至最低程度。 3. 原料鹽漬處理時，應妥善處理廢棄物，儲存期間應經常清潔地面以有效防止有害動物和其他污染。 4. 原料、材料等應依先進先出之原則避免儲存時間過久。 （三）製造作業管理 1. 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。 2. 製程中應依需要定時檢查鹽分、可溶性固形物、水分、亞硫酸鹽類（以SO ₂ 計）等品質特性，冷凍（藏）庫及日曬屋的溫度、濕度，以確保產品品質。 3. 鹽漬或糖漬設備應附有紀錄，登記原料名稱、開始鹽漬或糖漬時間、每次加鹽垂度或糖濃度之變化等。 4. 應採取有效防範措施避免外來雜物混入產品。製造中遇異常現象時，應有適當處理措施。 5. 同一製造場所，不得同時生產不同性質之產品。	四、製程管理： （一）製造作業標準書之訂定與執行 1. 工廠應訂定「製造作業標準書」，由生產部門主辦，同時須徵得品管及相關部門認可，修訂時亦同。 2. 製造作業標準書應詳述配方、標準製造作業程序、製程管制標準（應含製造流程、管制項目、管制標準及管制方法等）及機器設備操作與維護標準。 3. 應教育、訓練員工依製造作業準則執行作業，並應符合衛生品質管制之要求。 （二）原料、材料管理 1. 原料、材料應依驗收標準區分等級，並作明確標示。 2. 原料、材料之保管應能使其免於遭受污染、損壞，品質劣化減至最低程度。 3. 原料鹽漬處理時，應妥善處理廢棄物，儲存期間應經常清潔地面以有效防止有害動物和其他污染。 4. 原料、材料等應依先進先出之原則避免儲存時間過久。 （三）製造作業管理 1. 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。 2. 製程中應依需要定時檢查鹽分、可溶性固形物、水分、亞硫酸鹽類（以SO ₂ 計）等品質特性，冷凍（藏）庫及日曬屋的溫度、濕度，以確保產品品質。 3. 鹽漬或糖漬設備應附有紀錄，登記原料名稱、開始鹽漬或糖漬時間、每次加鹽垂度或糖濃度之變化等。 4. 應採取有效防範措施避免外來雜物混入產品。製造中遇異常現象時，應有適當處理措施。 5. 同一製造場所，不得同時生產不同性質之產品。	本點未修正。
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、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；並應收集各種生鮮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、材料應符合相關之衛生標準或規定，原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，亦可由供應廠商證明代之，且應有源頭管理相關資料包括原	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、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；並應收集各種生鮮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、材料應符合相關之衛生標準或規定，原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，亦可由供應廠商證明代之，且應有源頭管理相關資料包括原	一、將第六款「食品添加物使用範圍及用量標準」修正為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。 二、為要求業者應管控使用之包裝材質溶出物質之安

<p>料來源廠商與數量等應明確，並具追溯與追蹤性；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。</p> <p>(四) 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。</p> <p>(五) 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。</p> <p>(六) 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「食品添加物使用範圍及<u>限量暨規格標準</u>」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(七) 應建立良好之異常處理、再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。</p> <p>(八) 建立確實可行之成品回收及銷毀系統，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。</p> <p>(九) 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。</p> <p>(十) 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。</p> <p>(十一) <u>食品包裝容器供應商應提供或檢附包材的安全性證明</u>，如溶出試驗等衛生標準。</p>	<p>料來源廠商與數量等應明確，並具追溯與追蹤性；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。</p> <p>(四) 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。</p> <p>(五) 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。</p> <p>(六) 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「食品添加物使用範圍及<u>用量標準</u>」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(七) 應建立良好之異常處理、再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。</p> <p>(八) 建立確實可行之成品回收及銷毀系統，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。</p> <p>(九) 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。</p> <p>(十) 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。</p>	<p>全性，爰增訂第十一款包裝容器供應商應提供包材安全性證明之規定。</p>
<p>六、衛生管理：</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻度及清洗方法作業並有檢查紀錄；衛	<p>六、衛生管理：</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻度及清洗方法作業並有檢查紀錄；衛	<p>本點未修正。</p>

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>10.廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14.供水系統</p> <p>14.1.蓄水槽（塔、池）應每年至少清洗消毒一次並作成紀錄。</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>10.廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14.供水系統</p> <p>14.1.蓄水槽（塔、池）應每年至少清洗消毒一次並作成紀錄。</p> <p>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。</p> <p>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</p>
---	---

<p>標準。冷卻水亦應定期檢測，不得含有病原菌。</p> <p>(三) 清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(四) 廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	<p>標準。冷卻水亦應定期檢測，不得含有病原菌。</p> <p>(三) 清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(四) 廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	
<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>(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。</p> <p>(二) 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原則作業。成品及不良品應區隔、分離存放。</p> <p>(三) 倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾等衍生，儲存物品不得直接放置於地面。</p> <p>(四) 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應及早處理，並應有溫、濕度紀錄。包裝破損或經長時間儲存，品質有較大劣化之虞者，應重新檢查，確保食品未受蟲、蛾等有害動物污染及品質劣化至不可接受之水準。</p> <p>(五) 倉庫出貨順序，宜遵行先進先出之原則。有造成污染原料或成品之虞的物品，禁止與原料或成品一起儲運。</p> <p>(六) 每批成品應經嚴格之品質檢查，確實符合產品衛生品質標準，如有破袋或袋上有污漬者應再檢驗，確實無污染變質之虞者才可出貨。</p> <p>(七) 物品之倉儲應有存量紀錄。成品出廠應作成出貨紀錄，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。</p>	<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>(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。</p> <p>(二) 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原則作業。成品及不良品應區隔、分離存放。</p> <p>(三) 倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾等衍生，儲存物品不得直接放置於地面。</p> <p>(四) 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應及早處理，並應有溫、濕度紀錄。包裝破損或經長時間儲存，品質有較大劣化之虞者，應重新檢查，確保食品未受蟲、蛾等有害動物污染及品質劣化至不可接受之水準。</p> <p>(五) 倉庫出貨順序，宜遵行先進先出之原則。有造成污染原料或成品之虞的物品，禁止與原料或成品一起儲運。</p> <p>(六) 每批成品應經嚴格之品質檢查，確實符合產品衛生品質標準，如有破袋或袋上有污漬者應再檢驗，確實無污染變質之虞者才可出貨。</p> <p>(七) 物品之倉儲應有存量紀錄。成品出廠應作成出貨紀錄，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。</p>	本點未修正。
<p>八、管理人員資格：</p> <p>(一) 衛生管理人員：<u>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。</u></p> <p>(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。</p>	<p>八、管理人員資格：</p> <p>(一) 衛生管理人員：應依照<u>行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」</u>設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>(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。</p>	<p>一、將第一款「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、依據一百零六年CAS技術委員會議決議，修正衛</p>

		生管理人員資格。																				
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。	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。	本點未修正。																				
第二部分 品質規格及標示規定 一、醃漬蔬果之定義： （一）蜜餞：蜜餞係指以蔬果為原料，經加糖、食鹽或（及）合法食品添加物醃漬而成者，包括梅子、李子、橄欖、金柑（金棗）、桃子、芒果、蓮子及甘藷等類。依其製品性狀分為： 1. 乾性製品：製品表面不呈現黏濕者。 2. 半乾性製品：製品表面呈現黏性或濕感者。 3. 糖液漬製品：製品與糖液一起包裝者，固形物重量至少佔總內容物重量的 50%以上。 （二）泡菜：以甘藍、大白菜、蘿蔔、胡蘿蔔等蔬菜為原料經適當發酵及調味或殺菌製造而成者。 （三）醋漬蔬菜：以薑、蒜仁、蕎頭（薤）等蔬菜為原料，浸漬於糖醋滷汁或醋漬滷汁中醃製而成者。 （四）醬菜：以根、莖、葉菜及瓜果等蔬菜為原料，經適當前處理後浸漬在醬油漬滷汁中醃製而成者。 （五）其他。	第二部分 品質規格及標示規定 一、醃漬蔬果之定義： （一）蜜餞：蜜餞係指以蔬果為原料，經加糖、食鹽或（及）合法食品添加物醃漬而成者，包括梅子、李子、橄欖、金柑（金棗）、桃子、芒果、蓮子及甘藷等類。依其製品性狀分為： 1. 乾性製品：製品表面不呈現黏濕者。 2. 半乾性製品：製品表面呈現黏性或濕感者。 3. 糖液漬製品：製品與糖液一起包裝者，固形物重量至少佔總內容物重量的 50%以上。 （二）泡菜：以甘藍、大白菜、蘿蔔、胡蘿蔔等蔬菜為原料經適當發酵及調味或殺菌製造而成者。 （三）醋漬蔬菜：以薑、蒜仁、蕎頭（薤）等蔬菜為原料，浸漬於糖醋滷汁或醋漬滷汁中醃製而成者。 （四）醬菜：以根、莖、葉菜及瓜果等蔬菜為原料，經適當前處理後浸漬在醬油漬滷汁中醃製而成者。 （五）其他。	本點未修正。																				
二、品質規格： <table><tr><td>項 目</td><td>規 格</td></tr><tr><td>官能品質</td><td>1.具良好風味，並不得有發霉腐敗、糖焦及其他異味。 2.同一包裝單位產品應形態整齊，色澤正常，大小略一致。 3.各類產品須符合廠內要求之口味口感。</td></tr><tr><td>衛生品質</td><td>檢驗項目及<u>基準</u>中未規定之項目應符合食品衛生法規之規定。</td></tr><tr><td>異 物</td><td>不得含有蟲體、蟲卵、毛髮及其他外來夾雜物。</td></tr><tr><td>包 裝</td><td>1.包裝材料及方法須足以保持該項產品之品質，且符合<u>衛生福利部所定</u>「食品器具容器包裝衛生標準」；之規定。 2.如係使用玻璃容器包裝則應符合CNS 2754 食品用玻璃容器標準之規定。 3.外包裝材質以紙質、木質、塑膠及金屬材質均可，惟其結構應堅固、牢靠。</td></tr></table>	項 目	規 格	官能品質	1.具良好風味，並不得有發霉腐敗、糖焦及其他異味。 2.同一包裝單位產品應形態整齊，色澤正常，大小略一致。 3.各類產品須符合廠內要求之口味口感。	衛生品質	檢驗項目及 <u>基準</u> 中未規定之項目應符合食品衛生法規之規定。	異 物	不得含有蟲體、蟲卵、毛髮及其他外來夾雜物。	包 裝	1.包裝材料及方法須足以保持該項產品之品質，且符合 <u>衛生福利部所定</u> 「食品器具容器包裝衛生標準」；之規定。 2.如係使用玻璃容器包裝則應符合CNS 2754 食品用玻璃容器標準之規定。 3.外包裝材質以紙質、木質、塑膠及金屬材質均可，惟其結構應堅固、牢靠。	二、品質規格： <table><tr><td>項 目</td><td>規 格</td></tr><tr><td>官能品質</td><td>1.具良好風味，並不得有發霉腐敗、糖焦及其他異味。 2.同一包裝單位產品應形態整齊，色澤正常，大小略一致。 3.各類產品須符合廠內要求之口味口感。</td></tr><tr><td>衛生品質</td><td>檢驗項目及標準中未規定之項目應符合食品衛生法規之規定。</td></tr><tr><td>異 物</td><td>不得含有蟲體、蟲卵、毛髮及其他外來夾雜物。</td></tr><tr><td>包 裝</td><td>1.包裝材料及方法須足以保持該項產品之品質，且符合行政院衛生署公告「<u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u>」之規定。 2.如係使用玻璃容器包裝則應符合CNS 2754 食品用玻璃容器標準之規定。 3.外包裝材質以紙質、木質、塑膠及金屬材質均可，惟其結構應堅固、牢靠。</td></tr></table>	項 目	規 格	官能品質	1.具良好風味，並不得有發霉腐敗、糖焦及其他異味。 2.同一包裝單位產品應形態整齊，色澤正常，大小略一致。 3.各類產品須符合廠內要求之口味口感。	衛生品質	檢驗項目及標準中未規定之項目應符合食品衛生法規之規定。	異 物	不得含有蟲體、蟲卵、毛髮及其他外來夾雜物。	包 裝	1.包裝材料及方法須足以保持該項產品之品質，且符合行政院衛生署公告「 <u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u> 」之規定。 2.如係使用玻璃容器包裝則應符合CNS 2754 食品用玻璃容器標準之規定。 3.外包裝材質以紙質、木質、塑膠及金屬材質均可，惟其結構應堅固、牢靠。	一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。 三、餘酌作文字修正。
項 目	規 格																					
官能品質	1.具良好風味，並不得有發霉腐敗、糖焦及其他異味。 2.同一包裝單位產品應形態整齊，色澤正常，大小略一致。 3.各類產品須符合廠內要求之口味口感。																					
衛生品質	檢驗項目及 <u>基準</u> 中未規定之項目應符合食品衛生法規之規定。																					
異 物	不得含有蟲體、蟲卵、毛髮及其他外來夾雜物。																					
包 裝	1.包裝材料及方法須足以保持該項產品之品質，且符合 <u>衛生福利部所定</u> 「食品器具容器包裝衛生標準」；之規定。 2.如係使用玻璃容器包裝則應符合CNS 2754 食品用玻璃容器標準之規定。 3.外包裝材質以紙質、木質、塑膠及金屬材質均可，惟其結構應堅固、牢靠。																					
項 目	規 格																					
官能品質	1.具良好風味，並不得有發霉腐敗、糖焦及其他異味。 2.同一包裝單位產品應形態整齊，色澤正常，大小略一致。 3.各類產品須符合廠內要求之口味口感。																					
衛生品質	檢驗項目及標準中未規定之項目應符合食品衛生法規之規定。																					
異 物	不得含有蟲體、蟲卵、毛髮及其他外來夾雜物。																					
包 裝	1.包裝材料及方法須足以保持該項產品之品質，且符合行政院衛生署公告「 <u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u> 」之規定。 2.如係使用玻璃容器包裝則應符合CNS 2754 食品用玻璃容器標準之規定。 3.外包裝材質以紙質、木質、塑膠及金屬材質均可，惟其結構應堅固、牢靠。																					
三、標示規定： <table><tr><td>標示項目</td><td>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」。</td></tr></table>	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」。	三、標示規定： <table><tr><td>標示項目</td><td>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」。</td></tr></table>	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」。	依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地(國)之標示項目，並酌修標示方法及範例、標示注意事																
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」。																					
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。 (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需標示製造日期、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) <u>原產地(國)</u> 。		(2)成分。 (3)淨重。 (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需標示製造日期、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。	項。
標示方法及範例(以表列式為佳)	(1)品名：話梅。 (2)成分：梅子、砂糖、食鹽。 (3)淨重：200公克。 (4)食品添加物：阿斯巴甜。 (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89年3月1日 2)89.3.1 3)2000.3.1 (7)消費者服務電話：(080)222222。 (8)保存條件：請勿置於陽光直照處。 (9)使用說明：即食用。 (10) <u>原產地(國)</u> ：台灣。	標示方法及範例(以表列式為佳)	(1)品名：話梅。 (2)成分：梅子、砂糖、食鹽。 (3)淨重：200公克。 (4)食品添加物：阿斯巴甜。 (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89年3月1日 2)89.3.1 3)2000.3.1 (7)消費者服務電話：(080)222222。 (8)保存條件：請勿置於陽光直照處。 (9)使用說明：即食用。	
標示注意事項	1.添加有阿斯巴甜及醋磺內酯鉀等調味劑時，應以中文顯示「本品使用甜味劑：□□□□〔甜味劑名稱〕」字樣。 2.添加有阿斯巴甜之產品，應以中文顯著標示「苯酮尿症患者[Phenylketonurics]不宜使用」或同等意義之字樣。 3.使用防腐劑、抗氧化劑、甜味劑者，應同時標示其用途名稱及品名。 4.優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 5.禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。 6.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。	標示注意事項	1.添加有阿斯巴甜及醋磺內酯鉀等調味劑時，應以中文顯示「本品使用甜味劑：□□□□〔甜味劑名稱〕」字樣。 2.添加有阿斯巴甜之產品，應以中文顯著標示「苯酮尿症患者[Phenylketonurics]不宜使用」或同等意義之字樣。 3.使用防腐劑、抗氧化劑、甜味劑者，應同時標示其用途名稱及品名。 4.優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 5.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					四、檢驗項目、方法與標準：					一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、依據衛生福利部所定之「一般食品類衛生標準」，修訂蜜餞類大腸桿菌群之基準及增訂大腸桿菌之檢驗項目、方法與基準。 三、依據一百零六年CAS技術委員會議決議，水分為管控乾性蜜餞製品日曬程度之品質管控點，糖液漬製品不適用，故將增列適用範圍為「乾性蜜餞產品」。 四、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 五、餘酌作文字及格式修正。
(一) 蜜餞之檢驗項目、方法及基準					(一) 蜜餞之檢驗項目、方法與標準					
項 目		方 法	基 準	備 註	項 目		方 法	標 準	備 註	
化學	水分 (g/100g)	依據 CNS 5033 食品中水分之檢驗法	依廠內規格	1.乾性蜜餞產品 2.每年至少抽驗 1 次	化學	水分 (g/100g)	依據 CNS 5033 食品中水分之檢驗法	依廠內規格	每年至少抽驗 1 次	
	防腐劑 (己二烯酸和苯甲酸及其鹽類) (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	添加量總和不得超過 1.0	1.依產品特性，訂出添加量廠內規格 2.每年至少抽驗 1 次		防腐劑 (己二烯酸和苯甲酸及其鹽類) (g/kg)	依據署授食字第 1011903320 號食品中防腐劑之檢驗方法	添加量總和不得超過 1.0	1. 每年至少抽驗 1 次 2.依產品特性，訂出添加量廠內規格	
	亞硫酸鹽類 (g/kg,以SO ₂ 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	0.03 以下	1.脆梅、橄欖、芒果及脆李等四類蜜餞類產品，殘留量基準為 0.1 以下 2. 每年至少抽驗 1 次		糖精及其鈉鹽 (g/kg)	依據署授食字第 1001900038 號食品中調味劑之檢驗方法－醋磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 1 次	
	食用色素	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中著色劑之檢驗方法	符合食品衛生法規著色劑使用範圍及用量標準	1.依產品特性，訂出添加量廠內規格 2. 每年至少抽驗 1 次		環己基（代）磺醯胺酸鈉（鈣） (g/kg)	依據署授食字第 1001900038 號食品中調味劑之檢驗方法－醋磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 1 次	
	糖精及其鈉鹽 (g/kg)	依據部授食字第 1061900251 號公告修正食品中甜味劑之檢驗方法－醋磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 1 次		亞硫酸鹽類 (g/kg,以SO ₂ 計)	依據署授食字第 1011902184 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	0.03 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 脆梅、橄欖、芒果及脆李等四類蜜餞類產品，殘留量標準為 0.1 以下	
	環己基（代）磺醯胺酸鈉（鈣） (g/kg)	依據部授食字第 1061900251 號公告修正食品中甜味劑之檢驗方法－醋磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出			食用色素	依據署授食字第 1011903531 號食品中著色劑之檢驗方法	符合食品衛生法規著色劑使用範圍及用量標準	1. 每年至少抽驗 1 次 2.依產品特性，訂出添加量廠內規格	
	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			異物	依據署授食字第 1011903427 號食品中異物之檢驗方法	不得檢出	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	微生物	生菌數 (CFU/g)	依據署授食字第 1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	1.0×10 ⁵ 以下
						大腸桿菌群 (MPN/g)		依據署授食字第 1011902820 號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	10 以下	每年至少抽驗 1 次
					註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。					

		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 ³ 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。												
(二) 泡菜、醃漬蔬菜及醬菜之檢驗項目、方法及基準						(二) 泡菜、醃漬蔬菜及醬菜之檢驗項目、方法與標準						一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、依據衛生福利部所定之「一般食品類衛生標準」，刪除泡菜、醃漬蔬菜及醬菜之生菌數檢驗項目，並修訂大腸桿菌群之基準。 三、依據一百零六年CAS技術委員會決議決議，參照衛生福利部所定之「罐頭食品類衛生標準」，針對罐頭食品新增保溫試驗項目，產品每年至少抽驗 1 次。 四、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 五、餘酌作文字及格式修正。
項 目		方 法		基 準	備 註	項 目		方 法	標 準	備 註		
化學	防腐劑 (己二烯酸和苯甲酸及其鹽類) (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		不得檢出	每年至少抽驗 1 次	化學	防腐劑 (己二烯酸和苯甲酸及其鹽類) (g/kg)	依據署授食字第1011903320號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CNS 6246醃漬食品檢驗法－pH值之測定		廠內標準			pH值	依據CNS 6246醃漬食品檢驗法－pH值之測定	廠內標準	每年至少抽驗 1 次		
	可溶性固形物 (°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		廠內標準			可溶性固形物 (°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	廠內標準	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		廠內標準			鹽分 (g/100g)	依據CNS 6246醃漬食品檢驗法－鹽分之測定	廠內標準	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			固形量 (g/100g)	依據CNS 6246醃漬食品檢驗法	醬菜固形量70%以上；泡菜、醃漬蔬菜依廠內規格標準	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 醬菜內容量300g 以上者，固形量 75% 以上		
	固形量 (g/100g)	依據CNS 6246醃漬食品檢驗法		醬菜固形量70%以上；泡菜、醃漬蔬菜依廠內規格標準	1. 醬菜內容量300g 以上者，固形量 75% 以上 2. 每年至少抽驗 1 次							
微生物	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 ³ 以下	每年至少抽驗 1 次	微生物	生菌數 (CFU/g)	依據署授食字第1011902832號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	1.0×10 ⁵ 以下	1. 每年至少抽驗 1 次 2. 未殺菌泡菜產品之生菌數係指乳酸菌除外之污染菌		
	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	1. 未殺菌產品 2. 每年至少抽驗 1 次		大腸桿菌群 (MPN/g)	依據署授食字第1011902820號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	10以下	每年至少抽驗 1 次		

<u>物理性</u>	<u>保溫試驗</u>	<u>依據部授食字第 1021350146 號令修正之保溫試驗(37℃，十天)檢查</u>	<u>符合部授食字第</u> 1021350146 <u>號令修正保溫試驗之規定</u>	1. <u>罐頭食品</u> 2. <u>每年至少抽驗 1 次</u>

	大腸桿菌 (MPN/g)	依據衛署食字第0900025538號食品微生物檢驗法－大腸桿菌之檢驗	陰性	1. 每年至少抽驗 1 次 2. <u>限未殺菌產品</u>
註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。				

第四條附件六

優良農產品即食餐食項目驗證基準修正對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠區環境： （一）廠區 <u>四周</u> 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。	第一部分 評審規定 一、廠區環境： （一）廠區四週環境應保持清潔，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。	第一款酌作文字修正。
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的有效區隔；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. 各作業區應有足夠空間供機器設備安置及人員操作，有足夠空間供器具及容器之清洗消毒與烘乾，並有完善之換氣及採光設計。作業現場得裝設數量足夠之洗手、乾手及（或）消毒設施，以利員工洗手消毒，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。 3. 照明 3.1.照明度的測試高度建議以距地板 100 公分高處或作業檯面測得為標準。一般作業區照度宜在 100 米燭光以上。準清潔作業區則宜在 200 米燭光以上。檢查作業檯面宜保持在 500 米燭光以上。 3.2.照明設施以不安裝在食品加工線上食品暴露之直接上方為原則；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式，以防積塵或冷凝水產生；使用之光源應不致於改變食品顏色。 4. 作業環境應保持清潔，且依作業區之要求而應符合下列落菌標準，必要時應加裝空氣清淨過濾裝置。 4.1.即食餐食類製品的作業環境要求：一般作業區內之獨立空間空氣落菌量應保持在 100 CFU/5min/plate 以下；準清潔作業區應保持在 50 CFU/5min/plate 以下；清潔作業區應保持在 30 CFU/5min/plate 以下，黴菌落菌量應保持在 10 CFU/5min/plate 以下。 4.2.18℃恆溫製品的作業環境要求：配膳及包裝區應有空氣清淨設備，級數要求宜在 10000 級清淨度以上，室內溫度及相對濕度宜管制在 18±2℃及 85％以下。 5. 地板應以平而不滑、非吸收性、不透水之材質構築，且須無裂縫、易於清洗消毒，	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的有效區隔；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. 各作業區應有足夠空間供機器設備安置及人員操作，有足夠空間供器具及容器之清洗消毒與烘乾，並有完善之換氣及採光設計。作業現場得裝設數量足夠之洗手、乾手及（或）消毒設施，以利員工洗手消毒，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。 3. 照明 3.1.照明度的測試高度建議以距地板 100 公分高處或作業檯面測得為標準。一般作業區照度宜在 100 米燭光以上。準清潔作業區則宜在 200 米燭光以上。檢查作業檯面宜保持在 500 米燭光以上。 3.2.照明設施以不安裝在食品加工線上食品暴露之直接上方為原則；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式，以防積塵或冷凝水產生；使用之光源應不致於改變食品顏色。 4. 作業環境應保持清潔，且依作業區之要求而應符合下列落菌標準，必要時應加裝空氣清淨過濾裝置。 4.1.即食餐食類製品的作業環境要求：一般作業區內之獨立空間空氣落菌量應保持在 100 CFU/5min/plate 以下；準清潔作業區應保持在 50 CFU/5min/plate 以下；清潔作業區應保持在 30 CFU/5min/plate 以下，黴菌落菌量應保持在 10 CFU/5min/plate 以下。 4.2.18℃恆溫製品的作業環境要求：配膳及包裝區應有空氣清淨設備，級數要求宜在 10000 級清淨度以上，室內溫度及相對濕度宜管制在 18±2℃及 85％以下。 5. 地板應以平而不滑、非吸收性、不透水之材質構築，且須無裂縫、易於清洗消毒，	第二款第一目及第四款第一目的酌作文字修正。

<p>並有適當的排水斜度，排水系統及地面之排水斜度宜在 1/100 以上。</p> <p>6. 排水溝</p> <p>6.1.應有良好排水系統，隨時保持暢通，排水斜度宜在 1/100 以上。</p> <p>6.2.排水溝出口處應具有防止病媒侵入之設施，並有防止固體廢棄物流入及防止逆流裝置。</p> <p>6.3.排水溝之排水流向應由高清潔作業區流向低清潔作業區。</p> <p>6.4.排水溝之側面和底面接合處應有適當之弧度（曲率半徑建議 3 公分以上）。</p> <p>6.5.不得在溝內裝設其他配管。</p> <p>7. 屋頂及天花板</p> <p>7.1.各作業場所之室內屋頂應易於清掃，以防止灰塵堆積，避免結露、長黴或剝落等情形發生。</p> <p>7.2.（準）清潔作業區及其他食品暴露場所屋頂若為力霸或 A 型架構者，應加設天花板，並保持密閉，各種空調配管、電線配管空調風管等宜設於天花板之上方，避免直接裝置於食品直接暴露之正上方。</p> <p>7.3.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。</p> <p>8. 牆壁與支柱</p> <p>8.1.牆壁與支柱面應為白色或淺色，離地面至少 1 公尺以內之部分應平坦、無裂縫，以非吸收性、不透水、易清洗之淺色材質構築。</p> <p>8.2.牆壁與地面之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧，以利清洗消毒作業。</p> <p>9. 門、窗及換氣口</p> <p>9.1.門、窗、換氣口及其他開放的地方，應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。</p> <p>9.2.作業中經常打開之窗戶及換氣口應裝設易拆下清洗之不生鏽紗窗，紗窗的網目大小應在 1.5 mm 以下。</p> <p>9.3.（準）清潔作業區之室內窗檯，檯面深度如有 2 公分以上者，其檯面與水平面之夾角應在 45 度以上，未滿 2 公分者應以不透水材料填補內面死角。</p> <p>10.通風及排氣設施</p> <p>10.1.各作業場所應保持通風良好，以防止室內溫度過高、蒸氣凝結或異味之產生，並保持室內空氣新鮮。（準）清潔作業區應裝設空氣調節設施。</p> <p>10.2.空調設施之進風口宜裝設空氣過濾設施，且應易於拆下清洗或換裝。</p> <p>10.3.烹飪場所應有足夠之抽氣或排煙設備，所排出之油煙應處理至符合有關法令規定後始可排出，且抽氣或排煙設備之通風管應避免直角彎曲，並考慮加裝集油槽，以減少灰塵及雜物堆積和廢油回流之污染。</p> <p>10.4.廠房內之空氣調節、進排氣或使用風扇時，其空氣流向應控制由高清潔區流向低清潔區，以防止食品、食品接觸面及內包裝材料可能遭受之污染。</p> <p>11.供水系統</p> <p>11.1.應有充分之供水及儲水設施，食品製造用水及用冰應符合飲用水水質標準。</p> <p>11.2.非使用自來水者，應設淨水或消毒設備，水質應符合飲用水水質標準，且每</p>	<p>並有適當的排水斜度，排水系統及地面之排水斜度宜在 1/100 以上。</p> <p>6. 排水溝</p> <p>6.1.應有良好排水系統，隨時保持暢通，排水斜度宜在 1/100 以上。</p> <p>6.2.排水溝出口處應具有防止病媒侵入之設施，並有防止固體廢棄物流入及防止逆流裝置。</p> <p>6.3.排水溝之排水流向應由高清潔作業區流向低清潔作業區。</p> <p>6.4.排水溝之側面和底面接合處應有適當之弧度（曲率半徑建議 3 公分以上）。</p> <p>6.5.不得在溝內裝設其他配管。</p> <p>7. 屋頂及天花板</p> <p>7.1.各作業場所之室內屋頂應易於清掃，以防止灰塵堆積，避免結露、長黴或剝落等情形發生。</p> <p>7.2.（準）清潔作業區及其他食品暴露場所屋頂若為力霸或 A 型架構者，應加設天花板，並保持密閉，各種空調配管、電線配管空調風管等宜設於天花板之上方，避免直接裝置於食品直接暴露之正上方。</p> <p>7.3.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。</p> <p>8. 牆壁與支柱</p> <p>8.1.牆壁與支柱面應為白色或淺色，離地面至少 1 公尺以內之部分應平坦、無裂縫，以非吸收性、不透水、易清洗之淺色材質構築。</p> <p>8.2.牆壁與地面之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧，以利清洗消毒作業。</p> <p>9. 門、窗及換氣口</p> <p>9.1.門、窗、換氣口及其他開放的地方，應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。</p> <p>9.2.作業中經常打開之窗戶及換氣口應裝設易拆下清洗之不生鏽紗窗，紗窗的網目大小應在 1.5 mm 以下。</p> <p>9.3.（準）清潔作業區之室內窗檯，檯面深度如有 2 公分以上者，其檯面與水平面之夾角應在 45 度以上，未滿 2 公分者應以不透水材料填補內面死角。</p> <p>10.通風及排氣設施</p> <p>10.1.各作業場所應保持通風良好，以防止室內溫度過高、蒸氣凝結或異味之產生，並保持室內空氣新鮮。（準）清潔作業區應裝設空氣調節設施。</p> <p>10.2.空調設施之進風口宜裝設空氣過濾設施，且應易於拆下清洗或換裝。</p> <p>10.3.烹飪場所應有足夠之抽氣或排煙設備，所排出之油煙應處理至符合有關法令規定後始可排出，且抽氣或排煙設備之通風管應避免直角彎曲，並考慮加裝集油槽，以減少灰塵及雜物堆積和廢油回流之污染。</p> <p>10.4.廠房內之空氣調節、進排氣或使用風扇時，其空氣流向應控制由高清潔區流向低清潔區，以防止食品、食品接觸面及內包裝材料可能遭受之污染。</p> <p>11.供水系統</p> <p>11.1.應有充分之供水及儲水設施，食品製造用水及用冰應符合飲用水水質標準。</p> <p>11.2.非使用自來水者，應設淨水或消毒設備，水質應符合飲用水水質標準，且每</p>
---	---

<p>年應送有關主管單位檢驗一次；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。</p> <p>11.3.清洗用水管路及飲用水管路宜以明顯顏色區分。</p> <p>11.4.蓄水槽（塔、池）應以無毒、不透水性材質構築，並加鎖或加以安全管制；每年至少清洗消毒一次並做紀錄；其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。</p> <p>12.洗手消毒室</p> <p>12.1.應設置數量足夠之洗手消毒設施。洗手檯宜用不透水之材質構築，且易於清洗消毒，並應備有液體清潔劑、消毒劑；水龍頭應採用腳踏式、肘動式或電眼式等開關方式，以防止清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>12.2.乾手設備應採用烘手器或擦手紙巾。使用後之紙巾應丟入腳踏開蓋式垃圾桶。</p> <p>12.3.應於（準）清潔作業區（除殺菌軟袋食品及速食粥品外）之入口單獨設置洗手消毒及潔塵設備，以利員工進入作業場所時洗手消毒及潔塵之使用。</p> <p>12.4.應設置泡鞋池，或同等功能之潔淨鞋底設施；惟需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。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。</p> <p>12.5.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。</p> <p>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。</p> <p>（二）更衣室</p> <p>1. 應於清潔程度要求在準清潔作業區以上之進出口處適當地點分別設置<u>不同性別</u>更衣室，更衣室應臨近洗手消毒室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>2. 更衣室應有足夠空間及適當照明設施，通風良好，並裝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。</p> <p>（三）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>2. 原料、材料倉庫及成品倉庫應隔離或分別設置，同一倉庫儲存性質不同物品時，亦應適當區隔；並於倉庫入口處或門上設置掛牌，清楚標示物品存放之位置及進庫時間，以利於原物料之先進先出及倉儲管理作業。</p> <p>3. 倉庫之構造、設施應能使儲存保管中的原料、半成品及成品的品質劣化減至最低，且應以無毒、堅固的材料構築；其大小應足供作業之順暢進行且易於維持整潔，並應有防止病媒侵入之裝置。</p> <p>4. 倉庫內應設置數量足夠之貨架或棧板，儲存物品應離牆且離地面 5 公分以上，以利空氣流通及物品之搬運。</p> <p>5. 冷凍庫、冷藏庫：冷凍庫溫度應在－18℃ 以下，冷藏庫溫度應在 7℃ 以下凍結點以上。冷凍（藏）庫應裝設可正確指示庫內溫度之指示溫度計、溫度測定器及每日進行溫度記錄，並宜裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器；另為確保</p>	<p>年應送有關主管單位檢驗一次；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。</p> <p>11.3.清洗用水管路及飲用水管路宜以明顯顏色區分。</p> <p>11.4.蓄水槽（塔、池）應以無毒、不透水性材質構築，並加鎖或加以安全管制；每年至少清洗消毒一次並做紀錄；其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。</p> <p>12.洗手消毒室</p> <p>12.1.應設置數量足夠之洗手消毒設施。洗手檯宜用不透水之材質構築，且易於清洗消毒，並應備有液體清潔劑、消毒劑；水龍頭應採用腳踏式、肘動式或電眼式等開關方式，以防止清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>12.2.乾手設備應採用烘手器或擦手紙巾。使用後之紙巾應丟入腳踏開蓋式垃圾桶。</p> <p>12.3.應於（準）清潔作業區（除殺菌軟袋食品及速食粥品外）之入口單獨設置洗手消毒及潔塵設備，以利員工進入作業場所時洗手消毒及潔塵之使用。</p> <p>12.4.應設置泡鞋池，或同等功能之潔淨鞋底設施；惟需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。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。</p> <p>12.5.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。</p> <p>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。</p> <p>（二）更衣室</p> <p>1. 應於清潔程度要求在準清潔作業區以上之進出口處適當地點分別設置男女更衣室，更衣室應臨近洗手消毒室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>2. 更衣室應有足夠空間及適當照明設施，通風良好，並裝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。</p> <p>（三）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>2. 原料、材料倉庫及成品倉庫應隔離或分別設置，同一倉庫儲存性質不同物品時，亦應適當區隔；並於倉庫入口處或門上設置掛牌，清楚標示物品存放之位置及進庫時間，以利於原物料之先進先出及倉儲管理作業。</p> <p>3. 倉庫之構造、設施應能使儲存保管中的原料、半成品及成品的品質劣化減至最低，且應以無毒、堅固的材料構築；其大小應足供作業之順暢進行且易於維持整潔，並應有防止病媒侵入之裝置。</p> <p>4. 倉庫內應設置數量足夠之貨架或棧板，儲存物品應離牆且離地面 5 公分以上，以利空氣流通及物品之搬運。</p> <p>5. 冷凍庫、冷藏庫：冷凍庫溫度應在－18℃ 以下，冷藏庫溫度應在 7℃ 以下凍結點以上。冷凍（藏）庫應裝設可正確指示庫內溫度之指示溫度計、溫度測定器及每日進行溫度記錄，並宜裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器；另為</p>
--	---

<p>冷凍、冷藏物品之品溫在控制下，其儲存量不得超過冷凍（藏）庫容積的 70%。</p> <p>冷凍機組及冷媒配管應有適當之保護措施，並建立冷媒外洩時之緊急處理作業程序。</p> <p>6. 冷凍（藏）庫內應裝設可與監控部門連繫之警報器開關，以備作業人員因庫門故障或誤鎖時，得向外界連絡並取得協助。</p> <p>（四）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>2. 應採用沖水式，並採用易清洗、不積垢且其表面可供消毒之材料構築。</p> <p>3. 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。</p> <p>4. 應有「如廁後應洗手」的標語。</p> <p>（五）機電室：應符合相關法令規定。</p> <p>（六）廠房內配電、插座及電源必須能防水，電源必須有接地線及漏電斷電系統；不同電壓的插座必須明顯標示。</p> <p>（七）所有房間及作業場所均須安裝火警警報系統，並在明顯之地點設置滅火器及急救器材。</p> <p>（八）廢棄物收集設施：廢棄物收集設施應以不透水性、耐酸材質製作，易清洗消毒，且可防止污臭、污液的溢出，並具腳踏式可自動關閉之蓋子。</p>	<p>確保冷凍、冷藏物品之品溫在控制下，其儲存量不得超過冷凍（藏）庫容積的 70 %。</p> <p>冷凍機組及冷媒配管應有適當之保護措施，並建立冷媒外洩時之緊急處理作業程序。</p> <p>6. 冷凍（藏）庫內應裝設可與監控部門連繫之警報器開關，以備作業人員因庫門故障或誤鎖時，得向外界連絡並取得協助。</p> <p>（四）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>2. 應採用沖水式，並採用易清洗、不積垢且其表面可供消毒之材料構築。</p> <p>3. 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。</p> <p>4. 應有「如廁後應洗手」的標語。</p> <p>（五）機電室：應符合相關法令規定。</p> <p>（六）廠房內配電、插座及電源必須能防水，電源必須有接地線及漏電斷電系統；不同電壓的插座必須明顯標示。</p> <p>（七）所有房間及作業場所均須安裝火警警報系統，並在明顯之地點設置滅火器及急救器材。</p> <p>（八）廢棄物收集設施：廢棄物收集設施應以不透水性、耐酸材質製作，易清洗消毒，且可防止污臭、污液的溢出，並具腳踏式可自動關閉之蓋子。</p>	
<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 一般性生產設備</p> <p>工廠視實際需要得具備下列生產（製造）設備等。</p> <p>1.1.熱水供應設備：所供應之熱水或蒸氣應足以供應各設備所需。</p> <p>1.2.原料洗滌設備：應易於給水、排水且洗滌效果良好者。蔬果之洗滌應有浸漬、沖洗及水流循環等步驟。</p> <p>1.3.排氣（煙）設備：靠近蒸氣、熱氣、煙臭或油炸等加熱處理之機器設備上方，應裝設不銹鋼漏斗型氣罩、輸送管及抽風馬達；抽風之能力以完全能排氣為原則。輸送管避免直角彎曲，設計時應考慮每日之拆卸清洗及集油槽裝置，以減少灰塵及雜物堆積和廢油回流之污染。</p> <p>1.4.煎、煮、炒、炸等烹飪設備：凡與油脂接觸之器具應以不銹鋼等影響油脂氧化較少之材料製成。油炸處理槽應有加熱調節裝置及濾油設備，以隨時去除懸浮物及油渣。</p> <p>1.5.蒸氣加壓洗滌槍：每日調理加工終了後進行清洗消毒作業。</p> <p>1.6.器具、器皿洗滌消毒設備：應具備三槽式洗滌裝置，且其大小應能容納最大容器；若以自動洗滌機洗滌者，則應加裝溫度計及清潔劑自動添加器。</p> <p>1.7.調理檯及調理工具：調理檯面及調理工具均應採用不會污染食品之材料製作，調理檯間行距不得小於 1.5 公尺。</p>	<p>三、機械與檢測設備：</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 一般性生產設備</p> <p>工廠視實際需要得具備下列生產（製造）設備等。</p> <p>1.1.熱水供應設備：所供應之熱水或蒸氣應足以供應各設備所需。</p> <p>1.2.原料洗滌設備：應易於給水、排水且洗滌效果良好者。蔬果之洗滌應有浸漬、沖洗及水流循環等步驟。</p> <p>1.3.排氣（煙）設備：靠近蒸氣、熱氣、煙臭或油炸等加熱處理之機器設備上方，應裝設不銹鋼漏斗型氣罩、輸送管及抽風馬達；抽風之能力以完全能排氣為原則。輸送管避免直角彎曲，設計時應考慮每日之拆卸清洗及集油槽裝置，以減少灰塵及雜物堆積和廢油回流之污染。</p> <p>1.4.煎、煮、炒、炸等烹飪設備：凡與油脂接觸之器具應以不銹鋼等影響油脂氧化較少之材料製成。油炸處理槽應有加熱調節裝置及濾油設備，以隨時去除懸浮物及油渣。</p> <p>1.5.蒸氣加壓洗滌槍：每日調理加工終了後進行清洗消毒作業。</p> <p>1.6.器具、器皿洗滌消毒設備：應具備三槽式洗滌裝置，且其大小應能容納最大容器；若以自動洗滌機洗滌者，則應加裝溫度計及清潔劑自動添加器。</p> <p>1.7.調理檯及調理工具：調理檯面及調理工具均應採用不會污染食品之材料製作，調理檯間行距不得小於 1.5 公尺。</p>	本點未修正。

<p>1.8.成品之包裝及標示打印設備。</p> <p>1.8.1.包裝材質應採具環保意義者，同時應具有可密閉包裝之設備。</p> <p>1.8.2.應具有可明確標示品名、成份、淨重及有效日期（時間）等符合標示規定之打印機。</p> <p>1.9.成品之保存及運輸設備：應具備阻絕日光直射成品，防止灰塵、昆蟲污染及容易清洗等特性。18℃恆溫製品及 18℃業務用炊飯之仕分、保存及運輸設備應能隨時保持成品品溫在 18℃為原則。</p> <p>2. 調理粥品所需之生產設備，除上述一般性設備外，應具下列設備且有足夠之產能。</p> <p>2.1.自動封膜包裝機。</p> <p>3. 18℃恆溫製品及 18℃業務用炊飯所需之生產設備，除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能。</p> <p>3.1.真空冷卻機：其效能應能在 20 分鐘內將米飯及菜餚迅速降至 25℃以下。</p> <p>4. 殺菌軟袋保久飯（餐）製品所需之生產設備除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能。</p> <p>4.1.充填、定量及密封設備。</p> <p>4.2.殺菌設備。</p> <p>4.3.其他殺菌軟袋食品製造相關設備，如鍋爐、冷卻設備等，應符合食品相關法規之規定。</p> <p>5. 團體膳食製品所需之生產設備除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能及空間。</p> <p>5.1.大型器具、器皿洗滌消毒設備：應具備大型洗滌裝置，且其大小應能容納最大器具或器皿。</p> <p>5.2.大型器具、器皿洗滌消毒室：應有足夠空間供洗滌消毒設備安置、大型器具、器皿洗滌消毒作業之進行及人員操作。</p> <p>5.3.廚餘及廢棄物收集場所及設施：應有適當場所及足夠空間供廚餘及廢棄物之收集。收集設施應以不透水性、耐酸材質製作，易清洗消毒，且可防止污臭、污液的溢出。設計時應考慮定期清洗消毒，並應避免造成其他作業場所之交叉污染。</p> <p>（二）品管設備</p> <p>1. 工廠應具有足夠之檢驗設備供例行之品管檢驗及審核原料、成品之衛生品質所需（必要時，可委託具公信力之研究機關代為檢驗本身無法檢測之項目）；檢驗使用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與原有檢驗方法核對，並予記錄。</p> <p>2. 化學分析及微生物檢驗場所宜加以隔離，另外微生物植菌室應單獨設置。</p> <p>3. 檢驗使用檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好備用狀態。</p> <p>4. 微生物檢驗設備（除殺菌軟袋保久飯（餐）製品及速食製品以外）包括：</p> <p>4.1.恆溫培養箱</p> <p>4.2.恆溫水浴槽</p>	<p>1.8.成品之包裝及標示打印設備。</p> <p>1.8.1.包裝材質應採具環保意義者，同時應具有可密閉包裝之設備。</p> <p>1.8.2.應具有可明確標示品名、成份、淨重及有效日期（時間）等符合標示規定之打印機。</p> <p>1.9.成品之保存及運輸設備：應具備阻絕日光直射成品，防止灰塵、昆蟲污染及容易清洗等特性。18℃恆溫製品及 18℃業務用炊飯之仕分、保存及運輸設備應能隨時保持成品品溫在 18℃為原則。</p> <p>2. 調理粥品所需之生產設備，除上述一般性設備外，應具下列設備且有足夠之產能。</p> <p>2.1.自動封膜包裝機。</p> <p>3. 18℃恆溫製品及 18℃業務用炊飯所需之生產設備，除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能。</p> <p>3.1.真空冷卻機：其效能應能在 20 分鐘內將米飯及菜餚迅速降至 25℃以下。</p> <p>4. 殺菌軟袋保久飯（餐）製品所需之生產設備除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能。</p> <p>4.1.充填、定量及密封設備。</p> <p>4.2.殺菌設備。</p> <p>4.3.其他殺菌軟袋食品製造相關設備，如鍋爐、冷卻設備等，應符合食品相關法規之規定。</p> <p>5. 團體膳食製品所需之生產設備除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能及空間。</p> <p>5.1.大型器具、器皿洗滌消毒設備：應具備大型洗滌裝置，且其大小應能容納最大器具或器皿。</p> <p>5.2.大型器具、器皿洗滌消毒室：應有足夠空間供洗滌消毒設備安置、大型器具、器皿洗滌消毒作業之進行及人員操作。</p> <p>5.3.廚餘及廢棄物收集場所及設施：應有適當場所及足夠空間供廚餘及廢棄物之收集。收集設施應以不透水性、耐酸材質製作，易清洗消毒，且可防止污臭、污液的溢出。設計時應考慮定期清洗消毒，並應避免造成其他作業場所之交叉污染。</p> <p>（二）品管設備</p> <p>1. 工廠應具有足夠之檢驗設備供例行之品管檢驗及審核原料、成品之衛生品質所需（必要時，可委託具公信力之研究機關代為檢驗本身無法檢測之項目）；檢驗使用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與原有檢驗方法核對，並予記錄。</p> <p>2. 化學分析及微生物檢驗場所宜加以隔離，另外微生物植菌室應單獨設置。</p> <p>3. 檢驗使用檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好備用狀態。</p> <p>4. 微生物檢驗設備（除殺菌軟袋保久飯（餐）製品及速食製品以外）包括：</p> <p>4.1.恆溫培養箱</p>
--	---

<div>4.3.高壓滅菌釜或乾熱滅菌釜</div> <div>4.4.顯微鏡</div> <div>4.5.無菌操作檯</div> <div>4.6.微生物實驗用之玻璃器皿、均質器等</div> <div>4.7.培養基及藥品</div> <div>5. 一般品質檢驗設備包括</div> <div>5.1.pH 測定器</div> <div>5.2.糖度計</div> <div>5.3.暗箱式紫外線或螢光鑑別器</div> <div>5.4.有效餘氯測定器</div> <div>5.5.官能檢查設備</div> <div>5.6.分析天平（精確度可達 0.1mg 以上）</div> <div>5.7.測中心溫度之不銹鋼探針溫度計</div>	<div>4.2.恆溫水浴槽</div> <div>4.3.高壓滅菌釜或乾熱滅菌釜</div> <div>4.4.顯微鏡</div> <div>4.5.無菌操作檯</div> <div>4.6.微生物實驗用之玻璃器皿、均質器等</div> <div>4.7.培養基及藥品</div> <div>5. 一般品質檢驗設備包括</div> <div>5.1.pH 測定器</div> <div>5.2.糖度計</div> <div>5.3.暗箱式紫外線或螢光鑑別器</div> <div>5.4.有效餘氯測定器</div> <div>5.5.官能檢查設備</div> <div>5.6.分析天平（精確度可達 0.1mg 以上）</div> <div>5.7.測中心溫度之不銹鋼探針溫度計</div>	
<div>四、製程管理：</div> <div>（一）製造作業應確實依據製造作業標準及製程管制進行，並排除有污染食品之虞的操作。素食類製品應避免葷、素製程交叉污染。每一產品應建立製造作業標準，內容至少應包含配方、製造流程、管制項目、管制標準及注意事項等。</div> <div>（二）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。</div> <div>（三）所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性。</div> <div>（四）各種設備應有標準操作說明、緊急應變處置辦法及維修管理制度，作業人員應能正確操作各項設備，定期維護、檢查並確實記錄。</div> <div>（五）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原料、半成品和成品，並加以回饋矯正，防止再次發生；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。</div> <div>（六）清洗原料或製程中添加於產品的水應符合飲用水、用冰之水質標準；原料使用應確實遵行先進先出原則，並符合安全衛生及作業迅速的要求。</div> <div>（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（建議離地 30 公分以上），以防水濺之污染。</div> <div>（八）針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止及管理措施；除以金屬材質作為包裝材質之產品外，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中，其功能應隨時保持檢出達 0.8mm 鐵金屬及 1.0mm 非鐵金屬以上之微細金屬片或金屬針。</div> <div>（九）製作即食餐食類時應注意以下事項</div> <div>1. 應避免生熟食交叉污染，生熟品不可在同一工作檯或同時使用同一機器、用具，同</div>	<div>四、製程管理：</div> <div>（一）製造作業應確實依據製造作業標準及製程管制進行，並排除有污染食品之虞的操作。素食類製品應避免葷、素製程交叉污染。每一產品應建立製造作業標準，內容至少應包含配方、製造流程、管制項目、管制標準及注意事項等。</div> <div>（二）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。</div> <div>（三）所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性。</div> <div>（四）各種設備應有標準操作說明、緊急應變處置辦法及維修管理制度，作業人員應能正確操作各項設備，定期維護、檢查並確實記錄。</div> <div>（五）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原料、半成品和成品，並加以回饋矯正，防止再次發生；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。</div> <div>（六）清洗原料或製程中添加於產品的水應符合飲用水、用冰之水質標準；原料使用應確實遵行先進先出原則，並符合安全衛生及作業迅速的要求。</div> <div>（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（建議離地 30 公分以上），以防水濺之污染。</div> <div>（八）針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止及管理措施；除以金屬材質作為包裝材質之產品外，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中，其功能應隨時保持檢出達 0.8mm 鐵金屬及 1.0mm 非鐵金屬以上之微細金屬片或金屬針。</div> <div>（九）製作即食餐食類時應注意以下事項</div> <div>1. 應避免生熟食交叉污染，生熟品不可在同一工作檯或同時使用同一機器、用具，</div>	<div>一、將第十款第一目「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</div> <div>二、將第十款第二目及第四目之「低酸性食品罐頭殺菌規範」及「低酸性罐頭食品製造、調配、加工之場所及設施衛生標準」修正為「食品良好衛生規範準則」。</div> <div>三、依據衛生福利部所定之「食品良好衛生規範準則」，酌修第十款第一目之「商業殺菌」為「商業滅菌」。</div>

<p>一工作人員接觸生食後須經清洗消毒手部並換工作服後始可處理熟食。</p> <p>2. 各種已加工調理之半成品，應在最短暫存時間內完成包裝作業，並清楚標示有效日期（除團體膳食製品之湯桶不標示外）後，儘速運輸、配送至消費者手上。</p> <p>（十）製造殺菌軟袋保久飯（餐）食品時則應特別注意</p> <p>1. 嚴格管制殺菌重要管制因素，如殺菌前初溫、內容量、固形物量及殺菌時間、殺菌溫度等，必須符合<u>衛生福利部</u>核定之該項罐頭食品查驗登記之<u>商業滅菌</u>條件，以確保產品之衛生安全。所有殺菌條件應確實記錄，並保存3年以上。</p> <p>2. 其他有關於殺菌溫度、時間、蒸氣壓力等量測儀器及相關器具之規定，以及冷卻水有效餘氯含量等，均應符合「<u>食品良好衛生規範準則</u>」等食品相關法規之規定。</p> <p>3. 殺菌後之產品必須抽樣進行37℃保溫試驗，至少保溫7天確定無異常後方可出貨；出貨前應全數檢查包裝封合情形。</p> <p>4. 殺菌過程發生變異時，應依「<u>食品良好衛生規範準則</u>」之規定處理。</p> <p>（十一）冷（凍）藏原料應備有凍藏設備。</p>	<p>同一工作人員接觸生食後須經清洗消毒手部並換工作服後始可處理熟食。</p> <p>2. 各種已加工調理之半成品，應在最短暫存時間內完成包裝作業，並清楚標示有效日期（除團體膳食製品之湯桶不標示外）後，儘速運輸、配送至消費者手上。</p> <p>（十）製造殺菌軟袋保久飯（餐）食品時則應特別注意</p> <p>1. 嚴格管制殺菌重要管制因素，如殺菌前初溫、內容量、固形物量及殺菌時間、殺菌溫度等，必須符合行政院衛生署核定之該項罐頭食品查驗登記之商業殺菌條件，以確保產品之衛生安全。所有殺菌條件應確實記錄，並保存3年以上。</p> <p>2. 其他有關於殺菌溫度、時間、蒸氣壓力等量測儀器及相關器具之規定，以及冷卻水有效餘氯含量等，均應符合「<u>低酸性食品罐頭殺菌規範</u>」及「<u>低酸性罐頭食品製造、調配、加工之場所及設施衛生標準</u>」等食品相關法規之規定。</p> <p>3. 殺菌後之產品必須抽樣進行37℃保溫試驗，至少保溫7天確定無異常後方可出貨；出貨前應全數檢查包裝封合情形。</p> <p>4. 殺菌過程發生變異時，應依「<u>低酸性食品罐頭殺菌規範</u>」之規定處理。</p> <p>（十一）冷（凍）藏原料應備有凍藏設備。</p>	
<p>五、品質管制：</p> <p>（一）品質管制部門應與製造及營業部門分開獨立；且應設品質管制委員會，負責品管工作之執行、監督與考核。</p> <p>（二）應訂定適當之品質管制作業標準，並確實執行，其內容應包括原料、材料、半成品、成品或包裝材料之品質規格與驗收標準、加工過程的管制點、管制標準、食品添加物的管理、倉儲管理及運輸配送管理等，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質。</p> <p>（三）量測儀器依其允許誤差範圍訂定校正計畫並作成紀錄。相關紀錄至少保存1年。</p> <p>（四）工廠應建立供應商評鑑制度，所有食品原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，但得以供應商之證明或保證代之；驗收不合格者應明確標示，並適當處理避免誤用。</p> <p>（五）使用之原料、材料應符合相關之衛生標準或規定，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。原料有農藥、動物用藥、重金屬或其他毒素等污染或殘留之虞時，應確認其安全性符合相關法令之規定後方可使用，其安全性確認得以供應商提供之證明文件代之，並應有定期送驗機制。</p> <p>（六）<u>食品包裝容器供應商應提供或檢附包材的安全性證明，如溶出試驗等衛生標準。</u></p> <p>（七）<u>食品添加物應設專櫃儲放，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，並遵照「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定使用。</u></p> <p>（八）<u>應建立成品之採樣和分析標準，每批成品出貨前應有檢查紀錄，檢驗結果，發現異常現象時，應迅速追查原因並加以回饋矯正。</u></p> <p>（九）<u>每批成品應留樣保存；即食餐食保存期限為24小時內者應以完整包裝型態保留樣品，置於5℃以下保存48小時，以備檢查。團體膳食製品應以完整包裝型態保留樣品，置於室溫下4小時，以備追蹤查驗時之抽樣。</u></p>	<p>五、品質管制：</p> <p>（一）品質管制部門應與製造及營業部門分開獨立；且應設品質管制委員會，負責品管工作之執行、監督與考核。</p> <p>（二）應訂定適當之品質管制作業標準，並確實執行，其內容應包括原料、材料、半成品、成品或包裝材料之品質規格與驗收標準、加工過程的管制點、管制標準、食品添加物的管理、倉儲管理及運輸配送管理等，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質。</p> <p>（三）量測儀器依其允許誤差範圍訂定校正計畫並作成紀錄。相關紀錄至少保存1年。</p> <p>（四）工廠應建立供應商評鑑制度，所有食品原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，但得以供應商之證明或保證代之；驗收不合格者應明確標示，並適當處理避免誤用。</p> <p>（五）使用之原料、材料應符合相關之衛生標準或規定，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。原料有農藥、動物用藥、重金屬或其他毒素等污染或殘留之虞時，應確認其安全性符合相關法令之規定後方可使用，其安全性確認得以供應商提供之證明文件代之，並應有定期送驗機制。</p> <p>（六）<u>食品添加物應設專櫃儲放，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，並遵照「食品添加物使用範圍及用量標準」之規定使用。</u></p> <p>（七）<u>應建立成品之採樣和分析標準，每批成品出貨前應有檢查紀錄，檢驗結果，發現異常現象時，應迅速追查原因並加以回饋矯正。</u></p> <p>（八）<u>每批成品應留樣保存；即食餐食保存期限為24小時內者應以完整包裝型態保留樣品，置於5℃以下保存48小時，以備檢查。團體膳食製品應以完整包裝型態保留樣品，置於室溫下4小時，以備追蹤查驗時之抽樣。</u></p> <p>（九）<u>應建立良好之異常處理及再發防止措施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。</u></p>	<p>一、為要求業者應管控使用之包裝材質溶出物質之安全性，爰增訂第六款包裝容器供應商應提供包材安全性證明之規定，接續序號排列順移。</p> <p>二、將第七款之「食品添加物使用範圍及用量標準」修正為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。</p>

<p>課程，並作成紀錄。</p> <p>2. 設施、設備每日打掃清洗，並隨時檢點修補；針對病媒之防治，應每月檢查，必要時6個月實施1次全面消毒，實施紀錄應保存12個月以上。</p> <p>3. 用於調理、烹飪、包裝、儲運之設備及器具，應每日每餐清洗、消毒。用具及設備之清洗與消毒作業，應注意防止污染食品、食品接觸面及包裝材料。</p> <p>4. 所有食品接觸面，包括用具及設備與食品接觸之表面，應儘可能時常予以消毒，消毒後要徹底清洗，以免遭消毒劑之污染。機械設備之食品接觸表面應定期塗抹檢查（以死角部位為主），確保清洗消毒作業能有效進行。</p> <p>5. 各作業場所開工時應每天清洗，必要時予以消毒。製造廠內天花板及牆壁應每月清掃；製造廠內排水溝應每日清掃及消毒；照明設備應每週清掃，照明度則需6個月確定1次；儲存室至少每週清掃1次。</p> <p>6. 冷（凍）藏庫內應經常整理、保持清潔，並避免地面積水、壁面長黴及異味之產生。冷（凍）藏庫的溫度應每日檢查，並記錄。</p> <p>7. 場所內應設有集存廢棄物之不透水、易清洗、消毒之容器（用畢即丟棄者不在此限）。反覆使用的容器在丟棄內容物後應立即清洗消毒。</p> <p>8. 非即將使用的原料、內包裝材料或其他物品應移至適當儲存場所。</p> <p>9. 清掃、清洗和消毒用機具，以及消毒劑、殺蟲劑等有毒物質，應存放於專用場所妥善保管。</p> <p>10.每日開工前應檢查食品加工用水中有效餘氯情形。若有儲水槽（塔、池）應定期清洗。使用非自來水者，每年應進行水質檢驗一次，以確保其符合飲用水水質標準（鍋爐用水、冷凍、蒸發機等用水或洗地、澆花、消防等用水除外）。</p> <p>11.油炸設備應定期清洗。</p> <p>12.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。</p> <p>13.已清洗與消毒過之可移動設備和用具，應放在能防止其食品接觸面再受污染之適當場所，並保持適用狀態。</p> <p>14.與食品接觸之設備及用具之清洗用水，應符合飲用水水質標準。</p> <p>15.用於製造食品之機器設備或場所不得供做其他與食品製造無關之用途。</p> <p>（三）清潔及消毒用品之衛生管理</p> <p>1. 食品接觸面及食品容器清洗消毒時應使用食品用之清洗消毒劑，嚴禁使用洗衣粉。</p> <p>2. 清潔、消毒劑及有毒化學物質應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，並予明確標示其名稱、毒性、配製方式及緊急處理辦法，且由衛生管理專職人員專櫃管理，平時應上鎖。清掃用具應貯放於專門儲藏室（櫃），使用後應清洗乾淨並乾燥後再行存放。</p> <p>3. 殺蟲劑及消毒劑之使用應採取嚴格預防措施及限制，以防止污染食品接觸面或內包裝材料。其使用應由明瞭其對人體可能造成危害（包括萬一有殘留於食品時）的衛生管理人員使用或其監督下進行。</p> <p>4. <u>使用於生鮮蔬果清洗之食品用洗潔劑，必須符合食品衛生法規可使用之範圍。</u></p>	<p>1. 確實依據相關清洗消毒計畫之清洗頻率及清洗方法進行清洗消毒作業並作成記錄；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。</p> <p>2. 設施、設備每日打掃清洗，並隨時檢點修補；針對病媒之防治，應每月檢查，必要時6個月實施1次全面消毒，實施紀錄應保存12個月以上。</p> <p>3. 用於調理、烹飪、包裝、儲運之設備及器具，應每日每餐清洗、消毒。用具及設備之清洗與消毒作業，應注意防止污染食品、食品接觸面及包裝材料。</p> <p>4. 所有食品接觸面，包括用具及設備與食品接觸之表面，應儘可能時常予以消毒，消毒後要徹底清洗，以免遭消毒劑之污染。機械設備之食品接觸表面應定期塗抹檢查（以死角部位為主），確保清洗消毒作業能有效進行。</p> <p>5. 各作業場所開工時應每天清洗，必要時予以消毒。製造廠內天花板及牆壁應每月清掃；製造廠內排水溝應每日清掃及消毒；照明設備應每週清掃，照明度則需6個月確定1次；儲存室至少每週清掃1次。</p> <p>6. 冷（凍）藏庫內應經常整理、保持清潔，並避免地面積水、壁面長黴及異味之產生。冷（凍）藏庫的溫度應每日檢查，並記錄。</p> <p>7. 場所內應設有集存廢棄物之不透水、易清洗、消毒之容器（用畢即丟棄者不在此限）。反覆使用的容器在丟棄內容物後應立即清洗消毒。</p> <p>8. 非即將使用的原料、內包裝材料或其他物品應移至適當儲存場所。</p> <p>9. 清掃、清洗和消毒用機具，以及消毒劑、殺蟲劑等有毒物質，應存放於專用場所妥善保管。</p> <p>10.每日開工前應檢查食品加工用水中有效餘氯情形。若有儲水槽（塔、池）應定期清洗。使用非自來水者，每年應進行水質檢驗一次，以確保其符合飲用水水質標準（鍋爐用水、冷凍、蒸發機等用水或洗地、澆花、消防等用水除外）。</p> <p>11.油炸設備應定期清洗。</p> <p>12.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。</p> <p>13.已清洗與消毒過之可移動設備和用具，應放在能防止其食品接觸面再受污染之適當場所，並保持適用狀態。</p> <p>14.與食品接觸之設備及用具之清洗用水，應符合飲用水水質標準。</p> <p>15.用於製造食品之機器設備或場所不得供做其他與食品製造無關之用途。</p> <p>（三）清潔及消毒用品之衛生管理</p> <p>1. 食品接觸面及食品容器清洗消毒時應使用食品用之清洗消毒劑，嚴禁使用洗衣粉。</p> <p>2. 清潔、消毒劑及有毒化學物質應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，並予明確標示其名稱、毒性、配製方式及緊急處理辦法，且由衛生管理專職人員專櫃管理，平時應上鎖。清掃用具應貯放於專門儲藏室（櫃），使用後應清洗乾淨並乾燥後再行存放。</p> <p>3. 殺蟲劑及消毒劑之使用應採取嚴格預防措施及限制，以防止污染食品接觸面或內包裝材料。其使用應由明瞭其對人體可能造成危害（包括萬一有殘留於食品時）</p>
---	---

<p>5. 使用於生鮮蔬果之食品用洗潔劑，其成分應是被公認安全（GRAS），使用後應以清水清洗，去除殘留之洗潔劑。</p> <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 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、食品接觸面、水源及地面遭受污染。2. 每天工作完後，應立即將廢棄物搬至指定場所，固體和液體廢棄物應分開、分級處理。廢棄物如果直接危害人體者，應處理至符合標準，始可排放。3. 廢棄物交由清潔隊代運送或自行搬至處理廠處理者，應先密封儲存，必要時予以冷藏，以防止廚餘發酵腐敗、發臭而使病媒孳生。4. 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。5. 反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗清潔。處理廢棄物之機器設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。	<p>的衛生管理人員使用或其監督下進行。</p> <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 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、食品接觸面、水源及地面遭受污染。2. 每天工作完後，應立即將廢棄物搬至指定場所，固體和液體廢棄物應分開、分級處理。廢棄物如果直接危害人體者，應處理至符合標準，始可排放。3. 廢棄物交由清潔隊代運送或自行搬至處理廠處理者，應先密封儲存，必要時予以冷藏，以防止廚餘發酵腐敗、發臭而使病媒孳生。4. 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。5. 反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗清潔。處理廢棄物之機器設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。	
<p>七、倉儲及運輸管理：</p> <p>（一）倉儲管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 原料、材料、半成品及成品倉庫應分別設置或適當區隔，並有足夠之空間，以供物品之搬運。2. 倉庫內物品應分類儲放於棧板、貨架或其他有效措施。不得直接放置地面上，並保持清潔及良好通風。3. 倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。4. 倉儲過程中需溫濕度管制者應建立管制方法與基準，並確實記錄。5. 倉儲過程中應定期檢查，並確實記錄，如有異狀應立即處理，以確保原料、材料、半成品及成品之品質及衛生。6. 有造成污染原料、材料、半成品及成品之虞的物品或包裝材料，應防止交叉污染之措施，否則禁止與原料、材料、半成品及成品一起儲存。 <p>（二）運輸管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 運輸過程中應避免日光直射、雨淋、激烈的溫度或濕度變動與衝擊及車內積水等，以防止食品遭受污染及品質劣化。2. 有造成污染原料、半成品或成品之虞的物品、容器、器具、廚餘、廢棄物或包裝材料，應有防止交叉污染之措施，否則禁止與原料、半成品或成品一起儲運。3. 裝載低溫食品前，所有運輸車輛之廂體應確保產品維持有效保溫狀態。4.運輸車輛應於裝載前檢查其裝備，並保持清潔衛生。運輸車輛於裝載容器、器具、廚餘或廢棄物後應加強清洗消毒及衛生查檢，以確保運輸車輛之清潔衛生。5. 產品堆疊時應保持穩固，並能維持適當之空氣流通。6. 盒餐、團膳製品及 18℃恒溫製品之配送距離應做適當合理之安排，且應直接由廠方派出或定有責任契約的人員配送，不可交由其他無關人員輸送，以確保安全；若配送地區有交通堵塞或路途遙遠之顧慮時，應有保溫裝置。	<p>七、倉儲及運輸管理：</p> <p>（一）倉儲管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 原料、材料、半成品及成品倉庫應分別設置或適當區隔，並有足夠之空間，以供物品之搬運。2. 倉庫內物品應分類儲放於棧板、貨架或其他有效措施。不得直接放置地面上，並保持清潔及良好通風。3. 倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。4. 倉儲過程中需溫濕度管制者應建立管制方法與基準，並確實記錄。5. 倉儲過程中應定期檢查，並確實記錄，如有異狀應立即處理，以確保原料、材料、半成品及成品之品質及衛生。6. 有造成污染原料、材料、半成品及成品之虞的物品或包裝材料，應防止交叉污染之措施，否則禁止與原料、材料、半成品及成品一起儲存。 <p>（二）運輸管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 運輸過程中應避免日光直射、雨淋、激烈的溫度或濕度變動與衝擊及車內積水等，以防止食品遭受污染及品質劣化。2. 有造成污染原料、半成品或成品之虞的物品、容器、器具、廚餘、廢棄物或包裝材料，應有防止交叉污染之措施，否則禁止與原料、半成品或成品一起儲運。3. 裝載低溫食品前，所有運輸車輛之廂體應確保產品維持有效保溫狀態。4. 運輸車輛應於裝載前檢查其裝備，並保持清潔衛生。運輸車輛於裝載容器、器具、廚餘或廢棄物後應加強清洗消毒及衛生查檢，以確保運輸車輛之清潔衛生。5. 產品堆疊時應保持穩固，並能維持適當之空氣流通。6. 盒餐、團膳製品及 18℃恒溫製品之配送距離應做適當合理之安排，且應直接由廠方派出或定有責任契約的人員配送，不可交由其他無關人員輸送，以確保安全；若配送地區有交通堵塞或路途遙遠之顧慮時，應有保溫裝置。	本點未修正。
八、管理人員資格：	八、管理人員資格：	一、將第一款之「行

<p>(一) 衛生管理人員：<u>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</u>，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置<u>專職衛生管理人員</u>，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備<u>通過</u>；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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 營養調配人員（盒餐）：大專院校相關科系畢業，且須有營養師執照。</p> <p>(四) 殺菌技術管理人員（殺菌軟袋保久飯（餐））：應為大專畢業或高中（職）以上學校畢業具有 3 年以上實際工作經驗，並經經濟部認可之殺菌技術管理班訓練合格者；負責工廠殺菌系統生產管理工作。</p> <p>(五) 殺菌釜操作人員（殺菌軟袋保久飯（餐））：應為國中畢業或相當國中程度以上，並經經濟部認可之殺菌釜操作班訓練合格者；負責工廠殺菌釜操作、記錄、保養等工作。</p> <p>(六) 品質管制委員會中至少 1 人為食品技師或食品相關科系（所）畢業人員，並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。</p> <p>(七) 負責食品安全管制系統之人員至少每 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，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。</p>	<p>(一) 衛生管理人員：應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 營養調配人員（盒餐）：大專院校相關科系畢業，且須有營養師執照。</p> <p>(四) 殺菌技術管理人員（殺菌軟袋保久飯（餐））：應為大專畢業或高中（職）以上學校畢業具有 3 年以上實際工作經驗，並經經濟部認可之殺菌技術管理班訓練合格者；負責工廠殺菌系統生產管理工作。</p> <p>(五) 殺菌釜操作人員（殺菌軟袋保久飯（餐））：應為國中畢業或相當國中程度以上，並經經濟部認可之殺菌釜操作班訓練合格者；負責工廠殺菌釜操作、記錄、保養等工作。</p> <p>(六) 品質管制委員會中至少 1 人為食品技師或食品相關科系（所）畢業人員，並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。</p> <p>(七) 負責食品安全管制系統之人員至少每 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，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。</p>	<p>政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、依據一百零六年 CAS 技術委員會議決議，修正衛生管理人員資格。</p>
<p>九、管理制度之建立與稽核：</p> <p>(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。修訂時亦同，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。</p> <p>(二) 工廠應建立內部稽核制度，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。</p> <p>(三) 擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	<p>九、管理制度之建立與稽核：</p> <p>(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。修訂時亦同，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。</p> <p>(二) 工廠應建立內部稽核制度，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。</p> <p>(三) 擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>十、危害分析重要管制點制度：</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>十、危害分析重要管制點制度：</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>	
<p>十一、其他：</p> <p>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<u>衛生福利部</u>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。</p>	<p>十一、其他：</p> <p>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<u>行政院衛生署</u>公告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。</p>	<p>修正「<u>行政院衛生署</u>」為「<u>衛生福利部</u>」。</p>
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、即食餐食之定義：</p> <p>（一）即食餐食各大類之說明</p> <ol style="list-style-type: none">1. 盒餐：係指以米、麵粉、通心粉或穀類等為主原料並佐以農、畜、水產等調理菜餚，經配膳組合（或混合拌炒），以餐盒妥善包裝且在常溫儲運販售，供消費者立即食用之食品，包括炒飯、炒麵及炒米粉等產品。2. 菜餚：係指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經焗烤、水煮或蒸煮等加熱調理後，經妥善包裝，常溫販售之包裝食品。3. 調理粥品：係指以米或其他穀類為主原料並佐以農、畜、水產等副原料，經調製熬煮成粥，經充填且妥善包裝之短時間常溫販售加工製品。4. 業務用炊飯：係指米經炊（蒸）煮成米飯，經妥善包裝後可分為二類。第一類是溫度維持在 60℃ 以上，於常溫下儲運販售供即食餐食工廠使用者，第二類是經真空冷卻後，在 18℃ 恆溫條件下儲運販售供即食餐食工廠使用者。5. 18℃ 恆溫製品：係指以良質米飯或麵食等為主体，佐以農、畜、水產或其他加工即食品等配料，經組合、包裝且在 18℃ 恆溫條件下儲運販售之即食加工食品。6. 殺菌軟袋保久飯（餐）：係指以農、畜、水產品等為原料，經適當調理，以殺菌軟袋包材妥善包裝、再經高壓高溫殺菌，或組合其他殺菌軟袋包裝調理菜餚之保久飯（餐），妥善包裝且復熱後即可食用之常溫長期保存加工餐點產品。7. 速食製品：係指以脫水米飯、米製品或其他穀類為主原料，佐以農、畜、水產與其他乾製品等配料，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。8. 團體膳食製品：係指以米、麵粉、通心粉或其他穀類等為主原料，配以農、畜、水產等調理菜餚或湯，各種菜餚、湯及主食以大量製備後分別盛裝於大型容器中，經妥善封裝且常溫儲運，供消費者立即食用之製品。9. 素食製品：係指以上各類製品，採用素食性原料之即食餐食製品。 <p>（二）即食餐食製品之有效日期（時間）</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、即食餐食之定義：</p> <p>（一）即食餐食各大類之說明</p> <ol style="list-style-type: none">1. 盒餐：係指以米、麵粉、通心粉或穀類等為主原料並佐以農、畜、水產等調理菜餚，經配膳組合（或混合拌炒），以餐盒妥善包裝且在常溫儲運販售，供消費者立即食用之食品，包括炒飯、炒麵及炒米粉等產品。2. 菜餚：係指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經焗烤、水煮或蒸煮等加熱調理後，經妥善包裝，常溫販售之包裝食品。3. 調理粥品：係指以米或其他穀類為主原料並佐以農、畜、水產等副原料，經調製熬煮成粥，經充填且妥善包裝之短時間常溫販售加工製品。4. 業務用炊飯：係指米經炊（蒸）煮成米飯，經妥善包裝後可分為二類。第一類是溫度維持在 60℃ 以上，於常溫下儲運販售供即食餐食工廠使用者，第二類是經真空冷卻後，在 18℃ 恆溫條件下儲運販售供即食餐食工廠使用者。5. 18℃ 恆溫製品：係指以良質米飯或麵食等為主体，佐以農、畜、水產或其他加工即食品等配料，經組合、包裝且在 18℃ 恆溫條件下儲運販售之即食加工食品。6. 殺菌軟袋保久飯（餐）：係指以農、畜、水產品等為原料，經適當調理，以殺菌軟袋包材妥善包裝、再經高壓高溫殺菌，或組合其他殺菌軟袋包裝調理菜餚之保久飯（餐），妥善包裝且復熱後即可食用之常溫長期保存加工餐點產品。7. 速食製品：係指以脫水米飯、米製品或其他穀類為主原料，佐以農、畜、水產與其他乾製品等配料，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。8. 團體膳食製品：係指以米、麵粉、通心粉或其他穀類等為主原料，配以農、畜、水產等調理菜餚或湯，各種菜餚、湯及主食以大量製備後分別盛裝於大型容器中，經妥善封裝且常溫儲運，供消費者立即食用之製品。9. 素食製品：係指以上各類製品，採用素食性原料之即食餐食製品。 <p>（二）即食餐食製品之有效日期（時間）</p>	<p>因油飯產品以客製化訂單生產，不易符合有效期限 4 小時之規定，故排除油飯產品有效期限 4 小時之限制，可依工廠儲存壽命試驗結果合理訂定產品有效期限，爰修正第二款第一、二目之規定。</p>

<div>1. 盒餐製品（<u>油飯產品除外</u>）常溫儲運販售之有效期限以 4 小時為限，有效日期（時間）應標示到"時"。</div> <div>2. 菜餚製品、調理粥品製品、<u>盒餐製品中之油飯產品</u>及業務用炊飯製品均應依據完整之儲存壽命試驗，以訂定合理之有效日期（時間），並經執行機關測試合格者始可標示。</div> <div>3. 18℃恆溫製品之有效期限均應依據完整之儲存壽命試驗，以訂定合理之有效日期（時間），原則以 24 小時為限，若超出此限者，應經執行機關測試合格者始可標示。</div> <div>4. 速食製品之有效期限以 1 年為限。</div> <div>5. 菜餚、調理粥品、18℃恆溫製品及業務用炊飯均應標示有效日期（時間）至"時"。</div> <div>6. 團體膳食製品之有效期限以 4 小時為限，其中菜餚及主食之有效日期（時間）應標示到"時"。</div>		<div>1. 盒餐製品常溫儲運販售之有效期限以 4 小時為限，有效日期(時間)應標示到"時"。</div> <div>2. 菜餚製品、調理粥品製品及業務用炊飯製品均應依據完整之儲存壽命試驗，以訂定合理之有效日期（時間），並經執行機關測試合格者始可標示。</div> <div>3. 18℃恆溫製品之有效期限均應依據完整之儲存壽命試驗，以訂定合理之有效日期（時間），原則以 24 小時為限，若超出此限者，應經執行機關測試合格者始可標示。</div> <div>4. 速食製品之有效期限以 1 年為限。</div> <div>5. 菜餚、調理粥品、18℃恆溫製品及業務用炊飯均應標示有效日期（時間）至"時"。</div> <div>6. 團體膳食製品之有效期限以 4 小時為限，其中菜餚及主食之有效日期（時間）應標示到"時"。</div>		
二、品質規格：		二、品質規格：		<div>一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。</div> <div>二、修正「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。</div> <div>三、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。</div>
項目	規 格	項目	規 格	
官能檢查與品質	<div>1.官能檢查</div> <div>1.1.具良好風味，無不良之氨臭、硫化氫臭、脂肪酸敗味、腐敗臭泥土味或其他異味等。</div> <div>1.2.內容物外觀及色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其他變色者。</div> <div>1.3.烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</div> <div>2.米粒量（限調理粥品）</div> <div>2.1.調理粥品中原料米與加工調配水之比率應在 10%以上；蒸煮過程中及蒸煮後米粒會吸水膨潤而增重，須達米粒膨潤率曲線之規定。成品中米粒量佔製品總重例如包裝後 4 小時應達 60%以上。</div>	官能檢查與品質	<div>1.官能檢查</div> <div>1.1.具良好風味，無不良之氨臭、硫化氫臭、脂肪酸敗味、腐敗臭泥土味或其他異味等。</div> <div>1.2.內容物外觀及色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其他變色者。</div> <div>1.3.烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</div> <div>2.米粒量（限調理粥品）</div> <div>2.1.調理粥品中原料米與加工調配水之比率應在 10%以上；蒸煮過程中及蒸煮後米粒會吸水膨潤而增重，須達米粒膨潤率曲線之規定。成品中米粒量佔製品總重例如包裝後 4 小時應達 60%以上。</div>	
異物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、骨頭、鱗片、寄生蟲、甲殼及其他夾雜物。	異物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、骨頭、鱗片、寄生蟲、甲殼及其他夾雜物。	
食品添加物	<div>1.不得添加防腐劑、漂白劑、過氧化氫及人工色素；素食製品不得添加非素食性成分。</div> <div>2.其他食品添加物使用時應符合衛生福利部所定之『<u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u>』的規定。</div>	食品添加物	<div>1.不得添加防腐劑、漂白劑、過氧化氫及人工色素；素食製品不得添加非素食性成分。</div> <div>2.其他食品添加物使用時應符合行政院衛生署公告之『<u>食品添加物使用範圍及用量標準</u>』的規定。</div>	
包裝	<div>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物來固定包裝盒封口。</div> <div>2.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『<u>食品器具容器包裝衛生標準</u>』。</div> <div>3.團體膳食製品之包裝應能妥善加蓋封裝，內容物不得外溢，包裝標示得使用貼標或打印方式。</div>	包裝	<div>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物來固定包裝盒封口。</div> <div>2.包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合行政院衛生署公告之『<u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u>』。</div> <div>3.團體膳食製品之包裝應能妥善加蓋封裝，內容物不得外溢，包裝標示得使用貼標或打印方式。</div>	
三、標示規定：		三、標示規定：		依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地(國)之標示項目，並酌修標示注意事項。
項目	規 格	項目	規 格	

標示項目		應包括下列各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第(1)、(5)、(7)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名：品名標示；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：依使用量順序標示；素食類製品若有添加奶、蛋等原料應標示清楚。 (3)淨重：以克為單位標示清楚。 (4)食品添加物名稱。 (5)製造工廠的名稱、地址及電話與（或）代理商的名稱、住址及電話。 (6)消費者服務專線。 (7)有效日期（時間）：盒餐、18℃恆溫製品及業務用炊飯應標示有效日期（時間）至"時"。 (8)保存條件：18℃恆溫製品及 18℃業務用炊飯應標示保持在 18℃。 (9) <u>原產地(國)</u> 。		
標示方法及範例 （以列表式為佳）		(1)品名：如肉鬆飯糰 (2)成分：主副原料 (3)淨重：110 公克以上 (4)食品添加物：×× (5)製造工廠的名稱：××股份有限公司 (6)地址：台中市×街×號 (7)電話：04-1234567 (8)消費者服務專線：04-7654321 (9)有效月、日、時：7 月 19 日 8 時 (10)保存條件：18℃		
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) <u>製造廠地址足以表徵原產地(國)</u> ，得免標示 <u>原產地(國)</u> 。		

第三部分 檢驗項目、方法及基準					四、檢驗項目、方法與標準					一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 三、依據一百零六年CAS技術委員會議決議，腸炎弧菌主要風險為生食用魚介類水產				
項 目		方 法		基 準	備 註		項 目		方 法		標 準	備 註		
微生物	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 ³ 以下	每年至少抽驗 1 次	微生物	大腸桿菌群 （MPN/g）	依據署授食字第 1011902820 號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗			10 ³ 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			大腸桿菌 （MPN/g）	依據署授食字第 0900025538 號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		
	沙門氏桿菌	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			沙門氏桿菌	依據署授食字第 0951800021 號食品微生物之檢驗方法－沙門氏桿菌之檢驗			陰 性	每年至少抽驗 1 次		
	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			金黃色葡萄球菌 （MPN/g）	依據署授食字第 0981800188 號食品微生物之檢驗方法－金黃色葡萄球菌之檢驗		陰 性	每年至少抽驗 1 次			

	仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據衛授食字第 1061900908 號公告修正食品微生物之檢驗方法－仙人掌桿菌之檢驗	100 以下			腸炎弧菌 (MPN/g)	依據署授食字第 1011901876 號食品微生物之檢驗方法－腸炎弧菌之檢驗	陰 性	1.限產品中含水產品者 2.每年至少抽驗 1 次	
	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.產品中含 <u>生食用水</u> 產品者 2.每年至少抽驗 1 次		仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據署授食字第 1011902826 號食品微生物之檢驗方法－仙人掌桿菌之檢驗	100 以下	每年至少抽驗 1 次	
	亞硫酸鹽類 (g/Kg, 以 SO ₂ 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	0.03 以下	1.素食類豆製品 2.每年至少抽驗 1 次		亞硫酸鹽類 (g/Kg, 以 SO ₂ 計)	依據署授食字第 1011900824 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	0.03 以下	1. <u>適用於素食類豆製品</u> 2.每年至少抽驗 1 次	
化學	過氧化氫	依據部授食字第 1021950692 號公告修正食品中過氧化氫之檢驗方法	不得檢出	1.素食類豆及麵筋製品 2.每年至少抽驗 1 次	化學	過氧化氫	依據署授食字第 1011902881 號食品中過氧化氫之檢驗方法	不得檢出	1. <u>適用於素食類豆及麵筋製品</u> 2.每年至少抽驗 1 次	
	農藥殘留	依據部授食字第 1031900615 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法(五)	符合衛生福利部所定「 <u>農藥殘留容許量標準</u> 」	1.蔬果或米原料檢測 2.每年至少抽驗 1 次		農藥殘留	1.依據署授食字第 1001904771 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法(三) 2.依據署授食字第 1001904777 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法(四)	符合行政院衛生署公告殘留農藥安全容許量之規定	1. <u>適用於蔬果或米原料或成品檢測</u> 2.每年至少抽驗 1 次	
動物性	食品中動物性成分	依據部授食字第 1021951033 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法－定性篩選檢驗	不得檢出	1.素食類製品(奶、蛋除外) 2.每年至少抽驗 1 次	動物性	膽固醇 (mg/100g)	依據 AOAC2003 第 17 版 Sec.976.26 氣相層析法	不得檢出	1. <u>適用於素食類製品(奶、蛋除外)</u> 2.每年至少抽驗 1 次	
						食品中動物性成分	依據署授食字第 0961800268 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法－定性篩選檢驗	不得檢出	1. <u>適用於素食類製品(奶、蛋除外)</u> 2.每年至少抽驗 1 次	
物理性	內容量	依據 CNS 974 食品罐頭檢驗法－裝量測定	依廠內規格	1.殺菌軟袋調理製品 2.每年至少抽驗 1 次	物理性	風味	感官檢查	正常	1. <u>適用於殺菌軟袋調理製品</u> 2.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	1. <u>適用於殺菌軟袋調理製品</u> 2.每年至少抽驗 1 次	

品，故更改適用範圍為「限產品中含生食用水產品者」。

四、依據一百零六年 CAS 技術委員會會議決議，即食餐食屬複合性調理食品，故農藥殘留修訂為僅針對蔬果或米原料進行檢驗。

五、依據一百零六年 CAS 技術委員會會議決議，素食摻假之檢驗，已針對「食品中動物性成分」進行抽驗監控，故刪除膽固醇檢驗項目。

六、依據一百零六年 CAS 技術委員會會議決議，風味檢查項目因無法量化標準且較為主觀，故擬予以刪除。

七、依據一百零六年 CAS 技術委員會會議決議，即食餐食屬複合性調理食品，且近年蛋品動物用藥檢驗未有不合格之情形，故修訂為僅針對蛋品原料進行檢驗。

氯黴素類	依據部授食字第 1031900630 號公告 <u>修正</u> 食品中動物用藥殘留檢驗方法－氯黴素類 <u>抗生素</u> 之檢驗			β-內醯胺類抗生素	依據署授食字第1011903506號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－β-內醯胺類抗生素之檢驗	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	1. <u>適用於禽畜原料肉或成品</u> 檢測 2.每年至少抽驗 1 次
磺胺劑及奎諾酮類	依據部授食字第 1021950329 號公告 <u>修正</u> 食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）			氯黴素類	依據署授食字第0991903105號公告食品中動物用藥殘留檢驗方法－氯黴素、甲磺氯黴素及氟甲磺氯黴素之檢驗	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	1. <u>適用於禽畜原料肉或成品</u> 檢測 2.每年至少抽驗 1 次
乙型受體素	依據部授食字第 1021951106 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之判定 <u>基準</u> 為不得檢出	1.畜肉原料檢測 2.每年至少抽驗 1 次	磺胺劑及奎諾酮類	依據署授食字第1001904025號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	1. <u>適用於禽畜原料肉或成品</u> 檢測 2.每年至少抽驗 1 次
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：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。				乙型受體素	依據署授食字第1001900952號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之判定標準為不得檢出	1. <u>適用於畜肉原料或成品</u> 檢測 2.每年至少抽驗 1 次
				註 1：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。 註 2：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。			

第四條附件七

優良農產品冷藏調理食品項目驗證基準修正對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四 <u>周</u> 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，以防止有害病媒孳生。 （三）廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物，惟警戒用警犬外，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。	第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四週環境應保持清潔，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，以防止有害病媒孳生。 （三）廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物，惟警戒用警犬外，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。	第一款酌作文字修 正。
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 當的有效區隔；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. 廠房應有足以容納各種清洗、殺菁、切塊、絞碎、混合、加熱調理、急速冷卻及 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。 3. 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，一般作業區之作業檯面照度 應在 100 米燭光以上；（準）清潔作業區的作業場所其作業檯面則應在 200 米燭 光以上，檢查作業檯面應保持在 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；照明設施宜採用 吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。 4. 地面應平而不滑且用非吸收性之不透水材質構築，並宜有 1/100 以上的斜度以利 排水及清潔作業；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. 應有良好排水系統，排水出口應能防止老鼠及其他病媒之侵入，避免溝水倒灌及 臭氣產生，溝內不得裝設配管，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易於清掃可防止灰塵儲積，避免結露、長黴及成片剝 落等材質構築。 6.1.（準）清潔作業區內作業場所之屋頂若為力霸或 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。 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	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 當的有效區隔；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. 廠房應有足以容納各種清洗、殺菁、切塊、絞碎、混合、加熱調理、急速冷卻及 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。 3. 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，一般作業區之作業檯面照度 應在 100 米燭光以上；（準）清潔作業區的作業場所其作業檯面則應在 200 米燭 光以上，檢查作業檯面應保持在 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；照明設施宜採用 吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。 4. 地面應平而不滑且用非吸收性之不透水材質構築，並宜有 1/100 以上的斜度以利 排水及清潔作業；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. 應有良好排水系統，排水出口應能防止老鼠及其他病媒之侵入，避免溝水倒灌及 臭氣產生，溝內不得裝設配管，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易於清掃可防止灰塵儲積，避免結露、長黴及成片剝 落等材質構築。 6.1.（準）清潔作業區內作業場所之屋頂若為力霸或 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。 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	第四款第一目及第 五款第一目的作文 字修正。

<p>保持乾淨。</p> <p>6.3.準清潔作業區以上之作業場所應保持密閉，防止有害病媒、動物或昆蟲之進出，且應保持清潔。</p> <p>6.4.各種空調配管及電線配管宜裝設在天花板上方。</p> <p>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非吸收性不透水材質補平，以利清洗並避免長黴；牆壁或牆柱與地面及天花板之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧。</p> <p>8. 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 100 CFU/plate/5min 以下；準清潔作業區內之獨立空間宜保持在 50 CFU/plate/5min 以下；清潔作業區內之獨立宜保持在 30 CFU/plate/5min 以下，黴菌落菌量宜保持在 10 CFU/plate/5min 以下；經加熱調理後之作業區內的食品接觸表面應持乾淨，塗抹測試應低於 100 CFU/平方公分的生菌數含量，且不得檢出病原菌。</p> <p>9. 應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等之設備；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冷凝水產生。</p> <p>10.急速冷卻設施應具有能在 4 小時內將產品冷卻到 4℃ 以下的作業能力，使用冷風冷卻者其出口處應有防止冷氣外洩之措施，以避免冷凝水產生。冷媒配管不宜在生產線食品曝露的正上方，且應有適當的隔熱裝置，以防冷凝水產生造成積垢長黴。</p> <p>11.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並定期送驗，每年至少一次；蓄水池（塔）應保持清潔每年至少清洗一次，並作成紀錄；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。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。</p> <p>12.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污染之設施；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。</p> <p>13.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。</p> <p>14.易產生大量粉塵之作業場所宜與其他作業場所區隔且有適當之集塵設施。</p> <p>15.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；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。</p> <p>16.（準）清潔作業區內應有適當之溫濕度調節設施及通風設施，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；除加熱</p>	<p>隨時保持乾淨。</p> <p>6.3.準清潔作業區以上之作業場所應保持密閉，防止有害病媒、動物或昆蟲之進出，且應保持清潔。</p> <p>6.4.各種空調配管及電線配管宜裝設在天花板上方。</p> <p>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非吸收性不透水材質補平，以利清洗並避免長黴；牆壁或牆柱與地面及天花板之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧。</p> <p>8. 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 100 CFU/plate/5min 以下；準清潔作業區內之獨立空間宜保持在 50 CFU/plate/5min 以下；清潔作業區內之獨立宜保持在 30 CFU/plate/5min 以下，黴菌落菌量宜保持在 10 CFU/plate/5min 以下；經加熱調理後之作業區內的食品接觸表面應持乾淨，塗抹測試應低於 100 CFU/平方公分的生菌數含量，且不得檢出病原菌。</p> <p>9. 應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等之設備；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冷凝水產生。</p> <p>10.急速冷卻設施應具有能在 4 小時內將產品冷卻到 4℃ 以下的作業能力，使用冷風冷卻者其出口處應有防止冷氣外洩之措施，以避免冷凝水產生。冷媒配管不宜在生產線食品曝露的正上方，且應有適當的隔熱裝置，以防冷凝水產生造成積垢長黴。</p> <p>11.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並定期送驗，每年至少一次；蓄水池（塔）應保持清潔每年至少清洗一次，並作成紀錄；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。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。</p> <p>12.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污染之設施；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。</p> <p>13.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。</p> <p>14.易產生大量粉塵之作業場所宜與其他作業場所區隔且有適當之集塵設施。</p> <p>15.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；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。</p> <p>16.（準）清潔作業區內應有適當之溫濕度調節設施及通風設施，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；除加熱</p>	
--	--	--

<p>作業區其他的作業場所宜保持正壓，室溫宜保持在 20℃ 左右；若要處理已經加熱殺菌且已冷卻之未包裝食品時，室溫則宜保持在 15℃ 以下；濕度則控制在不使室內牆壁、食品接觸表面或食品表面產生凝結水為原則。</p> <p>17.（準）清潔作業區內加熱作業區、麵粉攪拌室、配料室及發酵室應單獨設置且與其他作業場所區隔。</p> <p>18.生產線應設置金屬檢出器，以防止製造過程中不當之金屬性外來物質的污染。</p> <p>19.加熱調理設備應具備足以正確顯示加熱溫度之溫度計或壓力計，溫度計及壓力計應定期校正。</p> <p>20.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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>1. 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藏庫之要求）</p> <p>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，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。</p> <p>1.2.視物料種類及性質之不同，宜設置調節溫度、濕度及換氣設施，以保持其良好品質。</p> <p>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。</p> <p>1.4.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>1.5.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。</p> <p>2. 醃漬池（桶）（醃漬之冷藏加工蔬果製品者適用）</p> <p>2.1.鹽漬池內地面、池壁和覆壓石塊應以耐水性、耐蝕性、易清洗之材質構築或包覆，上方池面應高於地面 30 公分以上，池間間隔牆壁厚度宜在 20 公分以上，且有覆蓋物，以防污水及異物侵入。</p> <p>2.2.醃漬池（桶）四週應保持乾淨且與廠區環境區隔，保持適當的密閉性，以防有害病媒、昆蟲或動物的侵入。</p> <p>3. 低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）</p> <p>3.1.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，應加以適當區隔或分別設置。</p> <p>3.2.凍藏庫應能保持成品之品溫低於－18℃ 以下，冷風溫度應可維持在－20℃ 以下；冷藏庫應能保持成品之品溫低於 7℃ 以下，冷風溫度應可維持在 0℃ 以下。</p> <p>3.2.1.水產、畜產及禽肉等原料之冷藏庫其冷風溫度宜保持在－2℃。</p> <p>3.2.2.蔬菜類原料或成品之冷藏庫，冷風溫度宜保持在 2℃ 以下。</p> <p>3.3.凍藏庫及冷藏庫內之溫度均一度應在±1℃ 以內。</p> <p>3.4.地面、內壁及天花板應用非吸收性且不透水材質構築，且易於清理或消毒者。</p> <p>3.5.應設置棧板或適當之設施分類存放成品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。</p>	<p>作業區其他的作業場所宜保持正壓，室溫宜保持在 20℃ 左右；若要處理已經加熱殺菌且已冷卻之未包裝食品時，室溫則宜保持在 15℃ 以下；濕度則控制在不使室內牆壁、食品接觸表面或食品表面產生凝結水為原則。</p> <p>17.（準）清潔作業區內加熱作業區、麵粉攪拌室、配料室及發酵室應單獨設置且與其他作業場所區隔。</p> <p>18.生產線應設置金屬檢出器，以防止製造過程中不當之金屬性外來物質的污染。</p> <p>19.加熱調理設備應具備足以正確顯示加熱溫度之溫度計或壓力計，溫度計及壓力計應定期校正。</p> <p>20.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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>1. 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藏庫之要求）</p> <p>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，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。</p> <p>1.2.視物料種類及性質之不同，宜設置調節溫度、濕度及換氣設施，以保持其良好品質。</p> <p>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。</p> <p>1.4.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>1.5.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。</p> <p>2. 醃漬池（桶）（醃漬之冷藏加工蔬果製品者適用）</p> <p>2.1.鹽漬池內地面、池壁和覆壓石塊應以耐水性、耐蝕性、易清洗之材質構築或包覆，上方池面應高於地面 30 公分以上，池間間隔牆壁厚度宜在 20 公分以上，且有覆蓋物，以防污水及異物侵入。</p> <p>2.2.醃漬池（桶）四週應保持乾淨且與廠區環境區隔，保持適當的密閉性，以防有害病媒、昆蟲或動物的侵入。</p> <p>3. 低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）</p> <p>3.1.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，應加以適當區隔或分別設置。</p> <p>3.2.凍藏庫應能保持成品之品溫低於－18℃ 以下，冷風溫度應可維持在－20℃ 以下；冷藏庫應能保持成品之品溫低於 7℃ 以下，冷風溫度應可維持在 0℃ 以下。</p> <p>3.2.1.水產、畜產及禽肉等原料之冷藏庫其冷風溫度宜保持在－2℃。</p> <p>3.2.2.蔬菜類原料或成品之冷藏庫，冷風溫度宜保持在 2℃ 以下。</p> <p>3.3.凍藏庫及冷藏庫內之溫度均一度應在±1℃ 以內。</p> <p>3.4.地面、內壁及天花板應用非吸收性且不透水材質構築，且易於清理或消毒者。</p> <p>3.5.應設置棧板或適當之設施分類存放成品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。</p>
--	--

<p>3.6.低溫倉庫應設置各類原料或成品擺放位置平面圖，以利作業人員儲存及出貨能依先進先出之方式作業。</p> <p>3.7.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。</p> <p>3.8.低溫倉庫應裝設作業指示燈及緊急警報器，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>3.9.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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區之入口處單獨設置，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。</p> <p>2. 洗手消毒設施應包含腳踏式（電眼式或軸動式等）水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施；惟需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在200 ppm 以上。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>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。</p> <p>2. 廁所之門扉不得正面開向食品處理區，且應有適當防蟲、防鼠設施、洗手消毒設施及通風設施。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」的標語。</p>	<p>3.6.低溫倉庫應設置各類原料或成品擺放位置平面圖，以利作業人員儲存及出貨能依先進先出之方式作業。</p> <p>3.7.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。</p> <p>3.8.低溫倉庫應裝設作業指示燈及緊急警報器，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>3.9.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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區之入口處單獨設置，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。</p> <p>2. 洗手消毒設施應包含腳踏式（電眼式或軸動式等）水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施；惟需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在200 ppm 以上。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>2. 廁所之門扉不得正面開向食品處理區，且應有適當防蟲、防鼠設施、洗手消毒設施及通風設施。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」的標語。</p>	
<p>三、機械與檢測設備</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 急速冷卻設備：應能適合製品種類，且能達到急速冷卻效果之專用設備；各種溫度、時間等顯示器應準確且定期校正；且應具備可使產品品溫於 4 小時內降至 4℃ 以下（第一個小時應降至 12℃ 以下）的能力；使用氣冷式冷卻設備者，其冷風循環流速度應可達 5 m/sec 以上。</p> <p>2. 急速凍結設備：生產冷凍半製品時，應具備能達到急速凍結效果之凍結設備。</p> <p>3. 原料洗滌設備：易於給、排水，原料洗滌效果良好者。</p> <p>4. 作業檯：其食品接觸表面應以平滑且非吸收性不透水之材質製成者。</p> <p>5. 搬運用器具：不得使用有污染食品或食品接觸表面之虞的器具；盛裝生原料成品及加熱處理後之盛具應有顏色區分，嚴禁混合使用。</p>	<p>三、機械與檢測設備</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 急速冷卻設備：應能適合製品種類，且能達到急速冷卻效果之專用設備；各種溫度、時間等顯示器應準確且定期校正；且應具備可使產品品溫於 4 小時內降至 4℃ 以下（第一個小時應降至 12℃ 以下）的能力；使用氣冷式冷卻設備者，其冷風循環流速度應可達 5 m/sec 以上。</p> <p>2. 急速凍結設備：生產冷凍半製品時，應具備能達到急速凍結效果之凍結設備。</p> <p>3. 原料洗滌設備：易於給、排水，原料洗滌效果良好者。</p> <p>4. 作業檯：其食品接觸表面應以平滑且非吸收性不透水之材質製成者。</p> <p>5. 搬運用器具：不得使用有污染食品或食品接觸表面之虞的器具；盛裝生原料成品及加熱處理後之盛具應有顏色區分，嚴禁混合使用。</p>	本點未修正。

<div>6. 廢棄物容器：具有相當容量，不洩漏污液及污臭且容易清洗者。</div> <div>7. 冷藏設備：配合產能，擁有足夠之冷藏及冷卻能力者。</div> <div>8. 調理加工用機械器具類：應有足夠數量且配置適當，定期保養隨時保持良好之使用狀態，且保持清潔。</div> <div>9. 分析天平：定期校正，隨時保持精確。</div> <div>10.包裝設備：容易保持清潔者。</div> <div>11.金屬檢出器：檢出功能可達 0.8 mm 鐵金屬及 1.0 mm 非鐵金屬以上細微金屬片或金屬針。</div> <div>12.各種測量儀器及記錄儀：應定期檢校，維持良好功能。</div> <div>13.高壓洗滌槍：具沖洗能力，可達清洗之效果者。</div> <div>(二) 品質及衛生管理設備</div> <div>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，且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。</div> <div>2. 化學分析設備應能涵蓋各項產品之品質測定，一般包括：<div>2.1.品溫測定用溫度計</div><div>2.2.有效餘氯測定器</div><div>2.3.分析天平（精確度應可達 0.1mg）</div><div>2.4. pH 測定器</div><div>2.5.揮發性鹽基態氮定量裝置</div><div>2.6.粗脂肪定量裝置</div><div>2.7.水分測定裝置</div><div>2.8.官能品評設備</div><div>2.9.冷凍櫃（－20℃ 以下）等。</div><div>2.10.恆溫烘箱</div><div>2.11.糖度計（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）</div><div>2.12.鹽度計或鹽度滴定設備（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）</div><div>2.13.夾雜物檢查設備（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）</div><div>2.14.真空度檢測儀器（真空包裝產品適用）</div></div> <div>3. 微生物檢驗設備一般包括：<div>3.1.恆溫培養箱</div><div>3.2.恆溫水浴槽</div><div>3.3.高壓滅菌釜或乾熱滅菌釜</div><div>3.4.菌落計數器</div><div>3.5.顯微鏡</div><div>3.6.無菌操作檯</div><div>3.7.細菌實驗用之玻璃器皿</div><div>3.8.均質器</div><div>3.9.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等</div></div>	<div>6. 廢棄物容器：具有相當容量，不洩漏污液及污臭且容易清洗者。</div> <div>7. 冷藏設備：配合產能，擁有足夠之冷藏及冷卻能力者。</div> <div>8. 調理加工用機械器具類：應有足夠數量且配置適當，定期保養隨時保持良好之使用狀態，且保持清潔。</div> <div>9. 分析天平：定期校正，隨時保持精確。</div> <div>10.包裝設備：容易保持清潔者。</div> <div>11.金屬檢出器：檢出功能可達 0.8 mm 鐵金屬及 1.0 mm 非鐵金屬以上細微金屬片或金屬針。</div> <div>12.各種測量儀器及記錄儀：應定期檢校，維持良好功能。</div> <div>13.高壓洗滌槍：具沖洗能力，可達清洗之效果者。</div> <div>(二) 品質及衛生管理設備</div> <div>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，且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。</div> <div>2. 化學分析設備應能涵蓋各項產品之品質測定，一般包括：<div>2.1.品溫測定用溫度計</div><div>2.2.有效餘氯測定器</div><div>2.3.分析天平（精確度應可達 0.1mg）</div><div>2.4. pH 測定器</div><div>2.5.揮發性鹽基態氮定量裝置</div><div>2.6.粗脂肪定量裝置</div><div>2.7.水分測定裝置</div><div>2.8.官能品評設備</div><div>2.9.冷凍櫃（－20℃ 以下）等。</div><div>2.10.恆溫烘箱</div><div>2.11.糖度計（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）</div><div>2.12.鹽度計或鹽度滴定設備（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）</div><div>2.13.夾雜物檢查設備（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）</div><div>2.14.真空度檢測儀器（真空包裝產品適用）</div></div> <div>3. 微生物檢驗設備一般包括：<div>3.1.恆溫培養箱</div><div>3.2.恆溫水浴槽</div><div>3.3.高壓滅菌釜或乾熱滅菌釜</div><div>3.4.菌落計數器</div><div>3.5.顯微鏡</div><div>3.6.無菌操作檯</div><div>3.7.細菌實驗用之玻璃器皿</div><div>3.8.均質器</div><div>3.9.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等</div></div>	
---	---	--

<p>四、製程管理</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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；不合格之半製品或成品應單獨區隔並予明顯標示，以免誤用；可重新利用之不良半製品亦應明顯標示，並注意時間－溫度的管制。</p> <p>(四)各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作記錄。</p> <p>(五)清洗原料或製程中添加於食品的用水、用冰之水質應符合飲用水之水質標準；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的要求。</p> <p>(六)冷卻作業應迅速並有適當的防止污染措施；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、用冰之水質亦應符合飲用水之水質標準。</p> <p>(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上，以防污染；加熱調理過之半成品盛具不可與未加熱之生原料或半成品之盛具混合使用，宜有顏色區分。</p> <p>(八)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。</p> <p>(九)製程作業環境溫度宜維持在 25℃ 以下；肉類產品之調理作業場所則宜控制在 15℃ 以下；處理經低溫殺菌過且已冷卻之食品，其作業場所宜控制在 15℃ 以下。加熱處理過之食品作業區與未加熱處理之食品作業區應分別設置，由未加熱處理作業區進入加熱處理過之區域應先洗手消毒及更換乾淨衣物等作業。</p> <p>(十)急速冷凍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與衛生安全；冷凍半製品亦應保持品溫在－18℃ 以下，以確保半製品之優良品質。</p> <p>(十一)所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性；（準）清潔作業區內經加熱處理過之食品處理區之食品接觸面不得有病原菌污染。</p>	<p>四、製程管理</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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；不合格之半製品或成品應單獨區隔並予明顯標示，以免誤用；可重新利用之不良半製品亦應明顯標示，並注意時間－溫度的管制。</p> <p>(四)各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作記錄。</p> <p>(五)清洗原料或製程中添加於食品的用水、用冰之水質應符合飲用水之水質標準；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的要求。</p> <p>(六)冷卻作業應迅速並有適當的防止污染措施；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、用冰之水質亦應符合飲用水之水質標準。</p> <p>(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上，以防污染；加熱調理過之半成品盛具不可與未加熱之生原料或半成品之盛具混合使用，宜有顏色區分。</p> <p>(八)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。</p> <p>(九)製程作業環境溫度宜維持在 25℃ 以下；肉類產品之調理作業場所則宜控制在 15℃ 以下；處理經低溫殺菌過且已冷卻之食品，其作業場所宜控制在 15℃ 以下。加熱處理過之食品作業區與未加熱處理之食品作業區應分別設置，由未加熱處理作業區進入加熱處理過之區域應先洗手消毒及更換乾淨衣物等作業。</p> <p>(十)急速冷凍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與衛生安全；冷凍半製品亦應保持品溫在－18℃ 以下，以確保半製品之優良品質。</p> <p>(十一)所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性；（準）清潔作業區內經加熱處理過之食品處理區之食品接觸面不得有病原菌污染。</p>	本點未修正。
<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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（溫度－時間、加工條件如加熱溫度、黏度、成型溫度、重量、冷卻溫度及時間、包裝作業）、成品品質及溫度管理、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，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質；應建立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。</p> <p>(三)使用之原料畜肉應由主管機關認可之屠宰場或廠商提供；原料之使用應確遵先進先出之作業原則，冷凍原料亦應在能防止污染的條件下進行解凍。</p>	<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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（溫度－時間、加工條件如加熱溫度、黏度、成型溫度、重量、冷卻溫度及時間、包裝作業）、成品品質及溫度管理、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，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質；應建立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。</p> <p>(三)使用之原料畜肉應由主管機關認可之屠宰場或廠商提供；原料之使用應確遵先進先出之作業原則，冷凍原料亦應在能防止污染的條件下進行解凍。</p>	<p>一、將第五款第五目及第九款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、將第九款之「食品添加物使用範圍及用量標準」修正為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標</p>

<p>(四) 工廠應建立並落實原物料供應商評鑑制度；原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，亦可由供應廠商之檢驗證明代之；成品應經過嚴格之品質檢驗確認及品溫測試合格後方可出貨，出貨時應以先進先出為原則，並應檢查出貨車輛，避免貨品遭到污染。</p> <p>(五) 應訂定原物料及資材設備之進廠驗收作業標準，其內容應包括原物料及資材設備之品質規格標準、清洗消毒用品之規格標準、設備適用性評估制度、原物料之採樣計畫、原料之溫度管理制度及不合格品之處理作業程序等。</p> <ol style="list-style-type: none">1. 使用之原料、材料應符合相關之食品衛生標準及規定，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。主原料及配料應依抽樣計畫檢測並確認符合廠內之品質規格標準，亦可由供應廠商提供檢驗證明代之，檢驗項目宜包括可能之病原菌種類及含量。原料、材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。2. 供應商應提供或檢附清洗消毒等用途之化學物品的安全性資料及其濃度之檢測方法或試紙。3. 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要求。4. 設備供應商應提供其設備之操作標準書及清洗與維修作業說明書。5. 食品添加物供應商應檢附<u>衛生福利部</u>許可之登記字號，複方食品添加物應提供其完整成分內容及正確的儲存、添加限量及使用方法等；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。 <p>(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，以維持設備在良好堪用之狀態。</p> <p>(七) 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方法核對。</p> <p>(八) 原料有農藥、動物用藥、重金屬或其他毒素等污染或殘留之虞時，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。</p> <p>(九) 食品添加物應設專櫃存放，由專人負責管理，其使用應符合<u>衛生福利部</u>所定「食品添加物使用範圍及<u>限量暨規格標準</u>」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(十) 應建立良好之異常處理與再發防止措施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。</p> <p>(十一) 應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。</p> <p>(十二) 品質管制會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。</p> <p>(十三) 品管紀錄應以適當之統計方法處理，各類紀錄應保管至有效日期屆滿 1 年之日止。</p> <p>(十四) 應建立冷藏食品的儲存壽命試驗，確保產品在冷藏期間之優良品質。有關儲存壽命測試結果格式可參照表 1；除 4℃儲存溫度的產品壽命評估外，應設計更嚴格的</p>	<p>(四) 工廠應建立並落實原物料供應商評鑑制度；原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，亦可由供應廠商之檢驗證明代之；成品應經過嚴格之品質檢驗確認及品溫測試合格後方可出貨，出貨時應以先進先出為原則，並應檢查出貨車輛，避免貨品遭到污染。</p> <p>(五) 應訂定原物料及資材設備之進廠驗收作業標準，其內容應包括原物料及資材設備之品質規格標準、清洗消毒用品之規格標準、設備適用性評估制度、原物料之採樣計畫、原料之溫度管理制度及不合格品之處理作業程序等。</p> <ol style="list-style-type: none">1. 使用之原料、材料應符合相關之食品衛生標準及規定，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。主原料及配料應依抽樣計畫檢測並確認符合廠內之品質規格標準，亦可由供應廠商提供檢驗證明代之，檢驗項目宜包括可能之病原菌種類及含量。原料、材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。2. 供應商應提供或檢附清洗消毒等用途之化學物品的安全性資料及其濃度之檢測方法或試紙。3. 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要求。4. 設備供應商應提供其設備之操作標準書及清洗與維修作業說明書。5. 食品添加物供應商應檢附行政院衛生署許可之登記字號，複方食品添加物應提供其完整成分內容及正確的儲存、添加限量及使用方法等；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。 <p>(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，以維持設備在良好堪用之狀態。</p> <p>(七) 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方法核對。</p> <p>(八) 原料有農藥、動物用藥、重金屬或其他毒素等污染或殘留之虞時，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。</p> <p>(九) 食品添加物應設專櫃存放，由專人負責管理，其使用應符合行政院衛生署「食品添加物使用範圍及用量標準」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(十) 應建立良好之異常處理與再發防止措施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。</p> <p>(十一) 應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。</p> <p>(十二) 品質管制會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。</p> <p>(十三) 品管紀錄應以適當之統計方法處理，各類紀錄應保管至有效日期屆滿 1 年之日止。</p> <p>(十四) 應建立冷藏食品的儲存壽命試驗，確保產品在冷藏期間之優良品質。有關儲存壽命測試結果格式可參照表 1；除 4℃儲存溫度的產品壽命評估外，應設計更嚴格的 10℃或 15℃儲存溫度的對照測試，確保產品在販售期間品質的安全性。執行單</p>	準」。
--	--	-----

<p>的 10℃ 或 15℃ 儲存溫度的對照測試，確保產品在販售期間品質的安全性。執行單位於新增產品採樣檢驗時，應於保存期限到期日做檢驗確認，以確保產品安全無慮。成品應自主管理作留樣保存，保存至有效日期。</p> <p>(十五) 應建立冷藏調理食品的製程殺菌條件，產品加熱處理後其中心品溫度至少應足以殺滅食品中病原菌的營養細胞為原則，亦即達到沙門氏桿菌屬 7D (產品中心溫度 75℃ 1 分鐘以上) 或相等效果以上的殺菌指標；真空包裝產品者氧氣濃度宜保持在 2% 以上或 pH 值保持在 4.5 以下。</p>								<p>位於新增產品採樣檢驗時，應於保存期限到期日做檢驗確認，以確保產品安全無慮。成品應自主管理作留樣保存，保存至有效日期。</p> <p>(十五) 應建立冷藏調理食品的製程殺菌條件，產品加熱處理後其中心品溫度至少應足以殺滅食品中病原菌的營養細胞為原則，亦即達到沙門氏桿菌屬 7D (產品中心溫度 75℃ 1 分鐘以上) 或相等效果以上的殺菌指標；真空包裝產品者氧氣濃度宜保持在 2% 以上或 pH 值保持在 4.5 以下。</p>							
表 1.產品儲存壽命評估測試格式								表 1.產品儲存壽命評估測試格式							
產品名稱：				儲存溫度：℃				產品名稱：				儲存溫度：℃			
復熱與否：				復熱溫度：℃，復熱時間：				復熱與否：				復熱溫度：℃，復熱時間：			
天數	表面菌斑	變色	異味	口感	組織老化	A P C	大腸桿菌群	天數	表面菌斑	變色	異味	口感	組織老化	A P C	大腸桿菌群
1								1							
2								2							
4								4							
7								7							
14								14							
21								21							
(十六) 成品出貨時應以先進先出為原則，成品出貨對象與數量應紀錄確實，並可追蹤與追溯；進出貨之車輛應加檢查，避免貨品遭到污染。								(十六) 成品出貨時應以先進先出為原則，成品出貨對象與數量應紀錄確實，並可追蹤與追溯；進出貨之車輛應加檢查，避免貨品遭到污染。							
六、衛生管理：								六、衛生管理							
(一) 人員之衛生管理								(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。								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。								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。								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。								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。								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。								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。								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。								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。							

<p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻度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。清洗後食品接觸表面之生菌數應達 1000 CFU/cm² 以下；消毒後之生菌數應達 100 CFU/cm² 以下，並不得檢出病原菌。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）防止或排除有害動物。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。	<p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻度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。清洗後食品接觸表面之生菌數應達 1000 CFU/cm² 以下；消毒後之生菌數應達 100 CFU/cm² 以下，並不得檢出病原菌。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）防止或排除有害動物。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。
--	--

<p>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。</p> <p>14.3.使用在食品接觸表面之清洗及冷卻水之用水、用冰之水質，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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。6. <u>使用於生鮮蔬果清洗之食品用洗潔劑，必須符合食品衛生法規可使用之範圍。</u>7. <u>使用於生鮮蔬果之食品用洗潔劑，其成分應是被公認安全（GRAS），使用後應以清水清洗，去除殘留之洗潔劑。</u> <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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. 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。4. 廢棄物處理應符合下列規定：<ol style="list-style-type: none">4.1.廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、儲存食品或食品添加物之場所內。場所四周不得任意堆置廢棄物及容器，以防積存異物孳生病媒。4.2.廢棄物之處理，應依其特性，以適當容器分類集存，並予清除。放置場所不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，並防止病媒之孳生，及造成人體之危害。4.3.反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗清潔。處理廢棄物之機器設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。4.4.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。	<p>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。</p> <p>14.3.使用在食品接觸表面之清洗及冷卻水之用水、用冰之水質，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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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. 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。4. 廢棄物處理應符合下列規定：<ol style="list-style-type: none">4.1.廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、儲存食品或食品添加物之場所內。場所四周不得任意堆置廢棄物及容器，以防積存異物孳生病媒。4.2.廢棄物之處理，應依其特性，以適當容器分類集存，並予清除。放置場所不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，並防止病媒之孳生，及造成人體之危害。4.3.反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗清潔。處理廢棄物之機器設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。4.4.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。	
<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>（一）冷藏調理食品儲存時，品溫應維持在 4℃ 以下；產品在送到冷藏廂體之前，品溫儘量維持在 4℃ 以下，不可高於 7℃。</p> <p>（二）冷藏廂體內之冷風溫度應先預冷到 4℃ 以下，方可裝載冷藏食品；冷藏調理食品</p>	<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>（一）冷藏調理食品儲存時，品溫應維持在 4℃ 以下；產品在送到冷藏廂體之前，品溫儘量維持在 4℃ 以下，不可高於 7℃。</p> <p>（二）冷藏廂體內之冷風溫度應先預冷到 4℃ 以下，方可裝載冷藏食品；冷藏調理食品</p>	本點未修正。

<p>理貨區之冷風溫度應保持在 10℃ 以下。</p> <p>(三) 包裝產品應與廂體四壁、地面及天花板有適當之空間，以利冷風循流。</p> <p>(四) 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記錄，作為准送或拒收之依據；品管人員亦應定期抽測運輸配送期間的品溫，確認冷藏食品能符合品溫標準；檢測冷藏調理食品品溫或其品質時，應在低溫的環境下進行。</p> <p>(五) 裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷藏系統在良好狀態。一旦發現冷藏系統不堪使用或故障時，不得裝載冷藏調理食品。</p> <p>(六) 廂體門扉一旦開啟後，應關閉冷凍機組風扇之運轉，以防止外界高溫多濕之空氣進入，等到門扉關閉後，再行開啟冷凍機組之風扇。</p> <p>(七) 運輸人員宜保留裝卸貨之時間、運輸期間廂體之冷風溫度及冷藏系統的運轉時間等紀錄，相關紀錄應保存至產品有效日期結束後半年以上。</p> <p>(八) 冷藏運送車輛或廂體的冷凍機組應有冷風出口溫度的設定裝置，以使產品品溫維持在 4℃ 以下。</p> <p>(九) 產品品溫應使用數字型探針溫度計定期檢測並加記錄，確保儲存中之冷藏調理食品品溫保持在 4℃ 以下。</p> <p>(十) 儲存之冷藏食品應適當標示，標示內容應與產品相一致。</p> <p>(十一) 冷藏食品不可置於室溫或曝露於高溫多濕及陽光照的環境中。</p> <p>(十二) 冷藏儲存區域內應裝設準確之溫度計(± 0.5℃)，並可正確反映室內最高之冷風溫度。同時應備有發電機，以備斷電時之所需。</p> <p>(十三) 冷藏食品儲存庫之冷藏能力應可保持冷藏食品在尖峰裝載期間及正常之門扉開啟次數下，仍能維持品溫於 7℃ (最好保持在 4℃) 以下。</p> <p>(十四) 禁止使用冷藏庫來冷卻高溫之產品；門扉嚴禁長期打開。</p> <p>(十五) 未包裝之冷藏生鮮原料如蔬菜、禽、畜肉或水產品，不可儲存於同一冷藏庫內。</p>	<p>理貨區之冷風溫度應保持在 10℃ 以下。</p> <p>(三) 包裝產品應與廂體四壁、地面及天花板有適當之空間，以利冷風循流。</p> <p>(四) 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記錄，作為准送或拒收之依據；品管人員亦應定期抽測運輸配送期間的品溫，確認冷藏食品能符合品溫標準；檢測冷藏調理食品品溫或其品質時，應在低溫的環境下進行。</p> <p>(五) 裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷藏系統在良好狀態。一旦發現冷藏系統不堪使用或故障時，不得裝載冷藏調理食品。</p> <p>(六) 廂體門扉一旦開啟後，應關閉冷凍機組風扇之運轉，以防止外界高溫多濕之空氣進入，等到門扉關閉後，再行開啟冷凍機組之風扇。</p> <p>(七) 運輸人員宜保留裝卸貨之時間、運輸期間廂體之冷風溫度及冷藏系統的運轉時間等紀錄，相關紀錄應保存至產品有效日期結束後半年以上。</p> <p>(八) 冷藏運送車輛或廂體的冷凍機組應有冷風出口溫度的設定裝置，以使產品品溫維持在 4℃ 以下。</p> <p>(九) 產品品溫應使用數字型探針溫度計定期檢測並加記錄，確保儲存中之冷藏調理食品品溫保持在 4℃ 以下。</p> <p>(十) 儲存之冷藏食品應適當標示，標示內容應與產品相一致。</p> <p>(十一) 冷藏食品不可置於室溫或曝露於高溫多濕及陽光照的環境中。</p> <p>(十二) 冷藏儲存區域內應裝設準確之溫度計(± 0.5℃)，並可正確反映室內最高之冷風溫度。同時應備有發電機，以備斷電時之所需。</p> <p>(十三) 冷藏食品儲存庫之冷藏能力應可保持冷藏食品在尖峰裝載期間及正常之門扉開啟次數下，仍能維持品溫於 7℃ (最好保持在 4℃) 以下。</p> <p>(十四) 禁止使用冷藏庫來冷卻高溫之產品；門扉嚴禁長期打開。</p> <p>(十五) 未包裝之冷藏生鮮原料如蔬菜、禽、畜肉或水產品，不可儲存於同一冷藏庫內。</p>	
<p>八、管理人員資格</p> <p>(一) 衛生管理人員：<u>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。</u></p> <p>(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。</p> <p>(三) 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。</p> <p>(四) 品質管制委員會負責食品安全管制系統之成員至少三人，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。</p>	<p>八、管理人員資格</p> <p>(一) 衛生管理人員：應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 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。</p> <p>(四) 品質管制委員會負責食品安全管制系統之成員至少三人，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。</p>	<p>一、將第一款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、依據一百零六年 CAS 技術委員會決議決議，修正衛生管理人員資格。</p>

<p>九、管理制度之建立與稽核</p> <p>(一) 工廠應建立驗證相關管理制度文件（應含危害分析重要管制點內容），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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	<p>九、管理制度之建立與稽核</p> <p>(一) 工廠應建立驗證相關管理制度文件（應含危害分析重要管制點內容），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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	本點未修正。
<p>十、危害分析重要管制點制度</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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，該管制措施應確保引起變異之原因已被矯正。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>十、危害分析重要管制點制度</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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，該管制措施應確保引起變異之原因已被矯正。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	本點未修正。
<p>十一、其他：</p> <p>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<u>衛生福利部</u>所定之項目和施行日期為準。公告前相關項目驗證廠商宜儘早完成該制度之建立。</p>	<p>十一、其他：</p> <p>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<u>行政院衛生署</u>公告之項目和施行日期為準。公告前相關項目驗證廠商宜儘早完成該制度之建立。</p>	修正「 <u>行政院衛生署</u> 」為「 <u>衛生福利部</u> 」。
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、冷藏調理食品之定義</p> <p>(一) 冷藏蛋醬製品：指以沙拉油、雞蛋為原料配合其他副料經混合攪拌後調整 pH 值達 4.5 以下後妥善包裝或再經加熱，並急速冷卻且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本規格適用於冷藏沙拉醬、冷藏美乃滋類及冷藏蛋豆腐等產品。</p> <p>(二) 冷藏米麵點製品：指以麵條、<u>麵包</u>、通心粉或米穀粉為主原料，或拌以農產品、</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、冷藏調理食品之定義</p> <p>(一) 冷藏蛋醬製品：指以沙拉油、雞蛋為原料配合其他副料經混合攪拌後調整 pH 值達 4.5 以下後妥善包裝或再經加熱，並急速冷卻且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本規格適用於冷藏沙拉醬、冷藏美乃滋類及冷藏蛋豆腐等產品。</p> <p>(二) 冷藏米麵點製品：指以麵條、通心粉或米穀粉為主原料，或拌以農產品、水產品</p>	一、因應調理麵包類目前多由 18℃ 改為 4℃ 貯運販售，爰酌修第二款冷藏米麵點製品之定義，並增列冷藏調理麵包

<p>水產品或禽畜產品等配料，或經炒焙、烤焗、水煮及蒸煮等加熱調理後並<u>急速冷卻</u>，妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，運送販售的包裝食品。本規格適用於冷藏麵類、冷藏蘿蔔糕、冷藏廣式點心及冷藏碗粿、<u>冷藏調理麵包</u>、<u>冷藏生水餃</u>等產品。</p> <p>（三）冷藏米飯製品：指以米為主原料，經前處理或經絞碎脫水添加副料、調味料等攪拌均勻，或再經炒焙、烘烤及蒸煮等處理並於成型後<u>急速冷卻</u>，妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉及蔬菜等產品。本規格適用於各種型態之冷藏炒飯、冷藏糯米飯及冷藏燴飯等產品。</p> <p>（四）冷藏即食菜餚製品：指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經加熱調理並<u>急速冷卻</u>，妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉、澱粉及保水劑等添加物。本規格適用於冷藏咕咾肉、冷藏紅燒牛肉、冷藏辣味雞丁、冷藏香芋燒肉、冷藏魚香肉絲、冷藏高麗菜捲、冷藏蒲燒鰻、冷藏燻味鰻、冷藏烤雞翅（腿）、冷藏燻雞翅、冷藏生菜沙拉及冷藏袋煮濃湯等產品。</p> <p>（五）冷藏醃漬蔬果製品：以生鮮農產品為主原料加鹽或糖醃漬儲存，或經脫鹽作業，再以糖（或酸）等調味處理，（或）經適當之加熱處理後<u>急速冷卻</u>且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本定義適用對象包括冷藏醃漬薑、冷藏醃漬蘿蔔及冷藏醃漬牛蒡等。</p> <p>（六）冷藏素食類製品：指以穀物、蔬菜、植物性蛋白為主原料，使用澱粉（或修飾澱粉）、食用油脂、調配料及食品添加物等副原料，且均不含非素食性原料，經調理、成型後，並<u>急速冷卻</u>且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本規格適用冷藏素菜餚、冷藏素火鍋料、冷藏素火腿、冷藏素香腸、冷藏素水餃、冷藏素包子、冷藏素麵食、冷藏素肉堡等。</p> <p>（七）冷藏餡料製品：指以農、畜、水產品為主原料，經絞碎添加副料及調味料，攪拌均勻，<u>急速冷卻</u>，經妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉、澱粉等。本定義適用於冷藏餡料如包子餡、水餃餡及咖哩餡等產品。</p>		<p>或禽畜產品等配料，或經炒焙、烤焗、水煮及蒸煮等加熱調理後並<u>急速凍結</u>，妥善包裝後，保持凍結狀態儲存，或<u>急速冷卻</u>經妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，運送販售的包裝食品。本規格適用於冷藏麵類、冷藏蘿蔔糕、冷藏廣式點心及冷藏碗粿等產品。</p> <p>（三）冷藏米飯製品：指以米為主原料，經前處理或經絞碎脫水添加副料、調味料等攪拌均勻，或再經炒焙、烘烤及蒸煮等處理並於成型後<u>急速凍結</u>，妥善包裝後，保持凍結狀態儲存，（或）<u>急速冷卻</u>經妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉及蔬菜等產品。本規格適用於各種型態之冷藏炒飯、冷藏糯米飯及冷藏燴飯等產品。</p> <p>（四）冷藏即食菜餚製品：指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經加熱調理並<u>急速凍結</u>，妥善包裝後，保持凍結狀態儲存，或<u>急速冷卻</u>經妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉、澱粉及保水劑等添加物。本規格適用於冷藏咕咾肉、冷藏紅燒牛肉、冷藏辣味雞丁、冷藏香芋燒肉、冷藏魚香肉絲、冷藏高麗菜捲、冷藏蒲燒鰻、冷藏燻味鰻、冷藏烤雞翅（腿）、冷藏燻雞翅、冷藏生菜沙拉及冷藏袋煮濃湯等產品。</p> <p>（五）冷藏醃漬蔬果製品：以生鮮農產品為主原料加鹽或糖醃漬儲存，或經脫鹽作業，再以糖（或酸）等調味處理，（或）經適當之加熱處理後<u>急速冷卻</u>且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本定義適用對象包括冷藏醃漬薑、冷藏醃漬蘿蔔及冷藏醃漬牛蒡等。</p> <p>（六）冷藏素食類製品：指以穀物、蔬菜、植物性蛋白為主原料，使用澱粉（或修飾澱粉）、食用油脂、調配料及食品添加物等副原料，且均不含非素食性原料，經調理、成型後，並<u>急速冷卻</u>且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本規格適用冷藏素菜餚、冷藏素火鍋料、冷藏素火腿、冷藏素香腸、冷藏素水餃、冷藏素包子、冷藏素麵食、冷藏素肉堡等。</p> <p>（七）冷藏餡料製品：指以農、畜、水產品為主原料，經絞碎添加副料及調味料，攪拌均勻，<u>急速冷卻</u>，經妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉、澱粉等。本定義適用於冷藏餡料如包子餡、水餃餡及咖哩餡等產品。</p>		<p>類產品為其適用規格產品項目之一。</p> <p>二、因應產業需求，增加 CAS 產品的能見度，爰於冷藏米麵點製品增列「<u>冷藏生水餃</u>」為其適用規格產品項目之一。</p> <p>三、針對急速凍結、包裝、保持凍結狀態儲存，於運送販售再回溫至冷藏狀態之製程，可能會使社會大眾產生非冷藏調理食品應有製程之虞慮，爰酌修第二、三、四款文字。</p>	
二、品質規格		二、品質規格		一、增列冷藏生水餃之品質規格。	
項 目	規 格	項 目	規 格	二、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。	
品 溫	須低於 7℃ 以下，最好保持在 4℃ 以下。	品 溫	須低於 7℃ 以下，最好保持在 4℃ 以下。		
官能檢查與品質	1. 無不良氣味，如氨、硫化氫、脂肪變質、腐敗等臭味或土味及其他異味等。 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. 產品色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其他變色者。 4. 水產品及禽畜產品肉質組織良好，無海綿狀組織、硬化肉及其他異常組織，無汁液分離現象，咬感良好，產品表面不得有黏著狀出現。	官能檢查與品質	1. 無不良氣味，如氨、硫化氫、脂肪變質、腐敗等臭味或土味及其他異味等。 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. 產品色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其他變色者。 4. 水產品及禽畜產品肉質組織良好，無海綿狀組織、硬化肉及其他異常組織，無汁液分離現象，咬感良好，產品表面不得有黏著狀出現。		

<p>5. 冷藏麵條製品應包括配料，配料應佔製品總重的 20% 以上。</p> <p>6. 產品經烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</p> <p>7. 冷藏米飯製品</p> <p> 冷藏炒飯、冷藏燴飯及冷藏糯米飯製品等碎米粒不得超過 8%，且米含量應在 50% 以上，且其配料應佔製品總重之 20% 以上。</p> <p>8. 冷藏米麵點製品</p> <p> 8.1.包子之內餡須佔製品總重 18% 以上。</p> <p> 8.2.春捲之餡須佔製品總重 50% 以上。</p> <p> 8.3.熟水餃及燒賣等製品內餡須佔製品總重 36% 以上。<u>冷藏生水餃等製品內餡應佔製品總重 45% 以上。</u></p> <p> 8.4.冷藏碗粿、冷藏米粉及冷藏蘿蔔糕等產品米含量應在 30% 以上，配料應佔 30% 以上。</p> <p>9. 冷藏醃漬蔬果製品</p> <p> 9.1.固形物應佔製品總重的 70% 以上。</p> <p> 9.2.鹽分含量應在 5% 以下。</p> <p>10.冷藏調理粥品</p> <p> 10.1.原料米與加工調配水之比例應在 10% 以上。</p> <p> 10.2.成品於包裝後 4 小時之米粒重量百分比應達 60% 以上。</p> <p> 10.3.米粒重量百分比應依米粒膨潤率曲線訂定。</p>		<p>5. 冷藏麵條製品應包括配料，配料應佔製品總重的 20% 以上。</p> <p>6. 產品經烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</p> <p>7. 冷藏米飯製品</p> <p> 冷藏炒飯、冷藏燴飯及冷藏糯米飯製品等碎米粒不得超過 8%，且米含量應在 50% 以上，且其配料應佔製品總重之 20% 以上。</p> <p>8. 冷藏米麵點製品</p> <p> 8.1.包子之內餡須佔製品總重 18% 以上。</p> <p> 8.2.春捲之餡須佔製品總重 50% 以上。</p> <p> 8.3.熟水餃及燒賣等製品內餡須佔製品總重 36% 以上。</p> <p> 8.4.冷藏碗粿、冷藏米粉及冷藏蘿蔔糕等產品米含量應在 30% 以上，配料應佔 30% 以上。</p> <p>9. 冷藏醃漬蔬果製品</p> <p> 9.1.固形物應佔製品總重的 70% 以上。</p> <p> 9.2.鹽分含量應在 5% 以下。</p> <p>10.冷藏調理粥品</p> <p> 10.1.原料米與加工調配水之比例應在 10% 以上。</p> <p> 10.2.成品於包裝後 4 小時之米粒重量百分比應達 60% 以上。</p> <p> 10.3.米粒重量百分比應依米粒膨潤率曲線訂定。</p>		<p>品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。</p> <p>四、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。</p>
異 物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、骨頭、鱗片、寄生蟲、甲殼及其他夾雜物。	異 物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、骨頭、鱗片、寄生蟲、甲殼及其他夾雜物。	
食品添加物	符合衛生福利部所定之「食品添加物使用範圍及 <u>限量暨規格標準</u> 」的規定，且不得添加防腐劑。	食品添加物	符合行政院衛生署所訂之「食品添加物使用範圍及用量標準」的規定，且不得添加防腐劑。	
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。	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.包裝材料及方法須足以保持該項冷藏食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」。		2.包裝材料及方法須足以保持該項冷藏食品的品質且符合行政院衛生署公告之「食品器具、 <u>容器</u> 、 <u>包裝衛生標準</u> 」。	
	3.產品品名應明顯標示：「冷藏」字樣。		3.產品品名應明顯標示：「冷藏」字樣。	
三、標示規定		三、標示規定		<p>依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地(國)之標示項目，並酌修標示注意事項。</p>
標示項目	<p>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)、(8)、(9)、(10)等項亦須標示於外箱上。</p> <p>(1)品名：冷藏○○○，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」</p> <p>(2)內容物（原料）名稱（素食類製品有添加奶、蛋等原料應標示清楚）</p> <p>(3)產品型態</p> <p>(4)內容物淨重及數量</p> <p>(5)裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比（%）（由廠商自行標示）</p>	標示項目	<p>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)、(8)、(9)、(10)等項亦須標示於外箱上。</p> <p>(1)品名：冷藏○○○，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」</p> <p>(2)內容物（原料）名稱（素食類製品有添加奶、蛋等原料應標示清楚）</p> <p>(3)產品型態</p> <p>(4)內容物淨重及數量</p> <p>(5)裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比（%）（由廠商自行標示）</p>	

	(g/100g)	Methods of Analysis. (p.946). 958.06. Starch in Meat Titrimetric Method	10 以下	非油炸水產煉製品		(g/100g)	Methods of Analysis. (p.946). 958.06. Starch in Meat Titrimetric Method	10 以下	非油炸水產煉製品	三、依據一百零六年CAS 技術委員會 會議決議，依冷凍 食品驗證基準， 修改過氧化價適 用範圍為「油炸 冷藏製品」。 四、又燒包成份含醬 油會造成揮發性 鹽基態氮的 誤判，無法代表 其鮮度，爰刪除 其揮發性鹽基 態氮限量。 五、依據一百零六年 CAS 技術委員會 會議決議，素食摻 假之檢驗，已針 對「食品中動物 性成分」進行抽 驗監控，故刪除 膽固醇檢驗項 目。 六、依據衛生福利部 所定「一般食品 類衛生標準」，修 訂微生物檢驗項 目大腸桿菌群之 限量及適用產 品。 七、依據一百零六年 CAS 技術委員會 會議決議，因冷藏 即食性蔬果製品 已進行清洗消毒 處理，不易殘存 出血性大腸桿 菌，且國內未有
	過氧化價 (meq/kg)	依據 CNS 3650 食用油脂檢驗 法－過氧化價之測定	20 以下	油炸水產煉製品		過氧化價 (meq/kg)	依據 CNS 3650 食用油脂檢驗 法－過氧化價之測定	20 以下	油炸水產煉製品	
	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 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		每年至少抽驗 1 次		亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 計)	依據 CNS 3650 食用油脂檢驗 法－過氧化價之測定		每年至少抽驗 1 次	
			10 以下	1. 油炸冷藏製品 2. 每年至少抽驗 1 次				10 以下	1. <u>適用於油炒或油炸處理 之冷藏產品</u> 2. 每年至少抽驗 1 次	
			0.1 以下	水產品冷藏食品				0.1 以下	水產品冷藏食品	
	揮發性鹽基 態氮 (mg/100g)	依據 CNS 1451 冷凍魚類檢驗法	0.03 以下	素食類豆製品		揮發性鹽基 態氮 (mg/100g)	依據 CNS 1451 冷凍魚類檢驗法	0.03 以下	素食類豆製品	
				每年至少抽驗 1 次					每年至少抽驗 1 次	
			25 以下	除板鰵類製品外水產品				25 以下	除板鰵類製品外水產品	
			50 以下	板鰵類製品				50 以下	板鰵類製品	
	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	15 以下	其他含禽畜肉品產品				15 以下	其他含禽畜肉品產品	
				每年至少抽驗 1 次				<u>40 以下</u>	<u>僅限於叉燒包類製品</u>	
	苯甲酸及其 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	不得檢出	每年至少抽驗 1 次		己二烯酸及 其鹽類(g/kg)	依據署授食字第 1011903320 號 食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出	每年至少抽驗 1 次	
	糖精及其鈉 鹽 (g/kg)	依據部授食字第 1061900251 號 公告修正食品中甜味劑之檢驗 方法－醋磺內酯鉀、糖精、甘精 及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	1. 冷藏醃漬蔬果製品 2. 每年至少抽驗 1 次		苯甲酸及其 鹽類 (g/kg)	依據署授食字第 1011903320 號 食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出	每年至少抽驗 1 次	
	環己基（代） 磺醯胺酸鈉 （鈣）(g/kg)	依據部授食字第 1061900251 號 公告修正食品中甜味劑之檢驗 方法－醋磺內酯鉀、糖精、甘精 及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	1. 冷藏醃漬蔬果製品 2. 每年至少抽驗 1 次		糖精及其鈉 鹽 (g/kg)	依據署授食字第 1001900038 號 食品中調味劑之檢驗方法－醋 磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基 （代）磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	1. <u>適用於冷藏醃漬蔬果製 品</u> 2. 每年至少抽驗 1 次	
	過氧化氫	依據部授食字第 1021950692 號 公告修正食品中過氧化氫之檢 驗方法	不得檢出	1. 素食類豆及麵筋製品 2. 每年至少抽驗 1 次	動 物 性	環己基（代） 磺醯胺酸鈉 （鈣）(g/kg)	依據署授食字第 1001900038 號 食品中調味劑之檢驗方法－醋 磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基 （代）磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	1. <u>適用於冷藏醃漬蔬果製 品</u> 2. 每年至少抽驗 1 次	
						過氧化氫	依據署授食字第 1011902881 號 食品中過氧化氫之檢驗方法	不得檢出	1. <u>適用於素食類豆及麵筋 製品</u> 2. 每年至少抽驗 1 次	
					動 物 性	膽固醇 (mg/100g)	依據AOAC2003 第 17 版 Sec.976.26 氣相層析法	不得檢出	1. <u>適用於素食類製品（奶、 蛋除外）</u> 2. <u>每年至少抽驗 1 次</u>	

動物性	食品中動物性成分	依據部授食字第 1021951033 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法一定性篩選檢驗	不得檢出	1.素食類製品(奶、蛋除外) 2.每年至少抽驗 1 次	食品中動物性成分	依據署授食字第 0961800268 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法一定性篩選檢驗	不得檢出	1.適用於素食類製品(奶、蛋除外) 2.每年至少抽驗 1 次	八、依據一百零六年 CAS 技術委員會決議決議，腸炎弧菌主要風險為生食用魚介類水產品，故更改適用範圍為「冷藏食品中含生食用水產品者」。 九、依據一百零六年 CAS 技術委員會決議決議，冷藏調理食品屬複合性調理食品，且近年動物用藥檢驗未有不合格之情形，故修訂為僅針對禽畜肉品原料或蛋品原料進行檢驗。 十、依據一百零六年 CAS 技術委員會決議決議，冷藏調理食品屬複合性調理食品，故農藥殘留修訂為僅針對蔬果或米原料進行檢驗。 十一、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 十二、餘酌作文字及格式修正。
	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一生菌數之檢驗	3.0×10 ⁶ 以下	1.需加熱調理使得供食之冷藏產品 2.每年至少抽驗 1 次	生菌數 (CFU/g)	依據署授食字第 1011902832 號食品微生物之檢驗方法一生菌數之檢驗	3.0×10 ⁶ 以下 1.0×10 ⁵ 以下	
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一大腸桿菌群之檢驗	10 ³ 以下	1.不需經調理始可供食之冷藏產品 2.每年至少抽驗 1 次		大腸桿菌群 (MPN/g)	依據署授食字第 1011902820 號食品微生物之檢驗方法一大腸桿菌群之檢驗	
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一大腸桿菌之檢驗	50 以下	1.需加熱調理使得供食之冷藏產品 2.每年至少抽驗 1 次	大腸桿菌 (MPN/g)	依據衛署食字第 0900025538 號食品微生物之檢驗方法一大腸桿菌之檢驗	50 以下 陰性	1.適用於需加熱調理使得供食之冷藏產品 2.每年至少抽驗 1 次 1.適用於已加熱煮熟之冷藏產品 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一沙門氏桿菌之檢驗	陰性		每年至少抽驗 1 次	出血性大腸桿菌 (陰性/陽性)	依據衛署食字第 87049939 號食品微生物檢驗方法一大腸桿菌 O157:H7 之檢驗	
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一金黃色葡萄球菌之檢驗	沙門氏桿菌 (陰性/陽性)		依據署授食字第 0951800021 號食品微生物之檢驗方法一沙門氏桿菌之檢驗		陰性	每年至少抽驗 1 次	
仙人掌桿菌 (MPN/g)		依據衛授食字第 1061900908 號公告修正食品微生物之檢驗方法一仙人掌桿菌之檢驗	100 以下	1.含穀類主原料者 2.每年至少抽驗 1 次	金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據署授食字第 0981800188 號食品微生物之檢驗方法一金黃色葡萄球菌之檢驗	陰性	每年至少抽驗 1 次	
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一腸炎弧菌之檢驗	陰性	1.冷藏食品中含生食用水產品者 2.每年至少抽驗 1 次	仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據署授食字第 1011902826 號食品微生物之檢驗方法一仙人掌桿菌之檢驗	100 以下	1.適用於含穀類主原料者 2.每年至少抽驗 1 次	

項 目		方 法	基 準	備 註									
動 物 用 藥	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	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	1.禽畜肉品原料 2.每年至少抽驗 1 次	腸炎弧菌 (MPN/g)	依據衛署食字第 1011901876 號食品微生物之檢驗法－腸炎弧菌之檢驗				陰性	1. 適用於冷藏食品中含水產品者 2. 每年至少抽驗 1 次		
	β-內醯胺類 β-lactam	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－β-內醯胺類抗生素之檢驗											
	乙型受體素	依據部授食字第 1021951106 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析				依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之判定基準為不得檢出。							
	氣黴素類	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－氣黴素類抗生素之檢驗	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	1.禽畜肉品原料或蛋品原料 2.每年至少抽驗 1 次		動物用藥	項 目				方 法	標 準	備 註
							四環黴素類	依據署授食字第 1011902056 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	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	適用於禽畜原料肉或成品，每年至少抽驗 1 次			
	β-內醯胺類 β-lactam	依據署授食字第 1011903506 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－β-內醯胺類抗生素之檢驗					依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	適用於禽畜原料肉或成品，每年至少抽驗 1 次					
	氣黴素類	依據署授食字第 0991903105 號食品中動物用藥殘留檢驗方法－氣黴素、甲磺氣黴素及氟甲磺氣黴素之檢驗					依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	適用於禽畜原料肉或成品，蛋品原料或成品每年至少抽驗 1 次					
磺胺劑及奎諾酮類	依據署授食字第 1001904025 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」					適用於禽畜原料肉或成品，蛋品原料或成品每年至少抽驗 1 次						
乙型受體素	依據署授食字第 1001900952 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之判定標準為不得檢出。			適用於禽畜原料肉或成品，每年至少抽驗 1 次								
乃卡巴精	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	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」			1.蛋品原料 2.每年至少抽驗 1 次		乃卡巴精	依據署授食字第 0991900107 號食品中動物用藥殘留量檢驗方法－抗原蟲劑多重殘留分析	依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	適用於蛋品原料或成品，每年至少抽驗 1 次			
農 藥	農藥殘留	依據部授食字第 1031900615 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法(五)	依衛生福利部所定「農藥殘留容許量標準」為準	1.蔬果原料或米原料 2.每年至少抽驗 1 次									
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：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。	農 藥	農藥殘留	1.依據署授食字第 1001904771 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法—多重殘留分析方法（三） 2.依據署授食字第 1001904777 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法—多重殘留分析方法（四）	依行政院衛生署公告「殘留農藥安全容許量」為準	<u>適用於蔬果原料或成品</u> ， <u>米原料或成品</u> ，每年至少抽驗 1 次
		註 1：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。 註 2：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。			

第四條附件八 優良農產品菇蕈產品項目驗證基準修正對照表

修 正 名 稱	現 行 名 稱	說 明
優良農產品 <u>菇蕈產品</u> 項目驗證基準	優良農產品生鮮食用菇項目驗證基準	因應產業需求增加菇蕈乾製品、菇蕈飲品等加工產品驗證品項，爰修正驗證基準項目名稱。
修 正 規 定	現 行 規 定	
第一部分 評審規定 一、廠(場)區環境 （一）廠（場）區四 <u>周</u> 環境應保持清潔，避免成為污染源；並應有適當之綠化及防塵土飛揚之措施。 （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（氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等。	第一部分 評審規定 一、廠(場)區環境 （一）廠（場）區四週環境應保持清潔，避免成為污染源；並應有適當之綠化及防塵土飛揚之措施。 （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（氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等。	第一款酌作文字修正。
二、廠房設施 （一）作業場所設施 1. 一般作業區、準清潔作業區、 <u>清潔作業區</u> 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。 <u>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。</u> 2. 應有足以容納各項設備及作業人員操作之空間，作業流程配置應順暢，不得有交叉污染情形。 3. <u>地面應平而不滑，且以非吸收性之不透水之材質構築，並有適當之排水斜度(宜在 1/100 以上)；若使用地磚者其接合處之隙縫宜用不透水材質補平，以防積水及污垢堆積。</u> 4. <u>作業場所應實施有效之病媒防治措施，不得發現有病媒或其出沒的痕跡。該區之門、窗、換氣口及其他對外界開放的地方，應具有防止病媒侵入之設施。</u> 5. <u>作業場所內應有溫溼度調節設施，若要處理已經加熱殺菌且已冷卻之食品時，室溫則宜保持在不使產品升溫之溫度以下；濕度則控制以不使室內牆壁、食品接觸面或食品表面產生凝結水為原則。</u> 6. <u>屋頂及天花板：</u> 6.1. <u>屋頂若為力霸或A型架構者，應易於清掃，可防止灰塵儲積、避免結露、長黴及剝落等情形發生；若使用鋼筋混凝土構築者，室內屋頂應平坦無隙縫。</u> 6.2.樓板或天花板應使用白色或淺色防水且易清掃之材料構築，不得有長黴或成片剝落的情形； <u>食品</u> 曝露之正上方亦不得有結露現象。 6.3.空調風管、蒸汽、水及電氣等配管， <u>宜裝設於天花板上方，避免設於食品直接暴</u>	二、廠房設施 （一）作業場所設施 1. 一般作業區、準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。 2. 應有足以容納各項設備及作業人員操作之空間，作業流程配置應順暢，不得有交叉污染情形。 3. 準清潔作業區之地面宜平而不滑且用不透水之材質構築，並應有 1/100 以上的斜度以利排水；若使用地磚者其接合處之隙縫宜用不透水材質補平，以防積水及污垢產生。 4. 準清潔作業區應實施有效之病媒防治措施，不得發現有病媒或其出沒的痕跡。該區之門、窗、換氣口及其他對外界開放的地方，應具有防止病媒侵入之設施。 5. 準清潔作業區應有適當之溫度控制，內包裝區之溫度宜維持於 25℃ 以下。 6. <u>準清潔作業區之屋頂應符合以下規定：</u> 6.1. <u>準清潔作業區之屋頂若為力霸或A型架構者，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。</u> 6.2.樓板或天花板應使用白色或淺色防水且易清掃之材料構築，不得有長黴或成片剝落的情形；生鮮食用菇曝露之正上方亦不得有結露現象。 6.3.空調風管、蒸汽、水及電氣等配管不得設於生鮮食用菇作業區的正上方，否則應有 <u>適當的</u> 防止灰塵及凝結水掉落的設施。 7. 準清潔作業區之牆壁、支柱面應為白色或淺色，離地面至少 1 公尺以內之部份應	一、依據新增之菇蕈加工產品品項需求，參考其他優良農產品驗證基準及「食品良好衛生規範準則」增(修)訂「廠房設施」之規定。 二、餘酌作文字修正。

<p><u>露之正上方，若有此等配管時，應有防止灰塵、凝結水或異物掉落之設施。</u></p> <p>7.<u>牆壁、支柱與地面應保持清潔，不得有納垢、侵蝕或積水等情形；作業場所之牆壁、支柱面應為白色或淺色，離地面至少 1 公尺以內之部份應使用非吸收性、不透水且易於清洗之材質構築，壁磚接合處之隙縫宜以非吸收性不透水材質補平，以利清洗並避免長黴。</u></p> <p>8. 排水系統應暢通，溝底應有適當之圓弧，由室內至室外之排水出口且應有攔截固體廢棄物與防止病媒侵入之設施，並避免溝水倒灌及臭氣產生，且不得在溝內裝設任何配管，其排水方向應由<u>高清潔程度區域流向低清潔程度區域</u>，排水斜度應在 1/100 以上。</p> <p>9. 應有完善之換氣及採光設計</p> <p>9.1.<u>出入口、門窗、通風口、排氣口及其他孔道應保持清潔，無不良氣味。</u></p> <p>9.2.一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<u>以上的</u>作業檯面則應在 200 米燭光以上；照度以距地板 100 公分處所讀之值為準；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式，<u>以防積塵或凝結水產生。</u></p> <p>9.3 <u>使用之光源，不得改變食品之顏色。</u></p> <p>10.作業現場應裝設洗手及乾手設備，其設置地點應適當且數目足夠，以利員工清潔手部。</p> <p>11.<u>供水設施</u></p> <p>11.1 <u>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。</u></p> <p>11.2 <u>使用在原物料、食品接觸表面之清洗用水、食品加工用水、用冰及冷卻用水，應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。非使用自來水者，應指定專人每日做有效餘氯量及pH值測定，並作成紀錄。</u></p> <p>11.3 <u>飲用水與非飲用水之管路系統應完全分離，且出水口應有明顯區分。</u></p> <p>11.4<u>蓄水池（塔、槽）應保持清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上；每年至少清洗消毒 1 次並作成紀錄。</u></p> <p>12.<u>加工場所內應保持清潔，且依作業區之要求而應符合下列落菌標準。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。</u></p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>1.原物料倉庫</p> <p>1.1.應有足夠空間以儲存<u>原物料</u>且應以適當設施分類存放並明顯標示，以利倉儲管理及先進先出的作業原則。</p> <p>1.2.庫內應設置足夠之棧板或貨架，儲存之<u>原物料</u>應離牆且離地 5 公分以上並保持清潔。</p> <p>1.3.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>1.4.<u>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，以維持原物料之良好品質。</u></p> <p>2.<u>低溫倉庫</u></p>	<p>使用非吸收性、不透水且易於清洗之材質構築，其表面應平滑無裂縫且經常保持清潔。</p> <p>8. 排水系統應暢通，溝底應有適當之圓弧，由室內至室外之排水出口且應有攔截固體廢棄物與防止病媒侵入之設施，並避免溝水倒灌及臭氣產生，且不得在溝內裝設任何配管，其排水方向應由準清潔作業區流向一般作業區，排水斜度應在 1/100 以上。</p> <p>9. 應有完善之換氣及採光設計</p> <p>9.1.通風及排氣應良好；通風口及排氣口應保持清潔，且應有防病媒侵入措施。</p> <p>9.2.一般作業區之作業檯面照度應在 100 米燭光以上；準清潔作業區作業檯面則應在 200 米燭光以上；照度以距地板 100 公分處所讀之值為準；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式以防積塵。</p> <p>10.作業現場應裝設洗手檯，以利員工清潔手部。</p> <p>11.蓄水池（塔、槽）應保持清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上；每年至少清洗消毒 1 次並作成紀錄。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>1. 物料倉庫</p> <p>1.1.應有足夠空間以儲存物料且物料應以適當設施分類存放並明顯標示。</p> <p>1.2.庫內應設置足夠之棧板或貨架，儲存之物料應離牆且離地 5 公分以上並保持清潔。</p> <p>1.3.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>1.4.原物料應以適當設施分類存放並明顯標示，以利倉儲管理及先進先出的作業原則。</p> <p>2. 冷藏倉庫</p> <p>2.1.應有足夠空間以儲存原料、半成品或成品並應加以適當區隔。</p> <p>2.2.冷藏庫<u>庫溫</u>應保持於 7℃ 以下、凍結點以上；且冷風溫度的均一性應加以控制。</p> <p>2.3.地面、內壁及天花板應用不透水之平坦材質製作，且易於清理或消毒。</p> <p>2.4.應設置棧板或貨架以分類存放原料、半成品或成品，並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並保持清潔。</p> <p>2.5.應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器或溫度自動記錄儀，並應裝設溫度異常警報裝置。</p> <p>2.6.低溫倉庫應裝設作業指示燈及緊急警報器或逃生裝置，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>2.7.宜備有緊急供電設施（發電機），以供停電時使用。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於準清潔作業區之入口處適當位置單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手使用。</p> <p>2. 洗手設施應採用腳踏式、電眼式或臂動式水龍頭、液體清潔劑、烘乾機或擦手紙巾等設施，且設置地點應適當，數目足夠；洗手檯應使用非吸收性、不生銹之材</p>
---	---

<p>2.1.應有足夠空間以儲存原料、半成品或成品並應加以適當區隔。</p> <p>2.2.<u>冷凍庫應能保持成品之品溫低於-18℃以下；冷藏庫應能保持成品之品溫低於7℃以下、凍結點以上；且冷風溫度的均一性皆應加以控制。</u></p> <p>2.3.地面、內壁及天花板應用不透水之平坦材質製作，且易於清理或消毒。</p> <p>2.4.應設置棧板或貨架以分類存放原料、半成品或成品，並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並保持清潔。</p> <p>2.5.應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器或溫度自動記錄儀，<u>如有異狀應有適當之處置措施，並作成紀錄。</u></p> <p>2.6.低溫倉庫應裝設作業指示燈及緊急警報器或逃生裝置，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>2.7.宜備有緊急供電設施（發電機），以供停電時使用。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1.應於準清潔作業區之入口處適當位置單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手使用。</p> <p>2.洗手設施應採用腳踏式、電眼式或臂動式水龍頭、液體清潔劑、烘乾機或擦手紙巾等設施，且設置地點應適當，數目足夠；洗手檯應使用非吸收性、不生鏽之材質構築；<u>必要時，應設置適當之消毒設施。</u></p> <p>3.洗手消毒設施之設計，應能於使用時防止已清洗之手部再度遭受污染；應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。</p> <p>4.<u>依作業需求應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施；設置泡鞋池時，若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持於 200ppm以上。</u></p> <p>（四）更衣室</p> <p>1.應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離，以利員工更衣換鞋使用。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1.應於廠（場）區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3.應採沖水式，並採用不透水、易洗不納垢之材料建造。</p> <p>4.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。</p> <p>5.應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	<p>質構築。</p> <p>3. 洗手消毒設施之設計，應能於使用時防止已清洗之手部再度遭受污染；應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離，以利員工更衣換鞋使用。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠（場）區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應採沖水式，並採用不透水、易洗不納垢之材料建造。</p> <p>4. 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。</p> <p>5. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	
--	---	--

<p>三、機械與檢測設備</p> <p>(一) 機械設備</p> <p>1.設計與材質</p> <p>1.1設計和構造應能防止危害食品衛生，具有避免潤滑油、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、位置應易於清洗消毒與檢查。</p> <p>1.2各作業檯面其表面以不銹鋼等不透水性之材料製成，與食品有接觸之接觸面不應使用木質或有毒材料，且應保持平滑無凹陷或裂縫。</p> <p>1.3 各類機械設備應建立標準操作程序，以利員工操作使用；且制定維修制度，定期維護、檢查並作紀錄。</p> <p>1.4 機械設備排列應有秩序且數量足夠，其能力並符合產能之所需，使作業順暢避免引起交叉污染；使用前應確認其清潔，使用後應儘速清洗乾淨；已清洗或消毒過之設備與器具應避免再受污染。</p> <p>1.5.用於罐頭食品製造、調配、加工、包裝、儲存之機器設備，均應符合「食品工廠建築及設備設廠標準」及「食品良好衛生規範準則」之相關規定。</p> <p>2.應視實際需求設置下列生產設備：</p> <p>2.1.原料清洗及(或)消毒設備。</p> <p>2.2.原料選別分級設備。</p> <p>2.2.蒸煮或殺菁設備。</p> <p>2.3.各式乾燥設備。</p> <p>2.4.烘烤設備。</p> <p>2.5.油炸設備。</p> <p>2.5.罐頭加工設備。</p> <p>2.6.滅菌設備。</p> <p>2.7.殺菌後冷卻設備</p> <p>2.8.充填、密封(封口)設備。</p> <p>2.9.包裝設備。</p> <p>2.10.金屬檢出設備。</p> <p>2.11.容器清洗設備。</p> <p>2.12.鍋爐：鍋爐間應與加工場所隔離，燃料堆放應有固定場所。</p> <p>2.13.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。</p> <p>2.14.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。</p> <p>2.15.其他設備。</p> <p>(二) 品質及衛生管理設備</p> <p>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。</p> <p>2.依原材料、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：</p>	<p>三、機械與檢測設備</p> <p>(一) 各項作業設備</p> <p>1.各項作業設備之設計和構造應能防止污染且易於清洗消毒並容易檢查。</p> <p>2. 各作業檯面其表面以不銹鋼等不透水性之材料製成，與生鮮食用菇有接觸之接觸面不應使用木質或有毒材料，且應保持平滑無凹陷或裂縫。</p> <p>3. 各類機械設備應建立標準操作程序，以利員工操作使用。</p> <p>4. 各種設備排列應有秩序，使作業順暢避免引起交叉污染，其能力應能符合產能之所需。</p> <p>5. 各項作業使用之設備與器具數量應足夠，且應保持清潔及良好之使用狀態，使用前應確認其清潔，使用後應儘速清洗乾淨；已清洗或消毒過之設備與器具應避免再受污染。</p> <p>6. 各項設備應建立維修制度，定期維護、檢查並作紀錄。</p> <p>(二) 品質及衛生管理設備</p> <p>1. 凡設有品管室者應有足夠之空間供人員操作及放置各種檢驗設備。</p> <p>2. 分析設備應包括品溫測定用溫度計、秤量器、官能品評設備等。</p> <p>3. 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。</p>	<p>一、依據新增之菇蕈加工產品品項需求，參考優良農產品點心食品、優生鮮截切蔬果及水產品項目驗證基準增(修)訂「機械與檢測設備」之規定。</p> <p>二、修訂第一款機械設備之設計及材質之規範，增列罐頭食品使用之機器設備均應符合「食品工廠建築及設備設廠標準」及「食品良好衛生規範準則」之相關規定；另條列菇蕈產品製程中所使用之各式設備，業者得視實際生產需求設置。</p> <p>三、修訂第二款第一目品管室、第二目分析設備及第三目儀器設備校正管理之規定。</p>
--	---	---

<div>2.1.<u>pH測定計。</u></div> <div>2.2.<u>糖度計。</u></div> <div>2.3.<u>微生物檢驗設備。</u></div> <div>2.4.<u>水分測定裝置。</u></div> <div>2.5.<u>黏度計。</u></div> <div>2.6.<u>捲封測量計。</u></div> <div>2.7.<u>官能品評設備。</u></div> <div>2.8.<u>罐頭真空測定器或耐壓測定器。</u></div> <div>2.9.<u>罐頭檢漏設備。</u></div> <div>2.10.<u>水活性測定裝置。</u></div> <div>2.11.<u>酸價測定裝置。</u></div> <div>2.12.<u>過氧化價測定裝置。</u></div> <div>2.13.<u>袋內殘留空氣量測定裝置。</u></div> <div>2.14.<u>耐壓強度測定裝置。</u></div> <div>2.15.<u>尖頭型鐵皮厚度測微器。</u></div> <div>2.16.<u>其他設備。</u></div> <div>3.<u>檢驗及量測儀器設備等，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。</u></div>		
<div>四、製程管理</div> <div>(一)各項作業應確實依其作業標準及管制程序進行以符合衛生安全原則。</div> <div>(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。</div> <div>(三)作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除具缺點及不合格之製品；品管人員應定期查核，確認作業依管制作業條件進行，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。</div> <div>(四)用於食品接觸面之水質應符合飲用水之水質標準。生鮮菇採收前 12 小時內不得進行灑水作業；採收後 60 分鐘內應於 20℃ 以下儲存。</div> <div>(五)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。</div> <div>(六)應訂定有效防止交叉污染及異物侵入之措施。清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染；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；必要時得設置金屬檢出器，以防止金屬性異物混入食品中。</div> <div>(七)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。</div> <div>(八)生產當日未使用完畢之原料或食品添加物等應密封保存於適當場所，並於有效期限內儘速使用完畢，以防污染。</div> <div>(九)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。</div>	<div>四、製程管理</div> <div>(一)各項作業應確實依其作業標準及管制程序進行以符合衛生安全原則。</div> <div>(二)作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除具缺點及不合格之製品；品管人員應定期查核，確認作業依管制作業條件進行。</div> <div>(三)用於生鮮食用菇包裝接觸面之水質應符合飲用水之水質標準。生鮮菇採收前 12 小時內不得進行灑水作業；採收後 60 分鐘內應於 20℃ 以下儲存。</div> <div>(四)盛裝生鮮食用菇之容器不可直接置於地上，以防止污染。</div> <div>(五)非使用自來水者，應指定專人每日作有效餘氯量及pH值測定，並作成紀錄。</div> <div>(六)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。</div>	<div>一、依據新增之菇葷加工產品品項需求，參考優良農產品點心食品項目驗證基準及優良農產品水產品項目驗證基準增(修)訂「製程管理」規定。</div> <div>二、原第五款已移列至第二點第一款第十一目 11.2 內，爰予刪除。</div> <div>三、序號排列變更，餘酌作文字修正。</div>

<p>(十) <u>製程中應採取有效方法防止食品遭受原料或廢料等物質的污染。</u></p> <p>(十一) <u>半成品儲存桶應具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，品溫應保持於 7℃以下與凍結點以上，並有儲存時間之控制。</u></p> <p>(十二) <u>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。</u></p> <p>(十三) <u>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。</u></p> <p><u>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，應使用加氣消毒之冷水，其添加量至少於出口處可檢出有效餘氯 0.2ppm 以上。</u></p> <p><u>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/cm² 以上。</u></p> <p><u>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。</u></p> <p>(十四) <u>充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。</u></p> <p>(十五) <u>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。</u></p> <p>(十六) <u>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。</u></p>		
<p>五、品質管制</p> <p>(一) 品質管制部門應獨立於包裝及營業部門之外，且包裝作業與品管之負責人不得相互兼任。</p> <p>(二) 應對各項產品訂定適當之作業流程及品管作業標準，其內容應<u>視實際需求制定，包括原物料之驗收、栽培作業管理、栽培用藥管理、採收作業管理、調理加工、包裝作業管理、成品品質、不合格品之管理、成品檢驗、檢驗設備及量測儀器校正、食品添加物管理、儲存與運輸配送管理等項目，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。</u></p> <p>(三) <u>使用之原物料應符合相關之食品衛生標準或規定，且應有明確之源頭管理相關資料包括原料來源廠商與數量等資訊，並具來源追溯性與流向追蹤性。</u></p> <p>(四) <u>原物料管制程序內容應包括供應廠商評估制度、原物料之品質規格標準、原物料之採樣計畫、原料之溫度管理及原物料不合格品之處理作業程序等事項。</u></p> <p><u>1.應採用已取得吉園圃安全蔬果或產銷履歷農產品驗證標章之原料或契作管理之原料。</u></p> <p><u>2.應符合廠內驗收標準後方得進行加工作業，並可追溯原料來源。栽培者每年應提出安全用藥證明（如栽培用藥管理、公認機關之檢驗報告或政府單位認定之無農藥證明標章）。</u></p> <p><u>3.主原料及副原料應進行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</u></p>	<p>五、品質管制</p> <p>(一) 品質管制部門應獨立於包裝及營業部門之外，且包裝作業與品管之負責人不得相互兼任。</p> <p>(二) 應對各項產品訂定適當之作業流程及品管作業標準，其內容應包括<u>原料、材料之驗收、栽培作業管理、栽培用藥管理、採收作業管理、包裝作業管理、成品檢驗、儲存與運輸管理，製造作業流程涉及上述之項目者，應明訂其相關內容。</u></p> <p><u>1. 原料之驗收</u></p> <p><u>1.1.生鮮菇應符合廠內驗收標準後方得進行修整、選別及包裝等作業，並可追溯原料來源。栽培者每年應提出安全用藥證明（如栽培用藥管理、公認機關之檢驗報告或政府單位認定之無農藥證明標章）。</u></p> <p><u>2. 材料之驗收</u></p> <p><u>2.1.應訂定材料之進廠驗收作業標準，其內容包括材料之品質規格標準與材料之採樣計劃等。</u></p> <p><u>2.2.食品包裝容器供應商宜提供或檢附包裝容器及其材質的衛生安全證明如溶出試驗及重金屬含量等檢驗報告。</u></p> <p>(三) 成品包裝完成後及出貨前均應經過嚴格之品質檢驗。</p> <p>(四) 應建立完整之供應商評鑑制度，以確保原料、材料之品質良好穩定。</p>	<p>一、依據新增之菇萁加工產品品項需求，參考優良農產品點心食品項目驗證基準及優良農產品水產品項目驗證基準增(修)訂「品質管制」之規定。</p> <p>二、序號排列變更，並作文字修正。</p>

<p><u>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。</u></p> <p>4.<u>食品包裝容器供應商應提供或檢附包裝材料的安全性證明，如溶出試驗及重金屬含量等衛生標準。</u></p> <p>5.<u>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。</u></p> <p>6.<u>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。</u></p> <p><u>(五) 罐頭食品殺菌條件之訂定</u></p> <p>1.<u>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。</u></p> <p>2.<u>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。</u></p> <p>3.<u>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。</u></p> <p>4.<u>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。</u></p> <p><u>(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，並予記錄。</u></p> <p><u>(七) 原料有農藥、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。</u></p> <p><u>(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。</u></p> <p><u>(九) 成品包裝完成後及出貨前均應經過嚴格之品質檢驗。</u></p> <p><u>(十) 應建立良好之異常處理及再發防止措施、顧客抱怨處理制度、成品回收及銷毀辦法與不合格品管制作業，並注意改善或處理時效，確保產品品質及信譽。</u></p> <p><u>(十一) 品質檢驗結果若發現異常時，應迅速追查原因並加以矯正。</u></p> <p><u>(十二) 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。</u></p> <p><u>(十三) 應建立內部稽查制度，定期查核品管功能是否有效地運作。</u></p> <p><u>(十四) 品管紀錄應以適當之統計方法處理，各類紀錄應保管至產品有效日期屆滿 1 年之日止。</u></p> <p><u>(十五) 成品應自主管理留樣保存至有效日期。</u></p>	<p>(五) 應建立良好之異常處理及再發防止措施、顧客抱怨處理制度、成品回收及銷毀辦法與不合格品管制作業，並注意改善或處理時效，確保產品品質及信譽。</p> <p>(六) 應建立內部稽查制度，定期查核品管功能是否有效地運作。</p> <p>(七) 品管紀錄應以適當之統計方法處理，各類紀錄應保管至產品有效日期屆滿 1 年之日止。</p> <p>(八) 成品應自主管理留樣保存至有效日期。</p>	
<p>六、衛生管理</p> <p><u>(一) 人員之衛生管理</u></p> <p>1.作業員應接受定期的健康檢查（每年至少一次以上），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，不得進入作業場所。</p> <p>2.作業員在準清潔作業區內應戴髮網（帽）、穿著清潔之作業服；進入準清潔作業區前</p>	<p>六、衛生管理</p> <p><u>(一) 應訂定衛生管理作業標準，內容應包括廠（場）區環境、廠房設施、機械設備、人員及清洗消毒用品等部份，作為衛生管理之執行與考核的依據。</u></p> <p><u>(二) 應訂定清洗及檢查計畫，規定檢查頻率及項目，確實執行並作成紀錄；各作業區不可因清洗作業而造成交叉污染。</u></p> <p>(三) 人員之衛生管理</p>	<p>依據新增之菇蕈加工產品品項需求，參考優良農產品點心食品項目驗證基準及「食品良好衛生規範準則」增(修)訂「衛</p>

<p>須經洗手及換鞋程序後，方可進入。</p> <p>3.凡與<u>食品</u>直接接觸之工作人員手部應隨時保持清潔，不得蓄留指甲、塗抹指甲油、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。</p> <p>4.各作業區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染<u>食品</u>之行為；若有進入廁所、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。</p> <p>5.新進從業人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求，在職從業人員應定期接受有關食品安全、衛生與品質管理之教育訓練，各項訓練應確實執行並作成紀錄。</p>	<p>1. 作業員應接受定期的健康檢查（每年至少一次以上），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，不得進入作業場所。</p> <p>2. 作業員在準清潔作業區內應戴髮網（帽）、穿著清潔之作業服；進入準清潔作業區前須經洗手及換鞋程序後，方可進入。</p> <p>3.凡與生鮮菇直接接觸之工作人員手部應隨時保持清潔，不得蓄留指甲、塗抹指甲油、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。</p>
<p>（二）廠房設施、機械設備及廠（場）區環境之衛生管理</p> <p>1.<u>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；衛生管理人員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。</u></p> <p>2.<u>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。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。</u></p> <p>3.<u>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。</u></p> <p>4.<u>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。</u></p> <p>5.<u>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，應迅速送至廠房外集存處理，並儘速搬離廠外。</u></p> <p>6.<u>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。</u></p> <p>7.<u>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。</u></p> <p>8.<u>廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</u></p> <p>9.<u>倉儲應定期整理、整頓、保持清潔，避免長黴、地面積水、冷凍藏庫壁面嚴重結霜等影響儲存食品衛生情形發生。</u></p> <p>10.<u>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。</u></p> <p>11.<u>（準）清潔作業區內不得堆置非即將使用的原料、食品添加物、內包裝材料或其他非必要物品。</u></p> <p>12.<u>必要時，菇類栽培場應定期進行全面清洗消毒並訂定栽培場施藥管理作業程序，以避免交叉污染，確保栽培場之清潔。</u></p> <p>13.<u>廠房內若發現病媒存在時或遇食品污染時，應追查並杜絕其來源，但其撲滅方法以不致污染原料、食品接觸面及內包裝材料為原則。</u></p>	<p>4. 各作業區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染生鮮菇之行為；若有進入廁所、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。</p> <p>5. 新進從業人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求，在職從業人員應定期接受有關食品安全、衛生與品質管理之教育訓練，各項訓練應確實執行並作成紀錄。</p> <p>（四）廠房設施、機械設備及廠（場）區環境之衛生管理</p> <p>1. 必要時，菇類栽培場應定期進行全面清洗消毒並訂定栽培場施藥管理作業程序，以避免交叉污染，確保栽培場之清潔。</p> <p>2. 廠房內若發現病媒存在時或遇生鮮食用菇污染時，應追查並杜絕其來源，但其撲滅方法以不致污染原料、食品接觸面及內包裝材料為原則。</p> <p>3. 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。</p> <p>4. 廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>（五）清潔消毒用品之衛生管理</p> <p>1. 病媒防治使用之藥劑、作業場所使用之清潔劑與消毒劑應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，並應予明確標示。清潔與消毒用劑及用具應存放於固定場所，且應指定專人負責保管。</p> <p>2. 食品作業場所內，除維護衛生所使用之藥劑外，不得存放使用。</p> <p>3. 清潔與消毒用機具應存放於固定場所。</p> <p>（六）廢棄物之衛生管理</p> <p>1. 廢棄物不得堆放於作業場所內；場所四周不得任意堆置廢棄物及容器，以防積存異物孳生病媒。</p> <p>2. 廢棄物之處理應依其特性，以適當容器分類集存，並予清除。放置場所不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，並防止病媒孳生及造成人體危害。</p> <p>3. 反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗消毒。處理廢棄物之機械設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。</p>

<p><u>(三) 清潔消毒用品之衛生管理</u></p> <p>1.病媒防治使用之藥劑、作業場所使用之清潔劑與消毒劑應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，並應予明確標示。清潔與消毒用劑及用具應存放於固定場所，且應指定專人負責保管。</p> <p>2.食品作業場所內，除維護衛生所使用之藥劑外，不得存放使用。</p> <p>3.清潔與消毒用機具應存放於固定場所。</p> <p>4.<u>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。</u></p> <p><u>(四) 廢棄物之衛生管理</u></p> <p>1.廢棄物不得堆放於作業場所內；場所四周不得任意堆置廢棄物及容器，以防積存異物孳生病媒。</p> <p>2.廢棄物之處理應依其特性，以適當容器分類集存，並予清除。放置場所不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，並防止病媒孳生及造成人體危害。</p> <p>3.反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗消毒。處理廢棄物之機械設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。</p> <p>4.<u>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。</u></p> <p><u>(五) 油炸用食用油脂總極性化合物（total polar compounds）含量達百分之二十五以上時，不得再予使用，應全部更換新油。若無相關檢測工具者，亦得以酸價或感官特性(如發煙點、油耗味及起泡性等)輔助管理並記錄。</u></p>		
<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p><u>(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。</u></p> <p><u>(二) 倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。</u></p> <p><u>(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：</u></p> <p>1.<u>需冷藏之瓶裝或紙盒裝飲料應備用有冷藏設備之運輸車。</u></p> <p>2.<u>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。</u></p> <p>3.<u>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。</u></p> <p>4.<u>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。</u></p> <p><u>(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。</u></p> <p><u>(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。</u></p> <p><u>(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。</u></p> <p><u>(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。</u></p> <p><u>(八) 倉儲與運輸作業應建立溫度管制方法與基準，並確實記錄。</u></p>	<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p><u>(一) 裝載生鮮菇前，應確認車輛廂體之清潔度，車輛之廂體應先預冷至內部空氣達 15℃ 以下；車輛之廂體應能確保產品維持有效保溫狀態。</u></p> <p><u>(二) 生鮮菇運輸時，品溫應維持在 7℃ 以下、凍結點以上。</u></p> <p><u>(三) 倉儲與運輸作業應建立溫度管制方法與基準，並確實記錄。</u></p> <p><u>(四) 申請低溫空調栽培之生鮮菇品項者，其包裝場與栽培場之運送距離應在 30 公里以內，且應以冷藏方式運送。</u></p> <p><u>(五) 倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。</u></p> <p><u>(六) 倉儲過程中應定期檢查，並確實記錄。如有異狀應立即處理，以確保原料、材料及成品之品質與衛生。</u></p> <p><u>(七) 應確認該批成品檢驗記錄合格後方可出貨；產品出場應有出貨紀錄，內容包括批號或出貨日期、交貨對象及產品數量等。</u></p> <p><u>(八) 成品應儘速送達販售地點，避免在儲存庫中滯留，以防鮮度之劣化。</u></p> <p><u>(九) 成品應與運輸車廂體之四壁有適當之空間，以利冷風循流。</u></p> <p><u>(十) 成品不可置於室溫或曝露於高溫多濕及陽光照的環境中。</u></p> <p><u>(十一) 有造成污染生鮮食用菇之虞的物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施，否則禁止與生鮮食用菇一起儲存或運輸。</u></p>	<p>依據新增之菇蕈加工產品品項需求，參考優良農產品點心食品項目驗證基準增(修)訂「倉儲與運管理」之規定，並作文字修正。</p>

<p><u>(九)</u> 產品出場應有出貨紀錄，內容包括批號或出貨日期、交貨對象及產品數量等。</p> <p><u>(十)</u> 成品應與運輸車廂體之四壁有適當之空間，以利冷風循環。</p> <p><u>(十一)</u> 成品不可置於室溫或曝露於高溫多濕及陽光<u>直射</u>的環境中。</p>		
<p>八、管理人員資格</p> <p>(一) 衛生管理人員：<u>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</u>，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。</p> <p><u>(二) 品質及衛生檢驗人員應為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。</u></p> <p><u>(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：</u></p> <p>1.<u>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。</u></p> <p>2.<u>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。</u></p> <p>3.<u>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。</u></p> <p>4.<u>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。</u></p>	<p>八、管理人員資格</p> <p>(一) 衛生管理人員：應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p>	<p>一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。</p> <p>二、依據一百零六年CAS技術委員會決議決議，修正衛生管理人員資格。</p> <p>三、依據新增之菇蕈加工產品品項需求，參考優良農產品點心食品項目驗證基準增訂「管理人員資格」類別及資格規定。</p>
<p>九、其他</p> <p>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。</p>	<p>九、其他</p> <p>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。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p><u>一、菇蕈產品之定義</u></p> <p>(一) <u>生鮮食用菇類</u></p> <p>1.係指人工栽培之蕈類子實體，於採收、選別及包裝後被儘速送達販售地點，並且在儲存、運送及販售期間，品溫均維持在凍結點以上及 7℃以下之食用菇。</p> <p>2.<u>生鮮食用菇項目包括金針菇、香菇、鮑魚菇、木耳、洋菇、杏鮑菇、秀珍菇、鴻喜菇、柳松菇及珊瑚菇等。</u></p> <p>(二) <u>菇蕈乾製品類</u></p> <p>1.<u>乾燥菇蕈：以國產生鮮菇蕈為原料，僅以天然或乾燥設備進行簡單乾燥處理且過程未使用食品添加物，經妥善包裝之常溫保存產品。</u></p> <p>2.<u>菇蕈餅：以國產生鮮菇蕈為原料，進行真空油炸(或烘烤)、調味等加工作業，可使用符合食品衛生安全規範之食品添加物，經密封包裝後即可食用的常溫保存產品。</u></p> <p><u>(三) 菇蕈飲品類</u></p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p><u>一、生鮮食用菇之定義</u></p> <p>(一) 生鮮食用菇係指人工栽培之蕈類子實體，於採收、選別及包裝後被儘速送達販售地點，並且在儲存、運送及販售期間，品溫均維持在凍結點以上及 7℃以下之食用菇。</p> <p>(二) 生鮮食用菇項目包括金針菇、香菇、鮑魚菇、木耳、洋菇、杏鮑菇、秀珍菇、鴻喜菇、柳松菇及珊瑚菇等。</p>	<p>一、序號排列變更。</p> <p>二、參照農糧字第1051073432號公告修正之「臺灣農產加工品生產追溯條碼適用品項」，增列「菇蕈乾製品類」及「菇蕈飲品類」之菇蕈加工產品定義。</p>

<div>1.冷凍(藏)菇葷飲品：係以國產菇葷類子實體經前處理、熬煮、調配、充填、包裝、冷卻等加工處理後，保持 -18℃ (冷藏 7℃)以下之低溫狀態儲存、運輸、販售之飲品。</div> <div>2.菇葷飲品罐頭：係以國產菇葷類子實體經前處理、熬煮、調配、充填、包裝、商業滅菌、冷卻等加工處理後，可在室溫下長期保存之飲品。</div>			
二、品質規格		二、品質規格：	
(一) 生鮮食用菇類			
項目	規格	項目	規格
品溫	凍結點以上到7℃之間	品溫	凍結點以上到7℃之間
官能品質	1. 無不良氣味，如泥味、腐敗味等。 2. 菇體外觀型態應良好、潔淨、堅實且完整，無腐敗、發霉、破碎或被壓扁變形等現象。 3. 色澤：應維持固有之良好色澤，無因乾燥變色或腐敗造成嚴重褐變。 4. 香菇、鮑魚菇、木耳、洋菇、杏鮑菇、秀珍菇、鴻喜菇、柳松菇等品項同一包裝內大小應力求均一。 5. 金針菇應成熟度適當，組織良好。 6. 香菇傘開大小應大於 5 公分；萁傘大小應區分為特大香菇、大香菇及中香菇之等級區分。 7. 洋菇菇體萁柄截切處不得有蟲孔，萁傘表面鱗片應呈現揚起狀態；色澤不得帶有褐色斑點；不得含有開傘菇體。 8. 杏鮑菇、秀珍菇、鴻喜菇及柳松菇萁褶應直立，不得潮濕伏貼。 9. 珊瑚菇應萁傘大小適中，菌柄肥厚；萁傘成熟度應適當，組織良好。	官能品質	1. 無不良氣味，如泥味、腐敗味等。 2. 菇體外觀型態應良好、潔淨、堅實且完整，無腐敗、發霉、破碎或被壓扁變形等現象。 3. 色澤：應維持固有之良好色澤，無因乾燥變色或腐敗造成嚴重褐變。 4. 香菇、鮑魚菇、木耳、洋菇、杏鮑菇、秀珍菇、鴻喜菇、柳松菇等品項同一包裝內大小應力求均一。 5. 金針菇應成熟度適當，組織良好。 6. 香菇傘開大小應大於 5 公分；萁傘大小應區分為特大香菇、大香菇及中香菇之等級區分。 7. 洋菇菇體萁柄截切處不得有蟲孔，萁傘表面鱗片應呈現揚起狀態；色澤不得帶有褐色斑點；不得含有開傘菇體。 8. 杏鮑菇、秀珍菇、鴻喜菇及柳松菇萁褶應直立，不得潮濕伏貼。 9. 珊瑚菇應萁傘大小適中，菌柄肥厚；萁傘成熟度應適當，組織良好。
異物	不得有外來夾雜物。	異物	不得有外來夾雜物。
包裝	1. 應妥善包裝，且不得使用金屬材料釘封。 2. 包裝材料及方法須足以保持該項產品免受污染或損傷，且符合衛生福利部所定之「食品器具容器包裝衛生標準」。 3. 包裝之生鮮菇內容量應符合 CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法之規定。 4. 香菇產品包裝上應有等級區分之標示。	包裝	5. 應妥善包裝，且不得使用金屬材料釘封。 6. 包裝材料及方法須足以保持該項產品免受污染或損傷，且符合行政院衛生署公告之「食品器具、容器、包裝衛生標準」。 7. 包裝之生鮮菇內容量應符合 CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法之規定。 8. 香菇產品包裝上應有等級區分之標示。
(二) 菇葷乾製品類			
1.乾燥菇葷			
項 目	規 格		
官能品質	1.具有良好風味。		
	2.不得有潮濕、污染、發霉、腐敗、異臭、異味。		
	3.產品須符合廠內要求之口味口感。		
	4.同一包裝內大小應力求均一。		
異 物	不得含有夾雜物及異物。		
食品添加物	不得添加食品添加物。		
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		
		一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」、「食品器具、容器、包裝衛生標準」法規名稱為「食品器具容器包裝衛生標準」。	
		二、參照優良農產品點心食品項目驗證基準、中國國家標準(CNS)及食品安全衛生相關法規，增訂「菇葷乾製品類」及「菇葷飲品類」之品質規格。	

	<u>封口。</u> 2. <u>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。</u> 3. <u>產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。</u>	
2.菇蕈餅		
<u>項 目</u>	<u>規 格</u>	
<u>官能品質</u>	1. <u>具有良好風味。</u> 2. <u>不得有潮濕、污染、發霉、腐敗、異臭、不良焦味及其他異味。</u> 3. <u>產品須符合廠內要求之口味口感。</u>	
<u>異 物</u>	<u>不得含有夾雜物及異物。</u>	
<u>食品添加物</u>	<u>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。</u>	
<u>包 裝</u>	1. <u>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封口。</u> 2. <u>包裝材料及方法須足以保持該項製品之品質，且符合行政院衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。</u> 3. <u>產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。</u>	
(三) 菇蕈飲品類		
<u>項 目</u>	<u>規 格</u>	
<u>官能品質</u>	1. <u>應具產品固有風味及色澤。</u> 2. <u>不得有發酸、腐敗、污染、異臭、異味。</u> 3. <u>產品須符合廠內要求之口味口感。</u>	
<u>異 物</u>	<u>不得含有夾雜物及異物。</u>	
<u>食品添加物</u>	<u>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。</u>	
<u>包 裝</u>	1. <u>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。</u> 2. <u>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。</u> 3. <u>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。</u> 4. <u>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。</u> 5. <u>產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。</u>	

三、標示規定		三、標示規定		一、依據食品安全衛生管理法之規定，增列「生鮮食用菇類」之原產地(國)標示項目，並酌修標示方法及範例、標示注意事項。 二、參照其他項目驗證基準及「食品安全管理法」，增列「菇萁乾製品類」及「菇萁飲品類」之標示規定。
(一) 生鮮食用菇類				
項目	規 格	項目	規 格	
標示項目	應包括下列各項，並以印刷或標籤黏貼方式標示於零售單位包裝上明顯處，如有外箱包裝則第(1)、(3)、(4)、(5)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名:○○ (2)內容物淨重或數量 (3)包裝場的名稱、地址及電話與（或）代理商名稱、地址及電話 (4)包裝日期 (5)保存條件 (6)消費者服務電話 (7)標示警語 (8)原產地(國)。	標示項目	應包括下列各項，並以印刷或標籤黏貼方式標示於零售單位包裝上明顯處，如有外箱包裝則第(1)、(3)、(4)、(5)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名:○○ (2)內容物淨重或數量 (3)包裝場的名稱、地址及電話與（或）代理商名稱、地址及電話 (4)包裝日期 (5)保存條件 (6)消費者服務電話 (7)標示警語	
標示方法及範例(以列表式為佳)	(1)品名：如香菇 (2)內容物淨重或數量：6 粒，300 公克 (3)包裝場的名稱、地址及電話 (4)包裝日期按下列任何一種格式標示 1)民國 83 年 10 月 4 日 2)83.10.4 3)1994.10.4 或 94.10.4 (5)保存條件：需標明『冷藏於 0-7℃之間』 (6)消費者服務專線：○○○○○○○○ (7)請儘早食用（於適當位置標示警語） (8)原產地(國)：台灣。	標示方法及範例(以列表式為佳)	(1)品名：如香菇 (2)內容物淨重或數量：6 粒，300 公克 (3)包裝場的名稱、地址及電話 (4)包裝日期按下列任何一種格式標示 1)民國 83 年 10 月 4 日 2)83.10.4 3)1994.10.4 或 94.10.4 (5)保存條件：需標明『冷藏於 0-7℃之間』 (6)消費者服務專線：○○○○○○○○ (7)請儘早食用（於適當位置標示警語）	
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)。	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。	
(二) 菇萁乾製品類				
項 目	規 格			
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)、(8)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名：○○（菇萁餅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。(僅限菇萁餅適用) (5)製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話。			

	<u>(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。</u> <u>(7)消費者服務電話。</u> <u>(8)保存條件。</u> <u>(9)使用說明。</u> <u>(10)原產地(國)。</u>	
標示方法及範例 (以表列式為佳)	<u>(1)品名：乾香菇。</u> <u>(2)內容物名稱：香菇。</u> <u>(3)淨重（容量）：50 公克。</u> <u>(4)製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話：○○工廠，○○縣○○鎮○○路○○號，電話：03-○○○○○○○○。</u> <u>(5)有效日期可按下列任何一種格式標示：</u> <u>1)民國 107 年 3 月 1 日</u> <u>2)107.3.1</u> <u>3)2018.3.1</u> <u>(6)消費者服務電話：0800-○○○○○○。</u> <u>(7)保存條件：室溫儲放。</u> <u>(8)使用說明：經復水、加熱煮熟即可食用。</u> <u>(9)原產地：台灣。</u>	
標示注意事項	<u>(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。</u> <u>(2)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。</u> <u>(3)產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。</u> <u>(4)若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示。</u>	
<u>(三) 菇蕈飲品類</u>		
<u>項</u>	<u>目</u>	<u>規</u>
標示項目	<u>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、8 等項亦須標示於外箱上。</u> <u>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」)。</u> <u>2.成分。</u> <u>3.淨重（容量）。</u> <u>4.食品添加物名稱。</u> <u>5.製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話。</u> <u>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。</u> <u>7.消費者服務電話。</u> <u>8.保存條件。</u>	

	<u>9.使用說明。</u> <u>10.原產地(國)。</u>		
標示方法及範例 (以表列式為佳)	<u>1.品名：黑木耳飲。</u> <u>2.內容物名稱：水、黑木耳、蔗糖素(甜味劑)。</u> <u>3.淨重（容量）：180 毫升。</u> <u>4.食品添加物名稱：蔗糖素(甜味劑)。</u> <u>5.製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話：○○工廠，○○縣○○鎮○○路○○號，電話：03-○○○○○○○○。</u> <u>6.有效日期可按下列任何一種格式標示：</u> <u>(1)民國 107 年 3 月 1 日</u> <u>(2)107.3.1</u> <u>(3)2018.3.1</u> <u>7.消費者服務電話：0800-○○○○○○○。</u> <u>8.保存條件：冷藏於 0-7℃ 間。</u> <u>9.使用說明：飲用前先搖勻。</u> <u>10.原產地：台灣。</u>		
標示注意事項	<u>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。</u> <u>2.禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。</u> <u>3.產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。</u> <u>4.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示。</u>		

第三部分 檢驗項目、方法及基準						四、檢驗項目、方法與標準						一、序號編排格式變更。 二、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 三、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 四、CNS 及國內相關法規皆未訂定生鮮菇水分及亮度等標準，且生鮮菇並無泡水增重之必要，爰刪除生鮮菇之水分含量及亮度等檢驗項目。 五、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 六、酌作文字及格式修正。
一、生鮮食用菇之檢驗項目、方法及基準：												
項 目		方 法	基 準		備 註	項 目		方 法	標 準		備 註	
外觀	外觀型態	計數	金針菇	同一包裝內碎片所佔比例須小於總重之5%	每年至少抽驗1次	外觀型態	計數	金針菇	同一包裝內碎片所佔比例須小於總重之 5%	每年至少抽驗1次		
		量測	香菇	菌柄長度應小於傘之半徑			量測	香菇	菌柄長度應小於傘之半徑			
	成熟度	參考「台灣農家要覽農作二」	香菇	菇體均為捲邊級以下，即皆為有菌膜者		成熟度	參考「台灣農家要覽農作二」	香菇	菇體均為捲邊級以下，即皆為有菌膜者	每年至少抽驗1次		
	菌傘大小	量測	香菇	特大香菇應於7.0公分以上；大香菇應於6.0~6.9公分；中香菇應於5.0~5.9公分		菌傘大小	量測	香菇	特大香菇應於7.0公分以上；大香菇應於6.0~6.9公分；中香菇應於5.0~5.9公分	每年至少抽驗1次		
		量測	杏鮑菇	菌傘直徑勿超過菌柄直徑之二倍			量測	杏鮑菇	菌傘直徑勿超過菌柄直徑之二倍			
		計數	秀珍菇	含破損菌傘之菇體數比例應小於五分之一			計數	秀珍菇	含破損菌傘之菇體數比例應小於五分之一			
		計數、量測	柳松菇	菌傘直徑應小於2.5公分以下			計數、量測	柳松菇	菌傘直徑應小於2.5公分以下			
				菌傘脫離菌柄之菇體數比例應小於五分之一					菌傘脫離菌柄之菇體數比例應小於五分之一			
化學	亞硫酸鹽類（g/kg,以SO ₂ 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	洋菇	不得檢出	每年至少抽驗1次	化學	亞硫酸鹽類（g/kg,以SO ₂ 計）	依據署授食字第1011900824 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	洋菇	不得檢出	每年至少抽驗1次	
	螢光劑	依據部授食字第1021950329號公告食品中螢光增白劑-二胺基二苯乙烯及其衍生物之檢驗方法	洋菇	不得檢出			螢光劑	依據行政院衛生署食品簡易檢查法－螢光物質檢查公告方法	洋菇	不得檢出	每年至少抽驗1次	
							水分含量(g/100g)	依據CNS 5033食品中水分之檢驗	香菇	90以下	每年至少抽驗1次	
								木耳	92以下			
								鮑魚菇	92以下			
								洋菇	92以下			

物理	異物	依據 <u>部授食字第1021950329號公告修正</u> 食品中異物之檢驗方法	不得含有外來夾雜物	每年至少抽驗1次				杏鮑菇	91以下	
								秀珍菇	90以下	
								鴻喜菇	92以下	
								柳松菇	92以下	
								珊瑚菇	92以下	
重金屬	鉛	依據 <u>部授食字第1021950329 號公告修正</u> 食用菇類中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗	3ppm以下	1.以乾重計 2.每年至少抽驗1次	物理	L值（亮度）	參照食品色澤（Lab值）之測定	黃種金針菇	80以上	每年至少抽驗1次
								白種金針菇	83以上	
								鮑魚菇（萼褶）	70以上	
	洋菇（萼傘）	80以上								
	杏鮑菇（萼柄）	85以上								
	秀珍菇（萼褶）	72以上								
	珊瑚菇（萼柄）	90以上								
	鎘	依據 <u>部授食字第1021950329號公告修正</u> 食用菇類中重金屬檢驗方法－鎘之檢驗	2ppm以下			異物	依據署授食字第1011903427號食品中異物之檢驗方法	不得含有外來夾雜物	每年至少抽驗1次	
重金屬	鉛	依據署授食字第0971800217 號公告食用菇類中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗	1. <u>左列標準依行政院衛生署公告之「食用菇類重金屬限量標準」為準</u> 2. <u>每年至少抽驗1次</u>							
	鎘	依據署授食字第0971800217號公告食用菇類中重金屬檢驗方法－鎘之檢驗								
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、菇蕈乾製品之檢驗項目、方法及基準：					參照其他項目驗證基準、CNS 國家標準及一般食品衛生標準，增列「菇蕈乾製品」之檢驗項目、方法及基準。
(一) 乾燥菇蕈之檢驗項目、方法及基準					
項 目		方 法	基 準	備 註	
化學	水分含量 (g/100g)	依據CNS 5033 食品中水分之檢驗	12% 以下	每年至少抽驗 1 次	
重金屬	鉛	依據部授食字第1021950329 號公告修正食用菇類中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗	3ppm以下	1.以乾重計 2.每年至少抽驗 1 次	
	鎘	依據部授食字第1021950329 號公告修正食用菇類中重金屬檢驗方法－鎘之檢驗	2ppm以下		
農藥	農藥殘留	食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法(五)	符合衛生福利部所定「農藥殘留容許量標準」	1. 菇蕈原料 2. 每年至少抽驗 1 次	
(二) 菇蕈餅之檢驗項目、方法及基準					
項 目		方 法	基 準	備 註	
化學	水分含量 (g/100g)	依據CNS 5033 食品中水分之檢驗	依廠內規格	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	3.0 以下	1. 經油炸處理製品 2. 每年至少抽驗 1 次	
微生物	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	1.0×10 ³ 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		
重金屬	鉛	依據部授食字第1021950329 號公告修正食用菇類中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗	3ppm以下	1.以乾重計 2.每年至少抽驗 1 次	

	錫	依據部授食字第 1021950329 號公告修正 食用菇類中重金屬檢驗 方法－錫之檢驗	2ppm以下		
農藥	農藥殘留	食品中殘留農藥檢驗方 法－多重殘留分析方法 (五)	符合衛生福利部所定「農 藥殘留容許量標準」	1. 菇葷原料 2. 每年至少抽驗 1 次	

三、菇葷飲品類之檢驗項目、方法及基準					參照其他項目驗證基準、飲料類衛生標準及罐頭食品類衛生標準，增列「菇葷飲品類」之檢驗項目、方法及基準。
(一) 冷凍(藏)菇葷飲品之檢驗項目、方法及基準					
項 目		方 法	基 準	備 註	
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	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		
農藥	農藥殘留	食品中殘留農藥檢驗方 法－多重殘留分析方法 (五)	符合衛生福利部所定「農 藥殘留容許量標準」	1. 菇葷原料 2. 每年至少抽驗 1 次	
(二) 菇葷飲品罐頭之檢驗項目、方法及基準					
項 目		方 法	基 準	備 註	
物理性	保溫試驗	依據部授食字第 1021350146 號令公告修正 之保溫試驗(37oC，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	
農藥	農藥殘留	食品中殘留農藥檢驗方法 －多重殘留分析方法(五)	符合衛生福利部所定「農 藥殘留容許量標準」	1.菇葷原料 2.每年至少抽驗1 次	

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：其他農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。

第四條附件九 優良農產品釀造食品項目驗證基準修正對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四 <u>周</u> 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。	第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四週環境應保持清潔，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。	第一款酌作文字修 正。
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，	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，	第四款第一目及第 五款第一目的作文 字修正。

<p>且應保持清潔。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>8. 應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等之設備。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>且應保持清潔。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>8. 應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等之設備。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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</p>	
---	---	--

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	
<p>三、機械與檢測設備</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 製造應具備下列之生產及製造設備</p> <p>1.1.輸送管路、儲存桶（槽）及其清洗消毒設備。</p> <p>1.2.殺菌設備。</p> <p>1.3.過濾設備。</p> <p>1.4.熟成桶。</p> <p>1.5.包裝設備：包括充填、密封設備。</p> <p>1.6.容器洗滌消毒設備。</p> <p>1.7.其他設備。</p> <p>2. 製造視實際需要應具備下列之生產及製造設備</p> <p>2.1.原料前處理設備：包括精白、清洗、浸泡、粉碎、破碎設備等。</p> <p>2.2.原料蒸煮糖化設備。</p> <p>2.3.製麴設備。</p> <p>2.4.種菌培養設備。</p> <p>2.5.發酵設備。</p> <p>2.6.壓榨設備。</p> <p>2.7.金屬檢出器。</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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：</p>	<p>三、機械與檢測設備</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 製造應具備下列之生產及製造設備</p> <p>1.1.輸送管路、儲存桶（槽）及其清洗消毒設備。</p> <p>1.2.殺菌設備。</p> <p>1.3.過濾設備。</p> <p>1.4.熟成桶。</p> <p>1.5.包裝設備：包括充填、密封設備。</p> <p>1.6.容器洗滌消毒設備。</p> <p>1.7.其他設備。</p> <p>2. 製造視實際需要應具備下列之生產及製造設備</p> <p>2.1.原料前處理設備：包括精白、清洗、浸泡、粉碎、破碎設備等。</p> <p>2.2.原料蒸煮糖化設備。</p> <p>2.3.製麴設備。</p> <p>2.4.種菌培養設備。</p> <p>2.5.發酵設備。</p> <p>2.6.壓榨設備。</p> <p>2.7.金屬檢出器。</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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：</p>	本點未修正。

<div>3.1. 分析天平（精確度可達 0.1mg）</div> <div>3.2. pH 測定器</div> <div>3.3. 折射糖度計</div> <div>3.4. 滴定裝置</div> <div>3.5. 保溫箱</div> <div>3.6. 微生物檢驗設備</div> <div>3.7. 有效餘氯測定器</div> <div>3.8. 灰化爐</div> <div>3.9. 離心機</div> <div>3.10.黏度計</div> <div>3.11.總氮測定裝置</div> <div>3.12.總固形物測定裝置</div> <div>3.13.胺基態氮測定裝置</div> <div>3.14.濁度及色度測定裝置</div> <div>3.15.酒精測定裝置</div> <div>3.16.鹽度測定裝置</div> <div>3.17.官能品評設備</div>	<div>3.1. 分析天平（精確度可達 0.1mg）</div> <div>3.2. pH 測定器</div> <div>3.3. 折射糖度計</div> <div>3.4. 滴定裝置</div> <div>3.5. 保溫箱</div> <div>3.6. 微生物檢驗設備</div> <div>3.7. 有效餘氯測定器</div> <div>3.8. 灰化爐</div> <div>3.9. 離心機</div> <div>3.10.黏度計</div> <div>3.11.總氮測定裝置</div> <div>3.12.總固形物測定裝置</div> <div>3.13.胺基態氮測定裝置</div> <div>3.14.濁度及色度測定裝置</div> <div>3.15.酒精測定裝置</div> <div>3.16.鹽度測定裝置</div> <div>3.17.官能品評設備</div>	
<div>四、製程管理</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（四）各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。</div> <div>（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。</div> <div>（六）清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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</div>	<div>四、製程管理</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（四）各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。</div> <div>（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。</div> <div>（六）清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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</div>	<div>本點未修正。</div>

<p>誤用。</p> <p>(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。</p> <p>(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℃ 以下凍結點以上，並有儲存時間之控制。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(十六) 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>誤用。</p> <p>(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。</p> <p>(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℃ 以下凍結點以上，並有儲存時間之控制。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(十六) 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	
<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(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</p>	<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>4. 食品添加物供應商應檢附行政院衛生署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。</p> <p>(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</p>	<p>一、將第四款第四目及第八款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、將第八款之「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。</p>

<p>態。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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<u>衛生福利部所定</u>「食品添加物使用範圍及<u>限量暨規格標準</u>」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>態。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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，其使用應符合行政院衛生署『食品添加物使用範圍及用量標準』之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	
<p>六、衛生管理</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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	<p>六、衛生管理</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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	本點未修正。

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>4. 食品接觸面殺菌條件，應符合以下之標準。</p> <p>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。</p> <p>使用乾熱殺菌，則應以 110℃ 以上之乾熱加熱 30 分鐘以上。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>10. 廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14. 供水系統</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>4. 食品接觸面殺菌條件，應符合以下之標準。</p> <p>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。</p> <p>使用乾熱殺菌，則應以 110℃ 以上之乾熱加熱 30 分鐘以上。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>10. 廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>14. 供水系統</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	
--	--	--

<p>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。</p> <p>(三) 清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(四) 廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	<p>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。</p> <p>(三) 清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(四) 廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	
<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>(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。</p> <p>(二) 倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>(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。</p> <p>(二) 倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	本點未修正。
<p>八、管理人員資格</p> <p>(一) 衛生管理人員：<u>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</u>，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。</p> <p>(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。</p>	<p>八、管理人員資格</p> <p>(一) 衛生管理人員：應依照<u>行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」</u>設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>(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。</p>	<p>一、將第一款之「<u>行政院衛生署</u>」修正為「<u>衛生福利部</u>」。</p> <p>二、依據一百零六年CAS技術委員會議決議，修正衛生管理人員資格。</p>

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。	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。	本點未修正。
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	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	依據一百零五年七月六日「雜糧特作產業結構調整暨建構產業新價值鏈計畫-輔導雜糧特作產業結構優質化」專家會議決議，增訂第五款釀造醬油驗證項目及其定義。

<p>烹煮後食用之調味醬。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p><u>(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：</u></p> <p>1. <u>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。</u></p> <p>2. <u>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。</u></p> <p>3. <u>依性狀可區分為下列幾類：</u></p> <p>3.1.<u>醬油膏：凡上述醬油中添加黏稠劑，使其黏度於 25℃時達 250 cps以上者，包括蔭油、壺底油。</u></p> <p>3.2.<u>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。</u></p> <p>3.3.<u>淡色醬油：其色度(Abs 555 nm)小於 3.0(或標準色 19 以上)之醬油。</u></p> <p>3.4.<u>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。</u></p> <p>4. <u>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。</u></p>		<p>烹煮後食用之調味醬。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>		
二、釀造食品之品質規格		二、釀造食品之品質規格		一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、修正「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。 三、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。 四、為明確規範釀造醬油產品之品質，爰增訂釀造
項目	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。	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。	
			異物	
			食品添加物	
			包裝	
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」。		醬油之官能品質規格。
		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) <u>原產地(國)</u> 。		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。
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) <u>原產地(國)</u> 。		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。
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) <u>若製造廠地址足以表徵原產地(國)</u> ，得免標示。		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							第三部分 檢驗項目、方法與標準							一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、依據衛生福利部所定「飲料類衛生標準」，增列釀造食醋之大腸桿菌群及沙門氏桿菌之檢驗項目、方法及基準。 三、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 四、餘酌作文字及格式修正。	
一、釀造食醋之檢驗項目、方法及基準							一、釀造食醋之檢驗項目、方法與標準								
項 目		方 法	基 準		備 註		項 目		方 法	標 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	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		一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、依據衛生福利部所定「飲料類衛生標準」，增列釀造食醋之大腸桿菌群及沙門氏桿菌之檢驗項目、方法及基準。 三、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 四、餘酌作文字及格式修正。
				果 實 醋	4.5 以上						果 實 醋	4.5 以上			
				高酸度醋	9.0 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				調理食醋	烏 醋	1.8 以上	3.每年至少抽驗 1 次 4.業務用壽司醋為 2.0 以上		
				壽 司 醋	2.5 以上						壽 司 醋	2.5 以上			
				沙 拉 醋	1.2 以上	沙 拉 醋					1.2 以上	沙 拉 醋	1.2 以上		
			其他調理食醋	1.0 以上	1 次	其他調理食醋				1.0 以上	1 次				
	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	飲料食醋		0.2 以上	1.每年至少抽驗 1 次 2.釀造食醋之醋酸含量應在 0.14 以上							
	其他釀造食醋		4.0 以上	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							
	無鹽可 溶性固 形 物 (g/100 mL)	依據 CNS 14834 食用醋－ 無鹽可溶性固形物之測定	釀造食醋	穀 物 醋	1.3 以上	每年至少抽驗 1 次	無鹽可 溶性固 形 物 (g/100 mL)	依據 CNS 14834 食用醋－ 無鹽可溶性固形物之測定	釀造食醋	穀 物 醋	1.3 以上	每年至少抽驗 1 次			
米 醋				1.5 以上	米 醋					1.5 以上					
果 實 醋				1.2 以上	果 實 醋					1.2 以上					
高酸度醋				1.5 以上	高酸度醋					1.5 以上					
調理食醋			烏 醋	6.0 以上	調理食醋				烏 醋	6.0 以上					
			壽 司 醋	40 以上					壽 司 醋	40 以上					
			沙 拉 醋	15 以上					沙 拉 醋	15 以上					
			其他調理食醋	6.0 以上					其他調理食醋	6.0 以上					
飲料食醋			6.0 以上	飲料食醋					6.0 以上						
其他釀造食醋			1.2 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			防腐劑 (g/kg)	依據署授食字第1011903320 號食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出		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.飲料食醋 2.每年至少抽驗 1 次	微生物	生菌數 (CFU/mL)	依據署授食字第 1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	200 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.只限於飲料食醋之檢驗	註：檢驗方法有修正時以新公告者為準。			
	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)	依據衛署食字第 0900025538 號公告食品微生物之檢驗法－大腸桿菌之檢驗	陰 性	每年至少抽驗 1 次				
	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。										一、修正「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。 二、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 三、依據 CNS 5628 N5160「味增」，修正米味噌之 pH 值檢驗基準。 四、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。			
二、米味噌之檢驗項目、方法及基準					二、米味噌之檢驗項目、方法與標準								
項 目		方 法	基 準	備 註	項 目		方 法	標 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 2.每年至少抽驗 1 次	化學	pH 值	依據 CNS 6246 醃漬食品檢驗法－pH 值之測定	依廠內規定	3.每年至少抽驗 1 次 4.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	40 以上			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					依據 CNS 6246 醃漬食品檢驗法－鹽分之測定						
	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			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		防腐劑 (g/kg)	依據署授食字第 1011903320 號食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出	1.每年至少抽驗 1 次 2.常溫儲存之袋裝產品應符合「食品添加物使用範圍及用量標準」之規定				

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	微生物	大腸桿菌 (MPN/g)	依據衛署食字第 0900025538 號公告食品微生物之檢驗法－大腸桿菌之檢驗	陰性	每年至少抽驗 1 次	五、餘酌作文字修正。
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。					註：檢驗方法有修正時以新公告者為準。					
三、味醃類之檢驗項目、方法及基準					三、味醃類之檢驗項目、方法與標準					一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 三、餘酌作文字修正。
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		化學	防腐劑 (g/kg)	依據署授食字第 1011903320 號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			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		總糖 (g/100g)	依據 Somogyi 測定法	味醃	35 以上	
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		微生物	生菌數 (CFU/mL)	依據署授食字第 1011902832 號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			大腸桿菌 (MPN/mL)	依據衛署食字第 0900025538 號公告食品微生物之檢驗法－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。					註：檢驗方法有修正時以新公告者為準。					
四、調味醬類之檢驗項目、方法及基準					四、調味醬類之檢驗項目、方法與標準					一、修正「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。 二、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 三、增列「衛生標準」
化學	pH 值	依據 CNS 6246 醃漬食品檢驗法－pH 值之測定	廠內規定		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			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			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			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	依據部授食字	醋調味醬類	不得檢出		防腐劑	依據署授食字第	醋調味醬類	不得檢出	

	(g/kg)	第1061900219 號公告修正 食品中防腐劑之檢驗方法	醬油調味醬 類	應符合「食品添 加物使用範圍 及 <u>限量暨規格 標準</u> 」之規定			(g/kg)	1011903320 號食品中防腐 劑之檢驗方法	醬油調味醬 類	應符合「食品添 加物使用範圍 及用量標準」之 規定		如有修正時以新 規定為準。 四、餘酌作文字及格 式修正。	
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	微 生 物	生菌數 (CFU/g)	依據署授食字第 1011902832 號食品微生物 之檢驗方法－生菌數之檢 驗	1.0×10 ⁵ 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				大腸桿菌 (MPN/g)	依據衛署食字第 0900025538 號公告食品微 生物之檢驗法－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。						註：檢驗方法有修正時以新公告者為準。							
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										

	<u>黏度</u> <u>(cps)</u>	<u>以黏度測定器</u> <u>(Brookfield)於25℃測定</u>	<u>250以下</u>	<u>1.醬油膏</u> <u>2.每年至少抽驗1</u> <u>次</u>
	<u>鹽分</u> <u>(g/100g)</u>	<u>依據CNS 6246 醃漬食</u> <u>品檢驗方法-鹽分之測</u> <u>定</u>	<u>12以下</u>	<u>1.薄鹽醬油</u> <u>2.每年至少抽驗1</u> <u>次</u>
	<u>果糖酸(%)</u>	<u>依據CNS 423 醬油－</u> <u>果糖酸之測定</u>	<u>0.1以下</u>	<u>1.淡色醬油及薄</u> <u>鹽醬油為0.01以</u> <u>下</u> <u>2.每年至少抽驗1</u> <u>次</u>
	<u>黃麴毒素(ppb)</u>	<u>依據部授食字第</u> <u>1041901616號公告修</u> <u>正食品中黴菌毒素檢</u> <u>驗方法－黃麴毒素之</u> <u>檢驗</u>	<u>10以下</u>	<u>每季或每批至少</u> <u>一次</u>
	<u>3-單氯丙二醇</u> <u>(3-MCPD)(ppm)</u>	<u>依據部授食字第</u> <u>1021950046號醬油類中</u> <u>3-單氯丙二醇之檢驗方</u> <u>法</u>	<u>0.4以下</u>	
微生物	<u>生菌數</u> <u>(CFU/g)</u>	<u>依據部授食字第</u> <u>1021950329 號公告修</u> <u>正食品微生物之檢驗方</u> <u>法－生菌數之檢驗</u>	<u>1.0×10⁵以下</u>	<u>每年至少抽驗1次</u>
	<u>大腸桿菌</u> <u>(MPN/g)</u>	<u>依據部授食字第</u> <u>1021951163 號公告修</u> <u>正食品微生物之檢驗方</u> <u>法－大腸桿菌之檢驗</u>	<u>陰性</u>	
<u>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。</u>				

第四條附件十

優良農產品點心食品項目驗證基準修正對照表

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四 <u>周</u> 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。	第一部分 評審規定 一、廠區環境 （一）廠區四週環境應保持清潔，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。	第一款酌作文字修 正。
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，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	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，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	第四款第一目及第 五款第一目的作文 字修正。

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>17. 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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>17. 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。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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</p>
---	---

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p> <p>3. 應有「如廁後應洗手」之標語。</p>	
<p>三、機械與檢測設備</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 蒸煮或殺菁設備。</p> <p>2. 乾燥設備。</p> <p>3. 混合調味或焙炒調味設備。</p> <p>4. 燻煙設備。</p> <p>5. 榨油設備。</p> <p>6. 均質設備（攪拌、混合設備）。</p> <p>7. 過濾設備。</p> <p>8. 殺菌設備。</p> <p>9. 冷卻設備。</p> <p>10.充填、包裝設備。</p> <p>11.整形（成形）設備。</p> <p>12.金屬檢出設備。</p> <p>13.容器清洗設備。</p> <p>14.裝箱設備。</p> <p>15.鍋爐：鍋爐間應與加工場所隔離，燃料堆放應有固定場所。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>18.其他設備。</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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。</p> <p>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，</p>	<p>三、機械與檢測設備</p> <p>（一）生產及製造設備</p> <p>1. 蒸煮或殺菁設備。</p> <p>2. 乾燥設備。</p> <p>3. 混合調味或焙炒調味設備。</p> <p>4. 燻煙設備。</p> <p>5. 榨油設備。</p> <p>6. 均質設備（攪拌、混合設備）。</p> <p>7. 過濾設備。</p> <p>8. 殺菌設備。</p> <p>9. 冷卻設備。</p> <p>10.充填、包裝設備。</p> <p>11.整形（成形）設備。</p> <p>12.金屬檢出設備。</p> <p>13.容器清洗設備。</p> <p>14.裝箱設備。</p> <p>15.鍋爐：鍋爐間應與加工場所隔離，燃料堆放應有固定場所。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>18.其他設備。</p> <p>（二）品質及衛生管理設備</p> <p>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。</p> <p>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，</p>	本點未修正。

<p>如下：</p> <p>2.1. 分析天平（精密度可達 0.1mg）</p> <p>2.2. pH 測定計</p> <p>2.3. 糖度計</p> <p>2.4. 離心機</p> <p>2.5. 微生物檢驗設備</p> <p>2.5.1.恒溫培養箱</p> <p>2.5.2.恒溫水浴槽</p> <p>2.5.3.高壓滅菌釜</p> <p>2.5.4.乾熱滅菌釜</p> <p>2.5.5.菌落計數器</p> <p>2.5.6.顯微鏡</p> <p>2.5.7.無菌操作檯</p> <p>2.5.8.均質機</p> <p>2.6. 有效餘氯測定器</p> <p>2.7. 粗蛋白測定裝置</p> <p>2.8. 粗脂肪測定裝置</p> <p>2.9. 總固形物測定裝置</p> <p>2.10.水分測定裝置</p> <p>2.11.黏度計</p> <p>2.12.色度測定裝置</p> <p>2.13.捲封測量計</p> <p>2.14.官能品評設備</p> <p>2.15.罐頭真空測定器或耐壓測定器</p> <p>2.16.罐頭檢漏設備</p> <p>2.17.水活性測定裝置</p> <p>2.18.酸價測定裝置</p> <p>2.19.過氧化價測定裝置</p> <p>2.20.亞硫酸鹽測定裝置</p> <p>2.21.澱粉測定裝置</p> <p>2.22.異物測定裝置</p> <p>2.23.揮發性鹽基態氮定量裝置</p> <p>2.24.袋內殘留空氣量測定裝置</p> <p>2.25.耐壓強度測定裝置</p> <p>2.26.尖頭型鐵皮厚度測微器</p> <p>2.27.其他設施</p>	<p>如下：</p> <p>2.1. 分析天平（精密度可達 0.1mg）</p> <p>2.2. pH 測定計</p> <p>2.3. 糖度計</p> <p>2.4. 離心機</p> <p>2.5. 微生物檢驗設備</p> <p>2.5.1.恒溫培養箱</p> <p>2.5.2.恒溫水浴槽</p> <p>2.5.3.高壓滅菌釜</p> <p>2.5.4.乾熱滅菌釜</p> <p>2.5.5.菌落計數器</p> <p>2.5.6.顯微鏡</p> <p>2.5.7.無菌操作檯</p> <p>2.5.8.均質機</p> <p>2.6. 有效餘氯測定器</p> <p>2.7. 粗蛋白測定裝置</p> <p>2.8. 粗脂肪測定裝置</p> <p>2.9. 總固形物測定裝置</p> <p>2.10.水分測定裝置</p> <p>2.11.黏度計</p> <p>2.12.色度測定裝置</p> <p>2.13.捲封測量計</p> <p>2.14.官能品評設備</p> <p>2.15.罐頭真空測定器或耐壓測定器</p> <p>2.16.罐頭檢漏設備</p> <p>2.17.水活性測定裝置</p> <p>2.18.酸價測定裝置</p> <p>2.19.過氧化價測定裝置</p> <p>2.20.亞硫酸鹽測定裝置</p> <p>2.21.澱粉測定裝置</p> <p>2.22.異物測定裝置</p> <p>2.23.揮發性鹽基態氮定量裝置</p> <p>2.24.袋內殘留空氣量測定裝置</p> <p>2.25.耐壓強度測定裝置</p> <p>2.26.尖頭型鐵皮厚度測微器</p> <p>2.27.其他設施</p>	
<p>四、製程管理</p> <p>（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</p>	<p>四、製程管理</p> <p>（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</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>作。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(四) 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。</p> <p>(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。</p> <p>(六) 清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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/cm² 以上。</p> <p>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。</p> <p>(十六) 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。</p>	<p>作。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(四) 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。</p> <p>(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。</p> <p>(六) 清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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/cm² 以上。</p> <p>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。</p> <p>(十六) 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。</p>	
--	--	--

<p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>(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。</p> <p>(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。</p>	
<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <ol style="list-style-type: none">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<u>衛生福利部</u>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。 <p>(五) 罐頭食品殺菌條件之訂定</p> <ol style="list-style-type: none">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。	<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <ol style="list-style-type: none">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行政院衛生署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。 <p>(五) 罐頭食品殺菌條件之訂定</p> <ol style="list-style-type: none">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。	<p>一、將第四款第四目及第九款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、將第九款之「食品添加物使用範圍及用量標準」修正為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。</p>

<p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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<u>衛生福利部所定「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」</u>之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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，其使用應符合行政院衛生署「食品添加物使用範圍及用量標準」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	
<p>六、衛生管理</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	<p>六、衛生管理</p> <p>(一) 人員之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	本點未修正。

<p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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<ol style="list-style-type: none">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	<p>(二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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<ol style="list-style-type: none">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	
---	---	--

<p>驗，每年至少一次以上。</p> <p>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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	<p>驗，每年至少一次以上。</p> <p>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。</p> <p>（三）清潔消毒用品之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>（四）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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。	
<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>（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。</p> <p>（二）倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。</p> <p>（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：</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>	<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>（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。</p> <p>（二）倉庫應經常整理、整頓，儲存物品不得直接放置地面。</p> <p>（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：</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>	本點未修正。
八、管理人員資格	八、管理人員資格	一、將第一款及第三

<p>(一) 衛生管理人員：<u>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</u>，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。</p> <p>(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。</p> <p>(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：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>(一) 衛生管理人員：應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>(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。</p> <p>(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：</p> <p>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之捲封技術訓練合格。</p> <p>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殺菌釜操作班訓練合格。</p> <p>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殺菌技術管理班訓練合格。</p> <p>4. 罐頭食品工廠之各類專門技術人員應符合行政院衛生署「罐頭食品良好衛生規範」及其他相關法令之規定。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>款第四目之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、依據一百零六年CAS技術委員會會議決議，修正衛生管理人員資格。</p> <p>三、驗證規範對人員資格要求一致化，爰酌修第三款從事金屬罐裝飲料製造之操作人員及管理人員資格。</p> <p>四、將第三款第四目之「罐頭食品良好衛生規範」修正為「食品良好衛生規範準則」。</p>
<p>九、管理制度之建立與稽核</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	<p>九、管理制度之建立與稽核</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(三) 擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>十、危害分析重要管制點制度</p> <p>(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。</p> <p>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</p>	<p>十、危害分析重要管制點制度</p> <p>(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。</p> <p>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</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>用途與現場相符之加工流程圖為基礎。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>用途與現場相符之加工流程圖為基礎。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	
<p>十一、其他</p> <p>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<u>衛生福利部</u>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。</p>	<p>十一、其他</p> <p>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<u>行政院衛生署</u>公告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。</p>	<p>修正「<u>行政院衛生署</u>」為「<u>衛生福利部</u>」。</p>
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、點心食品之定義</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>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<u>商業滅菌</u>而可在室溫下長期保存者。</p> <p>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。</p> <p>3. 甜點製品依其所使用原料及產品性狀，可分為：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>3.4.其他甜點製品。</p> <p>(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</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、點心食品之定義</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>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殺菌而可在室溫下長期保存者。</p> <p>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。</p> <p>3. 甜點製品依其所使用原料及產品性狀，可分為：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>3.4.其他甜點製品。</p> <p>(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</p>	<p>一、修正「<u>行政院衛生署</u>」為「<u>衛生福利部</u>」。</p> <p>二、依據<u>衛生福利部</u>所定之「<u>食品良好衛生規範準則</u>」，酌修第二款第一目、第三款第三目及第四款第二目之「商業殺菌」為「商業滅菌」。</p> <p>三、依據一百零五年七月六日「雜糧特作產業結構調整暨建構產業新價值鏈計畫-輔導雜糧特作產業結構優質化」專家會議決議，增訂第七款包裝豆</p>

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>2.4.其他加工調理蛋製品。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>3.3.1.即食性加工調理蛋製品可分為罐頭食品與非經<u>商業滅菌</u>之食品二種。</p> <p>3.3.1.1.即食性罐頭類加工調理蛋製品，應符合<u>衛生福利部</u>所定「罐頭食品類衛生標準」及其他相關法令之規定。</p> <p>3.3.1.2.即食性非經<u>商業滅菌</u>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）花生製品之定義：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>1.2.帶膜花生仁係指已脫殼但未經脫膜處理之花生仁。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>2.4.其他加工調理蛋製品。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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殺菌之食品二種。</p> <p>3.3.1.1.即食性罐頭類加工調理蛋製品，應符合行政院衛生署「罐頭食品類衛生標準」及其他相關法令之規定。</p> <p>3.3.1.2.即食性非經商業殺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。</p> <p>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。</p> <p>（四）花生製品之定義：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>1.2.帶膜花生仁係指已脫殼但未經脫膜處理之花生仁。</p>	<p>腐製品及第八款豆奶製品(豆漿)驗證項目及其定義。</p>
--	--	---------------------------------

<div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div> <div>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。</div>	<div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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。</div> <div>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，且經商業殺菌，可在室溫下長期保存者。</div> <div>（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。</div> <div>（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。</div>	
二、品質規格	二、品質規格	一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。
（一）米漿製品之品質規格	（一）米漿製品之品質規格	
1. 花生米漿產品之品質規格	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。	
		二、修正「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。

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 <u>衛生福利部</u> 所定「食品器具容器包裝衛生標準」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，且符合行政院衛生署公告「 <u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u> 」之規定。	準」。 三、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。 四、為明確規範包裝豆腐製品及豆奶製品(豆漿)之產品品質，爰一產品特性增訂相關品質規格。
(二) 甜點製品之品質規格		(二) 甜點製品之品質規格		
項 目	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。	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）。	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 <u>衛生福利部</u> 所定「食品添加物使用範圍及 <u>限量暨規格標準</u> 」之規定。	食品添加物	符合行政院衛生署所訂「食品添加物使用範圍及用量標準」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 <u>衛生福利部</u> 所定「食品器具容器包裝衛生標準」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，且符合行政院衛生署公告「 <u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u> 」之規定。	
(三) 加工調理蛋製品之品質規格		(三) 加工調理蛋製品之品質規格		
項 目	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。	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。	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 <u>衛生福利部</u> 所定「食品添加物使用範圍及 <u>限量暨規格標準</u> 」之規定。	食品添加物	符合行政院衛生署公告「食品添加物使用範圍及用量標準」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 <u>衛生福利部</u> 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。	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行政院衛生署公告「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		(四) 花生製品之品質規格	
項 目	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。	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%。	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%。	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 <u>衛生福利部</u> 所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。 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。	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行政院衛生署公告「食品器具、容器、包裝衛生標準」之規定。 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		(五) 米果製品與速食類製品之品質規格	
項 目	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。	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。	異物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	符合 <u>衛生福利部</u> 所定「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定。	食品添加物	符合行政院衛生署公告「食品添加物使用範圍及用量標準」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 <u>衛生福利部</u> 所定「食品器具容器包裝衛生標準」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，且符合行政院衛生署公告「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			

<u>項 目</u>		<u>規 格</u>	
<u>品 溫</u>		<u>冷藏產品須低於 7℃ 以下，最好保持在 4℃ 以下。</u>	
<u>官能品質</u>		1. <u>應具有良好風味及色澤。</u> 2. <u>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。</u> 3. <u>不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。</u>	
<u>異 物</u>		<u>不得含有夾雜物及異物。</u>	
<u>食品添加物</u>		<u>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。</u>	
<u>包 裝</u>		1. <u>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。</u> 2. <u>本品之容器可使用塑膠容器或其他可密閉之容器。</u> 3. <u>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。</u> 4. <u>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」。</u> 5. <u>冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。</u> 6. <u>產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。</u>	
<u>(七) 豆奶製品(豆漿)之品質規格</u>			
<u>項 目</u>		<u>規 格</u>	
<u>官能品質</u>		1. <u>應具有良好風味及色澤，無異臭味。</u> 2. <u>具有適當之黏稠度且不得有離層。</u>	
<u>異 物</u>		<u>不得含有夾雜物及異物。</u>	
<u>食品添加物</u>		<u>不得添加任何食品添加物，且冷藏產品不得添加防腐劑。</u>	
<u>包 裝</u>		1. <u>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。</u> 2. <u>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。</u> 3. <u>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。</u> 4. <u>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。</u> 5. <u>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」。</u> 6. <u>冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。</u> 7. <u>產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。</u>	
三、標示規定		三、標示規定	
(一) 點心食品之標示規定		(一) 點心食品之標示規定	
<u>項 目</u>	<u>規 格</u>	<u>項 目</u>	<u>規 格</u>

依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地(國)之標示項	
-----------------------------	--

依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地(國)之標示項

標示項目					標示項目					目，並酌修標示方法及範例、標示注意事項。		
(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」。					(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。					(2)成分。							
(3)淨重（容量）。					(3)淨重（容量）。							
(4)食品添加物名稱。					(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。					(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。					(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。					(7)消費者服務電話。							
(8)保存條件。					(8)保存條件。							
(9)使用說明。					(9)使用說明。							
(10) <u>原產地(國)</u> 。					(1)品名：花生米漿。							
標示方法及範例 （以表列式為佳）	(2)成分：主原料：食用米、花生或花生醬。				標示方法及範例 （以表列式為佳）	(2)成分：主原料：食用米、花生或花生醬。						
	副原料：水、糖或糖漿。					副原料：水、糖或糖漿。						
	(3)淨重（容量）：250克。					(3)淨重（容量）：250克。						
	(4)食品添加物名稱：修飾澱粉。					(4)食品添加物名稱：修飾澱粉。						
標示方法及範例 （以表列式為佳）	(5)製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話。				標示方法及範例 （以表列式為佳）	(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。					(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					1)民國78年3月1日						
	2)78.3.1					2)78.3.1						
標示方法及範例 （以表列式為佳）	3)1989.3.1				標示方法及範例 （以表列式為佳）	3)1989.3.1						
	(7)消費者服務電話：(080)222222。					(7)消費者服務電話：(080)222222。						
	(8)保存條件：須冷藏於0℃~4℃。					(8)保存條件：須冷藏於0℃~4℃。						
	(9)使用說明：飲用前先搖勻。					(9)使用說明：飲用前先搖勻。						
標示方法及範例 （以表列式為佳）	(10) <u>原產地(國)</u> 。				標示方法及範例 （以表列式為佳）	(10) <u>原產地(國)</u> 。						
	(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。				標示方法及範例 （以表列式為佳）	(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。					(2)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。						
	(3) <u>製造廠地址足以表徵為原產地(國)</u> ，得免標示原產地(國)。					(3) <u>製造廠地址足以表徵為原產地(國)</u> ，得免標示原產地(國)。						
標示注意事項					標示注意事項							
第三部分 檢驗項目、方法及基準					第三部分 檢驗項目、方法與標準					一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。		
一、米漿產品之檢驗項目、方法及基準					一、米漿產品之檢驗項目、方法與標準							
(一)花生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、方法與標準							
項 目		方 法		標 準	備 註		項 目		方 法	標 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	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	
										二、依據一百零一年		

	可溶性固形物 (°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			可溶性固形物 (°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			CAS 技術委員會會議決議，總固形物因各廠配方不同而有所差異，爰刪除減糖配方文字，並將總固形物之規格基準修正為「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				1.每年至少抽驗 1 次	2.若為減糖配方， <u>需符合廠內規格標準</u>									
	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 <u>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</u>			<u>200</u> 以下	1. 罐頭產品除外 2. 每年至少抽驗 1 次		生菌數 (CFU/mL)			依據署授食字第 1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	1×10 ⁵ 以下	1.每年至少抽驗 1 次	四、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。		
大腸桿菌群 (MPN/mL)		依據 <u>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</u>	陰性		2.罐頭產品除外												
<u>大腸桿菌</u> (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														
		<u>沙門氏桿菌</u> (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 <u>及衛生標準</u> 如有修正時以新公告 <u>或發布</u> 者為準。																	
二、甜點製品之檢驗項目、方法及 <u>基準</u> （一）甜點罐頭類之檢驗項目、方法及 <u>基準</u>					二、甜點製品之檢驗項目、方法與標準 （一）甜點罐頭類之檢驗項目、方法與標準					一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、依據衛生福利部發布及中華民國國家標準，修訂甜點製品之檢驗方法及基準。 三、依據一百零六年							
項 目		方 法		<u>基準</u>		備註		項 目				方 法		標準		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	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(°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				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				符合CNS 974食品罐頭檢驗法－裝量測定之規定									
					物理	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.每年至少抽驗 1 次					

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	真空度 (cmHg)	依據CNS 971食品罐頭檢驗法－真空度之測定	符合CNS 971食品罐頭檢驗法－真空度測定之規定	2.限金屬罐者	CAS 技術委員會會議決議，罐頭食品檢驗項目改以監控方式，當保溫試驗異常或新增產品時，須加測該類檢驗項目。 四、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 五、餘酌作文字及格式修正。
	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	捲封	依據CNS 4060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		
	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		罐內壁	依據CNS 973食品罐頭檢驗法－罐內壁之檢查	不得有嚴重脫錫、變黑現象，並符合CNS 973食品罐頭檢驗法－罐內壁之檢查之規定		
	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		註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。				
	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	(二) 冷藏甜點製品之檢驗項目、方法與標準					

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(°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
學化	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

註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。					
三、加工調理蛋製品之檢驗項目、方法與標準					
(一) 加工調理蛋製品（非殺菌袋裝）檢驗項目、方法與標準					
項 目		方 法		標準	備註
學化	鉛 (ppm)	依據署授食字第 0929227157 號食品中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗 (二)		0.3 以下	每年至少抽驗1次

一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、修正「行政院衛生署」為「衛生				
--	--	--	--	--

	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	2.每年至少抽驗 1 次		銅 (ppm)	依據衛署食字第 436953 號食品中重金屬之檢驗方法－銅之檢驗	5 以下		福利部」。 三、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，為加強蛋品原料重金屬及動物用藥之監控，修正適用範圍為「加工調理蛋製品或其原料」。		
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	微生物	生菌數 (CFU/g)	依據署授食字第 1011902832 號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	四、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，將動物用藥檢驗頻率調整為每年至少抽驗 1 次。 五、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，考量加工調理蛋製品（殺菌袋裝）之風味檢查項目，因無法量化標準且較為主觀，故予以刪除。		
	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 (MPN/g)	依據衛署食字第 0900025538 號食品微生物之檢驗法－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			大腸桿菌群 (MPN/g)	依據署授食字第 1011902820 號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			沙門氏桿菌 (陰/陽)	依據署授食字第 0951800021 號食品微生物之檢驗法－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			金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據署授食字第 0981800188 號食品微生物之檢驗法－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			腸炎弧菌 (MPN/g)	依據署授食字第 1011901876 號食品微生物之檢驗法－腸炎弧菌之檢驗	陰性	1.每年至少抽驗 1 次 2.限有使用水產原料者			
				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					註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。 （二）加工調理蛋製品（殺菌袋裝）檢驗項目、方法與標準					六、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，參考 CAS 蛋品項目驗證基準，於動物用藥檢測中納入「四環黴素類」之檢驗項目。 七、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。		
項 目		方 法		基 準	備 註	項 目		方 法			標 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	化學	鉛 (ppm)	依據署授食字第 0929227157 號食品中重金屬檢驗方法－鉛之檢驗（二）	0.3 以下	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	2.每年至少抽驗 1 次		銅 (ppm)	依據衛署食字第436953號食品中重金屬之檢驗方法－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	物理性	風味	感官檢查	正常	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 檢驗法	無洩漏	1.每年至少抽驗 1 次 2.真空包裝者除外			
	內容量	依據 CNS 974 食品罐頭檢驗法－裝量測定	依廠內規格			真空檢漏	依據 ASTM D 3078 檢驗法	無洩漏	每年至少抽驗 1			

	耐壓強度試驗	依據CNS 11247 <u>已裝食品殺菌袋(盒)檢驗法</u>	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		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）	次	八、餘酌作文字及格式修正。	
	真空檢漏	依據 ASTM D 3078 檢驗法	無洩漏	保溫試驗異常或新增產品時加測本項目	註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。						
	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）		（三）加工調理蛋製品動物用藥檢驗項目、方法與標準						
					項 目	方 法		標準	備 註		
					磺胺劑及奎諾酮類	依據署授食字第 1001904025 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）		依行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」	每年至少 2 次		
					氣黴素類	依據署授食字第0991903105號食品中動物用藥殘留檢驗方法－氣黴素、甲磺氣黴素及氟甲磺氣黴素之檢驗					
					抗原蟲劑	依據署授食字第0991900107號食品中動物用藥殘留量檢驗方法－抗原蟲劑多重殘留分析					
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。					註 1：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。						
（三）加工調理蛋製品動物用藥檢驗項目、方法及 <u>基準</u>					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。						
項 目	方 法		<u>基準</u>	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							
氣黴素類	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－氣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										
<u>四環黴素</u>	<u>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</u>										
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 <u>及基準</u>					四、花生製品之檢驗項目、方法與標準						
（一）花生製品使用原料之檢驗項目、方法 <u>及基準</u>					（一）花生製品使用原料之檢驗項目、方法與標準						
項 目		方 法		<u>基準</u>	備 註	項 目		方 法		標準	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	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 <u>部授食字第1041901616號公告修正</u> 食品中黴菌毒素檢驗方法－黃麴毒素之檢驗	15 以下			黃麴毒素(ppb)		依據署授食字第0981800468號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		
					一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。						
					二、依據衛生福利部發布及中華民國國家標準，修訂						

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
	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	
微 生 物	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0981800468號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0991901516號食用油脂中重金屬檢驗方法－砷、鉛及銅之檢驗		0.4以下	每年至少抽驗一次
	汞＊（ppm）	依據部授食字第0991901516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0991901516號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0991901516號食用油脂中重金屬檢驗方法－砷、鉛及銅之檢驗		0.1以下	
註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。					

花生製品之檢驗方法及基準。	
三、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。	
四、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，罐頭食品檢驗項目改以監控方式，當保溫試驗異常或新增產品時，須加測該類檢驗項目。	
五、餘酌作文字及格式修正。	

花生製品之檢驗方法及基準。

三、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。

四、依據一百零六年CAS 技術委員會會議決議，罐頭食品檢驗項目改以監控方式，當保溫試驗異常或新增產品時，須加測該類檢驗項目。

五、餘酌作文字及格式修正。

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(°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	符合部授食字第	每年至少抽驗 1 次	
		號令修正之保溫試驗(37℃，十天)檢查	1021350146 號令修正保溫試驗之規定		
	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
	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－罐內壁之檢查之規定		
	註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。				
	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	
	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		
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、方法與標準					
項 目		方 法	標準	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	
	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.每年至少抽驗 1 次 2.限經油處理製品	
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。					
一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新公規定為準。					
二、增列「衛生標準」					

	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		異物	依據署授食字第1011903427號食 品中異物之檢驗方法	不得含有	每年至少抽驗1次	如有修正時以新 規定為準。 三、餘酌作文字及格 式修正。
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	微 生 物	大腸桿菌 (MPN/g)	依據衛署食字第0900025538號食 品微生物之檢驗法－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			大腸桿菌群 (MPN/g)	依據署授食字第 1011902820 號 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。					註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。					
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						
	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						

	<u>大腸桿菌</u> (MPN/g)	<u>依據部授食字第</u> <u>1021951163 號公告修正食</u> <u>品微生物之檢驗方法－大</u> <u>腸桿菌之檢驗</u>	<u>陰性</u>			
<u>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。</u>						
<u>七、豆奶製品(豆漿)之檢驗項目、方法及基準</u>						<u>依據豆奶製品(豆漿)</u> <u>之產品特性，增訂檢</u> <u>驗項目、方法與基</u> <u>準。</u>
	<u>項 目</u>	<u>方 法</u>	<u>基 準</u>	<u>備 註</u>		
化 學	<u>可溶性固形物</u> <u>(°Brix)</u>	<u>依據CNS 12569水果及蔬菜汁飲料</u> <u>檢驗法－可溶性固形物之測定</u>	<u>依廠內規格</u>	<u>每年至少抽驗</u> <u>1次</u>		
	<u>總固形物</u> <u>(g/100g)</u>	<u>依據CNS 430飲料類製品檢驗法(總</u> <u>固形物及水分之測定)</u>	<u>8.0 以上</u>			
	<u>粗蛋白質</u> <u>(%)</u>	<u>依據CNS 3449乳品檢驗法－蛋白質</u> <u>之測定</u>	<u>2.6 以上</u>			
	<u>粗脂肪</u> <u>(%)</u>	<u>依據CNS 3444乳品檢驗法－乳脂肪</u> <u>含量之測定</u>	<u>0.5 以上</u>			
	<u>異物</u>	<u>依據部授食字第1021950329號公告</u> <u>修正食品中異物之檢驗方法</u>	<u>不得檢出</u>			
	<u>食用色素</u>	<u>依據部授食字第 1021950329 號食品</u> <u>中著色劑之檢驗方法</u>	<u>不得檢出</u>			
	<u>防腐劑(g/kg)</u>	<u>依據部授食字第1021950692號公告</u> <u>修正食品中防腐劑之檢驗方法</u>	<u>不得檢出</u>	<u>1.冷藏產品</u> <u>2.每年至少抽</u> <u>驗1次</u>		
微 生 物	<u>生菌數</u> <u>(CFU/mL)</u>	<u>依據部授食字第 1021950329 號公</u> <u>告修正食品微生物之檢驗方法－</u> <u>生菌數之檢驗</u>	<u>200 以下</u>	<u>1.罐頭產品除</u> <u>外</u> <u>2.每年至少抽</u> <u>驗 1 次</u>		
	<u>大腸桿菌群</u> <u>(MPN/mL)</u>	<u>依據部授食字第 1021950329 號公</u> <u>告修正食品微生物之檢驗方法－</u> <u>大腸桿菌群之檢驗</u>	<u>陰性</u>			
	<u>大腸桿菌</u> <u>(MPN/mL)</u>	<u>依據部授食字第 1021951163 號公</u> <u>告修正食品微生物之檢驗方法－</u> <u>大腸桿菌之檢驗</u>	<u>陰性</u>			

	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。						

修 正 條 文	現 行 條 文	說 明
第一部分 評審規定 一、 廠區環境 (一) 廠區四周環境應隨時保持清潔。 (二) 廠區內應有適當而通暢之排水系統，不得有污水淤積，且不可有因滲透、泥濘、骯髒或有害動物（或微生物）滋長而造成食品污染之區域。 (三) 廠區週界應有適當防範外來污染源侵入之設施與構築。 (四) 工廠不得設置於易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。 (五) 廠區四週環境應容易隨時保持清潔，避免成為污染源。廠區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。 (六) 廠區不得有不良氣味及有害（毒）氣體、煤煙、塵埃、臭水溝、垃圾堆置或其他有礙衛生之場所。凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，必須妥善處理排放。 (七) 禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施以避免污染食品。 (八) 廠區內員工宿舍、餐廳、休息室應與加工場所隔離。	第一部分 評審規定 一、 廠區環境 (一) 廠區四周環境應隨時保持清潔。 (二) 廠區內應有適當而通暢之排水系統，不得有污水淤積，且不可有因滲透、泥濘、骯髒或有害動物（或微生物）滋長而造成食品污染之區域。 (三) 廠區週界應有適當防範外來污染源侵入之設施與構築。 (四) 工廠不得設置於易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。 (五) 廠區四週環境應容易隨時保持清潔，避免成為污染源。廠區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。 (六) 廠區不得有不良氣味及有害（毒）氣體、煤煙、塵埃、臭水溝、垃圾堆置或其他有礙衛生之場所。凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，必須妥善處理排放。 (七) 禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施以避免污染食品。 (八) 廠區內員工宿舍、餐廳、休息室應與加工場所隔離。	本點未修正。
二、 廠房設施 (一) 作業區域 1. 廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。 (二) 作業場所設施 1. 供水規定 1.1. 與食品接觸及清洗食品器具之水，須符合「 <u>飲用水水質標準</u> 」。 1.2. 加工用冰塊以飲用水製成。 1.3. 應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質。必要時，要有儲水設備及提供適當溫度之熱水。 1.4. 蓄水池（或塔、槽）內外清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。 1.5. 儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施，儲水槽（塔、池）每年至少清理一次並作成紀錄。 1.6. 非使用自來水者，其水源應與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源至少保持 15 公尺以上之距離。 1.7. 非使用自來水者，須設置淨水或消毒設備，且每年至少申請檢驗水質一次，檢驗紀錄至少保存二年。 1.8. 非使用自來水者，應每日指定專人做有效餘氯量及 pH 值測定，並保存紀錄。 1.9. 不與食品接觸之非飲用水(及排放廢、污水)之管路系統與食品製造用水之管路系統間，應以明顯顏色區分，以完全分離之管線輸送，並不得有逆流或相互交接現象。 1.10. 不用的水管必須拆除。 2. 區隔與隔間	二、 廠房設施 (一) 作業區域 1. 廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。 (二) 作業場所設施 1. 供水規定 1.1. 與食品接觸及清洗食品器具之水，須符合飲用水質標準。 1.2. 加工用冰塊以飲用水製成。 1.3. 應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質。必要時，要有儲水設備及提供適當溫度之熱水。 1.4. 蓄水池（或塔、槽）內外清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。 1.5. 儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施，儲水槽（塔、池）每年至少清理一次並作成紀錄。 1.6. 非使用自來水者，其水源應與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源至少保持 15 公尺以上之距離。 1.7. 非使用自來水者，須設置淨水或消毒設備，且每年至少申請檢驗水質一次，檢驗紀錄至少保存二年。 1.8. 非使用自來水者，應每日指定專人做有效餘氯量及 pH 值測定，並保存紀錄。 1.9. 不與食品接觸之非飲用水(及排放廢、污水)之管路系統與食品製造用水之管路系統間，應以明顯顏色區分，以完全分離之管線輸送，並不得有逆流或相互交接現象。 1.10. 不用的水管必須拆除。 2. 區隔與隔間	一、將第二款第一目 1.1.之「飲用水水質標準」修正為「飲用水水質標準」。 二、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，新增鹹蛋黃打蛋清洗室規定，原液蛋打蛋區規定因液蛋汁製程均在管路上進行，且後續有殺菌步

<p>2.1. 原料蛋與成品不得混在一室處理，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.2. 凡清潔度區分不同之場所，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.3. 廠房應有有效隔絕鳥類、寵物、蚊蠅進入之設施。</p> <p>3. 作業場所入口</p> <p>3.1. 廠房入口處應有有效清潔消毒鞋子之設備。</p> <p>3.2. 廠房入口處應清潔。</p> <p>3.3. 出入口應足以嚴格管制人員出入。</p> <p>4. 場內基本設施情況</p> <p>4.1. 場內各種製造設備應有系統排列。</p> <p>4.2. 場內各種製造設備應保持適當距離及操作空間。</p> <p>4.3. 場內不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等）。</p> <p>4.4. 工作區不得放置私人物品。</p> <p>4.5. 洗選廠房內包裝作業區及打蛋清洗室(鹹蛋黃)溫度應維持在 25 ℃下。</p> <p>4.6. 食品之製造、調配、加工、包裝等均應在工作檯上操作，不得與地面直接接觸。</p> <p>4.7. 食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染時再進行。</p> <p>4.8. 器具（如：水管、模具...等）應潔淨並妥適放置待用。</p> <p>4.9. 作業場中原料蛋之廢棄物應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。</p> <p>4.10. 作業場所之垃圾應適時清理。</p> <p>4.11. 垃圾桶之設置應符合衛生要求，如有桶蓋時應為腳踏式或不用手掀桶蓋之裝置等。</p> <p>4.12. 作業場內不得有玻璃器皿。</p> <p>4.13. 作業人員應有有效防止手部污染產品之措施，必要時，作業場內應設洗手設備。</p> <p>4.14. 廠房內應規劃下列作業空間並應各自適當隔離，原料區、洗蛋區、打蛋區、殺菌區、充填包裝區、成品儲藏區、物料區、蛋殼區、實驗室與容器清洗室（區）等。</p> <p>4.15. 若採用密閉式殺菌設備，則殺菌機可與打蛋室並置於同一區域內，否則殺菌與其後續處理之作業區域必須與打蛋室隔離。</p> <p>4.16. 在打蛋、加工處理與包裝作業區域內，空氣流向應由清潔區吹向污染區。</p> <p>4.17. 皮蛋工廠應設置原料區、醃漬區、沖洗乾燥區、包裝區、成品區及配料室。</p> <p>4.18. 若有加熱作業區，應與其他作業區（醃漬區、包裝區、成品區...等）分開設置。</p> <p>5. 牆壁、柱子</p> <p>5.1. 原料處理場、洗選及包裝場所等建築物之牆壁與牆柱，應以耐水易洗之材料構築。</p> <p>5.2. 場內牆壁與柱子應使用非吸水性、不透水、易清洗之淺色材料鋪設。</p> <p>5.3. 清潔度要求較高之場所其牆腳及柱腳應有適當弧度。</p> <p>5.4. 牆壁與柱子必要時應設防撞擊設施。</p> <p>5.5. 場內牆壁與柱子等應潔淨（無黴斑、污物、凝結水等）。</p> <p>5.6. 場內牆壁平整、柱子磁磚、油漆等無損毀剝落。</p>	<p>2.1. 原料蛋與成品不得混在一室處理，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.2. 凡清潔度區分不同之場所，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.3. 廠房應有有效隔絕鳥類、寵物、蚊蠅進入之設施。</p> <p>3. 作業場所入口</p> <p>3.1. 廠房入口處應有有效清潔消毒鞋子之設備。</p> <p>3.2. 廠房入口處應清潔。</p> <p>3.3. 出入口應足以嚴格管制人員出入。</p> <p>4. 場內基本設施情況</p> <p>4.1. 場內各種製造設備應有系統排列。</p> <p>4.2. 場內各種製造設備應保持適當距離及操作空間。</p> <p>4.3. 場內不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等）。</p> <p>4.4. 工作區不得放置私人物品。</p> <p>4.5. 洗選廠房內包裝作業區及液蛋打蛋區溫度應維持在 25 ℃下。</p> <p>4.6. 食品之製造、調配、加工、包裝等均應在工作檯上操作，不得與地面直接接觸。</p> <p>4.7. 食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染再進行。</p> <p>4.8. 器具（如：水管、模具...等）應潔淨並妥適放置待用。</p> <p>4.9. 作業場中原料蛋之廢棄物應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。</p> <p>4.10. 作業場所之垃圾應適時清理。</p> <p>4.11. 垃圾桶之設置應符合衛生要求，如有桶蓋時應為腳踏式或不用手掀桶蓋之裝置等。</p> <p>4.12. 作業場內不得有玻璃器皿。</p> <p>4.13. 作業場所應設洗手設備。</p> <p>4.14. 廠房內應規劃下列作業空間並應各自適當隔離，原料區、洗蛋區、打蛋區、殺菌區、充填包裝區、成品儲藏區、物料區、蛋殼區、實驗室與容器清洗室（區）等。</p> <p>4.15. 若採用密閉式殺菌設備，則殺菌機可與打蛋室並置於同一區域內，否則殺菌與其後續處理之作業區域必須與打蛋室隔離。</p> <p>4.16. 在打蛋、加工處理與包裝作業區域內，空氣流向應由清潔區吹向污染區。</p> <p>4.17. 皮蛋工廠應設置原料區、醃漬區、沖洗乾燥區、包裝區、成品區及配料室。</p> <p>4.18. 若有加熱作業區，應與其他作業區（醃漬區、包裝區、成品區...等）分開設置。</p> <p>5. 牆壁、柱子</p> <p>5.1. 原料處理場、洗選及包裝場所等建築物之牆壁與牆柱，應以耐水易洗之材料構築。</p> <p>5.2. 場內牆壁與柱子應使用非吸水性、不透水、易清洗之淺色材料鋪設。</p> <p>5.3. 清潔度要求較高之場所其牆腳及柱腳應有適當弧度。</p> <p>5.4. 牆壁與柱子必要時應設防撞擊設施。</p> <p>5.5. 場內牆壁與柱子等應潔淨（無黴斑、污物、凝結水等）。</p> <p>5.6. 場內牆壁平整、柱子磁磚、油漆等無損毀剝落。</p> <p>6. 地面</p>	<p>驟，爰予刪除。</p> <p>三、第二款第四目之 4.13 規定設置洗手設備部分，因對於生鮮蛋品業者之分級包裝區為非必要設施，為保持乾燥，多數業者以酒精消毒或更換手套，定時做衛生控管，爰酌作文字修正。</p> <p>四、由於蛋品之加工作業並無『預冷』步驟，爰刪除第三款有關預冷之相關規定，餘作序號次序順移。</p> <p>五、原第六款第九目已規定於第二點第二款第一目之 1.6</p>
---	--	---

<p>6. 地面</p> <p>6.1. 原料處理場、包裝室建築物之地面應採用耐酸鹼、非吸水、不透水、易洗不納垢材料鋪設（例如磨石子、水泥磚、紅銅磚等）。</p> <p>6.2. 廠內地面平而不滑。</p> <p>6.3. 廠內地面無侵蝕裂縫。</p> <p>6.4. 廠內地面有良好之排水斜度，無積水並設有完整之排水系統。</p> <p>6.5. 廠內地面保持清潔。</p> <p>7. 排水溝</p> <p>7.1. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。</p> <p>7.2. 場內排水溝之出口處應有防止鼠類、昆蟲侵入之設施。</p> <p>7.3. 場內排水溝應有防止固體廢棄物流入之裝置。</p> <p>7.4. 場內排水溝應有防止臭氣溢出之裝置。</p> <p>7.5. 場區內部之排水溝，須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積。</p> <p>7.6. 場內排水溝中不得配有其他管路。</p> <p>8. 樓板或天花板</p> <p>8.1. 廠房屋頂（樓板或天花板），應白色或淺色、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</p> <p>8.2. 廠房屋頂（樓板或天花板）潔淨及維修良好（無蜘蛛網、成片剝落、破損情形、黴斑及冷凝水等）。</p> <p>8.3. 食品直接暴露之上方不得有凝結水現象。</p> <p>8.4. 蒸氣、水、電氣等配管潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。</p> <p>9. 出入口、門窗及其他孔道</p> <p>9.1. 需有防鼠、防蠅、防昆蟲等設施，而門窗口應有有效防止病媒侵入之設施（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道），且門窗口及防止病媒侵入之設施應潔淨（無灰塵、霉斑等）無破損。但有密閉系統者不在此限。</p> <p>9.2. 門扉應以平滑不透水、易清洗之堅固材料製作，並經常保持關閉。</p> <p>9.3. 出入口應採用不會吸引昆蟲之照明設備。</p> <p>9.4. 門應能完全關閉。</p> <p>10. 照明</p> <p>10.1. 燈具以不安裝在食品加工線上方為原則，否則應採安全型照明設施，以防破裂。</p> <p>10.2. 一般作業區與機械設備檯面照明在 100 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.3. 包裝作業場所之工作檯面應保持 200 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.4. 光照檢查作業檯面應保持 500 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.5. 燈具應潔淨、無破損、發霉及沾滿灰塵...等。</p> <p>10.6. 光源應不影響食品之顏色。</p> <p>11. 通風</p> <p>11.1. 通風及排氣口應保持清潔，不得有灰塵、凝集水、油垢堆積，並應有防止病媒侵入之設施。不得發現有病媒及其他昆蟲，或其出沒之痕跡，並應實施有效之病媒及其他昆蟲之防治。</p>	<p>6.1. 原料處理場、包裝室建築物之地面應採用耐酸鹼、非吸水、不透水、易洗不納垢材料鋪設（例如磨石子、水泥磚、紅銅磚等）。</p> <p>6.2. 廠內地面平而不滑。</p> <p>6.3. 廠內地面無侵蝕裂縫。</p> <p>6.4. 廠內地面有良好之排水斜度，無積水並設有完整之排水系統。</p> <p>6.5. 廠內地面保持清潔。</p> <p>7. 排水溝</p> <p>7.1. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。</p> <p>7.2. 場內排水溝之出口處應有防止鼠類、昆蟲侵入之設施。</p> <p>7.3. 場內排水溝應有防止固體廢棄物流入之裝置。</p> <p>7.4. 場內排水溝應有防止臭氣溢出之裝置。</p> <p>7.5. 場區內部之排水溝，須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積。</p> <p>7.6. 場內排水溝中不得配有其他管路。</p> <p>8. 樓板或天花板</p> <p>8.1. 廠房屋頂（樓板或天花板），應白色或淺色、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</p> <p>8.2. 廠房屋頂（樓板或天花板）潔淨及維修良好（無蜘蛛網、成片剝落、破損情形、黴斑及冷凝水等）。</p> <p>8.3. 食品直接暴露之上方不得有凝結水現象。</p> <p>8.4. 蒸氣、水、電氣等配管潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。</p> <p>9. 出入口、門窗及其他孔道</p> <p>9.1. 需有防鼠、防蠅、防昆蟲等設施，而門窗口應有有效防止病媒侵入之設施（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道），且門窗口及防止病媒侵入之設施應潔淨（無灰塵、霉斑等）無破損。但有密閉系統者不在此限。</p> <p>9.2. 門扉應以平滑不透水、易清洗之堅固材料製作，並經常保持關閉。</p> <p>9.3. 出入口應採用不會吸引昆蟲之照明設備。</p> <p>9.4. 門應能完全關閉。</p> <p>10. 照明</p> <p>10.1. 燈具以不安裝在食品加工線上方為原則，否則應採安全型照明設施，以防破裂。</p> <p>10.2. 一般作業區與機械設備檯面照明在 100 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.3. 包裝作業場所之工作檯面應保持 200 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.4. 光照檢查作業檯面應保持 500 米燭光(LUX)以上。</p> <p>10.5. 燈具應潔淨、無破損、發霉及沾滿灰塵...等。</p> <p>10.6. 光源應不影響食品之顏色。</p> <p>11. 通風</p> <p>11.1. 通風及排氣口應保持清潔，不得有灰塵、凝集水、油垢堆積，並應有防止病媒侵入之設施。不得發現有病媒及其他昆蟲，或其出沒之痕跡，並應實施有效之病媒及其他昆蟲之防治。</p>	<p>中，爰刪除本點第六款第九目之重複規定，接續序號次序順移。</p> <p>六、因充填僅為液蛋產品之必要作業，且液蛋之充填與包裝均在包裝室同時完成，爰修正第八款相關規定，增訂生鮮蛋品、鹹蛋黃、熟鹹蛋之包裝區室溫規定，並酌作序號次序調整。</p> <p>七、為維持成品品質，爰修訂第九款第三目產品成品區之品項及溫度規定。</p> <p>八、餘酌作文字修正。</p>
---	--	--

<p>11.2.加工場所應通風良好、且無異味。</p> <p>11.3.密閉之加工室應有空調設施。</p> <p>11.4.廠房內排氣或使用風扇時，其氣流應加以控制，由較清潔區域流向較污染區域，以防蛋品、蛋品接觸面及內包裝材料可能遭受污染。</p> <p>11.5.醃漬區環境應保持乾淨、地面乾燥，且通風良好。</p> <p>11.6.鹹蛋及皮蛋醃漬室必須分開設置。</p> <p>(三) 包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫</p> <p>1.液蛋類及其加工產品應有專用之冷藏、冷凍設備，且需具有適當空間。</p> <p>2.倉庫庫內地面應較庫外為高並採用不透水材料建築。</p> <p>3.倉庫應保持清潔、無異味。</p> <p>4.可食性與不可食性物品應分別存放。</p> <p>5.原料與成品（或不同性質之產品）應分別存放。</p> <p>6.倉庫內儲存品應放置整齊。</p> <p>7.倉庫內所設之棧板應足以配合存貨及生產作業所需。</p> <p>8.可食性原料與成品不可直接置於地面。</p> <p>9.原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5 公分以上）。</p> <p>10.冷藏庫內不得有積水。</p> <p>11.冷藏庫庫溫應維持在 5℃ 以下，凍結點以上，且有溫度測定設備及紀錄。</p> <p>12.冷藏凍庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。</p> <p>13.包裝材料貯放室應與加工作業區隔開。</p> <p>14.包裝材料貯放室設有棧板及架子，並儲放有序。</p> <p>15.包裝材料貯放室整潔通風，並有有效防止侵入之設施。</p> <p><u>16.冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出。</u></p> <p><u>17.冷藏庫、冷凍庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。</u></p> <p><u>18.用於儲存蛋品之涼藏庫或冷藏庫，應裝設可正確指示庫內溫度之溫度指示計、溫度測定器或溫度記錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。</u></p> <p>(四) 洗手消毒室</p> <p>1.應在適當且方便之地點（如在進入廁所及調理、加工場之前等處）設置足夠數目之洗手及乾手設施。必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭。</p> <p>2.乾手設備應採烘手器或/及紙巾。使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內。</p> <p>3.在洗手設備附近應備有洗手洗潔劑。必要時（如其污染可能引起公共衛生危險時）應備有手部之消毒設備。</p> <p>4.洗手檯應以不透水之材料構築，其設計和構造應不易納垢、易於清洗、消毒。</p> <p>5.洗手檯內外應整潔。</p> <p>6.洗手設備應以腳動或自動開關或肘動水龍頭，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>7.洗手設施之排水，應直接導入排水溝，且有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝置。</p> <p>8.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。</p>	<p>11.2. 加工場所應通風良好、且無異味。</p> <p>11.3. 密閉之加工室應有空調設施。</p> <p>11.4. 廠房內排氣或使用風扇時，其氣流應加以控制，由較清潔區域流向較污染區域，以防蛋品、蛋品接觸面及內包裝材料可能遭受污染。</p> <p>11.5. 醃漬區環境應保持乾淨、地面乾燥，且通風良好。</p> <p>11.6. 鹹蛋及皮蛋醃漬室必須分開設置。</p> <p>(三) 包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫(包括預冷室)</p> <p>1.液蛋類及其加工產品應有專用之冷藏、冷凍設備，且需具有適當空間。</p> <p>2.倉庫庫內地面應較庫外為高並採用不透水材料建築。</p> <p>3.倉庫應保持清潔、無異味。</p> <p>4.可食性與不可食性物品應分別存放。</p> <p>5.原料與成品（或不同性質之產品）應分別存放。</p> <p>6.倉庫內儲存品應放置整齊。</p> <p>7.倉庫內所設之棧板應足以配合存貨及生產作業所需。</p> <p>8.可食性原料與成品不可直接置於地面。</p> <p>9.原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5 公分以上）。</p> <p>10.冷藏庫內不得有積水。</p> <p>11.冷藏庫庫溫應維持在 5℃ 以下，凍結點以上，且有溫度測定設備及紀錄。</p> <p>12.冷藏凍庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。</p> <p>13.包裝材料貯放室應與加工作業區隔開。</p> <p>14.包裝材料貯放室設有棧板及架子，並儲放有序。</p> <p>15.包裝材料貯放室整潔通風，並有有效防止異物侵入之設施。</p> <p><u>16.預冷室須有送風設備，室溫 12±2℃ 以下。</u></p> <p><u>17.預冷室內排列不得過密。</u></p> <p><u>18.冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出。</u></p> <p><u>19.冷藏庫、冷凍庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。</u></p> <p><u>20.用於儲存蛋品之涼藏庫或冷藏庫，應裝設可正確指示庫內溫度之溫度指示計、溫度測定器或溫度記錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。</u></p> <p>(四) 洗手消毒室</p> <p>1.應在適當且方便之地點（如在進入廁所及調理、加工場之前等處）設置足夠數目之洗手及乾手設施。必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭。</p> <p>2.乾手設備應採烘手器或/及紙巾。使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內。</p> <p>3.在洗手設備附近應備有洗手清潔劑。必要時（如其污染可能引起公共衛生危險時）應備有手部之消毒設備。</p> <p>4.洗手檯應以不透水之材料構築，其設計和構造應不易納垢、易於清洗、消毒。</p> <p>5.洗手檯內外應整潔。</p> <p>6.洗手設備應以腳動或自動開關或肘動水龍頭，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>7.洗手設施之排水，應直接導入排水溝，且有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝</p>
---	---

<p>(五) 更衣室</p> <ol style="list-style-type: none">1. 更衣室內外應整潔。2. 應設於洗手消毒室附近適當而方便之地點，並獨立隔間，<u>不同性別</u>更衣室應分開。室內應有適當的照明，通風良好。3. 應有足夠大小，以便於員工更衣之用，並應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。 <p>(六) 廁所</p> <ol style="list-style-type: none">1. 廁所與加工場（指製造、調配、加工、販賣、儲存食品與食品添加物之場所）應完全隔離，並隨時保持清潔。 註：廁所之門不得正面開向製造作業場所，但如有緩衝設施和有效控制空氣流向能防止污染者不在此限。2. 應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。3. 廁所內備有液體<u>洗</u>潔劑供洗手用。4. 廁所內備有擦手紙巾或乾手器。5. 廁所應備有腳動、自動感應開關或肘動式水龍頭（軸柄長度須大於 15 公分）。6. 廁所環境整潔且有良好之通風、採光與防鼠、蟲、蠅等設施。7. 廁所應有專人管理、清潔。8. 應有「如廁後應洗手」之標語。9. <u>廁所用之洗潔劑與用品應獨立置放並保持整潔。</u>10. <u>廁所內無異味。</u>11. <u>廁所之門為自動感應門或活頁門且無門把。</u> <p>(七) 員工宿舍餐廳休息室</p> <ol style="list-style-type: none">1. 員工宿舍、餐廳、休息室需環境整潔、有良好之通風採光以防鼠、蠅、蚊等設施並有專人管理。 <p>(八) 包裝室</p> <ol style="list-style-type: none">1. <u>包裝室之天花板應白色或淺色、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</u>2. <u>生鮮蛋品分級包裝區應維持在 25℃以下。</u>3. <u>液蛋充填包裝室溫度應維持在 15 ℃下（容許度 18 ℃下）。</u>4. <u>加工蛋品包裝室（皮蛋、熟鹹蛋、鹹蛋黃）應保持乾燥、陰涼且通風良好，溫度須控制在 25℃ 以下。</u> <p>(九) 成品區</p> <ol style="list-style-type: none">1. 生鮮蛋品成品區應保持乾燥且通風良好，溫度須控制在 25 ℃下。2. 冷藏液蛋成品區溫度須控制在 7 ℃下，冷凍液蛋成品區溫度須控制在-18 ℃下。3. 皮蛋、<u>熟鹹蛋及鹹蛋黃</u>成品區應保持乾燥且通風良好，溫度須控制在<u>25℃</u>以下。	<p>置。</p> <ol style="list-style-type: none">8. 應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。 <p>(五) 更衣室</p> <ol style="list-style-type: none">1. 更衣室內外應整潔。2. 應設於洗手消毒室附近適當而方便之地點，並獨立隔間，男女更衣室應分開。室內應有適當的照明，通風良好。3. 應有足夠大小，以便於員工更衣之用，並應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。 <p>(六) 廁所</p> <ol style="list-style-type: none">1. 廁所與加工場（指製造、調配、加工、販賣、儲存食品與食品添加物之場所）應完全隔離，並隨時保持清潔。 註：廁所之門不得正面開向製造作業場所，但如有緩衝設施和有效控制空氣流向能防止污染者不在此限。2. 應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。3. 廁所內備有液體清潔劑供洗手用。4. 廁所內備有擦手紙巾或乾手器。5. 廁所應備有腳動、自動感應開關或肘動式水龍頭（軸柄長度須大於 15 公分）。6. 廁所環境整潔且有良好之通風、採光與防鼠、蟲、蠅等設施。7. 廁所應有專人管理、清潔。8. 應有「如廁後應洗手」之標語。9. <u>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。</u>10. <u>廁所用之清潔劑與用品應獨立置放並保持整潔。</u>11. <u>廁所內無異味。</u>12. <u>廁所之門為自動感應門或活頁門且無門把。</u> <p>(七) 員工宿舍餐廳休息室</p> <ol style="list-style-type: none">1. 員工宿舍、餐廳、休息室需環境整潔、有良好之通風採光以防鼠、蠅、蚊等設施並有專人管理。 <p>(八) 充填包裝室</p> <ol style="list-style-type: none">1. <u>液蛋充填包裝室溫度應維持在 15 ℃下（容許度 18 ℃下）。</u>2. <u>包裝室之天花板應白色或淺色、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</u>3. <u>加工蛋品包裝室（皮蛋、鹹蛋）應保持乾燥、陰涼且通風良好，溫度須控制在 25℃ 以下。</u> <p>(九) 成品區</p> <ol style="list-style-type: none">1. 生鮮蛋品成品區應保持乾燥且通風良好，溫度須控制在 25 ℃下。2. 冷藏液蛋成品區溫度須控制在 7 ℃下，冷凍液蛋成品區溫度須控制在-18 ℃下。3. 皮蛋及鹹蛋成品區應保持乾燥、<u>陰涼</u>且通風良好，溫度須控制在 28℃ 以下。	
<p>三、 設備及包裝材料</p> <p>(一) 器具、容器及包裝材料</p> <ol style="list-style-type: none">1. 凡與食品接觸者，不得以非食品用<u>洗潔劑</u>或不符合「<u>飲用水水質標準</u>」之用水洗滌。	<p>三、 設備及包裝材料</p> <p>(一) 器具、容器及包裝材料</p> <ol style="list-style-type: none">1. 凡與食品接觸者，不得以非食品用清潔劑或不符合飲用水質標準之用水洗滌。	<p>一、將第一款第一目之「飲用水</p>

<p>2. 加工及運送用容器、包材等應潔淨無污垢堆積。</p> <p>3. 加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸必要時應實施有效殺菌。</p> <p>4. 使用中之容器、包材等應保養良好且無破損裂痕。</p> <p>5. 使用後之容器、包材等應集中置放並迅速移離作業區。</p> <p>6. 清洗後之容器應保持清潔妥為放置。</p> <p>7. 包裝材料不得重複使用。</p> <p>8. 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。</p> <p>9. 食品器具、容器及設備之材質：食品在製造過程中可能接觸之容器、器具及有關食品製造之設備，應採用不銹鋼（刀具得使用碳鋼材質）或陽極處理鋁或無毒塑膠等耐水性材料製作，不可使用鉛、鐵、銅及有毒化學材料之物品，並不得使用油漆為塗料。</p> <p>10. 塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。</p> <p>11. 與蛋品接觸表面應平滑、無凹陷或裂縫。</p> <p>12. 所有蛋品加工用機械設備之設計與構造，應符合衛生原則且易於清洗、消毒與檢查。</p> <p>13. 生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。</p> <p>14. 醃漬用容器必須符合「<u>食品器具容器包裝衛生標準</u>」。</p> <p>15. 印有優良農產品之紙箱(容器)或標籤等不得提供給未取得標章之廠(場)或下游業者使用。</p> <p>(二) 工作檯面</p> <p>1. 工作檯面應以不銹鋼、無毒塑膠等易洗不納垢材質製造。</p> <p>2. 工作檯面應平整潔淨（無黴斑、污穢等），且應定時清潔與乾燥。</p> <p>(三) 機械設備</p> <p>1. 機械設備保養良好無生銹或損裂現象。</p> <p>2. 機械設備應潔淨（無斑點、污物、蛋液等）。</p> <p>3. 機械設備便於拆卸、清洗、消毒。</p> <p>4. 機械設備之零件應潔淨。</p> <p>5. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留蛋液等。</p> <p>6. 機械保養應使用可食性油脂，且不得有污染原料蛋、半成品、成品等之現象。</p> <p>7. 與製造、調配、加工、包裝無關之物品，不得存放於場內。</p> <p>8. 與蛋品接觸表面應平滑、無凹陷或裂縫。</p> <p>9. 所有蛋品加工用機械設備之設計與構造，應符合衛生原則且易於清洗、消毒與檢查。</p> <p>10. 生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。</p> <p>11. 液蛋部分：低溫殺菌處理設備，應嚴格控制熱處理溫度，在適當位置應設有迴止閥（flow diversion valve）。</p>	<p>2. 加工及運送用容器、包材等應潔淨無污垢堆積。</p> <p>3. 加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸必要時應實施有效殺菌。</p> <p>4. 使用中之容器、包材等應保養良好且無破損裂痕。</p> <p>5. 使用後之容器、包材等應集中置放並迅速移離作業區。</p> <p>6. 清洗後之容器應保持清潔妥為放置。</p> <p>7. 包裝材料不得重複使用。</p> <p>8. 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。</p> <p>9. 食品器具、容器及設備之材質：食品在製造過程中可能接觸之容器、器具及有關食品製造之設備，應採用不銹鋼（刀具得使用碳鋼材質）或陽極處理鋁或無毒塑膠等耐水性材料製作，不可使用鉛、鐵、銅及有毒化學材料之物品，並不得使用油漆為塗料。</p> <p>10. 塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。</p> <p>11. 與蛋品接觸表面應平滑、無凹陷或裂縫。</p> <p>12. 所有蛋品加工用機械設備之設計與構造，應符合衛生原則且易於清洗、消毒與檢查。</p> <p>13. 生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。</p> <p>14. 醃漬用容器必須耐強鹼，<u>且不可溶出有毒物質</u>。</p> <p>15. 印有優良農產品之紙箱(容器)或標籤等不得提供給未取得標章之廠(場)或下游業者使用。</p> <p>(二) 工作檯面</p> <p>1. 工作檯面應以不銹鋼、無毒塑膠等易洗不納垢材質製造。</p> <p>2. 工作檯面應平整潔淨（無黴斑、污穢等），且應定時清潔與乾燥。</p> <p>(三) 機械設備</p> <p>1. 機械設備保養良好無生銹或損裂現象。</p> <p>2. 機械設備應潔淨（無斑點、污物、蛋液等）。</p> <p>3. 機械設備便於拆卸、清洗、消毒。</p> <p>4. 機械設備之零件應潔淨。</p> <p>5. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留蛋液等。</p> <p>6. 機械保養應使用可食性油脂，且不得有污染原料蛋、半成品、成品等之現象。</p> <p>7. 與製造、調配、加工、包裝無關之物品，不得存放於場內。</p> <p>8. 與蛋品接觸表面應平滑、無凹陷或裂縫。</p> <p>9. 所有蛋品加工用機械設備之設計與構造，應符合衛生原則且易於清洗、消毒與檢查。</p> <p>10. 生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。</p> <p>11. 液蛋部分：低溫殺菌處理設備，應嚴格控制熱處理溫度，在適當位置應設有迴止閥（flow diversion valve）。</p>	<p>質標準」</p> <p>修正為</p> <p>「飲用水</p> <p>水質標準」。</p> <p>二、依據衛生</p> <p>福利部所</p> <p>定之「食</p> <p>品器具容</p> <p>器包裝衛</p> <p>生標準」，修</p> <p>訂第一款</p> <p>第十四目</p> <p>醃漬用容</p> <p>器之規定。</p> <p>三、餘酌作文</p> <p>字修正。</p>
<p>四、製程管理：依據各產品品項不同，其製程管理亦不同。</p> <p>(一) 生鮮蛋品：</p> <p>1. 原料蛋品質</p> <p>1.1. 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。</p>	<p>四、製程管理：依據各產品品項不同，其製程管理亦不同。</p> <p>(一) 生鮮蛋品：</p> <p>1. 原料蛋品質</p> <p>1.1. 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。</p>	<p>一、將第一款</p> <p>第三目</p> <p>3.3.之「飲</p> <p>用水質標</p>

<p>2. 外觀檢查</p> <p>2.1. 表面無糞便、顯著污斑或變色者。</p> <p>2.2. 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。</p> <p>2.3. 蛋殼完整，無破裂損傷。</p> <p>2.4. 檢查不合格者應集中以專用容器置放。</p> <p>3. 洗淨</p> <p>3.1. 洗淨包括噴水、刷洗及沖洗三步驟。</p> <p>3.2. 洗淨水溫應高於蛋溫 5-10 °C 且不宜超過 50 °C</p> <p>3.3. 洗淨水應符合「飲用水水質標準」。</p> <p>3.4. 洗淨水應加入<u>洗潔劑</u>或消毒劑，<u>洗潔劑</u>應符合<u>衛生福利部</u>所定「食品用<u>洗潔劑</u>衛生標準」。</p> <p>3.5. 洗淨宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。</p> <p>3.6. 洗蛋後之廢水應直接由水管排至水溝。</p> <p>3.7. 洗淨機應每四小時清洗一次。</p> <p>3.8. 洗淨場所應與打蛋或其他蛋品加工場所隔離。</p> <p>3.9. 洗淨機檯上應保持 200 米燭光（LUX）以上。</p> <p>4. 風乾</p> <p>4.1. 蛋洗淨後進行分級包裝前，需經充分的送風乾燥。</p> <p>(二) 液蛋：</p> <p>1. 原料蛋品質</p> <p>1.1. 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。</p> <p>2. 外觀檢查</p> <p>2.1. 表面無糞便、顯著污斑或變色者。</p> <p>2.2. 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。</p> <p>2.3. 蛋殼完整，無破裂損傷。</p> <p>2.4. 檢查不合格者應集中以專用容器置放。</p> <p>3. 洗淨</p> <p>3.1. 洗淨包括噴水、刷洗及沖洗三步驟。</p> <p>3.2. 洗淨水溫應高於蛋溫 5-10 °C 且不宜超過 50 °C</p> <p>3.3. 洗淨水應符合「飲用水水質標準」。</p> <p>3.4. 洗淨水應加入<u>洗潔劑</u>或消毒劑，<u>洗潔劑</u>應符合<u>衛生福利部</u>所定「食品用<u>洗潔劑</u>衛生標準」。</p> <p>3.5. 洗淨宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。</p> <p>3.6. 洗蛋後之廢水應直接由水管排至水溝。</p> <p>3.7. 洗淨機應每四小時清洗一次。</p> <p>3.8. 洗淨場所應與打蛋或其他蛋品加工場所隔離。</p> <p>3.9. 洗淨機檯上應保持 200 米燭光（LUX）以上。</p> <p>4. 風乾</p> <p>4.1. 蛋洗淨去殼前，須風乾至蛋殼表面無滴水現象。</p> <p>5. 打蛋去殼</p>	<p>2. 外觀檢查</p> <p>2.1. 表面無糞便、顯著污斑或變色者。</p> <p>2.2. 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。</p> <p>2.3. 蛋殼完整，無破裂損傷。</p> <p>2.4. 檢查不合格者應集中以專用容器置放。</p> <p>3. 洗淨</p> <p>3.1. 洗淨包括噴水、刷洗及沖洗三步驟。</p> <p>3.2. 洗淨水溫應高於蛋溫 5-10 °C 且不宜超過 50 °C</p> <p>3.3. 洗淨水應符合飲用水質標準。</p> <p>3.4. 洗淨水應加入清潔劑或消毒劑，清潔劑應符合行政院衛生署食品用清潔劑衛生標準。<u>沖洗水不得添加清潔劑。</u></p> <p>3.5. 洗淨宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。</p> <p>3.6. 洗蛋後之廢水應直接由水管排至水溝。</p> <p>3.7. 洗淨機應每四小時清洗一次。</p> <p>3.8. 洗淨場所應與打蛋或其他蛋品加工場所隔離。</p> <p>3.9. 洗淨機檯上應保持 200 米燭光（LUX）以上。</p> <p>4. 風乾</p> <p>4.1. 蛋洗淨後進行分級包裝前，需經充分的送風乾燥。</p> <p>(二) 液蛋：</p> <p>1. 原料蛋品質</p> <p>1.1. 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。</p> <p>2. 預冷</p> <p>2.1. 在 12±2 °C 預冷製程下進行。</p> <p>3. 外觀檢查</p> <p>3.1. 表面無糞便、顯著污斑或變色者。</p> <p>3.2. 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。</p> <p>3.3. 蛋殼完整，無破裂損傷。</p> <p>3.4. 檢查不合格者應集中以專用容器置放。</p> <p>4. 洗淨</p> <p>4.1. 洗淨包括噴水、刷洗及沖洗三步驟。</p> <p>4.2. 洗淨水溫應高於蛋溫 5-10 °C 且不宜超過 50 °C</p> <p>4.3. 洗淨水應符合飲用水質標準。</p> <p>4.4. 洗淨水應加入清潔劑或消毒劑，清潔劑應符合行政院衛生署食品用清潔劑衛生標準。<u>沖洗水不得添加清潔劑。</u></p> <p>4.5. 洗淨宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。</p> <p>4.6. 洗蛋後之廢水應直接由水管排至水溝。</p> <p>4.7. 洗淨機應每四小時清洗一次。</p> <p>4.8. 洗淨場所應與打蛋或其他蛋品加工場所隔離。</p> <p>4.9. 洗淨機檯上應保持 200 米燭光（LUX）以上。</p> <p>5. 風乾</p>	<p>準」修正為「飲用水水質標準」。</p> <p>二、將第一款第三目 3.4.之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>三、將第一款第三目 3.4.之「食品用清潔劑衛生標準」修正為「食品用洗潔劑衛生標準」，並修訂第一款第三目 3.4、第二款第三目 3.3 之規定。</p> <p>四、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，因液蛋之加工作業無『預冷』步驟，爰刪除其相關規定，接續序號</p>
--	---	---

<p><u>5.1.</u>打蛋區應與原料蛋洗選區隔間。</p> <p><u>5.2.</u>打蛋區應保持乾淨，隔絕蒼蠅、昆蟲類等，打蛋操作時，地板應儘量保持乾燥。</p> <p><u>5.3.</u>打蛋區應維持適當的明亮度、溫度及空氣品質，不得有發霉現象。</p> <p><u>5.4.</u>所有打蛋區之作業員於進入打蛋區前雙手需洗淨消毒。處理不合格蛋後及接觸打蛋機前雙手亦需洗淨消毒。</p> <p><u>5.5.</u>作業人員之手部衛生標準：生菌數低於 1000 CFU/cm²，黴菌及酵母菌低於 100 CFU/cm²，大腸桿菌群低於 10 CFU/cm²。</p> <p><u>5.6.</u>應以自動烘手器烘淨雙手，或以紙巾、擦拭紙擦拭雙手，且勿重複使用，不可使用布巾。</p> <p><u>5.7.</u>機械來進行打蛋時，不可以離心分離式及壓榨方式來進行。</p> <p><u>5.8.</u>打蛋機於操作前、每四小時之操作及操作後均需清洗消毒。不合格蛋若經打蛋，則打蛋機應即時清洗消毒。</p> <p><u>5.9.</u>液蛋處理所用之輸送管路、容器、桶子或濾網等器材，皆應每四小時清洗消毒一次。</p> <p><u>5.10.</u>蛋殼與液蛋應由具經驗者於打蛋過程中檢視異味之有無，萬一誤將不適合食用的蛋打蛋混入時，務必要馬上將混入了該不適合食用蛋的液蛋倒棄，同時，洗淨打蛋使用的器具應殺菌。</p> <p><u>5.11.</u>蛋殼應儘速自打蛋區清除。</p> <p><u>5.12.</u>殺菌前的液蛋，在打破分離後，務必要儘速移到有冷卻裝置的貯藏槽，冷卻至 7 ℃下。但是，打蛋後馬上殺菌的情形，則不在此限。</p> <p><u>5.13.</u>殺菌前的蛋液，要保存 8 小時以上時，在打蛋後務必快速冷卻在 5 ℃下。</p> <p>(三) 加工蛋品－皮蛋：</p> <p>1. 原料蛋品質</p> <p>1.1. 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。</p> <p>2. 外觀檢查</p> <p>2.1. 表面無糞便、顯著污斑或變色者。</p> <p>2.2. 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。</p> <p>2.3. 蛋殼完整，無破裂損傷。</p> <p>2.4. 檢查不合格者應集中以專用容器置放。</p> <p>3. 醃漬</p> <p><u>3.1.</u>以蛋白、蛋黃凝固性及色澤作為判定依據，適切掌握醃漬期間。</p> <p>4. 撈取</p> <p>4.1. 醃漬完成，即時撈出。</p> <p>5. 洗淨</p> <p>5.1. 蛋品醃漬後之清洗用水應符合「<u>飲用水水質標準</u>」。</p> <p>5.2. 沖洗水不得添加<u>洗</u>潔劑。</p> <p>5.3. 洗淨宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。</p> <p>5.4. 洗蛋後之廢水應直接由水管排至水溝。</p> <p>5.5. 洗淨場所應與醃漬室或其他蛋品加工場所隔離。</p> <p>5.6. 洗淨機檯上應保持 200 米燭光（LUX）以上。</p>	<p><u>5.1.</u>蛋洗淨去殼前，須風乾至蛋殼表面無滴水現象。</p> <p><u>6.</u>打蛋去殼</p> <p><u>6.1.</u>打蛋區應與原料蛋洗選區隔間。</p> <p><u>6.2.</u>打蛋區應保持乾淨，隔絕蒼蠅、昆蟲類等，打蛋操作時，地板應儘量保持乾燥。</p> <p><u>6.3.</u>打蛋區應維持適當的明亮度、溫度及空氣品質，<u>室溫應在 15 ℃</u>下，不得有發霉現象。</p> <p><u>6.4.</u>所有打蛋區之作業員於進入打蛋區前雙手需洗淨消毒。處理不合格蛋後及接觸打蛋機前雙手亦需洗淨消毒。</p> <p><u>6.5.</u>作業人員之手部衛生標準：生菌數低於 1000 CFU/cm²，黴菌及酵母菌低於 100 CFU/cm²，大腸桿菌群低於 10 CFU/cm²。</p> <p><u>6.6.</u>應以自動烘手器烘淨雙手，或以紙巾、擦拭紙擦拭雙手，且勿重複使用，不可使用布巾。</p> <p><u>6.7.</u>機械來進行打蛋時，不可以離心分離式及壓榨方式來進行。</p> <p><u>6.8.</u>打蛋機於操作前、每四小時之操作及操作後均需清洗消毒。不合格蛋若經打蛋，則打蛋機應即時清洗消毒。</p> <p><u>6.9.</u>液蛋處理所用之輸送管路、容器、桶子或濾網等器材，皆應每四小時清洗消毒一次。</p> <p><u>6.10.</u>蛋殼與液蛋應由具經驗者於打蛋過程中檢視異味之有無，萬一誤將不適合食用的蛋打蛋混入時，務必要馬上將混入了該不適合食用蛋的液蛋倒棄，同時，洗淨打蛋使用的器具應殺菌。</p> <p><u>6.11.</u>蛋殼應儘速自打蛋區清除。</p> <p><u>6.12.</u>殺菌前的液蛋，在打破分離後，務必要儘速移到有冷卻裝置的貯藏槽，冷卻至 7 ℃下。但是，打蛋後馬上殺菌的情形，則不在此限。</p> <p><u>6.13.</u>殺菌前的蛋液，要保存 8 小時以上時，在打蛋後務必快速冷卻在 5 ℃下。</p> <p>(三) 加工蛋品－皮蛋：</p> <p>1. 原料蛋品質</p> <p>1.1. 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。</p> <p>2. 外觀檢查</p> <p>2.1. 表面無糞便、顯著污斑或變色者。</p> <p>2.2. 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。</p> <p>2.3. 蛋殼完整，無破裂損傷。</p> <p>2.4. 檢查不合格者應集中以專用容器置放。</p> <p>3. 醃漬</p> <p><u>3.1.</u>醃漬容器應不含或不會釋出有害人體健康安全者。</p> <p><u>3.2.</u>以蛋白、蛋黃凝固性及色澤作為判定依據，適切掌握醃漬期間。</p> <p>4. 撈取</p> <p>4.1. 醃漬完成，即時撈出。</p> <p>5. 洗淨</p> <p>5.1. 蛋品醃漬後之清洗用水應符合飲用水質標準。</p> <p>5.2. 沖洗水不得添加清潔劑。</p>	<p>次 序 順 移。</p> <p>五、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，因液蛋之製程均在管路上進行，且後續有殺菌步驟，爰刪除第二款第六目 6.3 打蛋區室溫之規定。</p> <p>六、第三款第三目 3.1 有關醃漬容器之規定已於第三點第一款第十四目中規定，爰予刪除，接續序號次序順移。</p> <p>七、餘酌作文字修正。</p>
--	---	---

<p>6. 風乾</p> <p>6.1. 皮蛋包裝前須經充分乾燥。</p> <p>7. 凝固性檢查</p> <p>7.1. 以官能或儀器檢查，凝固性良好。</p>	<p>5.3. 洗淨宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。</p> <p>5.4. 洗蛋後之廢水應直接由水管排至水溝。</p> <p>5.5. 洗淨場所應與醃漬室或其他蛋品加工場所隔離。</p> <p>5.6. 洗淨機檯上應保持 200 米燭光（LUX）以上。</p> <p>6. 風乾</p> <p>6.1. 皮蛋包裝前須經充分乾燥。</p> <p>7. 凝固性檢查</p> <p>7.1. 以官能或儀器檢查，凝固性良好。</p>	
<p>五、 品質管制</p> <p>(一)應備有品質管制計畫書，並切實實施管制及確認作業，液蛋及加工蛋品品質管制計畫書必須依據衛生福利部所定之「食品良好衛生規範準則」相關規定修正，並確實實施管制。包括：無藥物殘留切結書（蛋商應要求蛋農提出；蛋農應要求飼料廠提出）。</p> <p>(二)申請業者須有正常營運三個月之品管資料含風險管理資料及品質管制制度，具追溯與追蹤性，且備有適當之保留紀錄。風險管理資料係指原料蛋、副原料及製程中發生致病性微生物、動物用藥殘留與重金屬危害之頻率與預防措施等相關資料。</p> <p>(三)應有源頭管理（包括原料來源廠商與數量以及成品出貨對象數量等應明確）及成品管理資料並保留紀錄，且製程及品質管制應明確訂出管制標準，並具追溯與追蹤性，以確保產品品質。</p> <p>1.生產之蛋品若有供應團膳單位（如：學校或醫院）應提供名單給驗證機構相關資料，以便抽驗。</p> <p>(四)記錄及頻率：</p> <p>1.原料蛋驗收：1 次／批；驗收項目：來源、重量及原料蛋來源之無藥物殘留證明或自行檢驗紀錄。</p> <p>2.冷藏庫（櫃）溫度（※濕度）：2 次／天。</p> <p>3.冷凍庫（櫃）溫度：2 次／天。</p> <p>4.作業場溫度（作業區、打蛋區、成品區、充填包裝區...等）：2 次／天。</p> <p>5.洗選水溫度及消毒水濃度：2 次／天。</p> <p>6.運輸車溫度（產品集中處理後，需運送至廠區以外之地點者）：1 次／車。</p> <p>7.食品用水餘氯：1 次／天，水質微生物（生菌數及大腸桿菌）：1 次以上／年；非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。</p> <p>8.成品之微生物（依成品種類按優良農產品標章蛋品項目微生物標準檢驗項目）：每批產品至少 1 次。</p> <p>9.本會檢驗資料表。</p> <p>10.廠商自主檢驗資料之管制圖（參考用）例如：作業場溫度、冷藏庫（櫃）溫度、冷凍庫（櫃）溫度、殘氯（洗鞋池、加工用水、消毒用水等）、成品一般成份等。</p> <p>11.主管閱讀品管紀錄後應簽章並加註日期。</p> <p>12.品管紀錄應妥善運用並有矯正措施及矯正後之效果評估與追蹤。</p> <p>13.開工前之衛生檢查紀錄（包括建築與設施、衛生管理等）應確實並切實執行。</p> <p>14.不可使用易於擦除之文具填寫紀錄，<u>每項紀錄均應由執行人員及有關督導複核人員</u></p>	<p>五、 品質管制</p> <p>(一)應備有品質管制計劃書，並切實實施管制及確認作業，液蛋及加工蛋品品質管制計劃書必須依據行政院衛生署公告之食品良好衛生規範（GHP）相關規定修正，並確實實施管制。包括：無藥物殘留切結書（蛋商應要求蛋農提出；蛋農應要求飼料廠提出）。</p> <p>(二)申請業者須有正常營運三個月之品管資料含風險管理資料及品質管制制度，具追溯與追蹤性，且備有適當之保留紀錄。風險管理資料係指原料蛋、副原料及製程中發生致病性微生物、動物用藥殘留與重金屬危害之頻率與預防措施等相關資料。</p> <p>(三)應有源頭管理（包括原料來源廠商與數量以及成品出貨對象數量等應明確）及成品管理資料並保留紀錄，且製程及品質管制應明確訂出管制標準，並具追溯與追蹤性，以確保產品品質。</p> <p>1. 生產之蛋品若有供應團膳單位（如：學校或醫院）應提供名單給驗證機構相關資料，以便抽驗。</p> <p>(四)記錄及頻率：</p> <p>1. 原料蛋驗收：1 次／批；驗收項目：來源、重量及原料蛋來源之無藥物殘留證明或自行檢驗紀錄。</p> <p>2. 冷藏庫（櫃）溫度（※濕度）：2 次／天。</p> <p>3. 冷凍庫（櫃）溫度：2 次／天。</p> <p>4. 作業場溫度（作業區、打蛋區、成品區、充填包裝區...等）：2 次／天。</p> <p>5. 洗選水溫度及消毒水濃度：2 次／天。</p> <p>6. 運輸車溫度（產品集中處理後，需運送至廠區以外之地點者）：1 次／車。</p> <p>7. 食品用水餘氯：1 次／天，水質微生物（生菌數及大腸桿菌）：1 次以上／年；非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。</p> <p>8. 成品之微生物（依成品種類按優良農產品標章蛋品項目微生物標準檢驗項目）：每批產品至少 1 次。</p> <p>9. 本會檢驗資料表。</p> <p>10. 廠商自主檢驗資料之管制圖（參考用）例如：作業場溫度、冷藏庫（櫃）溫度、冷凍庫（櫃）溫度、殘氯（洗鞋池、加工用水、消毒用水等）、成品一般成份等。</p> <p>11. 主管閱讀品管紀錄後應簽章並加註日期。</p> <p>12. 品管紀錄應妥善運用並有矯正措施及矯正後之效果評估與追蹤。</p> <p>13. 開工前之衛生檢查紀錄（包括建築與設施、衛生管理等）應確實並切實執行。</p> <p>14. <u>記錄之塗改，應直接以筆劃去並簽名，不得使用修正帶（液）。</u></p>	<p>一、將第一款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」、「食品良好衛生規範（GHP）」為「食品良好衛生規範準則」。</p> <p>二、參照歷年追蹤查驗實務，修訂第四款第十四目有關表單紀錄簽核方式之要求事項。</p> <p>三、因鹹蛋原料包含雞蛋、鴨蛋、鵪鶉蛋等，且為配合名詞定義之修訂，爰修正蛋品</p>

<div>簽章並加註日期與時間，簽章以採用簽名方式為原則，如採用蓋章方式應有適當的管理辦法。紀錄內容如有修正，不得將原紀錄完全塗銷以致無法辨識原紀錄，且修正後應由修正人在修正文字附近簽章。</div> <div>(五) 設備</div> <div>1.蛋品廠（場）檢驗室之基本設備如下表：</div> <table><tr><th><div>蛋品廠（場） 應具備之設備</div></th><th>生鮮 蛋品場</th><th>液蛋 工廠</th><th>皮蛋 工廠</th><th>鹹蛋 工廠</th><th>用途</th></tr><tr><td>溫度計</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>室溫、蛋品溫度</td></tr><tr><td>微生物檢驗設備</td><td>△</td><td>○</td><td>△</td><td>△</td><td>環境、蛋品衛生</td></tr><tr><td>pH meter</td><td>△</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>蛋品、浸漬液 pH 值</td></tr><tr><td>餘氯測定器或試紙</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>泡鞋池水、用水殘氯</td></tr><tr><td>濕度計</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>環境</td></tr></table> <div>○表必要項目，△表建議項目</div> <div>2.微生物檢驗設備：（設有本項檢驗者應具有下列各項設備） 乾熱滅菌器、高壓滅菌器、冰箱、恆溫培養箱、水浴槽、攪拌均質器、菌落計數器、無菌操作檯、電子天秤。</div> <div>3.設備應定期校正及保養。</div> <div>4.應設置蛋箱清洗消毒設備，並確實執行蛋箱之清洗與消毒。</div> <div>(六) 成品</div> <div>1.成品的包裝完整。</div> <div>2.成品的標示完整並印有優良農產品標章，且有營養標示。</div> <div>3.成品需依其特性分區冷藏或冷凍。</div> <div>(七)申請生鮮蛋品之業者其原料蛋來源 2 家以上時應符合下列之規定：</div> <div>1.應與原料蛋來源牧場簽訂契約，每年應簽訂一次。</div> <div>2.提供所有原料蛋來源牧場之名單及相關資料（含飼料無藥物殘留切結書），若所提供之原料蛋來源牧場名單與事實不符時，則退回申請案；已通過驗證者則依相關規定取消。</div> <div>3.申請時原料蛋來源牧場飼養環境及管理須經驗證機構（專家 2 名及驗證機構人員 1 名）審查通過。</div> <div>4.應於品質管制計畫書中說明自主管理辦法，包括：</div> <div>4.1.聘請專職品管人員並設置品管檢驗室。</div> <div>4.2.每年至少執行原料蛋來源雞場及洗選場內部稽核 2 次。</div> <div>4.3.檢驗頻率：每 2 週檢驗一次。</div> <div>4.4.檢驗項目：抗生物質、磺胺劑、沙門氏桿菌及生菌數。</div> <div>5.經驗證通過之業者及其契約蛋雞場，應配合驗證機構進行雞蛋及飼料之抽驗。</div> <div>(八)食品製造業者對「食品良好衛生規範準則」有關之紀錄至少應保存至該批成品之有效日期屆滿 1 年之日止。</div>	<div>蛋品廠（場） 應具備之設備</div>	生鮮 蛋品場	液蛋 工廠	皮蛋 工廠	鹹蛋 工廠	用途	溫度計	○	○	○	○	室溫、蛋品溫度	微生物檢驗設備	△	○	△	△	環境、蛋品衛生	pH meter	△	○	○	○	蛋品、浸漬液 pH 值	餘氯測定器或試紙	○	○	○	○	泡鞋池水、用水殘氯	濕度計	○	○	○	○	環境	<div>(五)設備</div> <div>1. 蛋品廠（場）檢驗室之基本設備如下表：</div> <table><tr><th><div>蛋品廠（場） 應具備之設備</div></th><th>生鮮 蛋品場</th><th>液蛋 工廠</th><th>皮蛋 工廠</th><th>鹹鴨蛋 工廠</th><th>用途</th></tr><tr><td>溫度計</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>室溫、蛋品溫度</td></tr><tr><td>微生物檢驗設備</td><td>△</td><td>○</td><td>△</td><td>△</td><td>環境、蛋品衛生</td></tr><tr><td>pH meter</td><td>△</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>蛋品、浸漬液 pH 值</td></tr><tr><td>餘氯測定器或試紙</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>泡鞋池水、用水殘氯</td></tr><tr><td>濕度計</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>環境</td></tr></table> <div>○表必要項目，△表建議項目</div> <div>2. 微生物檢驗設備：（設有本項檢驗者應具有下列各項設備） 乾熱滅菌器、高壓滅菌器、冰箱、恆溫培養箱、水浴槽、攪拌均質器、菌落計數器、無菌操作檯、電子天秤。</div> <div>3. 設備應定期校正及保養。</div> <div>4. 應設置蛋箱清洗消毒設備，並確實執行蛋箱之清洗與消毒。</div> <div>(六)成品</div> <div>1. 成品的包裝完整。</div> <div>2. 成品的標示完整並印有優良農產品標章，且有營養標示。</div> <div>3. 成品需依其特性分區冷藏或冷凍。</div> <div>(七)申請生鮮蛋品之業者其原料蛋來源 2 家以上時應符合下列之規定：</div> <div>1. 應與原料蛋來源牧場簽訂契約，每年應簽訂一次。</div> <div>2. 提供所有原料蛋來源牧場之名單及相關資料（含飼料無藥物殘留切結書），若所提供之原料蛋來源牧場名單與事實不符時，則退回申請案；已通過驗證者則依相關規定取消。</div> <div>3. 申請時原料蛋來源牧場飼養環境及管理須經驗證機構（專家 2 名及驗證機構人員 1 名）審查通過。</div> <div>4. 應於品質管制計劃書中說明自主管理辦法，包括：</div> <div>4.1. 聘請專職品管人員並設置品管檢驗室。</div> <div>4.2. 每年至少執行原料蛋來源雞場及洗選場內部稽核 2 次。</div> <div>4.3. 檢驗頻率：每 2 週檢驗一次。</div> <div>4.4. 檢驗項目：抗生物質、磺胺劑、沙門氏桿菌及生菌數。</div> <div>5. 經驗證通過之業者及其契約蛋雞場，應配合驗證機構進行雞蛋及飼料之抽驗。</div>	<div>蛋品廠（場） 應具備之設備</div>	生鮮 蛋品場	液蛋 工廠	皮蛋 工廠	鹹鴨蛋 工廠	用途	溫度計	○	○	○	○	室溫、蛋品溫度	微生物檢驗設備	△	○	△	△	環境、蛋品衛生	pH meter	△	○	○	○	蛋品、浸漬液 pH 值	餘氯測定器或試紙	○	○	○	○	泡鞋池水、用水殘氯	濕度計	○	○	○	○	環境	<div>廠(場)之分類名稱。</div> <div>四、參照其他品項驗證基準，增列第八款有關記錄保存期限之規定。</div>
<div>蛋品廠（場） 應具備之設備</div>	生鮮 蛋品場	液蛋 工廠	皮蛋 工廠	鹹蛋 工廠	用途																																																																					
溫度計	○	○	○	○	室溫、蛋品溫度																																																																					
微生物檢驗設備	△	○	△	△	環境、蛋品衛生																																																																					
pH meter	△	○	○	○	蛋品、浸漬液 pH 值																																																																					
餘氯測定器或試紙	○	○	○	○	泡鞋池水、用水殘氯																																																																					
濕度計	○	○	○	○	環境																																																																					
<div>蛋品廠（場） 應具備之設備</div>	生鮮 蛋品場	液蛋 工廠	皮蛋 工廠	鹹鴨蛋 工廠	用途																																																																					
溫度計	○	○	○	○	室溫、蛋品溫度																																																																					
微生物檢驗設備	△	○	△	△	環境、蛋品衛生																																																																					
pH meter	△	○	○	○	蛋品、浸漬液 pH 值																																																																					
餘氯測定器或試紙	○	○	○	○	泡鞋池水、用水殘氯																																																																					
濕度計	○	○	○	○	環境																																																																					
<div>六、 衛生管理</div> <div>(一) 員工個人衛生</div> <div>1. 手部應保持清潔，工作前應用食品用洗潔劑洗淨並消毒。凡與食品直接接觸的工作人</div>	<div>六、 衛生管理</div> <div>(一)員工個人衛生</div> <div>1. 手部應保持清潔，工作前應用食品級清潔劑洗淨並消毒。凡與食品直接接觸的工作人</div>	<div>酌作文字修正。</div>																																																																								

<p>員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。</p> <p>2. 工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。</p> <p>3. 工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染食品之行為。</p> <p>4. 工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。</p> <p>5. 進入廁所前應脫下工作衣帽，離開廁所要充份洗手消毒並擦乾。</p> <p>6. 休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套...等，應置於適當場所。</p> <p>7. 清潔區（含準清潔區）與污染區之作業人員不可互通。</p> <p>8. 新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後始得僱用。應每年辦理員工健康檢查乙次(須符合衛生主管機關訂定之從業人員健康檢查項目)，並取得證明。如患有 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等可能造成食品污染或傳染性疾病者，不得從事與食品接觸之工作或患有傳染性皮膚疾病者應絕對禁止從事製造食品。</p> <p>9. 從業期間應接受衛生主管機關舉辦之衛生講習或生產操作講習。</p> <p>10. 人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。</p> <p>11. 蛋品等掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。</p> <p>12. 工作中之器具、備用手套...等，應放置於適當之位置。</p> <p>13. 工作人員作業時，雙手與非食品之物質（如垃圾桶...等）接觸後，須依清潔消毒規定處理。</p> <p>14. 包裝人員作業時之工作服不得直接與食品接觸。</p> <p>(二) 洗潔、消毒劑管理</p> <p>1. 環境衛生用藥應隔離置放，並予明顯標示。</p> <p>2. 加工場所地面、牆壁等不直接與食品接觸者，及直接與食品接觸之容器、器具、機械等之清洗、消毒，應使用食品<u>用</u>消毒劑、<u>洗</u>潔劑。</p> <p>3. 作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。</p> <p>4. <u>洗</u>潔劑、消毒劑及有毒化學物質應備有符合衛生及環保主管機關規定之文件資料。</p> <p>(三) 廢棄物處理</p> <p>1. 廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、販賣、儲存食品之場所，應儘速移出。</p> <p>2. 廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。</p> <p>3. 易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，當天處理掉。</p> <p>4. 廢棄物放置場所無不良氣味。</p> <p>5. 廢棄物盛裝容器應明顯標示。</p> <p>6. 廢棄物盛裝容器應清潔（並有無法再取出內盛物之裝置）。</p> <p>7. 固體廢棄物（如渣、殼、碎片）用不透水容器隨時清潔。</p> <p>8. 碎玻璃、鐵屑及塑膠製品等廢棄物應有專用垃圾箱，統一毀棄。</p> <p>9. 廢水須達放流水標準，工業區內集中處理者不在此限。</p> <p>10. 有毒化學藥品、腐敗物、有害微生物等直接危害健康者，依有關規定辦理。</p> <p>11. 廢液處理應符合相關法規之規定。</p>	<p>員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。</p> <p>2. 工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。</p> <p>3. 工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染食品之行為。</p> <p>4. 工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。</p> <p>5. 進入廁所前應脫下工作衣帽，離開廁所要充份洗手消毒並擦乾。</p> <p>6. 休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套...等，應置於適當場所。</p> <p>7. 清潔區（含準清潔區）與污染區之作業人員不可互通。</p> <p>8. 新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後始得僱用。應每年辦理員工健康檢查乙次(須符合衛生主管機關訂定之從業人員健康檢查項目)，並取得證明。如患有 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等可能造成食品污染或傳染性疾病者，不得從事與食品接觸之工作或患有傳染性皮膚疾病者應絕對禁止從事製造食品。</p> <p>9. 從業期間應接受衛生主管機關舉辦之衛生講習或生產操作講習。</p> <p>10. 人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。</p> <p>11. 蛋品等掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。</p> <p>12. 工作中之器具、備用手套...等，應放置於適當之位置。</p> <p>13. 工作人員作業時，雙手與非食品之物質（如垃圾桶...等）接觸後，須依清潔消毒規定處理。</p> <p>14. 包裝人員作業時之工作服不得直接與食品接觸。</p> <p>(二) 清潔、消毒劑管理</p> <p>1. 環境衛生用藥應隔離置放，並予明顯標示。</p> <p>2. 加工場所地面、牆壁等不直接與食品接觸者，及直接與食品接觸之容器、器具、機械等之清洗、消毒，應使用食品級消毒劑、清潔劑。</p> <p>3. 作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。</p> <p>4. 4.清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應備有符合衛生及環保主管機關規定之文件資料。</p> <p>(三) 廢棄物處理</p> <p>1. 廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、販賣、儲存食品之場所，應儘速移出。</p> <p>2. 廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。</p> <p>3. 易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，當天處理掉。</p> <p>4. 廢棄物放置場所無不良氣味。</p> <p>5. 廢棄物盛裝容器應明顯標示。</p> <p>6. 廢棄物盛裝容器應清潔（並有無法再取出內盛物之裝置）。</p> <p>7. 固體廢棄物（如渣、殼、碎片）用不透水容器隨時清潔。</p> <p>8. 碎玻璃、鐵屑及塑膠製品等廢棄物應有專用垃圾箱，統一毀棄。</p> <p>9. 廢水須達放流水標準，工業區內集中處理者不在此限。</p> <p>10. 有毒化學藥品、腐敗物、有害微生物等直接危害健康者，依有關規定辦理。</p> <p>11. 廢液處理應符合相關法規之規定。</p>	
<p>七、 運輸管理</p> <p>(一) 原料蛋之運輸車應有遮蔽陽光及風雨之設施，且保持通風。</p> <p>(二) 原料蛋及成品應分別使用運輸車載運。</p>	<p>七、 運輸管理</p> <p>(一) CAS 蛋品之運輸車應潔淨無不良氣味。</p> <p>(二) 皮蛋與鹹蛋等殼蛋之運輸車應有遮蔽陽光及風雨之設施，且保持通風。</p>	<p>一、配合名詞定義，修訂各項產</p>

<p><u>(三)</u> CAS 蛋品之運輸車應潔淨無不良氣味。</p> <p><u>(四)</u> 生鮮蛋品及熟鹹蛋應以涼藏（25 ℃下）或冷藏（7 ℃下）之密閉式運輸車運送。</p> <p><u>(五)</u> 液蛋及鹹蛋黃產品應以冷藏（7 ℃下）或凍藏（-18 ℃下）之運輸車運送。</p> <p><u>(六)</u> 皮蛋之運輸車應有遮蔽陽光及風雨之設施，且保持通風。</p>	<p><u>(三)</u> 生鮮蛋品應以涼藏（25 ℃下）或冷藏（7 ℃下）之密閉式運輸車運送。</p> <p><u>(四)</u> 液蛋成品應以冷藏（7 ℃下）或凍藏（-18 ℃下）之運輸車運送。</p> <p><u>(五)</u> 原料蛋之運輸車應有遮蔽陽光及風雨之設施，且保持通風。</p> <p><u>(六)</u> 原料蛋及成品應分別使用運輸車載運。</p>	<p>品之運輸管理規定。</p> <p>二、序號排列變更。</p>
<p>八、 管理人員資格</p> <p><u>(一)</u> 品管及檢驗人員：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。</p> <p><u>(二)</u> 品管及檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。</p> <p><u>(三)</u> 品管及檢驗人員應由專人負責，且每 3 年應接受 12 小時相關訓練課程。</p>	<p>八、 管理人員資格</p> <p><u>(一)</u> 衛生管理員與品管人員應由專人負責。</p> <p><u>(二)</u> 衛生管理人員應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p><u>(三)</u> 工廠衛生品管人員為高中、高職以上畢業，曾接受相關訓練，並領有驗證機構或驗證機構認可單位所頒發之證書或大學食品、畜牧、獸醫等相關科系畢業者。</p> <p><u>(四)</u> 品管人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。</p> <p><u>(五)</u> 衛生管理人員每年應接受 8 小時，品管人員每 3 年應接受 12 小時相關訓練課程。</p>	<p>一、依據衛生福利部所定之「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」，未對蛋品項目規定須設置衛生管理人員，爰刪除本點有關衛生管理人員之相關規定。</p> <p>二、依據「食品安全衛生管理法」規定修正品質及衛生檢驗人員之資格，餘酌作文字修正。</p>
<p>九、其他</p> <p><u>(一)</u> 除上列規定外應符合政府相關主管單位所訂定之下列法規</p> <p>1. 軟硬體設施</p> <p>1.1. 食品工廠之建築及設備應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所定之「食品工廠建築及設備設廠標準」。</p> <p>2. 衛生作業規範</p> <p>2.1. 食品業者製造、加工、調配、包裝、運送、儲存、販賣食品或食品添加物之作</p>	<p>九、其他</p> <p><u>(一)</u> 販賣場所設置標準</p> <p>1. 環境應保持清潔。</p> <p>2. 設備</p> <p>2.1. 冷凍液蛋應存放於冷凍櫃內，蛋品溫度應維持在-18℃以下（容許度 -15℃以下），櫃內清潔，並設有溫度計。</p> <p>2.2. 冷藏液蛋應存放於冷藏櫃內，蛋品溫度應維持在 7℃以下，櫃內清潔，並設</p>	<p>一、因蛋品品項並無受理販賣場所之案例申請，且衛生福利部所定之</p>

<p>業場所、設施及品保制度，應符合中央衛生主管機關所定「<u>食品良好衛生規範準則</u>」。</p> <p>2.2. 經中央衛生主管機關公告指定之食品業別，並應符合中央衛生主管機關所定「<u>食品安全管制系統準則</u>」之規定。</p>	<p><u>有溫度計</u>。</p> <p><u>2.3. 冷凍、冷藏櫃有成品存放時，不得切斷電源。</u></p> <p>(二)除上列規定外應符合政府相關主管單位所訂定之下列法規</p> <p>1. 軟硬體設施</p> <p>1.1. 食品工廠之建築及設備應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所定之「<u>食品工廠建築及設備設廠標準</u>」。</p> <p>2. 衛生作業規範</p> <p>2.1. 食品業者製造、加工、調配、包裝、運送、儲存、販賣食品或食品添加物之作業場所、設施及品保制度，應符合中央衛生主管機關所定「<u>食品良好衛生規範</u>」。</p> <p>2.2. 經中央衛生主管機關公告指定之食品業別，並應符合中央衛生主管機關所定「<u>食品安全管制系統</u>」之規定。</p>	<p>「<u>食品良好衛生規範準則</u>」已有完整之販賣場所相關規範，爰刪除販賣場所設置標準。</p> <p>二、修正「<u>食品良好衛生規範</u>」為「<u>食品良好衛生規範準則</u>」。</p> <p>三、修正「<u>食品安全管制系統</u>」為「<u>食品安全管制系統準則</u>」</p>
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、<u>定義</u></p> <p>(一)生鮮蛋品：係指雞蛋收集後，經洗淨、風乾、檢驗、分級、包裝後低溫貯運者。</p> <p>(二)液蛋：雞蛋收集後，經洗淨、風乾、檢驗、打蛋去殼、蛋白與蛋黃分離或不分離、殺菌，包裝後冷藏或冷凍者。</p> <p>1. 冷藏或冷凍<u>液蛋黃</u>及冷藏或冷凍<u>液蛋白</u>：蛋黃、蛋白分開製造之液蛋。</p> <p>2. 冷藏或冷凍<u>液全蛋</u>：蛋黃、蛋白混合製造者之液蛋。</p> <p>(三)皮蛋：鮮鴨蛋、雞蛋或鵪鶉蛋收集，經篩選、鹼液醃漬、洗淨、加熱或不加熱、風乾、熟成處理後，其成品之蛋白呈茶褐色至墨綠色之凝膠狀，且具有皮蛋特殊風味之產品。</p> <p>(四)熟鹹蛋：鮮蛋以食鹽等食品用原料、材料醃製後，其蛋白呈液態，蛋黃呈凝固狀，加熱煮熟後蛋白與蛋黃均呈固狀之蛋品。</p> <p><u>(五)鹹蛋黃：鮮鴨蛋以食鹽等食品用原料、材料醃製後，其蛋白呈液態，蛋黃呈凝固狀，分離之蛋黃產品。</u></p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、<u>蛋品之定義</u></p> <p>(一)生鮮蛋品<u>之定義</u>：係指雞蛋收集後，經洗淨、風乾、檢驗、分級、包裝後低溫貯運者。</p> <p>(二)液蛋<u>之定義</u>：雞蛋收集後，經洗淨、風乾、檢驗、打蛋去殼、蛋白與蛋黃分離或不分離、殺菌，包裝後冷藏或冷凍者。</p> <p>1. 冷藏或冷凍蛋黃液及冷藏或冷凍蛋白液：蛋黃、蛋白分開製造之液蛋。</p> <p>2. 冷藏或冷凍全蛋液：蛋黃、蛋白混合製造者之液蛋。</p> <p>(三)皮蛋<u>之定義</u>：鮮鴨蛋、雞蛋或鵪鶉蛋收集，經篩選、鹼液醃漬、洗淨、加熱或不加熱、風乾、熟成處理後，其成品之蛋白呈茶褐色至墨綠色之凝膠狀，且具有皮蛋特殊風味之產品。</p> <p>(四)熟鹹蛋<u>之定義</u>：鮮蛋以食鹽等食品用原料、材料醃製後，其蛋白呈液態，蛋黃呈凝固狀，加熱煮熟後蛋白與蛋黃均呈固狀之蛋品。</p>	<p>一、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，增訂第五款「<u>鹹蛋黃</u>」品項及其定義。</p> <p>二、依據CNS2812修正「<u>蛋白液</u>」、「<u>蛋黃液</u>」及「<u>全</u></p>

			蛋液」為「液蛋白」、「液蛋黃」及「液全蛋」。 三、餘酌作文字修正。												
二、品質規格：	<table><tr><td>項目</td><td>規格</td></tr><tr><td>原料蛋</td><td>(一) 表面無異物、無顯著污斑、污點或變色者。 (二) 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。 (三) 蛋殼完整，無破裂損傷。 (四) 氣室完整，無氣泡之新鮮蛋。 (五) 蛋白、蛋黃色澤鮮明，無異物及不良氣味。</td></tr><tr><td>食鹽</td><td>應符合衛生福利部所定之「食鹽衛生標準」。</td></tr><tr><td rowspan="5">成品</td><td>(一) 生鮮蛋品： 1. 蛋殼清潔、正常、無破損、色澤均勻。 2. 蛋個體重量依國家標準規定分級。 3. 十枚盒裝蛋分級規格： 大蛋每盒淨重600 公克以上。 中蛋每盒淨重540 公克以上。 小蛋每盒淨重480 公克以上。</td></tr><tr><td>(二) 液蛋： 1. 純淨：蛋液內不得混有蛋殼、血片、血絲及其他異物。且液蛋黃製品內不得混有蛋白成分 5%以上，液蛋白製品內含有蛋黃成分不得超過 0.1%。 2. 氣味：風味正常，無腐敗或其他不良氣味。 3. 異物：不得含有。</td></tr><tr><td>(三) 皮蛋： 1. 蛋殼完整無破損。 2. 蛋白為凝固膠體，表面平滑有光澤，呈茶褐色至墨綠色，質地柔韌富彈性。 3. 蛋黃外圍凝固、光滑、中心糊狀或固狀，呈墨綠色或黃綠色。 4. 具有皮蛋特殊風味及口感。</td></tr><tr><td>(四) 熟鹹蛋： 1. 蛋殼潔淨、無破裂損傷或變色。 2. 蛋白及蛋黃應呈固狀且呈現特有之香味及顏色。</td></tr><tr><td>(五) 鹹蛋黃：</td></tr></table>	項目	規格	原料蛋	(一) 表面無異物、無顯著污斑、污點或變色者。 (二) 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。 (三) 蛋殼完整，無破裂損傷。 (四) 氣室完整，無氣泡之新鮮蛋。 (五) 蛋白、蛋黃色澤鮮明，無異物及不良氣味。	食鹽	應符合衛生福利部所定之「食鹽衛生標準」。	成品	(一) 生鮮蛋品： 1. 蛋殼清潔、正常、無破損、色澤均勻。 2. 蛋個體重量依國家標準規定分級。 3. 十枚盒裝蛋分級規格： 大蛋每盒淨重600 公克以上。 中蛋每盒淨重540 公克以上。 小蛋每盒淨重480 公克以上。	(二) 液蛋： 1. 純淨：蛋液內不得混有蛋殼、血片、血絲及其他異物。且液蛋黃製品內不得混有蛋白成分 5%以上，液蛋白製品內含有蛋黃成分不得超過 0.1%。 2. 氣味：風味正常，無腐敗或其他不良氣味。 3. 異物：不得含有。	(三) 皮蛋： 1. 蛋殼完整無破損。 2. 蛋白為凝固膠體，表面平滑有光澤，呈茶褐色至墨綠色，質地柔韌富彈性。 3. 蛋黃外圍凝固、光滑、中心糊狀或固狀，呈墨綠色或黃綠色。 4. 具有皮蛋特殊風味及口感。	(四) 熟鹹蛋： 1. 蛋殼潔淨、無破裂損傷或變色。 2. 蛋白及蛋黃應呈固狀且呈現特有之香味及顏色。	(五) 鹹蛋黃：	二、品質規格：	一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、配合「鹹蛋黃」品項之新增，爰刪除食鹽品質規格之適用規定。 三、因殼蛋氣室並無檢查方法，爰刪除生鮮蛋品中有關氣室之品質規格，接續序號次序順移。 四、依據 CNS2812 修正「蛋白液」及「蛋黃液」為「液蛋白」及「液蛋黃」。
項目	規格														
原料蛋	(一) 表面無異物、無顯著污斑、污點或變色者。 (二) 蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。 (三) 蛋殼完整，無破裂損傷。 (四) 氣室完整，無氣泡之新鮮蛋。 (五) 蛋白、蛋黃色澤鮮明，無異物及不良氣味。														
食鹽	應符合衛生福利部所定之「食鹽衛生標準」。														
成品	(一) 生鮮蛋品： 1. 蛋殼清潔、正常、無破損、色澤均勻。 2. 蛋個體重量依國家標準規定分級。 3. 十枚盒裝蛋分級規格： 大蛋每盒淨重600 公克以上。 中蛋每盒淨重540 公克以上。 小蛋每盒淨重480 公克以上。														
	(二) 液蛋： 1. 純淨：蛋液內不得混有蛋殼、血片、血絲及其他異物。且液蛋黃製品內不得混有蛋白成分 5%以上，液蛋白製品內含有蛋黃成分不得超過 0.1%。 2. 氣味：風味正常，無腐敗或其他不良氣味。 3. 異物：不得含有。														
	(三) 皮蛋： 1. 蛋殼完整無破損。 2. 蛋白為凝固膠體，表面平滑有光澤，呈茶褐色至墨綠色，質地柔韌富彈性。 3. 蛋黃外圍凝固、光滑、中心糊狀或固狀，呈墨綠色或黃綠色。 4. 具有皮蛋特殊風味及口感。														
	(四) 熟鹹蛋： 1. 蛋殼潔淨、無破裂損傷或變色。 2. 蛋白及蛋黃應呈固狀且呈現特有之香味及顏色。														
	(五) 鹹蛋黃：														

	<u>蛋黃應成固狀且呈現特有之香味及顏色。蛋黃中心未完全熟成部分(蛋黃中心成白色者)直徑不得超過 1 公分。</u>		<u>部份（蛋黃中心呈白色者）直徑不得超過 1 公分。</u>	五、熟鹹蛋成品為加熱至全熟之產品，故未有未完全熟成部分，爰刪除相關文字說明。
包裝	(一)優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 (二)應符合 <u>衛生福利部</u> 所定之「食品器具容器包裝衛生標準」。 (三)包裝材料，例如塑膠盒、紙箱等均應為清潔堅牢之新品。 (四)業務用蛋均以紙箱、紙盤包裝。 (五)紙箱以符合 CNS 1544 瓦楞紙板 A、C 兩類為原則。 (六)不得使用騎釘。	件	包裝 	

	標示項目及方法	<p>(一) 應包括下列各項目，並依實際情形標示於零售單位包裝容器上明顯處。</p> <ol style="list-style-type: none">品名 (1)生鮮蛋品：應加註「雞蛋」，並應標示英文名稱。原料：依重量百分比由多至少排列標出，並依常用名稱標示。(僅適用皮蛋及熟鹹蛋)淨重及數量 (1)生鮮蛋品：每盒蛋都應明確標示產品之大小等級(如：大蛋(L))，且每顆蛋之重量都應在規定範圍內。有效日期：按下列任何一種方式標示。 (1)民國○○年○○月○○日。 (2)○○.○○.○○。(民國年.月.日) (3)○○○○.○○.○○。(西元年.月.日)保存條件 (1)生鮮蛋品：需確實標明「冷藏7℃以下」或「涼藏25℃以下」二者擇一。 註：製程條件為冷藏者需標明「冷藏7℃以下」。 (2)液蛋：需確實標明「冷藏7℃以下」或「冷凍-18℃以下」，二者擇一。營養標示：應符合衛生福利部所定「<u>包裝食品營養標示應遵行事項</u>」與「<u>包裝食品營養宣稱應遵行事項</u>」之規定辦理。過敏原標示 (1)應加註本產品為雞蛋，不適合其過敏體質者食用等，同意義字樣擇一標示。製造業者的名稱、地址及電話。委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。如有經銷商得標示經銷商的名稱、地址及電話。非自產蛋源之洗選廠在標籤上應標示契約之原料蛋來源雞場名稱。(僅適用生鮮蛋品)驗證蛋品產品標示上之「製造日期」並非強制要求標示項目，惟須符合「<u>食品安全衛生管理法</u>」之標示相關規定。(僅適用生鮮蛋品)有中央農業主管機關公告之生產系統者，應標示生產系統。	行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、修正「市售包裝食品營養標示規範」為「 <u>包裝食品營養標示應遵行事項</u> 」、「市售包裝食品營養宣稱規範」為「 <u>包裝食品營養宣稱應遵行事項</u> 」。 三、依據衛生福利部所定之「 <u>食品過敏原標示規定</u> 」，新增「過敏原標示」規定，接續序號次序順移。 四、依據食品安全衛生管理法並無規定須標示經銷商資訊，爰將原「標示項
		<p>(一) 應包括下列各項目，並依實際情形標示於零售單位包裝容器上明顯處。</p> <ol style="list-style-type: none">品名 (1)生鮮蛋品：應加註「雞蛋」，並應標示英文名稱。原料：依重量百分比由多至少排標出，並依常用名稱標示。(僅適用皮蛋及熟鹹蛋)淨重及數量 (1)生鮮蛋品：每盒蛋都應明確標示產品之大小等級(如：大蛋(L))，且每顆蛋之重量都應在規定範圍內。有效日期：按下列任何一種方式標示。 (1)民國94年9月1日。 (2)94.9.1。 (3)2005.9.1。保存條件 (1)生鮮蛋品：需確實標明「冷藏7℃以下」或「涼藏25℃以下」二者擇一。 註：製程條件為冷藏者需標明「冷藏7℃以下」。 (2)液蛋：需確實標明「冷藏7℃以下」或「冷凍-18℃以下」，二者擇一。營養標示：應符合行政院衛生署公告「<u>市售包裝食品營養標示規範</u>」與「<u>市售包裝食品營養宣稱規範</u>」之規定辦理。製造業者與經銷商的名號、地址及電話。委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。非自產蛋源之洗選廠在標籤上應標示契約之原料蛋來源雞場名稱。(僅適用生鮮蛋品)驗證蛋品產品標示上之「製造日期」並非強制要求標示項目，惟須符合食品衛生管理法之標示相關規定。(僅適用生鮮蛋品)	
	標示方法及範例	<p>請參照下列方式於<u>包裝容器上容易被看到的地方</u></p> <p>範例一：生鮮蛋品</p> <ol style="list-style-type: none">品名：○○○(雞蛋)(英文名稱)淨重：600公克以上，<u>大蛋(L)</u>，10粒裝有效日期： 年 月 日保存條件：涼藏25℃以下營養標示：	

〔請參照下列方式於包裝容器上容易被看到的地方標示方法及範例〕

範例一：生鮮蛋品

1. 品名：○○○（雞蛋）（英文名稱）

2. 淨重：600 公克以上，10 粒裝

3. 規格：大蛋（L）

4. 有效日期： 年 月 日

5. 保存條件：涼藏25℃以下

6. 過敏原標示：本產品為雞蛋，不適合其過敏體質者食用。

7. 製造者：○○牧場

電話：○○○○○○○○○○○○○○

地址：○○○○○○○○○○○○○○

8. 生產系統：放牧、平飼或豐富化籠飼擇一。

範例二：液蛋

1. 品名：○○○液蛋（英文名稱）

2. 淨重：1 公斤

3. 有效日期： 年 月 日

4. 保存條件：冷藏 7℃ 以下

5. 營養標示：

營養標示		
每一份量	公克(或毫升)	
本包裝含	份	
	每份	每日參考值百分比
熱量	大卡	%
蛋白質	公克	%
脂肪	公克	%
飽和脂肪	公克	%
反式脂肪	公克	%
碳水化合物	公克	%
糖	公克	%
鈉	毫克	%
宣稱之營養素含量		
其他營養素含量		
*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2400 毫克、		

6. 過敏原標示：本產品為雞蛋，不適合其過敏體質者食用。

7. 製造者：○○蛋品股份有限公司

電話：○○○○○○○○○○○○○○

地址：○○○○○○○○○○○○○○

範例一：液體蛋

6. 製造者：○○牧場

TEL：○○○○○○○○○○○○○○

地址：○○○○○○○○○○○○○○

7. 經銷商：○○○○○○○○○○○○公司

TEL：○○○○○○○○○○○○○○

地址：○○○○○○○○○○○○○○

範例二：液體蛋

1. 品名：○○○液蛋（英文名稱）

2. 淨重：1 公斤

3. 有效日期： 年 月 日

4. 保存條件：冷藏 7℃ 以下

5. 營養標示：

營養標示		
每一份量	公克(或毫升)	
本包裝含	份	
	每份	每日提供每日營養素攝取量基準值*之百分比
熱量	大卡	%
蛋白質	公克	%
脂肪	公克	%
飽和脂肪	公克	%
反式脂肪	公克	%
碳水化合物	公克	%
鈉	毫克	%
宣稱之營養素含量		
其他營養素含量		
*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克		

6. 製造者：○○蛋品股份有限公司

TEL：○○○○○○○○○○○○○○

目 及 方
法」中第 7
目規定修
正為第十
目得標示
經銷商資
訊，接續
次 序 調
整。

五、修正「食
品衛生管
理法」為
「食品安
全衛生管
理法」。

六、依據食品
安全衛生
管理法第
二十二條
第五項公
告之生產
系統者應
標示生產
系統，爰
增列「標
示項目及
方法」第
13 目規
定。

七、統一標示
範例撰寫
方式，並
將參照說
明移列至
左方「標
示範例」
之欄位。

八、依據衛生
福利部所
定之「得

	<div>範例三：皮蛋</div> <div><div>1. 品名：○○○皮蛋（英文名稱）</div><div>2. 原料：鴨蛋(或雞蛋、鵪鶉蛋)</div><div>3. 數量：4 入</div><div>4. 有效日期： 年 月 日</div><div>5. 保存條件：陰涼、通風之室溫下</div><div>6. 營養標示：</div></div> <div><table><tr><th colspan="3">營養標示</th></tr><tr><td>每一份量</td><td>公克(或毫升)</td><td></td></tr><tr><td>本包裝含</td><td>份</td><td></td></tr><tr><td></td><td>每份</td><td>每日參考值百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td>*</td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>糖</td><td>公克</td><td>*</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr><tr><td colspan="3">宣稱之營養素含量 公克、毫克或微克 %或*</td></tr><tr><td colspan="3">其他營養素含量 公克、毫克或微克 %或*</td></tr><tr><td colspan="3">*參考值未訂定</td></tr><tr><td colspan="3">每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值</td></tr></table><div><div>7. 過敏原標示：本產品為鴨蛋(或雞蛋、鵪鶉蛋)製品，不適合其過敏體質者食用。</div><div>8. 製造者：○○蛋品股份有限公司</div><div>電話：○○○○○○○○○○○○○○</div><div>地址：○○○○○○○○○○○○○○</div></div></div> <div>範例四：熟鹹蛋</div> <div><div>1. 品名：○○○熟鹹蛋（英文名稱）</div><div>2. 原料：鴨蛋、食鹽</div><div>3. 數量：4 入</div><div>4. 有效日期： 年 月 日</div><div>5. 保存條件：涼藏 25℃ 以下</div><div>6. 營養標示：</div></div>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每日參考值百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克	*	碳水化合物	公克	%	糖	公克	*	鈉	毫克	%	宣稱之營養素含量 公克、毫克或微克 %或*			其他營養素含量 公克、毫克或微克 %或*			*參考值未訂定			每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值				<div>地址：○○○○○○○○○○○○○○</div> <div>7. 經銷商：○○○○公司</div> <div>TEL：○○○○○○○○○○○○○○</div> <div>地址：○○○○○○○○○○○○○○</div>		<div>免營養標示之包裝食品規定」，生鮮蛋品得免標示，爰刪除範例一之營養標示格式。</div> <div>九、依據上述「標示項目及方法」之修正，修訂各項目產品標示範例之內容。</div> <div>十、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議新增鹹蛋黃範例。</div> <div>十一、末段加註衛生福利部所定之標示如有修正時，依新規定為準。</div> <div>十二、餘酌作文字修正。</div>
營養標示																																																					
每一份量	公克(或毫升)																																																				
本包裝含	份																																																				
	每份	每日參考值百分比																																																			
熱量	大卡	%																																																			
蛋白質	公克	%																																																			
脂肪	公克	%																																																			
飽和脂肪	公克	%																																																			
反式脂肪	公克	*																																																			
碳水化合物	公克	%																																																			
糖	公克	*																																																			
鈉	毫克	%																																																			
宣稱之營養素含量 公克、毫克或微克 %或*																																																					
其他營養素含量 公克、毫克或微克 %或*																																																					
*參考值未訂定																																																					
每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值																																																					
	<div>範例三：皮蛋</div> <div><div>1. 品名：○○○皮蛋（英文名稱）</div><div>2. 原料：鴨蛋(或雞蛋、鵪鶉蛋)</div><div>3. 數量：4 入</div><div>4. 有效日期： 年 月 日</div><div>5. 保存條件：陰涼、通風之室溫下</div><div>6. 營養標示：</div></div> <div><table><tr><th colspan="3">營養標示</th></tr><tr><td>每一份量</td><td>公克(或毫升)</td><td></td></tr><tr><td>本包裝含</td><td>份</td><td></td></tr><tr><td></td><td>每份</td><td>每份提供每日營養素攝取量基準值*之百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr><tr><td colspan="3">宣稱之營養素含量</td></tr><tr><td colspan="3">其他營養素含量</td></tr><tr><td colspan="3">*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克</td></tr></table><div><div>7. 製造者：○○蛋品股份有限公司</div><div>TEL：○○○○○○○○○○○○○○</div><div>地址：○○○○○○○○○○○○○○</div><div>8. 經銷商：○○股份有限公司</div><div>TEL：○○○○○○○○○○○○○○</div><div>地址：○○○○○○○○○○○○○○</div></div></div> <div>範例四：熟鹹蛋</div> <div><div>1. 品名：○○○熟鹹蛋（英文名稱）</div><div>2. 原料：鴨蛋、食鹽</div><div>3. 數量：4 入</div><div>4. 有效日期： 年 月 日</div><div>5. 保存條件：涼藏 25℃ 以下</div><div>6. 營養標示：</div></div>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每份提供每日營養素攝取量基準值*之百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克	%	碳水化合物	公克	%	鈉	毫克	%	宣稱之營養素含量			其他營養素含量			*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克												
營養標示																																																					
每一份量	公克(或毫升)																																																				
本包裝含	份																																																				
	每份	每份提供每日營養素攝取量基準值*之百分比																																																			
熱量	大卡	%																																																			
蛋白質	公克	%																																																			
脂肪	公克	%																																																			
飽和脂肪	公克	%																																																			
反式脂肪	公克	%																																																			
碳水化合物	公克	%																																																			
鈉	毫克	%																																																			
宣稱之營養素含量																																																					
其他營養素含量																																																					
*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克																																																					

	<table><tr><th colspan="3">營養標示</th></tr><tr><td>每一份量</td><td colspan="2">公克(或毫升)</td></tr><tr><td>本包裝含</td><td colspan="2">份</td></tr><tr><td></td><td>每份</td><td>每日參考值百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>糖</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr><tr><td>宣稱之營養素含量</td><td>公克、毫克或微克</td><td>%或*</td></tr><tr><td>其他營養素含量</td><td>公克、毫克或微克</td><td>%或*</td></tr><tr><td colspan="3">*參考值未訂定</td></tr><tr><td colspan="3">每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值</td></tr></table> <p>7. 過敏原標示：本產品為鴨蛋(或雞蛋、鵪鶉蛋)製品，不適合其過敏體質者食用。</p> <p>8. 製造者：○○蛋品股份有限公司</p> <p>電話：○○○○○○○○○○○○○○</p> <p>地址：○○○○○○○○○○○○○○</p> <p>範例五：鹹蛋黃</p> <p>1. 品名：○○○鹹蛋黃（英文名稱）</p> <p>2. 原料：鴨蛋、食鹽</p> <p>3. 淨重：250 公克</p> <p>4. 有效日期： 年 月 日</p> <p>5. 保存條件：冷藏 7℃ 以下或冷凍-18℃</p> <p>6. 營養標示：</p> <table><tr><th colspan="3">營養標示</th></tr><tr><td>每一份量</td><td colspan="2">公克(或毫升)</td></tr><tr><td>本包裝含</td><td colspan="2">份</td></tr><tr><td></td><td>每份</td><td>每日參考值百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>糖</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr><tr><td>宣稱之營養素含量</td><td>公克、毫克或微克</td><td>%或*</td></tr><tr><td>其他營養素含量</td><td>公克、毫克或微克</td><td>%或*</td></tr><tr><td colspan="3">*參考值未訂定</td></tr><tr><td colspan="3">每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值</td></tr></table>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每日參考值百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克	%	碳水化合物	公克	%	糖	公克	%	鈉	毫克	%	宣稱之營養素含量	公克、毫克或微克	%或*	其他營養素含量	公克、毫克或微克	%或*	*參考值未訂定			每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值			營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每日參考值百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克	%	碳水化合物	公克	%	糖	公克	%	鈉	毫克	%	宣稱之營養素含量	公克、毫克或微克	%或*	其他營養素含量	公克、毫克或微克	%或*	*參考值未訂定			每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值			<table><tr><th colspan="3">營養標示</th></tr><tr><td>每一份量</td><td colspan="2">公克(或毫升)</td></tr><tr><td>本包裝含</td><td colspan="2">份</td></tr><tr><td></td><td>每份</td><td>每份提供每日營養素攝取量基準值*之百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr><tr><td colspan="3">宣稱之營養素含量</td></tr><tr><td colspan="3">其他營養素含量</td></tr><tr><td colspan="3">*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克</td></tr></table> <p>7. 製造者：○○蛋品股份有限公司</p> <p>TEL：○○○○○○○○○○○○○○</p> <p>地址：○○○○○○○○○○○○○○</p> <p>8. 經銷商：○○股份有限公司</p> <p>TEL：○○○○○○○○○○○○○○</p> <p>地址：○○○○○○○○○○○○○○</p> <p>禁止標示事項</p> <p>1. 讓消費者誤認是在其他食品品評會得獎的措辭（若與品評會得獎之製品採用同一規格製造，並標上得獎年度者不在此限），和讓消費者誤認是政府單位推薦的字樣。</p> <p>2. 與上列標示事項規定內容相矛盾的用語。</p> <p>3. 其他會令人誤解內容物的文字、圖案等標示。</p> <p>4. 醫藥療效。</p>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每份提供每日營養素攝取量基準值*之百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克	%	碳水化合物	公克	%	鈉	毫克	%	宣稱之營養素含量			其他營養素含量			*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克			
營養標示																																																																																																																																													
每一份量	公克(或毫升)																																																																																																																																												
本包裝含	份																																																																																																																																												
	每份	每日參考值百分比																																																																																																																																											
熱量	大卡	%																																																																																																																																											
蛋白質	公克	%																																																																																																																																											
脂肪	公克	%																																																																																																																																											
飽和脂肪	公克	%																																																																																																																																											
反式脂肪	公克	%																																																																																																																																											
碳水化合物	公克	%																																																																																																																																											
糖	公克	%																																																																																																																																											
鈉	毫克	%																																																																																																																																											
宣稱之營養素含量	公克、毫克或微克	%或*																																																																																																																																											
其他營養素含量	公克、毫克或微克	%或*																																																																																																																																											
*參考值未訂定																																																																																																																																													
每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值																																																																																																																																													
營養標示																																																																																																																																													
每一份量	公克(或毫升)																																																																																																																																												
本包裝含	份																																																																																																																																												
	每份	每日參考值百分比																																																																																																																																											
熱量	大卡	%																																																																																																																																											
蛋白質	公克	%																																																																																																																																											
脂肪	公克	%																																																																																																																																											
飽和脂肪	公克	%																																																																																																																																											
反式脂肪	公克	%																																																																																																																																											
碳水化合物	公克	%																																																																																																																																											
糖	公克	%																																																																																																																																											
鈉	毫克	%																																																																																																																																											
宣稱之營養素含量	公克、毫克或微克	%或*																																																																																																																																											
其他營養素含量	公克、毫克或微克	%或*																																																																																																																																											
*參考值未訂定																																																																																																																																													
每日參考值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 60 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 300 公克、鈉 2000 毫克、宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值																																																																																																																																													
營養標示																																																																																																																																													
每一份量	公克(或毫升)																																																																																																																																												
本包裝含	份																																																																																																																																												
	每份	每份提供每日營養素攝取量基準值*之百分比																																																																																																																																											
熱量	大卡	%																																																																																																																																											
蛋白質	公克	%																																																																																																																																											
脂肪	公克	%																																																																																																																																											
飽和脂肪	公克	%																																																																																																																																											
反式脂肪	公克	%																																																																																																																																											
碳水化合物	公克	%																																																																																																																																											
鈉	毫克	%																																																																																																																																											
宣稱之營養素含量																																																																																																																																													
其他營養素含量																																																																																																																																													
*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克																																																																																																																																													

	<div><div>7. <u>過敏原標示</u>：本產品為鴨蛋(或雞蛋、鵪鶉蛋)製品，不適合其過敏體質者食用。</div><div>8. <u>製造者</u>：○○蛋品股份有限公司</div><div>電話：○○○○○○○○○○○○○○</div><div>地址：○○○○○○○○○○○○○○</div><div>9. <u>注意事項</u>：不可生食，應充分加熱後食用。</div></div>	
禁止標示事項	<div><div>1. 讓消費者誤認是在其他食品品評會得獎的措辭（若與品評會得獎之製品採用同一規格製造，並標上得獎年度者不在此限），和讓消費者誤認是政府單位推薦的字樣。</div><div>2. 與上列標示事項規定內容相矛盾的用語。</div><div>3. 其他會令人誤解內容物的文字、圖案等標示。</div><div>4. 醫藥療效。</div></div>	

註：衛生福利部所定之標示如有修正時，依新公告或發布者為準。

第三部分 檢驗項目、方法及基準					第三部分 檢驗項目、方法與標準					一、參考衛生福利部所定之「市售包裝食品有效日期評估指引」修正「官能檢查」為「感官測試」。 二、參照衛生福利部最新發布，修正檢驗方法。 三、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，因生菌數、沙門氏桿菌及鮮度檢驗近十年未檢出超出基準之案例，為求有效管理，爰適	
一、生鮮蛋品之檢驗項目、方法及基準：					一、生鮮蛋品之檢驗項目、方法與標準：						
項	目	方	法	基	準	備	註	標	準		備
產品標示	品名	感官測試		正確名稱				官能檢查		正確名稱	
	淨重			足重(gm)						足重(gm)	
	有效日期			年月日						年月日	
	保存條件			冷藏溫度 7℃ 以下	冷藏條件					冷藏溫度 7℃ 以下	冷藏條件
	製造商			涼藏溫度 25℃ 以下	涼藏條件					涼藏溫度 25℃ 以下	涼藏條件
官能性質	CAS 標示	符合規定		符合規定		符合規定		符合規定		符合規定	
	包裝	感官測試		完整無破損		完整無破損		完整無破損		完整無破損	
	氣味			正常		正常		正常			
	外觀			正常		正常		正常			
蛋之色澤	正常				正常		正常				
微生物	生菌數 Aerobic Plate Count	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	參考用	每年至少抽驗 1 次	陰性	每年至少抽驗 4 次	生菌數 Aerobic Plate Count	依據署授食字第 1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	參考用	每年至少抽驗 6 次	
	沙門氏桿菌 Salmonella	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	每年至少抽驗 4 次		沙門氏桿菌 Salmonella	依據署授食字第 0951800021 號食品微生物之檢驗方法－沙門氏桿菌之檢驗	陰性	每年至少抽驗 6 次		

												度降低檢驗頻率。	
	鮮度	以卵質測定儀測定之	參考用	每年至少抽驗1次			鮮度	以卵質測定儀測定之	參考用	每年至少抽驗6次		四、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。	
動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準以衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	檢驗頻率如表二		動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」			五、新增動物用藥檢驗備註說明。	
污染物	戴奧辛	依據CNS14758食品中戴奧辛及多氯聯苯殘留量檢驗法	蛋品每公克（以脂肪計）中戴奧辛毒性當量應為2.5皮克以下（2.5pg WHO-PCDD/F-TEQ/g fat）	行政院農業委員會依風險性指定檢驗	行政院衛生署公告之檢驗方法如有修正時，依新公告方法為準。							六、參照其他項目驗證基準，修正末段備註文字說明。	
註一：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、依據一百零六年五月三十一日雞蛋檢測戴奧辛之專家小組會議生鮮蛋品檢測項目增列污染物(如：戴奧辛)一項。	
註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。												八、餘酌作文字修正。	
二、液蛋之檢驗項目、方法及基準					二、液蛋之檢驗項目、方法與標準							一、參考衛生福利部所定之「市售包裝食品有效日期評估指引」修正「官能檢查」為「感官測試」。	
項 目		方 法	基 準	備 註	項 目		方 法	標 準	備 註	二、參照衛生福利部最新發布，修正檢驗			
產 品 標 示	品名 淨重 有效日期	感官測試	正確名稱 足重(gm) 年月日		產 品 標 示	品名 淨重 有效日期	官能檢查	正確名稱 足重(gm) 年月日					
	保存條件		冷藏溫度 7℃ 以下			7℃ 以下							
	製造商		冷凍溫度-18℃ 以下			-18℃ 以下							
	CAS 標示		符合規定			符合規定							
	官能性質	包裝	感官測試	完整無破損			官能性質	包裝	官能檢查	完整無破損			
氣味	正常			正常									
外觀	正常			正常									

	蛋之色澤		正常				蛋之色澤		正常			方法。 三、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，因液蛋之相關檢驗近十年檢出超出基準之案例<1%，為求有效管理，爰適度降低檢驗頻率。 四、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 五、新增動物用藥檢驗備註說明。 六、參照其他項目驗證基準，修正末段備註文字說明。 七、依據CNS2812修正「蛋白液」、「蛋黃液」及「全蛋液」為「液蛋白」、「液蛋黃」及「液全蛋」。 八、餘酌作文字修正。
微生物	生菌數 Aerobic Plate Count	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	冷凍 1.5×10 ⁴ CFU/g以下 冷藏 5×10 ³ CFU/g以下	每年至少抽驗 4 次		微	生菌數 Aerobic Plate Count	依據署授食字第1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	冷凍 1.5×10 ⁴ CFU/g以下 冷藏 5×10 ³ CFU/g以下	每年至少抽驗 6 次		
	大腸桿菌群 Coliform	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	冷凍 10 MPN/g 以下 冷藏 10 MPN/g 以下	每年至少抽驗 4 次		生	大腸桿菌群 Coliform	依據署授食字第1011902820 號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	冷凍 10 MPN/g 以下 冷藏 10 MPN/g 以下	每年至少抽驗 6 次		
	沙門氏桿菌 Salmonella	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	每年至少抽驗 4 次			沙門氏桿菌 Salmonella	依據署授食字第0951800021 號食品微生物之檢驗方法－沙門氏桿菌之檢驗	陰性	每年至少抽驗 6 次		
	黴菌及酵母菌 Mold and Yeast Count	依據部授食字第1021950329 號公告修正食品微生物之檢驗方法－黴菌及酵母菌之檢驗	冷凍 10 CFU/g 以下 冷藏 10 CFU/g 以下	每年至少抽驗 4 次			黴菌及酵母菌 Mold and Yeast Count	依據署授食字第0929210167 號食品微生物之檢驗方法－黴菌及酵母菌之檢驗	冷凍 10 CFU/g 以下 冷藏 10 CFU/g 以下	每年至少抽驗 6 次		
一般成分	固形物 Solids	依據 CNS 5033 食品中水分之檢驗法	液蛋白 11%以上 液蛋黃 43%以上 液全蛋 24%	每年至少抽驗 1 次		一般成分	固形物 Solids	依據 CNS 5033 食品中水分之檢驗法	蛋白液 11%以上 蛋黃液 43%以上 全蛋液 24%	每年至少抽驗 2 次		
	蛋白質 Protein	依據 CNS 5035 食品中粗蛋白質之檢驗法	液蛋白 10%以上 液蛋黃 14%以上 液全蛋 11%以上				蛋白質 Protein	依據 CNS 5035 食品中粗蛋白質之檢驗法	蛋白液 10%以上 蛋黃液 14%以上 全蛋液 11%以上			
	粗脂肪 Crude Fat	依據 CNS 5036 食品中粗脂肪之檢驗法	液蛋黃 28%以上 液全蛋 10%以上				粗脂肪 Crude Fat	依據 CNS 5036 食品中粗脂肪之檢驗法	蛋黃液 28%以上 全蛋液 10%以上			
其他	pH 值	以 pH meter 測定之	冷凍 液蛋白 8.5-9.2 液蛋黃 6.1-6.4 液全蛋 7.2-7.8 冷藏 液蛋白 7.6-9.2 液蛋黃 6.0-6.6 液全蛋 6.9-7.5	每年至少抽驗 1 次		其他	pH 值	以 pH meter 測定之	冷凍 蛋白液 8.5-9.2 蛋黃液 6.1-6.4 全蛋液 7.2-7.8 冷藏 蛋白液 7.6-9.2 蛋黃液 6.0-6.6 全蛋液 6.9-7.5	每年至少抽驗 2 次		
						動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」			
行政院衛生署公告之檢驗方法如有修正時，依新公告方法為準。												

動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準以衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」	檢驗頻率如表二																																																																																																																																		
註一：檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。																																																																																																																																						
註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。																																																																																																																																						
三、皮蛋之檢驗項目、方法及基準					三、皮蛋之檢驗項目、方法與標準																																																																																																																																	
<table><tr><td colspan="2">項 目</td><td>方 法</td><td>基 準</td><td>備 註</td></tr><tr><td rowspan="7">產 品 標 示</td><td>品 名</td><td rowspan="7">感官測試</td><td>正確名稱</td><td></td></tr><tr><td>淨重或數量</td><td>足重</td><td></td></tr><tr><td>有效日期</td><td>年月日</td><td></td></tr><tr><td>保存條件</td><td>室溫</td><td></td></tr><tr><td>製造商</td><td>符合規定</td><td></td></tr><tr><td>CAS 標示</td><td>符合規定</td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">官 能 性 質</td><td>包裝</td><td rowspan="4">感官測試</td><td>完整無破損</td><td></td></tr><tr><td>氣味</td><td>正常</td><td></td></tr><tr><td>外觀</td><td>正常</td><td></td></tr><tr><td>蛋之色澤</td><td>正常</td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">微 生 物</td><td>生菌數 Aerobic Plate Count</td><td>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</td><td>5×10⁴ CFU/g以下</td><td>每年至少抽驗 1 次</td></tr><tr><td>沙門氏桿菌 Salmonella</td><td>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</td><td>陰性</td><td>每年至少抽驗 1 次</td></tr><tr><td>金黃色葡萄球菌 Staphylococcus aureus</td><td>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</td><td>陰性</td><td>每年至少抽驗 1 次</td></tr><tr><td>重 金 屬</td><td>鉛</td><td>依據部授食字第1031901169 號公告修正－重金屬檢驗方法總則（感應耦合電漿放射光譜儀（ICP/MS））</td><td>0.3 ppm 以下</td><td>每年至少抽驗 4 次</td></tr><tr><td></td><td>銅</td><td></td><td>5 ppm 以下</td><td>每年至少抽驗 4 次</td></tr></table>					項 目		方 法	基 準	備 註	產 品 標 示	品 名	感官測試	正確名稱		淨重或數量	足重		有效日期	年月日		保存條件	室溫		製造商	符合規定		CAS 標示	符合規定		官 能 性 質	包裝	感官測試	完整無破損		氣味	正常		外觀	正常		蛋之色澤	正常		微 生 物	生菌數 Aerobic Plate Count	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	5×10 ⁴ CFU/g以下	每年至少抽驗 1 次	沙門氏桿菌 Salmonella	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	每年至少抽驗 1 次	金黃色葡萄球菌 Staphylococcus aureus	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	每年至少抽驗 1 次	重 金 屬	鉛	依據部授食字第1031901169 號公告修正－重金屬檢驗方法總則（感應耦合電漿放射光譜儀（ICP/MS））	0.3 ppm 以下	每年至少抽驗 4 次		銅		5 ppm 以下	每年至少抽驗 4 次	<table><tr><td colspan="2">項 目</td><td>方 法</td><td>標 準</td><td>備 註</td></tr><tr><td rowspan="6">產 品 標 示</td><td>品 名</td><td rowspan="6">官能檢查</td><td>正確名稱</td><td></td></tr><tr><td>淨重或數量</td><td>足重</td><td></td></tr><tr><td>有效日期</td><td>年月日</td><td></td></tr><tr><td>保存條件</td><td>室溫</td><td></td></tr><tr><td>製造商</td><td>符合規定</td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">官 能 性 質</td><td>包裝</td><td rowspan="4">官能檢查</td><td>完整無破損</td><td></td></tr><tr><td>氣味</td><td>正常</td><td></td></tr><tr><td>外觀</td><td>正常</td><td></td></tr><tr><td>蛋之色澤</td><td>正常</td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">微 生 物</td><td>生菌數 Aerobic Plate Count</td><td>依據署授食字第1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗</td><td>5×10⁴ CFU/g以下</td><td rowspan="3">新申請產品均檢驗，其後每半年檢驗一次</td></tr><tr><td>沙門氏桿菌 Salmonella</td><td>依據署授食字第0951800021 號食品微生物之檢驗方法－沙門氏桿菌之檢驗</td><td>陰性</td></tr><tr><td>金黃色葡萄球菌 Staphylococcus aureus</td><td>依據署授食字第0981800188 號公告訂定食品微生物之檢驗方法－金黃色葡萄球菌之檢驗</td><td>陰性</td></tr><tr><td rowspan="2">重 金 屬</td><td>鉛</td><td rowspan="2">參考 AOAC 之方法（感應耦合電漿放射光譜儀(ICP/MS)）</td><td>0.3 ppm 以下</td><td>每次檢驗</td></tr><tr><td>銅</td><td>5 ppm 以下</td><td>每次檢驗</td></tr><tr><td>其他</td><td>pH 值</td><td>以 pH meter 測定之</td><td>蛋白 9.5 以上</td><td>適用於未加熱產品</td></tr><tr><td>動物用藥</td><td>檢驗項目如表一</td><td>檢驗方法如表一</td><td>判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」</td><td></td></tr></table>		項 目		方 法	標 準	備 註	產 品 標 示	品 名	官能檢查	正確名稱		淨重或數量	足重		有效日期	年月日		保存條件	室溫		製造商	符合規定		官 能 性 質	包裝	官能檢查	完整無破損		氣味	正常		外觀	正常		蛋之色澤	正常		微 生 物	生菌數 Aerobic Plate Count	依據署授食字第1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	5×10 ⁴ CFU/g以下	新申請產品均檢驗，其後每半年檢驗一次	沙門氏桿菌 Salmonella	依據署授食字第0951800021 號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 Staphylococcus aureus	依據署授食字第0981800188 號公告訂定食品微生物之檢驗方法－金黃色葡萄球菌之檢驗	陰性	重 金 屬	鉛	參考 AOAC 之方法（感應耦合電漿放射光譜儀(ICP/MS)）	0.3 ppm 以下	每次檢驗	銅	5 ppm 以下	每次檢驗	其他	pH 值	以 pH meter 測定之	蛋白 9.5 以上	適用於未加熱產品	動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」		一、參考衛生福利部所定之「市售包裝食品有效日期評估指引」修正「官能檢查」為「感官測試」。 二、參照衛生福利部最新發布，修正檢驗方法。 三、為監控原料蛋品質，增列檢測色素項目、方法與基準及檢驗頻率。 四、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，因生菌數、沙門氏桿菌、金黃色葡萄球菌檢驗近十年未檢出超出基準之案例，為求有效管理，爰適
項 目		方 法	基 準	備 註																																																																																																																																		
產 品 標 示	品 名	感官測試	正確名稱																																																																																																																																			
	淨重或數量		足重																																																																																																																																			
	有效日期		年月日																																																																																																																																			
	保存條件		室溫																																																																																																																																			
	製造商		符合規定																																																																																																																																			
	CAS 標示		符合規定																																																																																																																																			
	官 能 性 質		包裝	感官測試	完整無破損																																																																																																																																	
氣味		正常																																																																																																																																				
外觀		正常																																																																																																																																				
蛋之色澤		正常																																																																																																																																				
微 生 物	生菌數 Aerobic Plate Count	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	5×10 ⁴ CFU/g以下	每年至少抽驗 1 次																																																																																																																																		
	沙門氏桿菌 Salmonella	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	每年至少抽驗 1 次																																																																																																																																		
	金黃色葡萄球菌 Staphylococcus aureus	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	每年至少抽驗 1 次																																																																																																																																		
	重 金 屬	鉛	依據部授食字第1031901169 號公告修正－重金屬檢驗方法總則（感應耦合電漿放射光譜儀（ICP/MS））	0.3 ppm 以下	每年至少抽驗 4 次																																																																																																																																	
	銅		5 ppm 以下	每年至少抽驗 4 次																																																																																																																																		
項 目		方 法	標 準	備 註																																																																																																																																		
產 品 標 示	品 名	官能檢查	正確名稱																																																																																																																																			
	淨重或數量		足重																																																																																																																																			
	有效日期		年月日																																																																																																																																			
	保存條件		室溫																																																																																																																																			
	製造商		符合規定																																																																																																																																			
	官 能 性 質		包裝	官能檢查	完整無破損																																																																																																																																	
氣味		正常																																																																																																																																				
外觀		正常																																																																																																																																				
蛋之色澤		正常																																																																																																																																				
微 生 物	生菌數 Aerobic Plate Count	依據署授食字第1011902832 號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗	5×10 ⁴ CFU/g以下	新申請產品均檢驗，其後每半年檢驗一次																																																																																																																																		
	沙門氏桿菌 Salmonella	依據署授食字第0951800021 號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 Staphylococcus aureus	依據署授食字第0981800188 號公告訂定食品微生物之檢驗方法－金黃色葡萄球菌之檢驗	陰性																																																																																																																																			
	重 金 屬	鉛	參考 AOAC 之方法（感應耦合電漿放射光譜儀(ICP/MS)）	0.3 ppm 以下	每次檢驗																																																																																																																																	
銅		5 ppm 以下		每次檢驗																																																																																																																																		
其他	pH 值	以 pH meter 測定之	蛋白 9.5 以上	適用於未加熱產品																																																																																																																																		
動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」																																																																																																																																			

色素	蘇丹紅 Sudan	中央畜產會技術服務中心，蘇丹紅之檢驗方法 (LC/MS/MS)	不得檢出	每年至少抽驗 1 次
	其他	pH 值	以 pH meter 測定之	蛋白 9.5 以上
	動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準以衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」

行政院衛生署公告之檢驗方法如有修正時，依新公告方法為準。

度降低檢驗頻率。
五、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，因鉛、銅檢驗近十年檢出僅約 1% 超出基準之案例，為求有效管理並評估重金屬堆積於人體之風險後，適度降低檢驗頻率(每年至少抽驗六次)，另因業者之醃漬配方固定故再降低頻率為每年至少抽驗四次。
六、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。
七、新增動物用藥檢驗備註說明。
八、參照其他項目驗證基準，修正末段備註文字說明。
九、餘酌作文

註一： 檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。
註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。

		大腸桿菌群 Coliform	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 MPN/g 以下	每年至少抽驗 2 次			大腸桿菌 Escherichia coli	依據衛署授食字第0900025538 號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌之檢驗	陰性		行政院衛生署」為「衛生福利部」。六、參照其他項目驗證基準，修正末段備註文字說明。七、餘酌作文字修正。	
		大腸桿菌 Escherichia coli	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 2 次			沙門氏桿菌 Salmonella	依據署授食字第0951800021 號食品微生物之檢驗方法－沙門氏桿菌之檢驗	陰性			
		沙門氏桿菌 Salmonella	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	每年至少抽驗 2 次			動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」		
	動物用藥	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準以衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」				行政院衛生署公告之檢驗方法如有修正時，依新公告方法為準。					
註一： 檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。 註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。													
五、鹹蛋黃之檢驗項目、方法及基準													
	產品標示	項目		方法	基準	備註		依據鹹蛋黃之產品特性，增列檢驗項目、方法與基準並依其風險評估訂定檢驗頻率。					
			品名	感官測試	正確名稱	一定須標示有效日期，但製造日期及保存天數可擇一標示。							
			淨重或數量		足重								
			製造日期		年月日								
			有效日期		年月日，天								
			保存條件		冷藏溫度 7℃ 以下								
					冷凍溫度-18℃ 以下								
					營養標示								
			製造商		符合規定								
	CAS 標示	符合規定											
	官能性質	外觀	感官測試	正常									
蛋之色澤		正常											

	防腐劑	<u>己二烯酸及其鹽類</u> <u>Sorbic acid</u> <u>(g/kg)</u>	<u>依據衛授食字第1061900219 號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法</u>	<u>不得檢出</u>	<u>每年至少抽驗 2 次</u>				
	色素	<u>蘇丹紅</u> <u>Sudan</u>	<u>中央畜產會技術服務中心，蘇丹紅之檢驗方法</u> <u>(LC/MS/MS)</u>	<u>不得檢出</u>	<u>每年至少抽驗 1 次</u>				
	食鹽含量	<u>NaCl 含量</u>	<u>依據 Quantab 測氯化物滴定片</u> <u>-A.O.A.C.(1984) Salt (Chlorine as sodium Chloride) in Meat, Fish, and Cheese Indicating Strip Method</u>	<u>蛋黃 1.0% 以上</u>	<u>每年至少抽驗 2 次</u>				
	微生物	<u>大腸桿菌群</u> <u>Coliform</u>	<u>依據部授食字第1021950329 號食品微生物之檢驗方法</u> <u>－大腸桿菌群之檢驗</u>	<u>10 MPN/g 以下</u>	<u>新申請產品均檢驗，其後每半年檢驗 1 次</u>				
		<u>大腸桿菌</u> <u>Escherichia coli</u>	<u>依據部授食字第1021951163 號食品微生物之檢驗方法</u> <u>－大腸桿菌之檢驗</u>	<u>陰性</u>					
		<u>沙門氏桿菌</u> <u>Salmonella</u>	<u>依據部授食字第1021951187 號食品微生物之檢驗方法</u> <u>－沙門氏桿菌之檢驗</u>	<u>陰性</u>					
	動物用藥	<u>檢驗項目如表一</u>	<u>檢驗方法如表一</u>	<u>判定基準以衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」</u>					
	<u>註一： 檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。</u>								
	<u>註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。</u>								
	表一：動物藥物殘留檢驗項目、方法及基準								
	項目	方法	基準	備註					

表一：動物藥物殘留檢驗項目、方法與標準					一、原「抗生物質（初
	項目	檢驗方法	標準	備註	

	<u>β-內醯胺類 抗生素</u>	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－β-內醯胺類 抗生素之檢驗	以衛生福利部所 定之「動物用藥 殘留標準」為準	每年至少抽驗 1 次		<u>抗生物質(初 驗) Antibiotic substances</u>	依據衛署食字第 0900047004 號食品中 動物用藥殘留量檢驗 方法－抗生物質之檢 驗	<u>12 mm zone 以 下</u>	<u>每年至少抽驗 6 次</u>	驗)」項 目，目前 之檢測靈 敏度無法 達法規之 標準，爰 刪除該項 檢測。 二、參照衛生 福利部最 新發布， 修正檢驗 項目及方 法，其中 「青黴 素」項目 已併入於 「β-內醯 胺類抗生 素之檢 驗」、「泰 黴素」及 「紅黴 素」項目 已併入 「抗生素 及其代謝 物」中， 爰予刪 除。另檢 驗判定標 準皆修正 為以衛生 福利部所 定之「動 物用藥殘 留標準」 為準。 三、參照衛生 福利部近 期抽樣檢 出拉薩羅 及馬杜拉 等藥物殘 留之情 形，爰新
	四環黴素類 Tetracyclines	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		每年至少抽驗 3 次		<u>青黴素 Penicillin</u>	依據衛署食字第 0890030904 號食品中 動物用藥殘留量檢驗 方法－青黴素之檢驗	<u>不得檢出</u>	<u>抗生物質檢驗法 初驗呈陽性者再 行檢驗</u>	
	氯黴素類 Chloramphenicols	依據部授食字第 1031900630 號公告訂定 食品中動物用藥殘留量 檢驗方法－氯黴素類抗 生素之檢驗		每年至少抽驗 3 次		四環黴素類 Tetracyclines	依據署授食字第 1011902056 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	不得檢出	每年至少抽驗 6 次	
	<u>抗生素及其 代謝物</u>	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－抗生素及其 代謝物多重殘留分析		每年至少抽驗 1 次		氯黴素類 Chloramphenicols	依據署授食字第 0991903105 號公告食 品中動物用藥殘留量 檢驗方法－氯黴素、甲 磺氯黴素及氟甲磺氯 黴素之檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 6 次	
	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）		每年至少抽驗 4 次		<u>泰黴素 Tylosin</u>	依據衛署食字第 0890030904 號食品中 動物用藥殘留量檢驗 方法－泰黴素之檢驗	<u>0.2 ppm 以下</u>	<u>抗生物質檢驗法 初驗呈陽性者再 行檢驗</u>	
	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		每年至少抽驗 4 次		<u>紅黴素 Erythromycin</u>	依據衛署食字第 0890030904 號食品中 動物用藥殘留量檢驗 方法－紅黴素之檢驗	<u>0.2 ppm 以下</u>	<u>抗生物質檢驗法 初驗呈陽性者再 行檢驗</u>	
	必利美達民 Pyrimethamine	依據 NAIF-B-5.4-04-37a 食品中動物用藥殘留量 檢驗方法－多重殘留分 析(65 項)		每年至少抽驗 2 次 (僅適用生鮮蛋品 及液蛋)		磺胺劑及 奎諾酮類	依據署授食字第 1001904025 號公告訂 定食品中動物用藥殘 留量檢驗方法－多重 殘留分析（二）	以行政院衛生署 公告之「動物用藥 殘留標準」為準	每年至少抽驗 6 次	
	<u>離子型抗球 蟲藥</u>	依據部授食字第 1021950535 號公告訂定 食品中動物用藥殘留量 檢驗方法－離子型抗球 蟲藥之檢驗		每年至少抽驗 4 次		抗原蟲劑	依據署授食字第 0991900107 號公告食 品中動物用藥殘留量 檢驗方法－抗原蟲劑	不得檢出	每年至少抽驗 6 次	

	其他動物用藥	以衛生福利部所定之方法或國際通用方法為準	檢驗項目由行政院農業委員會依動物用藥監測計畫檢出陽性率偏高之項目指定檢驗			多重殘留分析				增「離子型抗球蟲藥」之檢驗項目、方法與基準及頻率。 四、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，因β-內醯胺類抗生素、抗生素及其代謝物檢驗近十年未檢出超出基準之案例，為求有效管理，爰適度降低檢驗頻率。	
					必利美達民 Pyrimethamine	參考日本厚生勞動省多重藥物殘留分析方法	不得檢出	每年至少抽驗2次 (僅適用生鮮蛋品及液蛋)			五、依據一百零五年蛋品技術專題討論會議決議，四環黴素類、氣黴素類、磺胺劑及奎諾酮類、抗原蟲劑檢驗，檢驗近十年檢出超出基準之案例僅<1%，為求有效管理，爰適度降低檢驗頻率。
	其他動物用藥					以行政院衛生署公告之方法或國際通用方法為準	以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」為準	檢驗項目由行政院農業委員會依動物用藥監測計畫檢出陽性率偏高之項目指定檢驗			
註一： 檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。											
註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。											

		<p>率。</p> <p>六、畜產會技術服務中心開發之多重藥物殘留分析方法(其中一項含必利美達民)已經 TAF 認證，爰將必利美達民檢驗項目之方法修正為 NAIF-B-5.4-04-37a 食品中動物用藥殘留量檢驗方法—多重殘留分析(65 項)方法。</p> <p>七、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。</p> <p>八、參照其他項目驗證基準，修正末段備註文字說明。</p> <p>九、餘酌作文字修正。</p>
--	--	--

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定 一、廠(場)區環境 （一）廠（場）區 <u>四周</u> 環境應保持清潔，避免成為污染源；並應有適當之綠化及防塵土飛揚之措施。 （二）排水系統應保持暢通，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（氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等。	第一部分 評審規定 一、廠(場)區環境 （一）廠（場）區四週環境應保持清潔，避免成為污染源；並應有適當之綠化及防塵土飛揚之措施。 （二）排水系統應保持暢通，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（氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等。	第一款酌作文字修正。
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程度之需要應有適當的區隔，週邊設施區與上述三區應有有效的隔離。 2. 應有足以容納各項設備及作業人員操作之空間。 3. 一般作業區之作業檯面照度應在 100 米燭光以上；準清潔作業區作業檯面則應在 200 米燭光以上；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式以防積塵。 4. 地面應平而不滑，並應有 1/100 以上的斜度以利排水；若使用地磚者其接合處之隙縫宜用不透水材質補平，以防積水及污垢產生。 5. 排水系統應暢通，溝底應有適當之圓弧，排水出口應有防止病媒侵入的設施，並有避免溝水倒灌及臭氣產生，且不得在溝內裝設任何配管，其排水方向應由（準）清潔作業區流向一般作業區，排水斜度宜在 1/100 以上。 6. （準）清潔作業區之屋頂若為力霸或 A 型架構者，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。 7. 空調風管、配管不得設於（準）清潔作業區生產線之正上方，否則應有適當的防止灰塵及凝結水掉落的設施。 8. （準）清潔作業區域樓板或天花板應使用白色或淺色防水且易清掃之材料構築，不得有長黴或成片剝落的情形；（準）清潔作業區生產線曝露之正上方亦不得有結露現象。 9. （準）清潔作業區牆壁、支柱面應為白色或淺色，離地面至少一公尺以內之部份應使用非吸收性、不透水且易於清洗之材質構築，其表面應平滑無裂縫且經常保持清潔。 10.通風及排氣應良好，通風口及排氣口應保持清潔，且應有防病媒侵入措施。 11.蓄水池（塔）應保持清潔每年至少清洗消毒一次，並作成紀錄。 12.門、窗、換氣口及其他對外界開放的地方，應具有防止病媒侵入之設施；進出通道應使用可關閉之門扉或空氣簾。	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程度之需要應有適當的區隔，週邊設施區與上述三區應有有效的隔離。 2. 應有足以容納各項設備及作業人員操作之空間。 3. 一般作業區之作業檯面照度應在 100 米燭光以上；準清潔作業區作業檯面則應在 200 米燭光以上；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式以防積塵。 4. 地面應平而不滑，並應有 1/100 以上的斜度以利排水；若使用地磚者其接合處之隙縫宜用不透水材質補平，以防積水及污垢產生。 5. 排水系統應暢通，溝底應有適當之圓弧，排水出口應有防止病媒侵入的設施，並有避免溝水倒灌及臭氣產生，且不得在溝內裝設任何配管，其排水方向應由（準）清潔作業區流向一般作業區，排水斜度宜在 1/100 以上。 6. （準）清潔作業區之屋頂若為力霸或 A 型架構者，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。 7. 空調風管、配管不得設於（準）清潔作業區生產線之正上方，否則應有適當的防止灰塵及凝結水掉落的設施。 8. （準）清潔作業區域樓板或天花板應使用白色或淺色防水且易清掃之材料構築，不得有長黴或成片剝落的情形；（準）清潔作業區生產線曝露之正上方亦不得有結露現象。 9. （準）清潔作業區牆壁、支柱面應為白色或淺色，離地面至少一公尺以內之部份應使用非吸收性、不透水且易於清洗之材質構築，其表面應平滑無裂縫且經常保持清潔。 10.通風及排氣應良好，通風口及排氣口應保持清潔，且應有防病媒侵入措施。 11.蓄水池（塔）應保持清潔每年至少清洗消毒一次，並作成紀錄。 12.門、窗、換氣口及其他對外界開放的地方，應具有防止病媒侵入之設施；進出通道應使用可關閉之門扉或空氣簾。	第四款第一目及第五款第一目的酌作文字修正。

<p>13.作業流程配置應順暢，不得有交叉污染情形。</p> <p>14.作業現場應裝設洗手臺及消毒設施，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。</p> <p>15.（準）清潔作業區應放置酒精噴壺，以利員工定時消毒手部，並加以標示清楚以防誤用。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>1. 物料倉庫</p> <p>1.1.應有足夠空間及適當設施分類存放，並明顯標示。</p> <p>1.2.庫內應設置足夠之棧板或貨架，儲存之物料應離牆且離地 5 公分以上，並保持清潔。</p> <p>1.3.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>2. 蔬果原料倉儲</p> <p>2.1.應有足夠空間以儲存各契收農場之蔬果原料，並應加以適當區隔及儲存溫度管理。</p> <p>2.2.冷藏庫應有使製品之中心溫度保持於 7℃ 以下，凍結點以上之功能，冷凍庫溫度應能使產品溫度保持於-18℃ 以下之能力。</p> <p>2.3.地面、內壁及天花板應用不透水之平坦材質製作，且易於清理或消毒。</p> <p>2.4.應設置棧板或貨架以分類存放原料或製品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並保持清潔。</p> <p>2.5.應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器及每日進行溫度記錄。</p> <p>2.6.低溫倉庫應裝設緊急警報器或逃生裝置，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>2.7.產品出場應有出貨紀錄，內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。</p> <p>2.8.應備有緊急供電設施（發電機），以供停電時低溫倉庫使用。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區之入口處單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手使用，員工應經洗手消毒後方可進入作業場所。</p> <p>2. 洗手設施應採用腳踏式、電眼式或臂動式水龍頭、液體洗潔劑、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 200ppm 以上。洗手檯應使用非吸收性、不生銹之材質構築。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離，以利員工更衣和換鞋。</p> <p>2. 更衣室空間應足夠並有適當照明設施，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。</p> <p>（五）廁所</p>	<p>13.作業流程配置應順暢，不得有交叉污染情形。</p> <p>14.作業現場應裝設洗手臺及消毒設施，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。</p> <p>15.（準）清潔作業區應放置酒精噴壺，以利員工定時消毒手部，並加以標示清楚以防誤用。</p> <p>（二）倉儲設備</p> <p>1. 物料倉庫</p> <p>1.1.應有足夠空間及適當設施分類存放，並明顯標示。</p> <p>1.2.庫內應設置足夠之棧板或貨架，儲存之物料應離牆且離地 5 公分以上，並保持清潔。</p> <p>1.3.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>2. 蔬果原料倉儲</p> <p>2.1.應有足夠空間以儲存各契收農場之蔬果原料，並應加以適當區隔及儲存溫度管理。</p> <p>2.2.冷藏庫應有使製品之中心溫度保持於 7℃ 以下，凍結點以上之功能，冷凍庫溫度應能使產品溫度保持於-18℃ 以下之能力。</p> <p>2.3.地面、內壁及天花板應用不透水之平坦材質製作，且易於清理或消毒。</p> <p>2.4.應設置棧板或貨架以分類存放原料或製品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並保持清潔。</p> <p>2.5.應裝設可顯示庫內溫度之溫度顯示器及每日進行溫度記錄。</p> <p>2.6.低溫倉庫應裝設緊急警報器或逃生裝置，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。</p> <p>2.7.產品出場應有出貨紀錄，內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。</p> <p>2.8.應備有緊急供電設施（發電機），以供停電時低溫倉庫使用。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>1. 應於（準）清潔作業區之入口處單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手使用，員工應經洗手消毒後方可進入作業場所。</p> <p>2. 洗手設施應採用腳踏式、電眼式或臂動式水龍頭、液體洗潔劑、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 200ppm 以上。洗手檯應使用非吸收性、不生銹之材質構築。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1. 應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離，以利員工更衣和換鞋。</p> <p>2. 更衣室空間應足夠並有適當照明設施，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。</p> <p>（五）廁所</p>
---	--

<div>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</div> <div>2. 廁所之門扉應能關閉，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。</div> <div>3. 應採沖水式，並採用不透水、易洗不納垢之材料建造。</div> <div>4. 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。</div> <div>5. 應有「如廁後應洗手」之標語。</div>	<div>1. 應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</div> <div>2. 廁所之門扉應能關閉，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。</div> <div>3. 應採沖水式，並採用不透水、易洗不納垢之材料建造。</div> <div>4. 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。</div> <div>5. 應有「如廁後應洗手」之標語。</div>	
<div>三、機械與檢測設備</div> <div>（一）生產及製造設備</div> <div>1. 各種設備排列應有秩序，使作業順暢避免引起交叉污染，其能力應能符合產能之所需。</div> <div>2. 各項作業設備之設計和構造應能防止污染且易於清洗消毒並容易檢查。</div> <div>3. 各作業台面：其表面以不銹鋼等不透水性之材料製成；與產品有接觸之接觸面不應使用木質或有毒材料，且應保持平滑無凹陷或裂縫。</div> <div>4. 搬運用器具：使用前需清洗乾淨。</div> <div>5. 各項作業使用之機具：數量應足夠，且應保持清潔及良好之使用狀態。</div> <div>6. 包裝設備：應使用容易保持清潔且易於清洗者。</div> <div>7. 各類機械設備應建立標準操作程序，以利員工操作使用。</div> <div>8. 市售包裝之生鮮截切蔬果類產品應設置金屬檢出器，且應具有檢出 0.8mm 鐵金屬及 1.0mm 非鐵金屬以上細微金屬片或金屬針之功能。</div> <div>（二）品質及衛生管理設備</div> <div>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及樣品存放冷藏櫃，無菌操作檯應單獨設置。</div> <div>2. 分析設備應包括品溫測定用溫度計及微生物檢驗設施或備有供原料有效驗收檢測農藥之相關設備。</div> <div>3. 各種測量儀器及記錄儀：應定期檢校，維持良好功能。</div>	<div>三、機械與檢測設備</div> <div>（一）生產及製造設備</div> <div>1. 各種設備排列應有秩序，使作業順暢避免引起交叉污染，其能力應能符合產能之所需。</div> <div>2. 各項作業設備之設計和構造應能防止污染且易於清洗消毒並容易檢查。</div> <div>3. 各作業台面：其表面以不銹鋼等不透水性之材料製成；與產品有接觸之接觸面不應使用木質或有毒材料，且應保持平滑無凹陷或裂縫。</div> <div>4. 搬運用器具：使用前需清洗乾淨。</div> <div>5. 各項作業使用之機具：數量應足夠，且應保持清潔及良好之使用狀態。</div> <div>6. 包裝設備：應使用容易保持清潔且易於清洗者。</div> <div>7. 各類機械設備應建立標準操作程序，以利員工操作使用。</div> <div>8. 市售包裝之生鮮截切蔬果類產品應設置金屬檢出器，且應具有檢出 0.8mm 鐵金屬及 1.0mm 非鐵金屬以上細微金屬片或金屬針之功能。</div> <div>（二）品質及衛生管理設備</div> <div>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及樣品存放冷藏櫃，無菌操作檯應單獨設置。</div> <div>2. 分析設備應包括品溫測定用溫度計及微生物檢驗設施或備有供原料有效驗收檢測農藥之相關設備。</div> <div>3. 各種測量儀器及記錄儀：應定期檢校，維持良好功能。</div>	本點未修正。
<div>四、製程管理</div> <div>（一）使用原料、材料應符合食品衛生標準並可追溯來源。</div> <div>（二）各項作業應確實依其作業標準及管制程序進行以符合衛生安全之原則。</div> <div>（三）作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除具缺點及不合格之製品，品管人員應定期查核，確認作業依管制作業條件進行；不合格之製品應單獨存放並予明顯標示，以免誤用。</div> <div>（四）設備應有維修制度，定期維護、檢查並作成紀錄。</div> <div>（五）飲用水與非飲用水之管路系統應完全分離，出水口應明顯區分。</div> <div>（六）與食品直接接觸用水及用冰應符合飲用水之水質標準，且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。</div> <div>（七）非使用自來水者，應指定專人每日做有效餘氯及 pH 值之測定，並作成紀錄。</div>	<div>四、製程管理</div> <div>（一）使用原料、材料應符合食品衛生標準並可追溯來源。</div> <div>（二）各項作業應確實依其作業標準及管制程序進行以符合衛生安全之原則。</div> <div>（三）作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除具缺點及不合格之製品，品管人員應定期查核，確認作業依管制作業條件進行；不合格之製品應單獨存放並予明顯標示，以免誤用。</div> <div>（四）設備應有維修制度，定期維護、檢查並作成紀錄。</div> <div>（五）飲用水與非飲用水之管路系統應完全分離，出水口應明顯區分。</div> <div>（六）與食品直接接觸用水及用冰應符合飲用水之水質標準，且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。</div> <div>（七）非使用自來水者，應指定專人每日做有效餘氯及 pH 值之測定，並作成紀錄。</div>	本點未修正。

(八) 用於輸送、裝載或儲存原料或製品之設備及用具應清洗乾淨後才可使用；盛裝原料之容器不可直接置於地面，以防異物之間接污染。	(八) 用於輸送、裝載或儲存原料或製品之設備及用具應清洗乾淨後才可使用；盛裝原料之容器不可直接置於地面，以防異物之間接污染。	
<p>五、品質管制</p> <p>(一) 品質部門應與製造部門分開獨立。</p> <p>(二) 應對各項產品訂定適當之作業流程及品管作業標準，其內容應包括原料、材料之驗收、品質管制、檢驗設備、量測儀器之校正、倉儲管理及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。</p> <p>(三) 食品添加物應設置專櫃儲存，由專人負責管理並以專冊登錄使用之種類、食品添加物許可字號、進貨量、使用量及存量等。</p> <p>(四) 採收前蔬果原料之農藥殘留量應符合食品衛生法規之農藥殘留量標準，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。</p> <p>1. 有效管理蔬果原料之農藥殘留應採用已取得吉園圃安全蔬果或產銷履歷農產品驗證標章之原料或契作用藥管理之蔬果原料。</p> <p>(五) 廠內應有清洗消毒機械設備，應能有效進行生鮮截切蔬果清洗。</p> <p>(六) 各類生鮮蔬果進行清洗後，應有效去除表面殘留之水份，以防止水份過高造成品質之影響。</p> <p>(七) 供應商應提供或檢附清洗消毒等用途之化學物品之安全性資料及其濃度之檢測方法。</p> <p>(八) 食品包裝容器供應商應提供或檢附包裝容器及其材質之衛生安全證明如溶出試驗及重金屬含量等檢驗報告。</p> <p>(九) 設備供應商應提供其設備之清洗及維修作業說明書。</p> <p>(十) 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好可用之狀態。</p> <p>(十一) 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方法核對。</p> <p>(十二) 建立良好之異常處理及再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及信譽。</p> <p>(十三) 應建立品質稽查制度，定期討論品質是否有效地運作。</p> <p>(十四) 品管紀錄應保管至有效日期屆滿1年之日止。</p> <p>(十五) 成品應自主管理留樣保存至有效保存期限。</p> <p>(十六) 消費者申訴案件，應立即處理並作成紀錄，廠內應訂定成品回收及銷毀之處理辦法，並作成紀錄；回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。</p> <p>(十七) 生鮮截切蔬果成品農藥殘留應符合食品衛生管理法之「殘留農藥安全容許量」標準。</p> <p>(十八) 成品出貨時應以先進先出為原則，成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯。</p>	<p>五、品質管制</p> <p>(一) 品質部門應與製造部門分開獨立。</p> <p>(二) 應對各項產品訂定適當之作業流程及品管作業標準，其內容應包括原料、材料之驗收、品質管制、檢驗設備、量測儀器之校正、倉儲管理及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。</p> <p>(三) 食品添加物應設置專櫃儲存，由專人負責管理並以專冊登錄使用之種類、食品添加物許可字號、進貨量、使用量及存量等。</p> <p>(四) 採收前蔬果原料之農藥殘留量應符合食品衛生法規之農藥殘留量標準，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。</p> <p>1. 有效管理蔬果原料之農藥殘留應採用已取得吉園圃安全蔬果或產銷履歷農產品驗證標章之原料或契作用藥管理之蔬果原料。</p> <p>(五) 廠內應有清洗消毒機械設備，應能有效進行生鮮截切蔬果清洗。</p> <p>(六) 各類生鮮蔬果進行清洗後，應有效去除表面殘留之水份，以防止水份過高造成品質之影響。</p> <p>(七) 供應商應提供或檢附清洗消毒等用途之化學物品之安全性資料及其濃度之檢測方法。</p> <p>(八) 食品包裝容器供應商應提供或檢附包裝容器及其材質之衛生安全證明如溶出試驗及重金屬含量等檢驗報告。</p> <p>(九) 設備供應商應提供其設備之清洗及維修作業說明書。</p> <p>(十) 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好可用之狀態。</p> <p>(十一) 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方法核對。</p> <p>(十二) 建立良好之異常處理及再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及信譽。</p> <p>(十三) 應建立品質稽查制度，定期討論品質是否有效地運作。</p> <p>(十四) 品管紀錄應保管至有效日期屆滿1年之日止。</p> <p>(十五) 成品應自主管理留樣保存至有效保存期限。</p> <p>(十六) 消費者申訴案件，應立即處理並作成紀錄，廠內應訂定成品回收及銷毀之處理辦法，並作成紀錄；回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。</p> <p>(十七) 生鮮截切蔬果成品農藥殘留應符合食品衛生管理法之「殘留農藥安全容許量」標準。</p> <p>(十八) 成品出貨時應以先進先出為原則，成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯。</p>	本點未修正。

<p>六、衛生管理</p> <p>（一）應制訂衛生管理作業標準，內容應包括廠區環境、廠房設施、機械設備、人員及清洗用品等部份，作為衛生管理之執行與考核的依據；並訂定清洗及檢查計畫，規定檢查頻率及項目，確實執行並作成紀錄。</p> <p>（二）作業人員應有正確之衛生觀念，並有良好之作業習慣。</p> <ol style="list-style-type: none">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內應戴髮網（帽）、穿著清潔之作業服；進入準清潔作業區前須經洗手及換鞋程序後，方可進入。3. 凡與生鮮蔬果直接接觸之工作人員手部應隨時保持清潔，不得蓄留指甲、塗抹指甲油、佩戴飾物等，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. 各作業區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染產品之行為；若有進入廁所、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為應洗淨後再行工作。5. 非作業人員之出入應適當管理。若有進入食品作業場所之必要時，應符合前列各項有關人員之衛生要求。 <p>（三）定期舉辦員工教育訓練課程，訓練資料應存檔以作為後續課程安排之依據。</p> <p>（四）新進人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力能符合管理要求。</p> <p>（五）確實依據清洗計畫之清洗頻率及清洗方法作業並紀錄檢查結果，以作為改善之依據及員工教育訓練之參考。</p> <p>（六）清潔劑及消毒劑之使用</p> <ol style="list-style-type: none">1. 清潔及消毒劑應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，並應明顯標示其毒性及使用方法，且由專職人員專櫃管理，平時應上鎖。2. 調配清潔劑或消毒劑之濃度由專人負責，放置於作業現場時應加以標示清楚；使用時應在專人之監督下進行，不可污染至產品及其接觸面或內包裝材料。3. 使用於生鮮蔬果清洗之<u>食品用洗潔劑</u>，必須符合食品衛生法規可使用之範圍。4. 使用於生鮮蔬果之<u>食品用洗潔劑</u>，其成分應是被公認安全（GRAS），使用後應以清水清洗，去除殘留之<u>洗潔劑</u>。 <p>（七）應訂定有效之清洗步驟執行設備或作業檯面等之清洗作業，且徹底執行之。</p> <ol style="list-style-type: none">1. 清洗用具使用前應保持乾淨；每個作業區不可因清洗作業而造成交叉污染。2. 任何目視不乾淨者必須再予清洗。3. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放處。 <p>（八）各作業區之作業環境及機器設備至少每天清洗一次；成品冷藏庫每星期清洗一次；資材室至少每季清理一次。</p> <p>（九）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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	<p>六、衛生管理</p> <p>（一）應制訂衛生管理作業標準，內容應包括廠區環境、廠房設施、機械設備、人員及清洗用品等部份，作為衛生管理之執行與考核的依據；並訂定清洗及檢查計畫，規定檢查頻率及項目，確實執行並作成紀錄。</p> <p>（二）作業人員應有正確之衛生觀念，並有良好之作業習慣。</p> <ol style="list-style-type: none">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內應戴髮網（帽）、穿著清潔之作業服；進入準清潔作業區前須經洗手及換鞋程序後，方可進入。3. 凡與生鮮蔬果直接接觸之工作人員手部應隨時保持清潔，不得蓄留指甲、塗抹指甲油、佩戴飾物等，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. 各作業區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染產品之行為；若有進入廁所、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為應洗淨後再行工作。5. 非作業人員之出入應適當管理。若有進入食品作業場所之必要時，應符合前列各項有關人員之衛生要求。 <p>（三）定期舉辦員工教育訓練課程，訓練資料應存檔以作為後續課程安排之依據。</p> <p>（四）新進人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力能符合管理要求。</p> <p>（五）確實依據清洗計畫之清洗頻率及清洗方法作業並紀錄檢查結果，以作為改善之依據及員工教育訓練之參考。</p> <p>（六）清潔劑及消毒劑之使用</p> <ol style="list-style-type: none">1. 清潔及消毒劑應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，並應明顯標示其毒性及使用方法，且由專職人員專櫃管理，平時應上鎖。2. 調配清潔劑或消毒劑之濃度由專人負責，放置於作業現場時應加以標示清楚；使用時應在專人之監督下進行，不可污染至產品及其接觸面或內包裝材料。3. 使用於生鮮蔬果清洗之消毒劑，必須符合食品衛生法規可使用之範圍。4. 使用於生鮮蔬果之消毒劑，其成分應是被公認安全（GRAS），使用後應以清水清洗，去除殘留之消毒劑。 <p>（七）應訂定有效之清洗步驟執行設備或作業檯面等之清洗作業，且徹底執行之。</p> <ol style="list-style-type: none">1. 清洗用具使用前應保持乾淨；每個作業區不可因清洗作業而造成交叉污染。2. 任何目視不乾淨者必須再予清洗。3. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放處。 <p>（八）各作業區之作業環境及機器設備至少每天清洗一次；成品冷藏庫每星期清洗一次；資材室至少每季清理一次。</p> <p>（九）廢棄物之衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none">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	<p>依據「食品用洗潔劑衛生標準」修正第六款第三幕及第四目中用以清洗生鮮蔬果之洗潔劑名稱。</p>
---	--	---

<p>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。</p> <p>2. 廢棄物之處理應依其特性分級處理，易腐敗者至少每天清除一次，清除後之容器應加以清洗消毒。</p>	<p>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。</p> <p>2. 廢棄物之處理應依其特性分級處理，易腐敗者至少每天清除一次，清除後之容器應加以清洗消毒。</p>	
<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>（一）倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實紀錄。</p> <p>（二）倉儲過程須溫濕度管制者，應建立管制方法與基準，並確實紀錄。</p> <p>（三）倉儲過程應定期檢查，並確實紀錄。</p> <p>（四）若有交叉污染之虞，應禁止原料、半成品或成品同時儲存。</p> <p>（五）裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷藏系統在良好狀態。</p> <p>（六）裝貨前應檢查出貨車輛之清潔度，避免製品遭到污染。</p> <p>（七）裝載製品前，車輛之廂體內部空氣達 15℃ 以下。</p> <p>（八）製品運輸時，冷藏品溫應維持在凍結點以上，7℃ 以下。冷凍品溫應能維持在-18℃ 以下。</p> <p>（九）製品應儘速送達各廠商，避免在儲存庫中滯留，以防品質之劣化。</p> <p>（十）製品應與運輸車廂體之四壁有適當之空間，以利冷風循流。</p> <p>（十一）倉儲配送期間製品不可置於室溫或曝露於高溫多濕及陽光照射的環境中。</p> <p>（十二）蔬果原料運送至加工場後若未立即加工處理時，應立即放置於冷藏(凍)庫內，防止常溫造成品質惡化。</p>	<p>七、倉儲與運輸管理</p> <p>（一）倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實紀錄。</p> <p>（二）倉儲過程須溫濕度管制者，應建立管制方法與基準，並確實紀錄。</p> <p>（三）倉儲過程應定期檢查，並確實紀錄。</p> <p>（四）若有交叉污染之虞，應禁止原料、半成品或成品同時儲存。</p> <p>（五）裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷藏系統在良好狀態。</p> <p>（六）裝貨前應檢查出貨車輛之清潔度，避免製品遭到污染。</p> <p>（七）裝載製品前，車輛之廂體內部空氣達 15℃ 以下。</p> <p>（八）製品運輸時，冷藏品溫應維持在凍結點以上，7℃ 以下。冷凍品溫應能維持在-18℃ 以下。</p> <p>（九）製品應儘速送達各廠商，避免在儲存庫中滯留，以防品質之劣化。</p> <p>（十）製品應與運輸車廂體之四壁有適當之空間，以利冷風循流。</p> <p>（十一）倉儲配送期間製品不可置於室溫或曝露於高溫多濕及陽光照射的環境中。</p> <p>（十二）蔬果原料運送至加工場後若未立即加工處理時，應立即放置於冷藏(凍)庫內，防止常溫造成品質惡化。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>八、管理人員資格</p> <p>（一）應設置衛生管理人員以及品質及衛生檢驗人員（可兼任），分別具下列資格：</p> <p>1. 衛生管理人員：<u>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</u>，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<u>通過</u>；<u>非屬公告工廠類別者</u>，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。</p> <p>2. 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。</p>	<p>八、管理人員資格</p> <p>（一）應設置衛生管理人員以及品質及衛生檢驗人員（可兼任），分別具下列資格：</p> <p>1. 衛生管理人員：應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>2. 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。</p>	<p>一、將第一款第一目之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。</p> <p>二、依據一百零六年CAS技術委員會議決議，修正衛生管理人員資格。</p>
<p>九、其他</p> <p>除應符合上述所列各項外，應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所定之「食品工廠建築及設備設廠標準」，以及<u>衛生福利部</u>所定之「食品良好衛生規範<u>準則</u>」中有關規定，如有相近規定者從嚴認定。</p>	<p>九、其他</p> <p>除應符合上述所列各項外，應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所定之「食品工廠建築及設備設廠標準」，以及行政院衛生署所定之「食品良好衛生規範」中有關規定，如有相近規定者從嚴認定。</p>	<p>修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」、「食品良好衛生規範」修訂為「食品良好衛生規範<u>準則</u>」。</p>
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、生鮮截切蔬果類之定義</p> <p>（一）生鮮截切葉菜類係為國產農作物類別中之包葉菜類及小葉菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、生鮮截切蔬果類之定義</p> <p>（一）生鮮截切葉菜類係為國產農作物類別中之包葉菜類及小葉菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p>	<p>依據一百零三年CAS技術委員會議決議，修訂生鮮截切蔬果中冷凍蔬菜類之定義，刪除第七款「雜糧類</p>

<p>(二) 生鮮截切根莖類係為國產農作物類別中之雜糧類及根菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p> <p>(三) 生鮮截切花果類係為國產農作物類別中之果菜類、豆菜類及瓜菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p> <p>(四) 生鮮截切組合包裝類係為國產農作物類別中之包葉菜類、小葉菜類、雜糧類、根菜類、果菜類、豆菜類、瓜菜類及萵菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後組合包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p> <p>(五) 生鮮截切生菜沙拉類係為國產農作物類別中之包葉菜類、小葉菜類、雜糧類、根菜類、果菜類、豆菜類、瓜菜類及萵菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水或蒸氣直熱後與 CAS 白煮蛋組合包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供直接食用之產品。</p> <p>(六) 生鮮截切水果類係為國產農作物類別中之瓜果類、大漿果類、小漿果類、核果類、梨果類、柑桔類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水組合包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供直接食用之產品。</p> <p>(七) 冷凍蔬菜類係為國產農作物經採收選別、清洗、截切、殺菁、冷卻、急速凍結後包裝，保持-18℃ 以下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p>		<p>(二) 生鮮截切根莖類係為國產農作物類別中之雜糧類及根菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p> <p>(三) 生鮮截切花果類係為國產農作物類別中之果菜類、豆菜類及瓜菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p> <p>(四) 生鮮截切組合包裝類係為國產農作物類別中之包葉菜類、小葉菜類、雜糧類、根菜類、果菜類、豆菜類、瓜菜類及萵菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後組合包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p> <p>(五) 生鮮截切生菜沙拉類係為國產農作物類別中之包葉菜類、小葉菜類、雜糧類、根菜類、果菜類、豆菜類、瓜菜類及萵菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水或蒸氣直熱後與 CAS 白煮蛋組合包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供直接食用之產品。</p> <p>(六) 生鮮截切水果類係為國產農作物類別中之瓜果類、大漿果類、小漿果類、核果類、梨果類、柑桔類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水組合包裝，保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售，供直接食用之產品。</p> <p>(七) 冷凍蔬菜類係為國產農作物類別中雜糧類及根菜類等經採收、選別、清洗、截切、殺菁、冷卻、急速凍結後包裝保持-18℃ 以下儲運販售，供進一步加工處理之產品。</p>		及根菜類」等文字，使冷凍蔬菜可涵蓋所有國產農作物。
二、生鮮截切蔬果類之品質規格		二、生鮮截切蔬果類之品質規格		一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。
項目	規 格	項目	規 格	
品溫	冷藏者應保存於凍結點以上到 7℃ 以下，冷凍者應保存於-18℃ 以下。	品溫	冷藏者應保存於凍結點以上到 7℃ 以下，冷凍者應保存於-18℃ 以下。	
官能品質	1.狀態： 1.1.無不良氣味，如泥味、腐敗味、消毒劑味等。 1.2.色澤良好，無腐敗或病蟲害。 1.3.外觀型態良好：截切規格應力求一致。 2.成熟度：成熟度應適當，組織良好。	官能品質	1.狀態： 1.1.無不良氣味，如泥味、腐敗味、消毒劑味等。 1.2.色澤良好，無腐敗或病蟲害。 1.3.外觀型態良好：截切規格應力求一致。 2.成熟度：成熟度應適當，組織良好。	
異物	不得有夾雜物	異物	不得有夾雜物	
包裝	1.應有妥善包裝，且內包裝袋上應有效標示，並不得重複使用。 2.打洞之外包裝塑膠材質，須能維護產品符合衛生標準，業務包裝時內包裝之封口應使用貼標或封條方式確保產品品質，供即食產品者必須能保持包裝完整與密封性。 3.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」。	包裝	1.應有妥善包裝，且內包裝袋上應有效標示，並不得重複使用。 2.打洞之外包裝塑膠材質，須能維護產品符合衛生標準，業務包裝時內包裝之封口應使用貼標或封條方式確保產品品質，供即食產品者必須能保持包裝完整與密封性。 3.包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合行政院衛生署公告之「食品器具、容器、包裝衛生標準」。	

三、生鮮截切蔬果類包裝標示規定					三、生鮮截切蔬果類包裝標示規定					依據食品安全衛生管理法之規定，增列原產地(國)之標示項目，並酌修標示方法及範例、標示注意事項。				
項目		規 格			項目		規 格							
標示項目		應包括下列各項，並以印刷或標籤黏貼方式（業務包裝）標示於內包裝上明顯處，如有外箱包裝則第(1)、(3)、(4)、(5)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名:生鮮○○○ (2)內容物淨重或數量 (3)包裝場的名稱、地址及電話與（或）代理商名稱、地址及電話 (4)有效日期 (5)保存條件 (6)消費者服務電話 (7)使用說明 (8) <u>原產地(國)</u>			標示項目		應包括下列各項，並以印刷或標籤黏貼方式（業務包裝）標示於內包裝上明顯處，如有外箱包裝則第(1)、(3)、(4)、(5)等項亦須標示於外箱上。 (1)品名:生鮮○○○ (2)內容物淨重或數量 (3)包裝場的名稱、地址及電話與（或）代理商名稱、地址及電話 (4)有效日期 (5)保存條件 (6)消費者服務電話 (7)使用說明							
標示方法及範例(以列表式為佳)		(1)品名:生鮮萵苣 (2)內容物淨重或數量：3 公斤 (3)合作農場或生產合作社的名稱、地址及電話 (4)有效日期均按下列任何一種格式標示 1)民國 90 年 2 月 4 日 2)90.2.4 3)2001.2.4. (5)保存條件：需標明『冷藏於 0-7℃ 之間』或『冷凍於-18℃ 以下』 (6)消費者服務專線：○○○○○○○○ (7)本產品應經加熱後使用 (8) <u>原產地(國)：台灣</u>			標示方法及範例(以列表式為佳)		(1)品名:生鮮萵苣 (2)內容物淨重或數量：3 公斤 (3)合作農場或生產合作社的名稱、地址及電話 (4)有效日期均按下列任何一種格式標示 1)民國 90 年 2 月 4 日 2)90.2.4 3)2001.2.4. (5)保存條件：需標明『冷藏於 0-7℃ 之間』或『冷凍於-18℃ 以下』 (6)消費者服務專線：○○○○○○○○ (7)本產品應經加熱後使用							
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) <u>製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。</u>			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 生鮮截切蔬果類之檢驗項目、方法及 <u>基準</u> ：					第三部分 生鮮截切蔬果類之檢驗項目、方法與標準：					一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。				
項目		方法		<u>基準</u>		項目		方法			<u>標準</u>		<u>備註</u>	
	<u>生菌數</u> <u>(CFU/g)</u>	<u>依據部授食字第1021950329號食品微生物之檢驗方法－生菌數之檢驗</u>		<u>3.0×10⁶以下</u>		微		大腸桿菌群 (MPN/g)	依據署授食字第1011902820號食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗		1.0×10 ³ 以下		1.使用前需經加熱調理者除外 2.每年至少抽驗1次 <u>以上</u>	

微	大腸桿菌 (MPN/g)	依據 <u>部授食字第1021951163號公告修正</u> 食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌之檢驗	10以下	1.每年至少抽驗1次 2.需經加熱調理之生鮮 <u>截切蔬菜類</u> 除外，必要時驗證機構針對微生物風險控管，不定期抽驗	生	大腸桿菌 (MPN/g)	依據衛署食字第0900025538號食品微生物檢驗方法－大腸桿菌之檢驗	10以下	1.使用 <u>前</u> 需經加熱調理者除外（不含冷凍蔬菜類） 2.每年至少抽驗1次 <u>以上</u>	二、依據衛生福利部所定之冷凍食品類衛生標準，增列冷凍蔬菜之生菌數檢驗項目、方法與基準。 三、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 四、增列「衛生標準」如有修正時以新規定為準。 五、餘酌作文字及格式修正。
	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據 <u>部授食字第1021950329號公告修正</u> 食品微生物之檢驗方法－大腸桿菌群之檢驗	1.0×10 ³ 以下	1.生菜沙拉、水果等可直接食用者，每年至少抽驗1次 2.需經加熱調理者除外，必要時驗證機構針對微生物風險控管，不定期抽驗		金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據署授食字第0981800188號食品微生物檢驗方法－金黃色葡萄球菌之檢驗	陰性	每年至少抽驗1次 <u>以上</u>	
物	金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據 <u>部授食字第1041901818號公告修正</u> 食品微生物之檢驗方法－金黃色葡萄球菌之檢驗	陰性		物	沙門氏菌 (陰性/陽性)	依據署授食字第0951800021號食品微生物之檢驗法－沙門氏桿菌之檢驗	陰性	每年至少抽驗1次 <u>以上</u>	
	沙門氏菌 (陰性/陽性)	依據 <u>部授食字第1021951187號公告修正</u> 食品微生物之檢驗方法－沙門氏桿菌之檢驗	陰性			農藥	農藥殘留	符合行政院衛生署公告殘留農藥安全容許量	適用於蔬果原料或成品農藥殘留確認，每年至少抽驗2次 <u>以上</u>	
農藥	農藥殘留	食品中殘留農藥檢驗方法－多重殘留分析方法 <u>(五)</u>	符合衛生福利部所定「 <u>農藥殘留容許量標準</u> 」	1.蔬果原料或成品 2.每年至少抽驗2次	註 1:檢驗方法如有修正時以新公告者為準 註 2:其他農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。					

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：其他農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。

第四條附件十三 優良農產品水產品項目驗證基準修正對照表

修正規定	現行規定	說明
第一部分評審規定 一、廠（場）區環境 （一）廠（場）區 <u>四周</u> 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 <u>衛生福利部</u> 核可及符合環保署空氣污染指標（PSI）規定。	第一部分評審規定 一、廠（場）區環境 （一）廠（場）區四週環境應保持清潔，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，其使用種類需行政院衛生署核可及符合環保署空氣污染指標（PSI）規定。	一、第一款酌作文字修正。 二、將第四款之「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」。
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）清潔作業區的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；若使用鋼筋混泥土構築者，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 100 CFU/	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）清潔作業區的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；若使用鋼筋混泥土構築者，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 100 CFU/	第四款第一目及第五款第一目酌作文字修正。

<p>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 10 CFU/ plate/ 5min 以下。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（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）。</p> <p>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）</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p>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 10 CFU/ plate/ 5min 以下。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>9. 應有充足之供水規定設施，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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（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）。</p> <p>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）</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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</p>
--	--

<p>清潔。</p> <p>1.4.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>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。</p> <p>2.低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>2.3.天花板應採用不透水性材質製作，且易於清理或消毒。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1.應於洗手消毒室附近分別設置<u>不同性別</u>更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1.應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之<u>不同性別</u>廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p>	<p>清潔。</p> <p>1.4.應有防止病媒侵入之設施。</p> <p>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。</p> <p>2.低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>2.3.天花板應採用不透水性材質製作，且易於清理或消毒。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（三）洗手消毒室</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>（四）更衣室</p> <p>1.應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。</p> <p>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。</p> <p>（五）廁所</p> <p>1.應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。</p> <p>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。</p>
--	--

3.應有「如廁後應洗手」之標示。	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」、「 <u>食品良好衛生規範準則</u> 」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：至少每年送具公信力機構校正一次。 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	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」、「罐頭食品良好衛生規範」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：至少每年送具公信力機構校正一次。 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	將第一款第十一目之「罐頭食品良好衛生規範」修正為「食品良好衛生規範準則」。

<p>3.微生物檢驗設備一般包括：</p> <p>3.1. 恆溫培養箱</p> <p>3.2. 恆溫水浴槽</p> <p>3.3. 高壓滅菌釜</p> <p>3.4. 乾熱滅菌器</p> <p>3.5. 菌落計數器</p> <p>3.6. 顯微鏡</p> <p>3.7. 無菌操作檯</p> <p>3.8. 微生物實驗之玻璃及塑膠器皿</p> <p>3.9. 均質機</p> <p>3.10.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等</p> <p>4.罐製水產品檢驗設備一般包括：</p> <p>4.1.捲封測微器</p> <p>4.2.罐頭真空測定器</p> <p>4.3.罐頭檢漏設備或耐壓測定器</p> <p>4.4.鐵皮厚度測定器</p> <p>4.5.游標卡尺</p> <p>4.6.糖度計</p> <p>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）</p> <p>4.8.耐壓強度測定裝置（殺菌袋裝罐頭食品工廠必備）</p>	<p>3.微生物檢驗設備一般包括：</p> <p>3.1. 恆溫培養箱</p> <p>3.2. 恆溫水浴槽</p> <p>3.3. 高壓滅菌釜</p> <p>3.4. 乾熱滅菌器</p> <p>3.5. 菌落計數器</p> <p>3.6. 顯微鏡</p> <p>3.7. 無菌操作檯</p> <p>3.8. 微生物實驗之玻璃及塑膠器皿</p> <p>3.9. 均質機</p> <p>3.10.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等</p> <p>4.罐製水產品檢驗設備一般包括：</p> <p>4.1.捲封測微器</p> <p>4.2.罐頭真空測定器</p> <p>4.3.罐頭檢漏設備或耐壓測定器</p> <p>4.4.鐵皮厚度測定器</p> <p>4.5.游標卡尺</p> <p>4.6.糖度計</p> <p>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）</p> <p>4.8.耐壓強度測定裝置（殺菌袋裝罐頭食品工廠必備）</p>	
<p>四、製程管理</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（四）各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作紀錄。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>	<p>四、製程管理</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（四）各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作紀錄。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p> <p>（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。</p>	<p>將第十五款之「罐頭食品良好衛生規範」修正為「食品良好衛生規範準則」。</p>

<p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(十二)殺菌設備之溫度計、壓力錶，至少每年送具公信機構校正一次。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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「<u>食品良好衛生規範準則</u>」之規定。</p>	<p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(十二)殺菌設備之溫度計、壓力錶，至少每年送具公信機構校正一次。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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「<u>罐頭食品良好衛生規範</u>」之規定。</p>	
<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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方法核對。</p> <p>(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<u>衛生福利部</u>所定「食品添加物使用範圍及<u>限量暨規格標準</u>」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。</p> <p>(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</p>	<p>五、品質管制</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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方法核對。</p> <p>(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<u>行政院衛生署</u>「食品添加物使用範圍及用量標準」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。</p> <p>(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</p>	<p>第七款及第十三款之「<u>行政院衛生署</u>」修正為「<u>衛生福利部</u>」、「<u>食品添加物使用範圍及用量標準</u>」修正為「<u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u>」、「<u>罐頭食品良好衛生規範</u>」修正為「<u>食品良好衛生規範準則</u>」。</p>

<p>處理時效，確保產品品質及公司信譽。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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<u>衛生福利部所定「食品良好衛生規範準則」</u>之相關規定。</p> <p>(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。</p>	<p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(十三) 罐製水產品類殺菌條件之訂定及容器之密封(封口)須符合行政院衛生署「罐頭食品良好衛生規範」之相關規定。</p> <p>(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。</p>	
<p>六、衛生管理</p> <p>(一) 人員衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>9.本項內容未規定者須依<u>衛生福利部所定「食品良好衛生規範準則」</u>之規定。</p>	<p>六、衛生管理</p> <p>(一) 人員衛生管理</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>9.本項內容未規定者須依行政院衛生署「食品業者良好衛生規範」之規定。</p>	<p>將第一款第九目「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」、「食品業者良好衛生規範」修正為「食品良好衛生規範準則」。</p>
<p>七、倉儲及運輸管理</p> <p>(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。</p> <p>(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</p>	<p>七、倉儲及運輸管理</p> <p>(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。</p> <p>(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</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>探針溫度計定期檢測產品品溫並紀錄。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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：</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(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：</p> <ol style="list-style-type: none">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	<p>探針溫度計定期檢測產品品溫並紀錄。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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：</p> <ol style="list-style-type: none">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。 <p>(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：</p> <ol style="list-style-type: none">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
--	--

<p>應無結霜產生且其門扉應能與裝載區接合良好。</p> <p>5.裝載時廂體內不能含有穢物、碎片、或其他不良之異味。</p> <p>6.運輸配送期間，廂體門扉之閉開頻率應降至最低。</p> <p>7.冷凍系統冷媒洩漏時，應有緊急處理措施。</p>	<p>應無結霜產生且其門扉應能與裝載區接合良好。</p> <p>5.裝載時廂體內不能含有穢物、碎片、或其他不良之異味。</p> <p>6.運輸配送期間，廂體門扉之閉開頻率應降至最低。</p> <p>7.冷凍系統冷媒洩漏時，應有緊急處理措施。</p>	
<p>八、管理人員資格</p> <p>(一)衛生管理人員：<u>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</u>，應依「<u>食品製造工廠衛生管理人員設置辦法</u>」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<u>通過</u>；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。</p> <p>(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。</p> <p>(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：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>4.罐頭食品工廠之各類專門技術人員應符合<u>衛生福利部所定「食品良好衛生規範準則」</u>及其他相關法令之規定。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>八、管理人員資格</p> <p>(一)衛生管理人員：應依照<u>行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」</u>設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>(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。</p> <p>(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：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>4.罐頭食品工廠之各類專門技術人員應符合<u>行政院衛生署「罐頭食品良好衛生規範」</u>及其他相關法令之規定。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>一、將第一款及第三款第四目之「<u>行政院衛生署</u>」修正為「<u>衛生福利部</u>」。</p> <p>二、依據一百零六年CAS技術委員會議決議，修正衛生管理人員資格。</p> <p>三、將第三款第四目之「<u>罐頭食品良好衛生規範</u>」修正為「<u>食品良好衛生規範準則</u>」。</p>
<p>九、管理制度之建立與稽核</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(三)擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	<p>九、管理制度之建立與稽核</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(三)擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>十、食品安全管制系統</p> <p>(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</p>	<p>十、食品安全管制系統</p> <p>(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</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	
<p>十一、其他</p> <p>除應符合上述所列各項外，並應符合<u>衛生福利部</u>所定之「食品工廠建築及設備設廠標準」及「食品良好衛生規範<u>準則</u>」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<u>衛生福利部所定</u>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。</p>	<p>十一、其他</p> <p>除應符合上述所列各項外，並應符合行政院衛生署所定之「食品工廠建築及設備設廠標準」及「食品良好衛生規範」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行政院衛生署公告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。</p>	<p>將「行政院衛生署」修正為「衛生福利部」、「食品良好衛生規範」修正為「食品良好衛生規範<u>準則</u>」。</p>
<p>第二部分品質規格及標示規定</p> <p>一、水產品定義</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>第二部分品質規格及標示規定</p> <p>一、水產品定義</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>本點未修正。</p>

(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。		(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		二、水產品之品質規格 (一)超低溫冷凍及冷凍（藏）水產品		一、為提高通路端接受CAS產品之裹麵率標示及品質規格，參考肉品驗證項目以5%為一階段，調整冷凍裹麵水產品之裹麵率(%)範圍要求。 二、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 三、修正「食品添加物使用範圍及用量標準」為「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。 四、修正「食品器具、容器、包裝衛生標準」為「食品器具容器包裝衛生標準」。
項 目	規 格	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℃。	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， <u>並只能視實際產品標示以下六種規格之一：</u> 1) <u>25%以下者標示25%</u> 2) <u>30%以下且高於25%者標示30%</u> 3) <u>35%以下且高於30%者標示35%</u> 4) <u>40%以下且高於35%者標示40%</u> 5) <u>45%以下且高於40%者標示45%</u> 6) <u>50%以下且高於45%者則標示50%</u> (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。	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。裹麵率只能標示三種規格： 1)標示30%（30%以下）； 2)標示40%（大於30%且40%以下者）； 3)標示50%（大於40%且50%以下者）。 (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 <u>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」</u> 的規定。	食品添加物	用法及用量應符合行政院衛生署公告之「食品添加物使用範圍及用量標準」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 <u>衛生福利部所定之「食品器具容器包裝衛生標準」</u> 。	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行政院衛生署公告之「 <u>食品器具、容器、包裝衛生標準</u> 」。	
(二)金屬罐裝、玻璃瓶裝及殺菌軟袋之罐製水產品		(二)金屬罐裝、玻璃瓶裝及殺菌軟袋之罐製水產品		
項 目	規 格	項 目	規 格	
品溫	常溫。	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。	食品添加物	用法及用量應符合行政院衛生署公告之「食品添加物使用範圍及用量標準」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。	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。	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。	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。	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。	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。	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		（三）乾製水產食品		
項 目	規 格	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。	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。	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。	食品添加物	用法及用量應符合行政院衛生署公告之「食品添加物使用範圍及用量標準」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」。	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行政院衛生署公告之「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		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		一、依據食品安全衛生管理法之規

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	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	定，增列第一款 超低溫、冷凍 （藏）水產品及 乾製水產品之原 產地(國)標示項 目，並酌修標示 方法及範例、標 示注意事項。 二、增列第二款罐製 水產品之「食品 添加物名稱」標 示項目，並酌修 標示方法及範 例。 三、序號排列變更。
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) <u>原產地(國)</u> 。	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)。	
		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：○○○	

標示方法及範例 (以列表式為佳)	(1)品名：(超低溫)冷凍(藏)魚片	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)內容物(原料、成分)名稱：○○魚		(2)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。
	(3)內容物淨重及個數：3000g	(二)罐製水產品之標示規定	
	(4)食品添加物名稱：無	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
	(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	標示項目	(1)品名。 (2)內容物(原料、成分)名稱。 (3)內容量。 (4)固形量。 (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)保存方法及條件。
	(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： <u>麩胺酸鈉</u> (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：室溫儲放		
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					第三部分檢驗項目、方法與標準					一、依據衛生福利部公告方法修正驗證基準檢驗方法，未來如有新修正時，以新規定為準。 二、依據衛生福利部發布及中華民國國家標準，修訂水產品項目各項產品之檢驗方法、基準與備註事項。 三、修正「行政院衛生署」為衛生福利部。 四、依據一百零六年CAS 技術委員會議決議，刪除「凍
一、超低溫冷凍水產品之檢驗項目、方法及基準					一、超低溫冷凍水產品之檢驗項目、方法與標準					
項目		方法	基準	備註	項目		方法	標準	備註	
化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 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	化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 計)	依據署授食字第1011902184 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	0.1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.蝦、貝類水產品	
			0.03 以下	1.頭足類水產品 2.每年至少抽驗 1 次				0.03 以下	1.每年至少抽驗 1 次。 2.頭足類水產品	
	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		揮發性鹽基態氮(mg/100g)	依據 CNS 1451 冷凍魚類檢驗法	15 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.生食用魚介類水產品	
				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					1.每年至少抽驗 1 次 2.需加熱調理始得供食之冷凍水產品(凍結前已加熱處理)	
			25 以下	1.冷凍鮮魚介類(板鰵類除外) 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(板鰵類除外)	
			50 以下	1.板鰵類之冷凍鮮魚 2.每年至少抽驗 1 次				50 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.板鰵類之冷凍鮮魚	
	銅 (ppm)	AOAC 984.27	100 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次		銅 (ppm)	AOAC 984.27	100 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限貝類	

	鎘 (ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次		鎘 (ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚類	結前已加熱處理」詞句，同衛生福利部所定之「冷凍食品類衛生標準」之食品類別名稱一致。 五、近年抽驗罐頭食品檢驗項目(上部空隙、真空度、捲封、罐內壁、耐壓強度試驗、真空檢漏、密封檢查)未有不合格情形，故依據一百零六年CAS技術委員會會議決議，刪除每年至少抽驗一次之頻率，改以監控方式，當保溫試驗異常或新增產品時，須加測此類檢驗項目。 六、依據一百零六年CAS技術委員會會議決議，風味檢查項目因無法量化標準且較為主觀，故予以刪除。 七、依據一百零六年CAS技術委員會會議決議，養殖魚介類水產品之成品主原料為單一魚種，組成單純，不需針對原料及成品重複監
			2 以下	1.貝類 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	
			2 以下	1.頭足類（去除內臟） 2.每年至少抽驗 1 次				2 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限頭足類（去除內臟）	
			0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次				0.5 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限甲殼類	
	鉛 (ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次		鉛 (ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚類	
			2 以下	1.貝類 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				1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限頭足類（去除內臟）	
			0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次				0.5 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限甲殼類	
	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		甲基汞 (ppm)	AOAC 972.21	0.5 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限其他魚類、貝類、頭足類（去除內臟）及甲殼類	
			1 以下	1.鱸魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、鮫鰈魚、嘉鱘魚、比目魚、烏魚、魷魚、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				1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限鱸魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、鮫鰈魚、嘉鱘魚、比目魚、烏魚、魷魚、帶魚、鯨、魷、烏鰂、鰻、鱈魚、金錢魚、鰻魚、梭子魚	
			2 以下	1.鯨、鯊、旗、鮪魚、油魚 2.每年至少抽驗 1 次				2 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.鯨、鯊、旗、鮪魚、油魚	
微生物	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定基準如表一		微生物	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準如表一		
動物用藥殘留	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	動物用藥殘留	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定標準如表二	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。					註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。					
二、冷凍水產品之檢驗項目、方法及基準					二、冷凍水產品之檢驗項目、方法與標準					
項目		方法	基準	備註	項目		方法	標準	備註	
					化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂	依據署授食字第1011902184 號公告修	0.1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.蝦、貝類水產品	

化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 計)	依據部授食字第 1021950329 號公告修	0.1 以下	1.蝦、貝類水產品 2.每年至少抽驗 1 次	計)	正食品中二氧化硫之檢 驗方法	0.03 以下	1.每年至少抽驗 1 次。 2.頭足類水產品	測，且近年驗證 機構抽驗結果皆 合格，故調整抽 樣對象及頻率。 八、增列「衛生標準」 如有修正時以新 規定為準。 九、餘酌作文字及格 式修正。
		正食品中二氧化硫之檢 驗方法	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.每年至少抽驗 1 次 2.生食用魚介類水產品	
	揮發性鹽基態 氮(mg/100g)	依據 CNS1451 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.每年至少抽驗 1 次 2.需加熱調理始得供食之冷凍 水產品(凍結前已加熱處理)	
				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)	
			25 以下	1.冷凍鮮魚介類(板鰓類除外) 2.每年至少抽驗 1 次			50 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.板鰓類之冷凍鮮魚	
			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.每年至少抽驗 1 次 2.限貝類
	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.每年至少抽驗 1 次 2.限魚類
	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.每年至少抽驗 1 次 2.限貝類
			2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次				2 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限頭足類(去除內臟)
			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.每年至少抽驗 1 次 2.限甲殼類
			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.每年至少抽驗 1 次 2.限魚類
	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
			2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次				1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限頭足類(去除內臟)
			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.每年至少抽驗 1 次 2.限甲殼類
			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.限其他魚類、貝類、頭足類 (去除內臟)及甲殼類
	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.每年至少抽驗 1 次 2.限鱈魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、 鮫鰈魚、嘉鱲魚、比目魚、 烏魚、魷魚、帶魚、鯨、魷、 烏鰂、鰻、鱒魚、金錢魚、 鰻魚、梭子魚

	銅(ppm)	AOAC 984.27	100 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次		鉛(ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚類			
	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.每年至少抽驗 1 次 2.限貝類			
			2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次				1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限頭足類（去除內臟）			
			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.每年至少抽驗 1 次 2.限甲殼類			
			0.5 以下	1.甲殼類 2.每年至少抽驗 1 次				0.5 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限其他魚類、貝類、頭足類（去除內臟）及甲殼類			
	鉛(ppm)	AOAC 999.10 & AOAC 986.15	0.3 以下	1.魚類 2.每年至少抽驗 1 次				甲基汞(ppm)	AOAC 972.21		1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限鱒魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、鮫鰈魚、嘉鱈魚、比目魚、烏魚、紅魚、帶魚、鯨、魷、烏鰂、鰻魚、金錢魚、鰻魚、梭子魚
			2 以下	1.貝類 2.每年至少抽驗 1 次							2 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.鯨、鯊、旗、鮪魚、油魚
			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		微生物	檢驗項目如表一	檢驗方法如表一	判定標準如表一			
			1 以下	1.鱒魚、鯉魚、鯛魚、鮫魚、鮫鰈魚、嘉鱈魚、比目魚、烏魚、紅魚、帶魚、鯨、魷、烏鰂、鰻魚、金錢魚、鰻魚、梭子魚 2.每年至少抽驗 1 次		動物用藥殘留	檢驗項目如表二	檢驗方法如表二	判定標準如表二		檢驗頻率如表二	
			2 以下	1.鯨、鯊、旗、鮪魚、油魚 2.每年至少抽驗 1 次		註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。						
四、罐製水產品之檢驗項目、方法與標準												
項目		方法		標準		備註						
化學	pH 值	以 pH 測定器測定		依廠內規格								
	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（罐水容量(20℃)之 90%乘其比重）		符合 CNS 974 食品罐頭檢驗法－裝量測定之規定		1.每年至少抽驗 1 次 2.固形量檢測不含液體產品						
物理性	上部空隙 (cm)	依據 CNS 971 食品罐頭檢驗法－上部空隙之測定		不得大於罐內高度的十分之一		1.每年至少抽驗 1 次 2.不含瓶裝與殺菌軟袋。保溫試驗異常者加測本項						

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	<u>依據CNS 6246 醃漬食品 檢驗法-pH值之測定</u>	依廠內規格			真空度 (cmHg)	依據 CNS 971 食品罐頭檢 驗法－真空度之測定	符合 CNS 971 食 品罐頭檢驗法－ 真空度測定之規 定	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.不含瓶裝與殺菌軟袋。</u> 保溫試驗異常者加測 本項	
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 <u>CNS 1229 魚 類罐頭-魚類罐頭 最低裝量標準</u>	<u>1.金屬罐頭水產品</u> <u>2.固形量檢測不含液體 產品</u> <u>3.每年至少抽驗 1 次</u>		捲封 <u>檢查</u>	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	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.不含瓶裝與殺菌軟袋。</u> 保溫試驗異常者加測 本項	
	上部空隙 (cm)	<u>以游標尺量測罐蓋至液面</u>	不得大於罐內高 度的十分之一			罐內壁	依據 CNS 973 食品罐頭檢 驗法－罐內壁之檢 查	<u>不得有嚴重脫 錫、變黑現象，並</u> 符合CNS 973 食品 罐頭檢驗法－罐 內壁 <u>之檢查之規 定</u>	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.不含瓶裝與殺菌軟袋。</u> 保溫試驗異常者加測 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 <u>CNS 1229 魚 類罐頭-真空度規 定</u>	<u>1.金屬罐頭水產品</u>		保溫試驗	以 37℃培養箱保溫 10 天	符合衛署食字第 621938 號公告修 正	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.罐製水產品</u>	
	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	<u>2.保溫試驗異常或新增 產品者加測本項</u>		風味	<u>感官檢查</u>	<u>正常</u>	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.殺菌軟袋水產品</u>	
	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			內容量	依據CNS 974食品罐頭檢 驗法－裝量測定	依廠內規格	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.殺菌軟袋水產品</u>	
	保溫試驗	<u>依據部授食字第 1021350146 號令公告修正 之保溫試驗(37℃，10 天)</u> <u>檢查</u>	符合 <u>部授食字第 1021350146 號令 公告修正保溫試 驗之規定</u>	每年至少抽驗 1 次		耐壓強度 試驗	依據 CNS 11247 檢驗法	無洩漏	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.殺菌軟袋水產品</u>	
	內容量	依據CNS 974食品罐頭檢 驗法－裝量測定	<u>符合CNS 11247殺 菌袋(盒)裝食品之 規定</u>	<u>1.殺菌軟袋水產品</u> <u>2.每年至少抽驗 1 次</u>		真空檢漏	依據 ASTM D 3078 檢驗法	無洩漏	<u>1.每年至少抽驗 1 次</u> <u>2.殺菌軟袋水產品</u>	

	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			密封檢查	依據 CNS 11210 檢驗法	封口處完整且熱封內面不得夾有內容物或外雜異物	1.每年至少抽驗 1 次 2.殺菌軟袋水產品	
	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						
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		化學	己二烯酸及其鹽類 (g/Kg)	依據署授食字第 1011903320 號食品中防腐劑之檢驗方法	1.0 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.乾製水產品
	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 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			亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 計)	依據署授食字第 1011902184 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	0.1 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.蝦、貝類之乾製水產品
	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		水活性	以水活性測定儀測定	0.8 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.冷藏保存之乾製水產品		
			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				0.75 以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.常溫保存之乾製水產品 (魚鬆和魚酥除外)		
	水分 (g/100g)	依據CNS8053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		水分 (g/100g)	依據 CNS 8053 魚鬆及魚酥檢驗法	6.0以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚鬆和魚酥	
	澱粉 (g/100g)	依據CNS8053魚鬆及魚酥檢驗法	12.0以下	1.魚脯 2.每年至少抽驗 1 次		澱粉 (g/100g)	依據CNS8053魚鬆及魚酥檢驗法	12.0以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚鬆和魚酥		
			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CNS8053魚鬆及魚酥檢驗法	2.0以下	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚鬆和魚酥
	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	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚鬆和魚酥		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	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚鬆和魚酥	
異物	依據署授食字第 1011903427 號食品中異物之檢驗方法		不得檢出	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚鬆和魚酥		異物	依據署授食字第 1011903427 號食品中異物之檢驗方法	不得檢出	1.每年至少抽驗 1 次 2.限魚鬆和魚酥		

				1.生食用魚介類水產品 2.每年至少抽驗 1 次					1.每年至少抽驗 1 次 2.需加熱調理始得供食之 冷凍水產品（凍結前已加熱處理）	
	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		沙門氏桿菌 (陰性/陽性)	依據署授食字第 0951800021 號食品微生物之檢驗方法－沙門氏桿菌之檢驗	陰性	1.每年至少抽驗 1 次 2.魚介類水產品	
			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		腸炎弧菌 (MPN/g)	依據署授食字第 1011901876 號食品微生物之檢驗法－腸炎弧菌之檢驗	陰性	1.每年至少抽驗 1 次 2.生食用魚介類水產品	
	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	黴菌 (CFU/g)	依據衛署食字第 0929210167 號食品微生物之檢驗法－黴菌及酵母菌數之檢驗	10 以下	
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	表二、水產品之動物用藥檢驗項目、方法與標準						
					動物用藥 殘留		項目	方法	標準	備註
	動物用藥	磺胺劑及奎諾酮類	依據部授食字第 1001904025 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－多重殘留分析（二）	行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」		適用於養殖魚介類水產品原料（每年至少 1 次）及驗證產品（每年至少 2 次）之品質確認。				
		四環黴素類	依據署授食字第 1011902056 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	行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」						
		孔雀綠 MG 還原型孔雀綠 LMG	依據署授食字第 0971800008 號公告動物用藥殘留檢驗方法-孔雀綠之檢驗	不得檢出						
		硝基呋喃代謝物	依據署授食字第 1001903947 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	行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」						
氣黴素類	依據署授食字第 0991903105 號食品中動物用藥殘留量檢驗方法－氣黴素、甲磺氣黴素及氟甲磺氣黴素之檢驗	行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」								

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」	註 1：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。 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。
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 <u>抗生素</u> 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。			

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
第一部分 評審規定	一、評審規定 <u>本評審規定依工廠(場)作業型態及產品性質的不同，可區分生產環境、生產設施、生產設備、原料管理、製程與品質管理、衛生管理、倉儲與運輸管理、品管設備及人員、其他等9部份。依生產產品特性不同，生產流程中若需委外加工者，委外加工工廠設置地點必須符合用地標準，並取得工廠登記證，且委外加工之生產線視為生產廠同一生產線，均需符合評審規定，並接受相關查驗工作。</u>	變更整體編排格式以利於日後修正，爰刪除原有評審規定說明文字，部份說明改列於其他項目。
一、廠區環境 <u>（一）一般用途竹炭、一般用途竹醋液、一般用途木炭、一般用途木醋液及天然食用色素竹炭粉</u> 1. 廠(場)區四周環境應保持清潔，並有適當之綠化及防止塵土飛揚等措施，避免成為污染源。 2. 排水系統應保持暢通，以防止有害病媒之滋生。 3. 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。 4. 廠(場)區內保持空氣流通，除製造木炭、竹炭、木醋液及竹醋液特有氣味外，不得產生有害氣體（氨氣、氯氣等）、不良氣（異）味等。 <u>（二）木製材品</u> 1. 廠(場)區四周環境應保持清潔。 2. 排水系統應保持暢通，以防止有害病媒之滋生。 3. 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。 4. 廠(場)區內保持空氣流通，除各種木材原有氣味、膠合劑、塗料及防腐劑等氣味外，不得產生有害氣體。	（一）生產環境 1. 廠(場)區四周環境應保持清潔，並有適當之綠化及防止塵土飛揚等措施，避免成為污染源。 2. 排水系統應保持暢通，以防止有害病媒之滋生。 3. 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。 4. 廠(場)區內保持空氣流通，除製造木炭、竹炭、木醋液及竹醋液特有氣味外，不得產生有害氣體（氨氣、氯氣等）、不良氣（異）味等。	一、序號編排格式變更。 二、製炭類及木製品類產品依性質不同分列廠區環境之規定。
二、生產設施 <u>（一）一般用途竹炭、一般用途竹醋液、一般用途木炭、一般用途木醋液及天然食用色素竹炭粉</u> 1. 用地應符合相關法令規定。 2. 備料區、氣乾棚、煙燻室、窯爐室、木醋液或竹醋液收集區、倉庫、包裝區及辦公室，應有適當的區隔。 3. 各廠（場）區及作業區應具有足夠空間以利設窯、配置設備、人員作業及物料貯存，並保持通風良好及光線充足。 4. 備料區、氣乾棚、煙燻室、木醋液(竹醋液)收集桶或機械窯之地面應平坦，排水良好，且有頂棚遮蓋物，以防雨水或異物侵入。 5. 土(磚)窯之建造須選擇避風、坡度小、排水良好之地基，土質以略帶橙色或紅色之砂質粘土為佳，並配合廠(場)區地形，依各廠(場)特色與窯之大小尺寸建造，且有頂棚遮蓋物，以防雨水或異物侵入。	（二）生產設施 1. 用地應符合相關法令規定。 2. 備料區、氣乾棚、煙燻室、窯爐室、木醋液或竹醋液收集區、倉庫、包裝區及辦公室，應有適當的區隔。 3. 各廠（場）區及作業區應具有足夠空間以利設窯、配置設備、人員作業及物料貯存，並保持通風良好及光線充足。 4. 備料區、氣乾棚、煙燻室、木醋液(竹醋液)收集桶或機械窯之地面應平坦，排水良好，且有頂棚遮蓋物，以防雨水或異物侵入。 5. 土(磚)窯之建造須選擇避風、坡度小、排水良好之地基，土質以略帶橙色或紅色之砂質粘土為佳，並配合廠(場)區地形，依各廠(場)特色與窯之大小尺寸建造，且有頂棚遮蓋物，以防雨水或異物侵入。 6. 製炭(含木炭、竹炭、木醋液、竹醋液)、加工、包裝、貯存等場所室內屋頂應易清掃，可防止灰塵儲積，避免結露及長黴等情形發生。	一、序號編排格式變更。 二、比照經濟部標準檢驗局「中華民國國家標準(CNS)」單位符號書寫使用原

<div>6. 製炭(含木炭、竹炭、木醋液、竹醋液)、加工、包裝、貯存等場所室內屋頂應易清掃，可防止灰塵儲積，避免結露及長黴等情形發生。</div> <div>7. 倉庫應能使貯存中之木材、竹材原料或木炭、竹炭、木醋液、竹醋液之半成品、成品品質劣化減低至最小程度，其結構應以無毒、堅固的材料構築，並有防止污染源的裝置。</div> <div>8. 倉庫應設置棧板使儲藏物品距離牆壁、地面 5 公分(cm)以上，以利空氣流通，適當隔離地面濕氣。</div> <div>(二) 木製材品</div> <div>1. 用地應符合相關法令規定。</div> <div>2. 木料區、藥劑區、氣乾棚、人工乾燥窯、製材區、倉庫、包裝區及辦公室，依清潔度之需要應有適當的區隔。</div> <div>3. 應具有足夠空間之廠房安裝設備、人員作業及物料儲存，並有完善之換氣及採光設計。</div> <div>4. 木料區、藥劑區、氣乾棚、人工乾燥窯、製材區、倉庫之地面應平坦，排水良好，且有頂棚遮蓋物。</div> <div>5. 製材、包裝、儲存等場所應易清掃。</div> <div>6. 倉庫應不會使儲存中之木材、半成品及成品等造成品質劣化，其結構應以無毒、堅固的材料構築。</div> <div>7. 倉庫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(cm)以上，以利空氣流通及物品搬運。</div>	<div>7. 倉庫應能使貯存中之木材、竹材原料或木炭、竹炭、木醋液、竹醋液之半成品、成品品質劣化減低至最小程度，其結構應以無毒、堅固的材料構築，並有防止污染源的裝置。</div> <div>8. 倉庫應設置棧板使儲藏物品距離牆壁、地面 5 公分以上，以利空氣流通，適當隔離地面濕氣。</div>	<div>則，修正第一款第八目之單位表示方式。</div> <div>三、製炭類及木製材品類產品依性質不同分列生產設施之規定。</div>
<div>三、生產設備</div> <div>(一) 一般用途竹炭、一般用途竹醋液、一般用途木炭、一般用途木醋液及天然食用色素竹炭粉</div> <div>1. 所有生產設備之設計和構造應符合高性能及現代化原則，易於清淨、檢查和管理。</div> <div>2. 機器排列應有合理秩序，使進料、裁切、捆束、木竹醋液收集之選別、殘廢材處理及包裝作業順暢，並避免污染。</div> <div>3. 用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能正確發揮其功能及準確度，並應定期校正保持精準。</div> <div>4. 相關設備：<div>4.1 具設備：乾燥設備（乾燥窯、煙燻窯或氣乾棚）、炭化設備（土窯、磚窯或機械爐等）、溫度記錄器、含水率測定器。另，生產木炭或竹炭者，應具備電阻計；生產木醋液或竹醋液者，應具備收集管與其貯存桶、pH 測定計、比重計、滴定設備。</div><div>4.2 依製程及產品種類之需求選擇設備：帶鋸機、縱剖機、捆束機、磅秤、電子天秤、自動定量包裝機、其他檢驗儀器。另，生產木炭或竹炭者，應具備粉碎機、研磨機；生產木醋液或竹醋液者，應具備蒸餾機、過濾器。</div></div> <div>(二) 木製材品</div> <div>1. 所有生產設備之設計和構造應符合高性能及現代化原則，易於清淨、檢查和管理。</div> <div>2. 機器排列應合乎加工流程，使進料、製材、保存、殘廢材處理及包裝作業順暢，並避免污染。</div>	<div>(三) 生產設備</div> <div>1. 所有生產設備之設計和構造應符合高性能及現代化原則，易於清淨、檢查和管理。</div> <div>2. 機器排列應有合理秩序，使進料、裁切、捆束、木竹醋液收集及包裝作業順暢，並避免污染。</div> <div>3. 用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能正確發揮其功能及準確度，並應定期校正保持精準。</div> <div>4. 相關設備：<div>4.1 應具設備：乾燥設備（乾燥窯、煙燻窯或氣乾棚）、炭化設備（土窯、磚窯或機械爐等）、溫度記錄器、含水率測定器。另，生產木炭或竹炭者，應具備電阻計；生產木醋液或竹醋液者，應具備收集管與其貯存桶、pH 測定計、比重計、滴定設備。</div><div>4.2 依製程及產品種類之需求選擇設備：帶鋸機、縱剖機、捆束機、磅秤、電子天秤、自動定量包裝機、其他檢驗儀器。另，生產木炭或竹炭者，應具備粉碎機、研磨機；生產木醋液或竹醋液者，應具備蒸餾機、過濾器。</div></div>	<div>一、序號編排格式變更。</div> <div>二、製炭類及木製材品類產品依性質不同分列生產設備之規定。</div>

<p>3. <u>用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能正確發揮其功能及準確度，並應定期校正保持精準。</u></p> <p>4. <u>相關設備：</u></p> <p>4.1 <u>基本設備：含水率測定設備。</u></p> <p>4.2 <u>製材設備：剝皮機、鏈鋸機、帶鋸機、圓鋸機、切邊機、柵鋸機(多片鋸)、刨削設備、集塵設備。</u></p> <p>4.3 <u>乾燥設備：氣乾棚、天然乾燥室、人工乾燥窯、鍋爐。</u></p> <p>4.4 <u>保存設備：保存劑注入處理所使用裝置及器具包括注藥罐（具備有壓力記錄器）、槽類（儲藥槽、計量槽、溶解槽等）、泵類（加壓、真空、輸送、空氣壓縮機等）及計測器（秤量器、槽水位計、溫度計、流量計、比重計等）等，符合注入處理之必要性能與容量，並有安全裝置。</u></p>		
<p><u>四、原料管理</u></p> <p><u>（一）一般用途竹炭、一般用途竹醋液及天然食用色素竹炭粉</u></p> <p>1. 原料以台灣所生產 3-6 年生之竹材為限。</p> <p>2. 竹材來源應產自無化學及重金屬污染之竹林。</p> <p>3. 原料應挑選無蟲蛀、發霉之完整竹材，依竹種、產地、伐採日期或取得日期，做明確標示，分倉保管或分置保管，並確實注意妥善倉儲管理，使其免於遭受污染、損壞，品質劣化減至最低程度。</p> <p>4. 竹材應依先進先出之原則避免貯存時間過久。</p> <p><u>（二）一般用途木炭及一般用途木醋液</u></p> <p>1. 原料以台灣地區無化學及重金屬污染之林地所生產之原木，或台灣地區產出之木質廢棄物為限。</p> <p>2. 原料應挑選未經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑處理過者，依木材來源、伐採或取得日期，做明確標示及分置保管，並確實注意妥善倉儲管理，使其免於遭受污染、損壞，品質劣化減至最低程度。</p> <p><u>（三）木製材品</u></p> <p>1. 原料來自台灣所生產之材木，並具國產木竹材生產地證明書。</p> <p>2. 原料挑選無蟲蛀、腐朽之完整木材，依樹種、產地、伐採日期或取得日期，做明確標示，分倉或分置貯放管理，使其免於遭受污染、損壞與劣化。</p>	<p><u>（四）原料管理</u></p> <p>1. 竹炭及竹醋液</p> <p>1.1 原料以台灣所生產 3-6 年生之竹材為限。</p> <p>1.2 竹材來源應產自無化學及重金屬污染之竹林。</p> <p>1.3 原料應挑選無蟲蛀、發霉之完整竹材，依竹種、產地、伐採日期或取得日期，做明確標示，分倉保管或分置保管，並確實注意妥善倉儲管理，使其免於遭受污染、損壞，品質劣化減至最低程度。</p> <p>1.4 竹材應依先進先出之原則避免貯存時間過久。</p> <p>2. 木炭及木醋液</p> <p>2.1 原料以台灣地區無化學及重金屬污染之林地所生產之原木，或台灣地區產出之木質廢棄物為限。</p> <p>2.2 原料應挑選未經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑處理過者，依木質材料來源、伐採或取得日期，做明確標示及分置保管，並確實注意妥善倉儲管理，使其免於遭受污染、損壞，品質劣化減至最低程度。</p>	<p>一、序號編排格式變更。</p> <p>二、分列各項產品所需之原料管理規定，並增列「木製材品」項目之原料管理規定。</p>
<p><u>五、製程與品質管理</u></p> <p><u>（一）一般用途竹炭、一般用途竹醋液、一般用途木炭、一般用途木醋液及天然食用色素竹炭粉</u></p> <p>1. 以竹材為原料者，工廠(場)應於收到原料竹材，經氣乾或煙燻至適當含水率後，再行製造竹炭、竹醋液作業。</p> <p>2. 捆束木材、竹材之繩索以棉、麻等天然纖維材料或耐酸性不銹鋼材料為主，不得使用塑膠等化學合成材料或其他金屬材料。</p> <p>3. 明確制定燒炭流程、點火升溫條件、異況排除方式，竹炭應每一小時記錄排煙口（土窯）與窯內（土窯及機械窯）溫度變化；木炭應每四小時記錄排煙口（土窯）與窯內（土窯及機械窯）溫度變化。<u>天然食用色素竹炭粉應備窯內（土窯或機械窯）溫度達</u></p>	<p><u>（五）製程與品質管理</u></p> <p>1. 以竹材為原料者，工廠(場)應於收到原料竹材，經氣乾或煙燻至適當含水率後，再行製造竹炭、竹醋液作業。</p> <p>2. 捆束木材、竹材之繩索以棉、麻等天然纖維材料或耐酸性不銹鋼材料為主，不得使用塑膠等化學合成材料或其他金屬材料。</p> <p>3. 明確制定燒炭流程、點火升溫條件、異況排除方式，竹炭應每一小時記錄排煙口（土窯）與窯內（土窯及機械窯）溫度變化；木炭應每四小時記錄排煙口（土窯）與窯內（土窯及機械窯）溫度變化。</p> <p>4. 收集木醋液或竹醋液須嚴格遵守收集土窯排煙口溫度 80-140 ℃範圍，機械窯內溫度 200-350 ℃以內之冷凝液，以防止有害物質混入木醋液或竹醋液中，且需註明開始及</p>	<p>一、序號編排格式變更。</p> <p>二、製炭類及木製材品類產品依性質不同分列製程與品</p>

<p><u>800℃-1000℃之紀錄。</u></p> <p>4. 收集木醋液或竹醋液須嚴格遵守收集土窯排煙口溫度攝氏 80-140 度(80℃-140℃)範圍，機械窯內溫度 200℃-350℃以內之冷凝液，以防止有害物質混入木醋液或竹醋液中，且需註明開始及停止收集木醋液或竹醋液之時間及溫度。</p> <p>5. 木醋液及竹醋液應以竹管或耐酸性不銹鋼管收集。</p> <p>6. 木醋液及竹醋液貯存桶應使用遮光性且耐酸性材質（耐酸性不銹鋼、玻璃、陶瓷、塑膠或施以琺瑯塗裝之素材）製成者。</p> <p>7. 採重油或瓦斯加熱者，不可以直火直接加熱原料材。任何竹、木以外物質熱分解所產生之煙均不可混入木材、竹材熱分解煙中。</p> <p>8. 每批木醋液或竹醋液應為同一製造條件且同時完成者才得混合貯存，不同批次產品應個別收集裝桶，並標記製造日期。</p> <p>9. 粗木醋液或粗竹醋液需靜置 6 個月以上，並經除去上層輕質油與下層沉澱焦油者，或經由蒸餾或使用各種過濾器精製者，始得作為商品用途。</p> <p>10.<u>天然食用色素竹炭粉之研磨設備應考慮重金屬污染之可能性及防範措施。</u></p> <p>11.<u>檢驗及量測用儀器設備應定期保養維修與校正，並加以記錄，以維持良好適用之狀態。</u></p> <p>12.<u>廠商製造之木炭、竹炭、木醋液、竹醋液、天然食用色素竹炭粉及木製材品須符合優良農產品林產品項目驗證基準之品質規格。</u></p> <p>13.<u>應建立良好之異常處理、再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。</u></p> <p>14.<u>建立確實可行之產品回收系統，期能迅速回收市售之問題產品。</u></p> <p><u>（二）木製材品</u></p> <p>1. <u>國產木材與進口木材應於進料、製材、乾燥、保存、倉儲及包裝等各作業流程，皆有明確區隔，避免混淆。</u></p> <p>2. <u>製材過程中選材(原料類別)、使用量、產量及製材利用率應紀錄完整。</u></p> <p>3. <u>製材及木工機具操作為高粉塵作業環境，應設置通風集塵設備以降低木材加工作業期間木屑飛散情形。</u></p> <p>4. <u>製材：依材種(大原木、中原木、小原木)配合木製材品之用途，進行鋸切等製材作業，並分析及紀錄各種木製材品之製材利用率。</u></p> <p>5. <u>乾燥：依各木製材品之含水率標準，進行乾燥作業。</u></p> <p>6. <u>保存處理：防腐處理應依照CNS3000 標準之規定施作，選用適當之防腐劑種類(ACQ、AAC、CuAz、硼酸或其他同等藥劑)及吸收量(K1、K2、K3、K4 或K5 等)。</u></p>	<p>停止收集木醋液或竹醋液之時間及溫度。</p> <p>5. 木醋液及竹醋液應以竹管或耐酸性不銹鋼管收集。</p> <p>6. 木醋液及竹醋液貯存桶應使用遮光性且耐酸性材質（耐酸性不銹鋼、玻璃、陶瓷、塑膠或施以琺瑯塗裝之素材）製成者。</p> <p>7. 採重油或瓦斯加熱者，不可以直火直接加熱原料材。任何竹、木以外物質熱分解所產生之煙均不可混入木材、竹材熱分解煙中。</p> <p>8. 每批木醋液或竹醋液應為同一製造條件且同時完成者才得混合貯存，不同批次產品應個別收集裝桶，並標記製造日期。</p> <p>9. 粗木醋液或粗竹醋液需靜置 6 個月以上，並經除去上層輕質油與下層沉澱焦油者，或經由蒸餾或使用各種過濾器精製者，始得作為商品用途。</p> <p>10.檢驗及量測用儀器設備應定期保養維修與校正，並加以記錄，以維持良好適用之狀態。</p> <p>11.廠商製造之木炭、竹炭、木醋液及竹醋液須符合優良農產品林產品項目驗證基準之品質規格。</p> <p>12.應建立良好之異常處理、再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。</p> <p>13.建立確實可行之產品回收系統，期能迅速回收市售之問題產品。</p>	<p>質管理之規定。</p> <p>三、比照經濟部標準檢驗局「中華民國國家標準(CNS)」單位符號書寫使用原則，爰修正第一款第四目之單位表示方式。</p> <p>四、增列「天然食用色素竹炭粉」及「木製材品」項目之製程與品質管理規定。</p>
<p><u>六、衛生管理</u></p> <p><u>（一）一般用途竹炭、一般用途竹醋液、一般用途木炭、一般用途木醋液及天然食用色素竹炭粉</u></p> <p>1. 為切實執行衛生管理，應設有專任或兼任衛生管理人員，並制定衛生管理作業標準，其內容應包括生產環境、廠(場)房設施、機械設備、人員等，並訂定檢查程序。</p> <p>2. 嚴禁將污染區或來源不明地區所生產之木材、竹材加工為CAS木炭、竹炭、木醋液、竹醋液及天然食用色素竹炭粉販售，如有發現或疑為污染之木材或竹材，應切實依政</p>	<p><u>（六）衛生管理</u></p> <p>1. 為切實執行衛生管理，應設有專任或兼任衛生管理人員，並制定衛生管理作業標準，其內容應包括生產環境、廠(場)房設施、機械設備、人員等，並訂定檢查程序。</p> <p>2. 嚴禁將污染區或來源不明地區所生產之木材、竹材加工為 CAS 木炭、竹炭、木醋液、竹醋液販售，如有發現或疑為污染之木材或竹材，應切實依政府相關規定處理。</p> <p>3. 伐採、乾燥、製炭、收集木醋液或竹醋液、運輸、倉儲、包裝等過程應符合規定，避免影響清潔衛生之良好狀況。</p>	<p>一、序號編排格式變更。</p> <p>二、製炭類及木製材品類產品依性</p>

<p>府相關規定處理。</p> <p>3. 伐採、乾燥、製炭、收集木醋液或竹醋液、運輸、倉儲、包裝等過程應符合規定，避免影響清潔衛生之良好狀況。</p> <p>4. 廠(場)區內之通路宜隨時保持清潔，路面保持乾燥。</p> <p>5. 排水溝出口處應保持暢通，不得有淤泥蓄積，如有廢棄物須作妥善處理。</p> <p>6. 廠(場)庫內地面應隨時保持清潔、乾燥；屋頂、天花板及牆壁等應定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。</p> <p>7. 廠(場)庫內之固定物及其他設施保持良好之衛生狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積，以防止有害生物之滋生。</p> <p>8. 清掃、清洗和消毒用機具宜放置固定場所。</p> <p>9. 用於收集木醋液或竹醋液、加工製造、包裝、貯運之設備及器具隨時保持整齊清潔。</p> <p><u>(二) 木製材品</u></p> <p>1. <u>廠(場)區內之通路宜隨時保持清潔，路面保持乾燥。</u></p> <p>2. <u>廠(場)庫內地面隨時保持清潔、乾燥；屋頂、天花板及牆壁等定期清掃，如有破損時，宜立即加以修補。</u></p> <p>3. <u>廠(場)庫內之固定物及其他設施保持良好之衛生狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積，以防止有害生物之滋生。</u></p> <p>4. <u>清掃、清洗和消毒用機具宜放置固定場所。</u></p> <p>5. <u>製材過程中，所產生的廢棄木料及木屑收集後，可供作人工乾燥窯鍋爐之燃料用，或暫時儲存於適當之場所，請環保單位處理或由適當的方式回收處理，以避免造成環境污染。</u></p> <p>6. <u>人員防護設備：操作人員應依作業環境選擇適當之個人防護設備，例如：適當的作業衣、安全帽、耳塞、護目鏡、防護手套或有機溶劑防護面具等。</u></p> <p>7. <u>廠區內所使用之化學藥品，應備其安全資料表(SDS)，並適當的儲存及防火。</u></p> <p>8. <u>若毒性較高的化學藥劑之使用無法避免時，則分離、排氣與抽氣等技術與工程的控制必須確實執行，以確保暴露之空氣中有害氣體的含量在法定容許濃度以下。</u></p> <p>9. <u>廠區應有消防設備之設置，易燃之油料宜放置廠房外。</u></p>	<p>4. 廠(場)區內之通路宜隨時保持清潔，路面保持乾燥。</p> <p>5. 排水溝出口處應保持暢通，不得有淤泥蓄積，如有廢棄物須作妥善處理。</p> <p>6. 廠(場)庫內地面應隨時保持清潔、乾燥；屋頂、天花板及牆壁等應定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。</p> <p>7. 廠(場)庫內之固定物及其他設施保持良好之衛生狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積，以防止有害生物之滋生。</p> <p>8. 清掃、清洗和消毒用機具宜放置固定場所。</p> <p>9. 用於收集木醋液或竹醋液、加工製造、包裝、貯運之設備及器具隨時保持整齊清潔。</p>	<p>質不同</p> <p>分列衛生管理之規定。</p> <p>三、增列「天然食用色素竹炭粉」及「木製材品」項目之衛生管理規定。</p>
<p><u>七、倉儲與運輸管理</u></p> <p><u>(一) 一般用途竹炭、一般用途竹醋液、一般用途木炭、一般用途木醋液及天然食用色素竹炭粉</u></p> <p>1. 貯運方式及環境應避免雨淋、激烈的溫度或濕度變動與撞擊等，以防止木炭或竹炭之潮濕、變形，木醋液或竹醋液變質與包裝破損。</p> <p>2. 木材、竹材等原料應以適當設施分類存放並有明顯標示。木炭、竹炭、木醋液及竹醋液之良品、不良品應區隔，並依品級或用途分開存放。</p> <p>3. 倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾、鼠等衍生，貯存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。</p> <p>4. 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應立即處理，並應有溫、濕度記錄。包裝破損或經長時間貯存，品質有較大劣化之虞者，應重新檢查，確保產品未受其他有害物污染</p>	<p><u>(七) 倉儲與運輸管理</u></p> <p>1. 貯運方式及環境應避免雨淋、激烈的溫度或濕度變動與撞擊等，以防止木炭或竹炭之潮濕、變形，木醋液或竹醋液變質與包裝破損。</p> <p>2. 木材、竹材等原料應以適當設施分類存放並有明顯標示。木炭、竹炭、木醋液及竹醋液之良品、不良品應區隔，並依品級或用途分開存放。</p> <p>3. 倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾、鼠等衍生，貯存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。</p> <p>4. 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應立即處理，並應有溫、濕度記錄。包裝破損或經長時間貯存，品質有較大劣化之虞者，應重新檢查，確保產品未受其他有害物污染及品質劣化。</p> <p>5. 倉庫出貨順序，宜遵循先進先出之原則。有造成污染木炭、竹炭或木醋液、竹醋液之</p>	<p>一、序號編排</p> <p>格式變更，增列天然食用色素竹炭粉。</p> <p>二、製炭類及木製材品類產品依性質不同</p>

<p>及品質劣化。</p> <p>5. 倉庫出貨順序，宜遵循先進先出之原則。有造成污染木炭、竹炭或木醋液或竹醋液之虞的物品，禁止與正常木炭、竹炭或木醋液或竹醋液一起貯運。</p> <p>6. 每批木炭、竹炭、木醋液、竹醋液及天然食用色素竹炭粉應經嚴格之品質檢查，確實符合品質標準者才可出貨。</p> <p>7. 物品之倉儲應有存量記錄。成品出廠(場)應作成出貨記錄，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。</p> <p><u>(二) 木製材品</u></p> <p>1. 國產與進口之木料、半成品、成品等皆應明確區隔及標示，避免混淆。</p> <p>2. 木製材品之良品、不良品應區隔，並依品級或用途分開存放。</p> <p>3. 倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、白蟻、鼠等衍生，貯存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。</p> <p>4. 每批木製材品應經嚴格之品質檢查，確實符合品質標準者才可出貨。</p> <p>5. 物品之倉儲應有存量記錄。成品出廠(場)須作成出貨記錄，內容包括批號、出貨時間、地點、對象、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。</p>	<p>虞的物品，禁止與正常木炭、竹炭或木醋液、竹醋液一起貯運。</p> <p>6. 每批木炭、竹炭、木醋液、竹醋液應經嚴格之品質檢查，確實符合品質標準者才可出貨。</p> <p>7. 物品之倉儲應有存量記錄。成品出廠(場)應作成出貨記錄，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。</p>	<p>分列倉儲與運輸管理之規定。</p> <p>三、增列「天然食用色素竹炭粉」及「木製材品」項目之倉儲與運輸管理規定。</p>
<p><u>八、品管設備及人員</u></p> <p><u>(一) 一般用途竹炭、一般用途竹醋液、一般用途木炭、一般用途木醋液及天然食用色素竹炭粉</u></p> <p>1. 廠(場)商應設有檢驗室，生產木炭、竹炭者至少有電阻計、電子天秤等；生產木醋液、竹醋液者至少有比重計、pH 測定計、滴定設備、電子天秤等，俾供例行之品管檢驗。必要時得委託具公信力之研究或檢驗等機構，代為檢驗本身無法檢測之項目。</p> <p>2. 申請優良農產品林產品項目之廠(場)商，其品管人員需經政府或委託之單位訓練合格。</p> <p><u>(二) 木製材品</u></p> <p>1. 廠(場)商應設有品管人員執行品管事項。品管設備至少有量尺等，俾供例行之品管檢驗。必要時得委託具公信力之研究或檢驗等機構，代為檢驗本身無法檢測之項目。</p> <p>2. 申請優良農產品林產品項目之廠(場)商，其品管人員需經政府或委託之單位訓練合格。</p>	<p><u>(八) 品管設備及人員</u></p> <p>1. 廠(場)商應設有檢驗室，生產木炭、竹炭者至少有電阻計、電子天秤等；生產木醋液、竹醋液者至少有比重計、pH 測定計、滴定設備、電子天秤等，俾供例行之品管檢驗。必要時得委託具公信力之研究或檢驗等機構，代為檢驗本身無法檢測之項目。</p> <p>2. 申請優良農產品林產品項目之廠(場)商，其品管人員需經政府或委託之單位訓練合格。</p>	<p>一、序號編排格式變更。</p> <p>二、製炭類及木製材品類產品依性質不同分列品館設備及人員之規定。</p> <p>三、增列「天然食用色素竹炭粉」及「木製材品」項目之品管設備及人員規定。</p>
<p><u>九、其他</u></p>	<p><u>(九) 其他</u></p>	<p>一、序號編排</p>

<p><u>(一) 依生產產品特性不同，生產流程中若需委外加工者，委外加工工廠設置地點必須符合用地標準，並取得工廠登記證，且委外加工之生產線視為生產廠同一生產線，均需符合評審規定，並接受相關查驗工作。</u></p> <p><u>(二) 生產特殊用途木炭、竹炭、木醋液、竹醋液、天然食用色素竹炭粉、竹炭加工品及木製材品者，除應符合上述所列各項外，並依其用途需符合相關主管機關頒訂之規定。</u></p>	<p>生產特殊用途木炭、竹炭、木醋液、竹醋液及竹炭加工品者，除應符合上述所列各項外，並依其用途需符合相關主管機關頒訂之規定。</p>	<p>格式變更。</p> <p>二、原有之評審規定說明改列於第一款。</p> <p>三、酌修第二款文字。</p>
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p><u>一、林產品的定義：本優良農產品證明標章林產品類所稱之林產品，係指森林主產物、副產物及其加工品等。可細分成下列產品：</u></p> <p><u>(一) 一般用途竹炭之定義：以竹材炭化所得之炭化物，原料竹不得使用經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑處理過者。在竹炭前面冠以竹種類名稱，如孟宗竹炭、麻竹炭等以區別其原料種類。本產品適用於下列之一般用途，其他特殊功能性竹炭標準另訂之。</u></p> <p><u>1. 一般用途竹炭（依用途區分）</u></p> <p><u>1.1. 調濕用</u></p> <p><u>1.2. 保鮮用</u></p> <p><u>1.3. 水處理用</u></p> <p><u>1.4. 飲用水用</u></p> <p><u>1.5. 除臭用</u></p> <p><u>1.6. 洗滌用</u></p> <p><u>1.7. 保健用</u></p> <p><u>1.8. 纖維紡織用</u></p> <p><u>1.9. 其他</u></p> <p><u>2. 一般用途竹炭（依產品形狀區分）</u></p> <p><u>2.1. 片炭：片狀，長度 30毫米(mm)以上（含）。</u></p> <p><u>2.2. 筒炭：圓筒狀，長度 30 mm以上（含）。</u></p> <p><u>2.3. 粒炭：粒徑 2 mm以上（含），未滿 30 mm。</u></p> <p><u>2.4. 粉炭：粒徑 0.1 mm以上（含），未滿 2 mm。</u></p> <p><u>2.5. 微粉炭：粒徑未滿 0.1 mm。</u></p> <p><u>2.6. 纖維狀炭：直徑未滿 0.1 mm，長度 10 mm以上（含）。</u></p> <p><u>2.7. 薄膜狀炭：厚度未滿 1 mm，面積 100 mm²以上（含）。</u></p> <p><u>(二) 一般用途竹醋液之定義：將竹材炭化時所排出之煙經冷卻後所得之液體，各種炭化用原料竹不得使用經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑等處理過者。原料竹炭化時不可以耐酸性不銹鋼以外的金屬鐵絲及塑膠繩為綑綁材料。採用重油或瓦斯加熱者，不可以該直火直接加熱原料竹。任何竹、木材以外物質熱分解所產生之煙均不可混入竹材熱分解煙中。本產品適用於農業用及環境改善用之竹醋液。不包含食品添加、飼料添加或醫療等用途。</u></p>	<p><u>二、品質規格及標示規定</u></p> <p><u>(一) 林產品的定義：本優良農產品證明標章林產品類所稱之林產品，係指森林主產物、副產物及其加工品等。可細分成下列產品：</u></p> <p><u>1. 一般用途竹炭之定義：以竹材炭化所得之炭化物，原料竹不得使用經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑處理過者。在竹炭前面冠以竹種類名稱，如孟宗竹炭、麻竹炭等以區別其原料種類。本產品適用於下列之一般用途，其他特殊功能性竹炭標準另訂之。</u></p> <p><u>1.1 一般用途竹炭（依用途區分）</u></p> <p><u>1.1.1 調濕用</u></p> <p><u>1.1.2 保鮮用</u></p> <p><u>1.1.3 水處理用</u></p> <p><u>1.1.4 飲用水用</u></p> <p><u>1.1.5 除臭用</u></p> <p><u>1.1.6 洗滌用</u></p> <p><u>1.1.7 保健用</u></p> <p><u>1.1.8 纖維紡織用</u></p> <p><u>1.1.9 其他</u></p> <p><u>1.2 一般用途竹炭（依產品形狀區分）</u></p> <p><u>1.2.1 片炭：片狀，長度 30 mm以上（含）。</u></p> <p><u>1.2.2 筒炭：圓筒狀，長度 30 mm以上（含）。</u></p> <p><u>1.2.3 粒炭：粒徑 2 mm以上（含），未滿 30 mm。</u></p> <p><u>1.2.4 粉炭：粒徑 0.1 mm以上（含），未滿 2 mm。</u></p> <p><u>1.2.5 微粉炭：粒徑未滿 0.1 mm。</u></p> <p><u>1.2.6 纖維狀炭：直徑未滿 0.1 mm，長度 10 mm以上（含）。</u></p> <p><u>1.2.7 薄膜狀炭：厚度未滿 1 mm，面積 100 mm²以上（含）。</u></p> <p><u>2. 一般用途竹醋液之定義：將竹材炭化時所排出之煙經冷卻後所得之液體，各種炭化用原料竹不得使用經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑等處理過者。原料竹炭化時不可以耐酸性不銹鋼以外的金屬鐵絲及塑膠繩為綑綁材料。採用重油或瓦斯加熱者，不可以該直火直接加熱原料竹。任何竹、木材以外物質熱分解所產生之煙均不可混入竹材熱分解煙中。本產品適用於農業用及環境改善用之竹醋液。不包含食品添加、飼料添加或醫療等用途。</u></p> <p><u>2.1 竹醋液種類：</u></p>	<p>一、序號編排格式變更。</p> <p>二、比照經濟部標準檢驗局「中華民國國家標準(CNS)」單位符號書寫使用原則，修正 2.1 之單位表示方式。</p> <p>三、增列第五款「天然食用色素竹炭粉」項目之定義。</p> <p>四、增列第六款「木製材品」項目之定義。</p>

<p>1.竹醋液種類：</p> <p>1.1.粗竹醋液：以炭化窯（土窯、磚窯等）、機械爐、乾餾爐等炭化竹材時，將其所排出煙經冷卻後所得之液體。</p> <p>1.2.竹醋液：粗竹醋液經 6 個月以上之靜置，去除上層部分的輕質油及下層部分的沉澱焦油，所得中層部分的液體。</p> <p>1.3.蒸餾竹醋液：將竹醋液加熱，利用沸點差蒸餾分離所得的液體。</p> <p>2.竹醋液製造方法</p> <p>2.1.製造裝置：粗竹醋液製造裝置為炭化窯者收集排煙口溫度 80℃ 以上至 140℃ 所排出之煙經冷卻後所得之液體，製造裝置為機械爐者收集爐內溫度 200℃ 以上至 350℃ 所排出的煙予以冷卻之。採取、儲藏、過濾等處理裝置，應使用耐酸性不銹鋼、玻璃、陶瓷或施以珐瑯塗佈處理的素材、木竹材等材料製成者。</p> <p>2.2.精製：竹醋液經 6 個月以上靜置後，去除上層部分的輕質油，並與下層部分的沉澱焦油分離以獲得中層部分。此外，亦可由蒸餾或使用各種過濾器過濾以行精製。</p> <p>2.3.蒸餾：可用常壓或減壓蒸餾。</p> <p>2.4.儲藏：使用耐酸性、遮光性的容器儲藏於陰暗處。</p> <p>（三）一般用途木炭之定義：以木材炭化所得之炭化物，原料材之種類如下列1.木炭原料材所列，且不得經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑處理過者。在木炭前面冠以樹種名稱，如相思樹炭、龍眼炭等以區別其原料種類。以1.3.混合材為原料者稱之為混合材炭，以1.4.木屑成型物為原料者稱之為木屑炭。本產品適用於2.所列之一般用途，其他功能性木炭標準另訂之。</p> <p>1.木炭原料材</p> <p>1.1.闊葉樹：如相思樹、槲櫟類及其他樹種。</p> <p>1.2.針葉樹：如杉木、柳杉、松及其他樹種。</p> <p>1.3.混合材：無法細分樹種，如漂流木、園藝木質廢棄物、建築木質廢棄物或各種木質加工廢料。</p> <p>1.4.木屑成型物：以鋸屑或木材小碎片經短時間高溫加壓成型者，其成型物僅表面部分炭化，內部仍保持原木材狀態者(如一般所稱原子炭)。</p> <p>2.依建議用途區分之木炭種類</p> <p>2.1.燃料用</p> <p>2.2.調濕用</p> <p>2.3.保鮮用</p> <p>2.4.水質處理用</p> <p>2.5.除臭用</p> <p>2.6.洗滌用</p> <p>2.7.工藝用</p> <p>2.8.其他</p> <p>3.依產品形狀區分之木炭種類</p> <p>3.1.圓柱炭：未經剖開之圓木炭化而成者。</p> <p>3.2.長塊炭：圓木經剖開後炭化而成者，長度 50 mm 以上（含）。</p> <p>3.3.短塊炭：粒徑 30 mm 以上（含），未滿 50 mm。</p> <p>3.4.顆粒炭：粒徑 2 mm 以上（含），未滿 30 mm。</p> <p>3.5.粉炭：粒徑 0.1 mm 以上（含），未滿 2 mm。</p>	<p>2.1.1粗竹醋液：以炭化窯（土窯、磚窯等）、機械爐、乾餾爐等炭化竹材時，將其所排出煙經冷卻後所得之液體。</p> <p>2.1.2竹醋液：粗竹醋液經 6 個月以上之靜置，去除上層部分的輕質油及下層部分的沉澱焦油，所得中層部分的液體。</p> <p>2.1.3蒸餾竹醋液：將竹醋液加熱，利用沸點差蒸餾分離所得的液體。</p> <p>2.2竹醋液製造方法</p> <p>2.2.1製造裝置：粗竹醋液製造裝置為炭化窯者收集排煙口溫度 80℃ 以上至 140℃ 所排出之煙經冷卻後所得之液體，製造裝置為機械爐者收集爐內溫度 200℃ 以上至 350℃ 所排出的煙予以冷卻之。採取、儲藏、過濾等處理裝置，應使用耐酸性不銹鋼、玻璃、陶瓷或施以珐瑯塗佈處理的素材、木竹材等材料製成者。</p> <p>2.2.2精製：竹醋液經 6 個月以上靜置後，去除上層部分的輕質油，並與下層部分的沉澱焦油分離以獲得中層部分。此外，亦可由蒸餾或使用各種過濾器過濾以行精製。</p> <p>2.2.3蒸餾：可用常壓或減壓蒸餾。</p> <p>2.2.4儲藏：使用耐酸性、遮光性的容器儲藏於陰暗處。</p> <p>3.一般用途木炭之定義：以木材炭化所得之炭化物，原料材之種類如下列 3.1 木炭原料材所列，且不得經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑處理過者。在木炭前面冠以樹種名稱，如相思樹炭、龍眼炭等以區別其原料種類。以 3.1.3 混合材為原料者稱之為混合材炭，以 3.1.4 木屑成型物為原料者稱之為木屑炭。本產品適用於 3.2 所列之一般用途，其他功能性木炭標準另訂之。</p> <p>3.1木炭原料材</p> <p>3.1.1闊葉樹：如相思樹、槲櫟類及其他樹種。</p> <p>3.1.2針葉樹：如杉木、柳杉、松及其他樹種。</p> <p>3.1.3混合材：無法細分樹種，如漂流木、園藝木質廢棄物、建築木質廢棄物或各種木質加工廢料。</p> <p>3.1.4木屑成型物：以鋸屑或木材小碎片經短時間高溫加壓成型者，其成型物僅表面部分炭化，內部仍保持原木材狀態者(如一般所稱原子炭)。</p> <p>3.2依建議用途區分之木炭種類</p> <p>3.2.1燃料用</p> <p>3.2.2調濕用</p> <p>3.2.3保鮮用</p> <p>3.2.4水質處理用</p> <p>3.2.5除臭用</p> <p>3.2.6洗滌用</p> <p>3.2.7工藝用</p> <p>3.2.8其他</p> <p>3.3依產品形狀區分之木炭種類</p> <p>3.3.1圓柱炭：未經剖開之圓木炭化而成者。</p> <p>3.3.2長塊炭：圓木經剖開後炭化而成者，長度 50 mm 以上（含）。</p> <p>3.3.3短塊炭：粒徑 30 mm 以上（含），未滿 50 mm。</p> <p>3.3.4顆粒炭：粒徑 2 mm 以上（含），未滿 30 mm。</p> <p>3.3.5粉炭：粒徑 0.1 mm 以上（含），未滿 2 mm。</p>
---	--

<p><u>3.6.微粉炭</u>：粒徑未滿 0.1 mm。</p> <p><u>3.7.成型炭</u>：具備特殊造型者。</p> <p><u>(四) 一般用途木醋液之定義</u>：將<u>1.木炭原料材</u>炭化時所排出之煙經冷卻後所得之液體，各種炭化用原料材不得使用經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑等處理過之木質材料。原料材炭化時不可以耐酸性不銹鋼以外之金屬鐵絲及塑膠繩為綑綁材料。採用重油或瓦斯加熱者，不可以該直火直接加熱原材料。任何木、竹材以外物質熱分解所產生之煙均不可混入原料材熱分解煙中。本產品適用於農業用及環境改善用之木醋液。不包含食物添加、飼料添加或醫療等用途。</p> <p><u>1.木醋液原料材</u></p> <p><u>1.1.闊葉樹</u>：如相思樹、槲欖類及其他樹種。</p> <p><u>1.2.針葉樹</u>：如杉木、柳杉、松及其他樹種。</p> <p><u>1.3.混合材</u>：無法細分樹種，如漂流木、園藝木質廢棄物、建築木質廢棄物或各種木質加工廢料。</p> <p><u>1.4.木屑成型物</u>：以鋸屑或木材小碎片經短時間高溫加壓成型者，其成型物僅表面部分炭化，內部仍保持原木材狀態者(如一般所稱原子炭)。</p> <p><u>2.木醋液種類</u></p> <p><u>2.1.粗木醋液</u>：以炭化窯（土窯、磚窯）、機械爐、乾餾窯等炭化原料材時將其所排出煙冷卻後所得之液體。</p> <p><u>2.2木醋液</u>：粗木醋液經 6 個月以上之靜置，去除上層部分之輕質油及下層部分之沉澱焦油，所得之中層部分液體。</p> <p><u>2.3.蒸餾木醋液</u>：將木醋液加熱，利用沸點差蒸餾分離所得之液體。</p> <p><u>3.木醋液之製造方法</u></p> <p><u>3.1.製造裝置</u>：粗木醋液製造裝置為炭化窯者收集排煙口溫度 80℃ 以上至 140℃ 所排出之煙經冷卻後所得之液體，製造裝置為機械爐者收集爐內溫度 200℃ 以上至 350℃ 所排出的煙予以冷卻之。採取、貯藏、過濾等處理裝置應使用耐酸性不銹鋼、玻璃、陶瓷或施以琺瑯塗佈處理的素材、木竹材等材料製成者。</p> <p><u>3.2.精製</u>：木醋液經 6 個月以上靜置後去除上層部分的輕質油，並與下層部分的沉澱焦油分離以獲得中層部分。此外，亦可由蒸餾或使用各種過濾器過濾以行精製。</p> <p><u>3.3.蒸餾</u>：可用常壓或減壓蒸餾。</p> <p><u>3.4.貯藏</u>：使用耐酸性、遮光性的容器貯藏於冷暗處。</p> <p><u>(五) 天然食用色素竹炭粉之定義</u>：以竹材炭化所得之炭化物，原料竹不得使用回收竹材或經防腐劑、防蟲蟻劑、抗霉劑、膠合劑、塗料或其他藥劑處理過者。在竹炭粉前面冠以竹種類名稱，如孟宗竹炭、麻竹炭等以區別其原料種類。</p> <p><u>1. 天然食用色素竹炭粉製造方法</u></p> <p><u>1.1.炭化溫度</u>：炭化溫度須達 800℃-1000℃，並具炭化窯（土窯或機械窯）800℃-1000℃之溫度記錄。</p> <p><u>1.2.研磨</u>：經研磨之天然食用色素竹炭粉，每批次(需取該批研磨結束前之竹炭粉)皆須進行重金屬檢驗並留樣。</p> <p><u>(六) 木製材品之定義</u>：將原木鋸切成不同規格之板材或角材，以供為建築、土木或家具製造之用，此過程稱為製材；所製成之板材或角材統稱為木製材品。木製材品之生產過程，包括原木之選別、貯木、鋸切、製品之選別、捆束、殘廢材處理、搬運等工程之</p>	<p><u>3.3.6微粉炭</u>：粒徑未滿 0.1 mm。</p> <p><u>3.3.7成型炭</u>：具備特殊造型者。</p> <p><u>4. 一般用途木醋液之定義</u>：將 <u>4.1 木炭原料材</u>炭化時所排出之煙經冷卻後所得之液體，各種炭化用原料材不得使用經防腐劑、防蟻劑、膠合劑、塗料或其他藥劑等處理過之木質材料。原料材炭化時不可以耐酸性不銹鋼以外之金屬鐵絲及塑膠繩為綑綁材料。採用重油或瓦斯加熱者，不可以該直火直接加熱原材料。任何木、竹材以外物質熱分解所產生之煙均不可混入原料材熱分解煙中。本產品適用於農業用及環境改善用之木醋液。不包含食物添加、飼料添加或醫療等用途。</p> <p><u>4.1木醋液原料材</u></p> <p><u>4.1.1闊葉樹</u>：如相思樹、槲欖類及其他樹種。</p> <p><u>4.1.2針葉樹</u>：如杉木、柳杉、松及其他樹種。</p> <p><u>4.1.3混合材</u>：無法細分樹種，如漂流木、園藝木質廢棄物、建築木質廢棄物或各種木質加工廢料。</p> <p><u>4.1.4木屑成型物</u>：以鋸屑或木材小碎片經短時間高溫加壓成型者，其成型物僅表面部分炭化，內部仍保持原木材狀態者(如一般所稱原子炭)。</p> <p><u>4.2木醋液種類</u></p> <p><u>4.2.1粗木醋液</u>：以炭化窯（土窯、磚窯）、機械爐、乾餾窯等炭化原料材時將其所排出煙冷卻後所得之液體。</p> <p><u>4.2.2木醋液</u>：粗木醋液經 6 個月以上之靜置，去除上層部分之輕質油及下層部分之沉澱焦油，所得之中層部分液體。</p> <p><u>4.2.3蒸餾木醋液</u>：將木醋液加熱，利用沸點差蒸餾分離所得之液體。</p> <p><u>4.3木醋液之製造方法</u></p> <p><u>4.3.1製造裝置</u>：粗木醋液製造裝置為炭化窯者收集排煙口溫度 80℃ 以上至 140℃ 所排出之煙經冷卻後所得之液體，製造裝置為機械爐者收集爐內溫度 200℃ 以上至 350℃ 所排出的煙予以冷卻之。採取、貯藏、過濾等處理裝置應使用耐酸性不銹鋼、玻璃、陶瓷或施以琺瑯塗佈處理的素材、木竹材等材料製成者。</p> <p><u>4.3.2精製</u>：木醋液經 6 個月以上靜置後去除上層部分的輕質油，並與下層部分的沉澱焦油分離以獲得中層部分。此外，亦可由蒸餾或使用各種過濾器過濾以行精製。</p> <p><u>4.3.3蒸餾</u>：可用常壓或減壓蒸餾。</p> <p><u>4.3.4貯藏</u>：使用耐酸性、遮光性的容器貯藏於冷暗處。</p>
--	---

<u>總稱。</u> 1. <u>材種之區分</u> 1.1 <u>板材類：橫斷面短邊未滿 75mm，且橫斷面長邊為短邊之 4 倍以上者。</u> 1.2 <u>角材類：橫斷面短邊 75mm以上，及未滿 75mm者，且橫斷面長邊未滿其短邊之 4 倍者。</u> 2. <u>材面：板材類係指面積較大的 2 平面，角材類係指除橫斷面外之 4 個平面。</u>			
<u>二、品質規格</u> <u>(一) 一般用途木炭、一般用途竹炭</u>		<u>(二) 品質規格</u> 1. <u>一般用途木炭、一般用途竹炭</u>	
項 目	規 格	項 目	規 格
官能品質	1.外觀 竹炭：片炭以平整，無扭翹，無破裂，無氣泡，大小均一為原則，並須裁切平整，表面無焦油層。筒炭應圓直，端部裁切平整為原則，表面無焦油層。 木炭：表面無焦油層；圓柱炭應圓直無破裂，端部裁切平整為原則；塊炭以平整，無扭翹，無氣泡，大小均一為原則。 2.色澤：圓柱炭、塊炭外觀應呈烏黑，完全炭化。粒炭、粉炭為烏黑色（木炭）。 3.氣味：無其他異味。 4.無污染物、霉斑或其他異物附著。	官能品質	1.外觀 竹炭：片炭以平整，無扭翹，無破裂，無氣泡，大小均一為原則，並須裁切平整，表面無焦油層。筒炭應圓直，端部裁切平整為原則，表面無焦油層。 木炭：表面無焦油層；圓柱炭應圓直無破裂，端部裁切平整為原則；塊炭以平整，無扭翹，無氣泡，大小均一為原則。 2.色澤：圓柱炭、塊炭外觀應呈烏黑，完全炭化。粒炭、粉炭為烏黑色（木炭）。 3.氣味：無其他異味。 4.無污染物、霉斑或其他異物附著。
尺 寸	各形狀別竹炭應符合 <u>一(一)2.</u> 所列尺寸要求。 各形狀別木炭應符合 <u>一(三)3.</u> 所列尺寸要求。	尺 寸	各形狀別竹炭應符合第二 <u>(一)1. 2</u> 所列尺寸要求。 各形狀別木炭應符合第二 <u>(一)3. 3</u> 所列尺寸要求。
功能品質	應依用途別標示選擇 1.含水率（木炭） 2. <u>絕乾固定碳含量</u> 3.精煉度 4.比表面積 5.硬度 6.熱值（木炭）	功能品質	應依用途別標示選擇 1.含水率（木炭） 2.元素分析碳含量 3.精煉度 4.比表面積 5.硬度 6.熱值（木炭）
包 裝	木炭、竹炭的包裝需堅固完整，不可使內容物外漏或變質。	包 裝	木炭、竹炭的包裝需堅固完整，不可使內容物外漏或變質。
<u>(二) 一般用途木醋液、一般用途竹醋液</u>		2. <u>一般用途木醋液、一般用途竹醋液</u>	
項 目	規 格	項 目	規 格
官能品質	1.透明。 2.無色~淡黃色~淡紅褐色~紅褐色。 3.無懸浮物，不得有焦油微粒子或其他雜質、異物。 4.具備木醋液、竹醋液之特殊氣味。	官能品質	1.透明。 2.無色~淡黃色~淡紅褐色~紅褐色。 3.無懸浮物，不得有焦油微粒子或其他雜質、異物。 4.具備木醋液、竹醋液之特殊氣味。
功能品質	1.pH 值 2.比重 3.酸度（酸含量）％ 4.色調、透明度（目視）	功能品質	1.pH 值 2.比重 3.酸度（酸含量）％ 4.色調、透明度（目視）
包 裝	1.本品之容器應使用耐酸性材質。 2.所使用包裝應密閉完好、外觀良好潔淨、無銹蝕、溢出或其他變形。	包 裝	1.本品之容器應使用耐酸性材質。 2.所使用包裝應密閉完好、外觀良好潔淨、無銹蝕、溢出或其他變形。
<u>(三) 天然食用色素竹炭粉</u>			

一、序號編排格式變更。

二、為有效測定林產品中已炭化之碳元素含量，將原以元素分析碳含量表示修正為以絕乾固定碳含量表示。

三、增列「天然食用色素竹炭粉」及「木製材品」項目之品質規格。

項 目	規 格		
<u>官能品質</u>	1.外觀：黑色粉末 2.氣味：無其他異味。 3.無霉斑或其他異物附著。		
<u>尺寸</u>	微粉（粒徑未滿 0.1 mm）		
<u>功能品質</u>	絕乾固定碳含量及重金屬含量符合要求		
<u>包裝</u>	包裝需堅固完整密封，不可使內容物外漏或變質。		
<u>(四) 木製材品</u>			
項 目	規 格		
<u>功能品質</u>	1.材面品質 2.刺縫處理或刨光與否 3.防腐處理 4.含水率 5.尺度		
<u>三、標示規定</u>		<u>(三) 標示規定</u>	
<u>(一) 一般用途木炭、一般用途竹炭</u>		<u>1. 一般用途木炭、一般用途竹炭</u>	
項 目	規 格	項 目	規 格
標示項目	1.商品名稱。 2.原料木竹材產地及種類。 3.製造方法：應註明採用土窯、機械爐、乾餾窯或其他方法炭化製造。 4.形狀。 5.淨重：以公斤(kg)為記載單位。粒炭或粉炭亦可以公升(L)為單位記載。 6.品質：應標示含水率（木炭），其他依用途別可選擇標示精煉度、或 <u>絕乾固定</u> 碳含量、或比表面積、或硬度、或熱值（木炭）。 7.建議用途。 8.使用說明及注意事項。 9.製造日期：產品完成的日期。 10.製造業者的名稱、地址及電話。 11.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。	標示項目	1.商品名稱。 2.原料木竹材產地及種類。 3.製造方法：應註明採用土窯、機械爐、乾餾窯或其他方法炭化製造。 4.形狀。 5.淨重：以公斤(kg)為記載單位。粉炭亦可以公升(L)為單位記載。 6.品質：應標示含水率（木炭），其他依用途別可選擇標示精煉度、或元素分析碳含量、或比表面積、或硬度、或熱值（木炭）。 7.建議用途。 8.使用說明及注意事項。 9.製造日期：產品完成的日期。 10.製造業者的名稱、地址及電話。 11.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：相思樹炭、孟宗竹炭。 2.原料材：相思樹、孟宗竹；產出地：南投縣。 3.製造方式：土窯燒製。 4.形狀：圓柱狀、片狀。 5.淨重：3 kg。 6.品質：含水率 5.8%（木炭）；精煉度 6~8。 7.建議用途：水質處理用。 8.使用說明及注意事項：養殖廠進、排水口放置過濾水質。 9.製造日期：2009.11.02 10.製造業者的名稱、地址及電話。 11.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。	標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：相思樹炭、孟宗竹炭。 2.原料材：相思樹、孟宗竹；產出地：南投縣。 3.製造方式：土窯燒製。 4.形狀：圓柱狀、片狀。 5.淨重：3 公斤。 6.品質：含水率 5.8%（木炭）；精煉度 6~8。 7.建議用途：水質處理用。 8.使用說明及注意事項：養殖廠進、排水口放置過濾水質。 9.製造日期：2009.11.02 10.製造業者的名稱、地址及電話。 11.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。
禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。	禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。
<u>(二) 一般用途木醋液、一般用途竹醋液</u>		<u>2. 一般用途木醋液、一般用途竹醋液</u>	

一、序號編排格式變更。

二、為有效測定林產品中已炭化之碳元素含量，將原以元素分析碳含量表示修正為以絕乾固定碳含量表示，爰酌修標示項目之文字。

三、增列「天然食用色素竹

項 目	規 格	項 目	規 格	炭粉」及「木製材品」品項標示規定。
標示項目	1.商品名稱。 2.木醋液、竹醋液種類。 3.原料木竹材產地及種類。 4.製造方式：應註明採用土窯、機械爐、乾餾或其他方式製造收集者。 5.淨重：以公升(L)、毫升(mL)或公斤(kg)、公克(g)為單位。 6.品質：應標註比重、pH、酸度。 7.採取裝置及貯藏容器之材質。 8.製造年月日：產品完成的日期。 9.建議用途。 10.使用方法及注意事項。 11.保存方法。 12.製造業者的名稱、地址及電話。 13.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。	標示項目	1.商品名稱。 2.木醋液、竹醋液種類。 3.原料木竹材產地及種類。 4.製造方式：應註明採用土窯、機械爐、乾餾或其他方式製造收集者。 5.淨重：以公升(L)、毫升(mL)或公斤(kg)、公克(g)為單位。 6.品質：應標註比重、pH、酸度。 7.採取裝置及貯藏容器之材質。 8.製造年月日：產品完成的日期。 9.建議用途。 10.使用方法及注意事項。 11.保存方法。 12.製造業者的名稱、地址及電話。 13.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。	
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：相思樹木醋液、孟宗竹醋液。 2.種類：蒸餾木醋液、蒸餾竹醋液。 3.原料材：相思樹、孟宗竹；產地：南投縣。 4.製造方式：土窯燒炭收集。 5.淨重：100 g。 6.比重 1.005~1.015、pH 2.2~3.2、酸度 4~9%。 7.採取裝置：不銹鋼器具，貯藏容器：玻璃。 8.製造日期：2009.11.24 9.建議用途：抑菌用。 10.使用方法及注意事項：以水稀釋 600 倍後使用，且不可食用。 11.保存方法：置於未直接照射陽光之陰暗處。 12.製造業者的名稱、地址及電話。 13.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。	標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：相思樹木醋液、孟宗竹醋液。 2.種類：蒸餾木醋液、蒸餾竹醋液。 3.原料材：相思樹、孟宗竹；產地：南投縣。 4.製造方式：土窯燒炭收集。 5.淨重：100 g。 6.比重 1.005~1.015、pH 2.2~3.2、酸度 4~9%。 7.採取裝置：不銹鋼器具，貯藏容器：玻璃。 8.製造日期：2009.11.24 9.建議用途：抑菌用。 10.使用方法及注意事項：以水稀釋 600 倍後使用，且不可食用。 11.保存方法：置於未直接照射陽光之陰暗處。 12.製造業者的名稱、地址及電話。 13.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。	
禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。	禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。	
<u>(三) 天然食用色素竹炭粉</u>				
標示項目	<u>1.商品名稱。</u> <u>2.原料木竹材產地及種類。</u> <u>3.製造方法：應註明採用土窯、機械爐、乾餾窯或其他方法炭化製造。</u> <u>4.淨重：以重量或容積為單位記載。</u> <u>5.品質：應標示絕乾固定碳含量。</u> <u>6.建議用途。</u> <u>7.使用說明及注意事項。</u> <u>8.製造日期：產品完成的日期。</u> <u>9.有效期限：產品有效的期限。</u> <u>10.製造業者的名稱、地址及電話。</u> <u>11.委託代工之產品須標示受委託生產廠商與委託者之名稱及地址。</u>			
標示方法及範例 (以表列式為佳)	<u>1.商品名稱：天然食用色素竹炭粉。</u> <u>2.原料材：孟宗竹；產出地：南投縣。</u> <u>3.製造方式：土窯及機械爐燒製。</u>			

硬度	使用木炭硬度計測定之	依產品標示值		比表面積	使用 BET 法量測之	依產品標示值	不同真空度下，至少測定三點以上。	素 分 析 碳 含 量 表 示 修 正 為 以 絕 乾 固 定 碳 含 量 表 示 ，爰 修 正 檢 驗 項 目 及 其 方 法。 三、比照經濟部標準檢驗局「中華民國國家標準(CNS)」單位符號書寫使用原則，修正第二款「酸度」項目之單位表示方式。 四、增列「天然食用色素竹炭粉」品項之檢驗項目、方法及基準。 五、增列「木製材品」品項之
熱值	使用彈卡計量測之 (參照CNS 10835號標準)	依產品標示值	僅適用木炭	硬度	使用木炭硬度計測定之	依產品標示值		
	熱值			使用彈卡計量測之	依產品標示值	僅適用木炭		
註：檢驗項目依其用途，選擇適當的檢驗項目。				註：檢驗項目依其用途，選擇適當的檢驗項目。				
二、一般用途木醋液、一般用途竹醋液				1.2一般用途木醋液、一般用途竹醋液				
項 目	方 法	基 準	備 註	項 目	方 法	標 準	備 註	
pH	在室溫下，以 pH 測定器測定之，並註明量時之溫度。	1.5~3.7		pH	在室溫下，以 pH 測定器測定之，並註明量時之溫度。	1.5~3.7		
比重	在室溫下，使用標準比重計測定之，並註明量測時之溫度。	木醋液、竹醋液：1.005 以上 蒸餾木醋液、竹醋液：1.001 以上		比重	在室溫下，使用標準比重計測定之，並註明量測時之溫度。	木醋液、竹醋液：1.005 以上 蒸餾木醋液、竹醋液：1.001 以上		
酸度	依六(二)4說明之方法測定	2%~12%		酸度	依二(四)3.2.4 說明之方法測定	2~12		
色調、透明度	依六(二)5說明之方法測定	木醋液、竹醋液：黃色~淡紅褐色~紅褐色，透明(無懸浮物) 蒸餾木醋液、竹醋液：無色~淡黃色~淡紅褐色，透明(無懸浮物)		色調、透明度	依二(四)3. 2.5 說明之方法測定	木醋液、竹醋液：黃色~淡紅褐色~紅褐色，透明(無懸浮物) 蒸餾木醋液、竹醋液：無色~淡黃色~淡紅褐色，透明(無懸浮物)		
三、天然食用色素竹炭粉				2.項目說明				
項 目	方 法	基 準	備 註	2.1含水率：單位質量之木炭所含水分重量，並以百分比(%)表示之。				
絕乾固定碳含量	使用工業分析法	85 %(含)以上		2.2元素分析碳含量 (elemental analysis carbon)：木炭、竹炭之碳元素含量，以絕乾炭為計算基礎，並以百分比(%)表示之，可用於表示木炭、竹炭之品質。				
重金屬含量	依據衛福部中華民國 102 年 9 月 4 日部授食字第 1021950290 號公告修正之「食品添加物規格檢驗方法」附錄A一般試驗法	重金屬含量 40ppm以下（以Pb計）、砷As 3 ppm以下（以As計）、鉛Pb 2 ppm以下。	依據中華民國 102 年 11 月 25 日 部 授 食 字 第 1021351259 號天然食用色素衛生標準 每批次皆須進行重金屬檢驗並留樣(取整批研磨結束前之炭粉)。	2.3精煉度：表示原料材炭化之程度，乃使用電阻計測定木炭中段橫切面中心位置或竹炭表面之單位長度電阻值，並以 0~9 度之 10 等級表示之，數值愈小代表精煉度愈高。精煉度可用以表示木炭、竹炭之品質，並與木炭、竹炭之電阻值及炭化溫度有關。精煉度等級與單位長度電阻值之關係如下： 精煉度 0 度者：單位長度電阻值小於 10 ⁰ Ω/cm。 精煉度 1 度者：單位長度電阻值介於 10 ⁰ Ω/cm與未滿 10 ¹ Ω/cm之間。 精煉度 2 度者：單位長度電阻值介於 10 ¹ Ω/cm與未滿 10 ² Ω/cm之間。 精煉度 3 度者：單位長度電阻值介於 10 ² Ω/cm與未滿 10 ³ Ω/cm之間。 精煉度 4 度者：單位長度電阻值介於 10 ³ Ω/cm與未滿 10 ⁴ Ω/cm之間。 精煉度 5 度者：單位長度電阻值介於 10 ⁴ Ω/cm與未滿 10 ⁵ Ω/cm之間。 精煉度 6 度者：單位長度電阻值介於 10 ⁵ Ω/cm與未滿 10 ⁶ Ω/cm之間。 精煉度 7 度者：單位長度電阻值介於 10 ⁶ Ω/cm與未滿 10 ⁷ Ω/cm之間。 精煉度 8 度者：單位長度電阻值介於 10 ⁷ Ω/cm與 5×10 ⁸ Ω/cm（含）之間。 精煉度 9 度者：單位長度電阻值大於 5×10 ⁸ Ω/cm，小於 1.5×10 ⁹ Ω/cm。				
	7. 重金屬檢查法 第 II 法。							
四、木製材品				2.4比表面積：單位重量木炭、竹炭之孔隙表面積，並以m ² /g表示之。量測時同一樣品至少在不同真空度下量測三點以上，取其平均值。				
(一) 引用標準				2.5硬度：共分成 1~20 之 20 等級，數字愈大，表示硬度愈大，要求之等級依用途而定。				
標準編號	標準中文名稱	最新日期		2.6熱值(Colorific value)：單位質量之木炭完全燃燒時所產生熱量，以cal/g表示之。木炭之熱值因炭化溫度而變化，做為燃料用途時之重要參考值。				
CNS 442	木材之分類	101/10/08		2.7 pH：表示木醋液、竹醋液之酸鹼度。				
CNS 444	製材之分等	101/08/16						
CNS 14630	針葉樹結構用製材	091/04/10 100/02/11(確認日期)						
CNS 14631	框組壁工法結構用製材	091/04/10 100/02/11(確認日期)						
CNS 14633	框組壁工法結構用針葉樹製材之靜曲應力分等	091/04/10 100/02/11(確認日期)						
CNS 15563	針葉樹裝修用製材分等	101/09/14						
CNS 15581	闊葉樹製材分等	101/10/08						

CNS 15582	針葉樹底材用製材分等	101/10/08	2.8比重：木醋液、竹醋液在室溫下之比重。	檢 驗 項 目、方法 及 基 準、以及 產 品 材 積 計 算 方法。 六、餘酌作文 字修正。		
CNS 11667	商用木材名稱	99/05/18	2.9酸度：木醋液、竹醋液之酸度乃定量總有機酸含量而以醋酸之含量（%）表示之。			
(二) 板材			2.10色調、透明度：表示木醋液、竹醋液之顏色、混濁狀況及是否有異物。			
材面品質	項目	樹 種/等 級	檢驗方法		基 準	備 註
		天然生針葉樹	CNS444		CNS444	
		天然生闊葉樹			CNS444	
		CNS 15581 表 1 所示之樹種（台灣產造林木闊葉樹）	CNS15581		CNS15581	
		CNS 15581 表 1 所示樹種以外之台灣產造林木闊葉樹			CNS15581	
		針葉樹結構用甲種I等	目視等級 CNS14630		CNS14630	
		針葉樹結構用甲種II等			CNS14630	
		針葉樹結構用乙種			CNS14630	
		針葉樹結構用	機械等級 CNS14630		CNS14630	
		針葉樹裝修用	CNS15563		CNS15563	
針葉樹底材用		CNS15582	CNS15582			
刺縫處理	天然生		CNS444			
	造林木闊葉樹		CNS15581			
	針葉樹結構用		CNS14630			
	針葉樹裝修用		CNS15563			
	針葉樹底材用		CNS15582			
防腐處理	天然生	CNS444	CNS444			
	造林木闊葉樹	CNS15581	CNS15581			
	針葉樹結構用	CNS14630	CNS14630			
	針葉樹裝修用	CNS15563	CNS15563			
	針葉樹底材用	CNS15582	CNS15582			
含水率	天然生	CNS444	CNS444			
	造林木闊葉樹	CNS15581	CNS15581			
	針葉樹結構用	CNS14630	CNS14630			
	針葉樹裝修用	CNS15563	CNS15563			
	針葉樹底材用	CNS15582	CNS15582			
尺度	天然生		CNS444			
	造林木闊葉樹		CNS15581			
	針葉樹結構用		CNS14630			
	針葉樹裝修用		CNS15563			
	針葉樹底材用		CNS15582			
(三) 角材						
材面品質	項 目	樹 種/等 級	檢驗方法	基 準	備 註	
		天然生針葉樹	CNS444	CNS444		
天然生闊葉樹		CNS444				

3.檢驗標準作業流程

3.1一般用途木炭、一般用途竹炭

3.1.1含水率（僅適用木炭）

3.1.1.1.試樣：送測試樣之重量至少為 1 kg。

3.1.1.2.試樣準備：將送測試樣軋渣碎成粒徑 3 mm以下或粉末狀。

3.1.1.3.檢測方法：取試樣 5~10 g放入已知重量之廣口稱量瓶中，精稱之(稱量精度至 0.01 g)，隨後置入 150℃烘箱加熱，經 2 小時後取出，放入玻璃乾燥器冷卻至常溫，隨後再稱其重量，繼而放入烘箱中再加熱，每隔 1 小時取出，重複上述操作程序，冷卻及稱重，至重量不再減變為止。並依下式計算含水率。

含水率 (%) = $\frac{\text{烘乾前炭材重} - \text{絕乾炭材重}}{\text{烘乾前炭材重}} \times 100$

3.1.2元素分析碳含量(elemental analysis carbon)

3.1.2.1.試樣：送測試樣之重量至少為 5 g。

3.1.2.2.試樣準備：將送測試樣以研磨機磨成測試用細炭粉。

3.1.2.3.檢測方法：利用元素分析儀(Elemental Analyzer)測定。

3.1.3精煉度

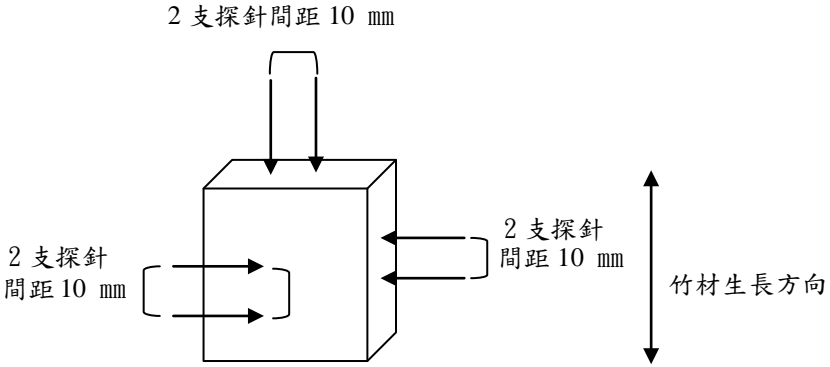
3.1.3.1.試樣：從欲申請精煉度驗證之產品之總量或各級木炭、竹炭中取樣，木炭採取圓柱狀或塊狀為試樣，竹炭採取尺寸大於 30 mm（長）x 30 mm（寬）之片狀為試樣，以供檢測之用，採取量為檢測需要量的 2 倍。

3.1.3.2.試片準備：將採取之木炭試樣由中段位置裁切或剖開，竹炭試樣裁切成尺寸 30 mm（長）x 30 mm（寬）之標準試片，並以 150℃烘乾 60 分鐘後做為檢測用試片。

3.1.3.3.檢測方法：經烘乾之試片使用電阻計量測之，測定時 2 支探針間距 10 mm。木炭以裁切面或剖開面之中心位置為量測點，記錄其電阻值，取所量測各試片電阻值之平均值，對照精煉度分級表，判定試樣之精煉度；竹炭則量測試樣之 6 面（量測示意圖如下圖所示），並分別記錄其電阻值，取所量測 6 次電阻值之平均值，對照精煉度分級表，判定試樣之精煉度。

檢 驗 項
目、方法
及 基
準、以及
產 品 材
積 計 算
方法。
六、餘酌作文
字修正。

	<u>CNS 15581 表 1 所示之樹種（台灣產造林木闊葉樹）</u>	<u>CNS15581</u>	<u>CNS15581</u>	
	<u>CNS 15581 表 1 所示樹種以外之台灣產造林木闊葉樹</u>		<u>CNS15581</u>	
	<u>針葉樹結構用甲種I等</u>	<u>目視等級</u> <u>CNS14630</u>	<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹結構用甲種II等</u>		<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹結構用乙種</u>		<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹結構用</u>	<u>機械等級</u> <u>CNS14630</u>	<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹裝修用</u>	<u>CNS15563</u>	<u>CNS15563</u>	
	<u>針葉樹底材用</u>	<u>CNS15582</u>	<u>CNS15582</u>	
<u>刺縫處理</u>	<u>天然生</u>		<u>CNS444</u>	
	<u>造林木闊葉樹</u>		<u>CNS15581</u>	
	<u>針葉樹結構用</u>		<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹裝修用</u>		<u>CNS15563</u>	
	<u>針葉樹底材用</u>		<u>CNS15582</u>	
<u>防腐處理</u>	<u>天然生</u>	<u>CNS444</u>	<u>CNS444</u>	
	<u>造林木闊葉樹</u>	<u>CNS15581</u>	<u>CNS15581</u>	
	<u>針葉樹結構用</u>	<u>CNS14630</u>	<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹裝修用</u>	<u>CNS15563</u>	<u>CNS15563</u>	
	<u>針葉樹底材用</u>	<u>CNS15582</u>	<u>CNS15582</u>	
<u>含水率</u>	<u>天然生</u>	<u>CNS444</u>	<u>CNS444</u>	
	<u>造林木闊葉樹</u>	<u>CNS15581</u>	<u>CNS15581</u>	
	<u>針葉樹結構用</u>	<u>CNS14630</u>	<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹裝修用</u>	<u>CNS15563</u>	<u>CNS15563</u>	
	<u>針葉樹底材用</u>	<u>CNS15582</u>	<u>CNS15582</u>	
<u>尺度</u>	<u>天然生</u>		<u>CNS444</u>	
	<u>造林木闊葉樹</u>		<u>CNS15581</u>	
	<u>針葉樹結構用</u>		<u>CNS14630</u>	
	<u>針葉樹裝修用</u>		<u>CNS15563</u>	
	<u>針葉樹底材用</u>		<u>CNS15582</u>	
<p><u>五、項目說明</u></p> <p><u>（一）含水率</u>：單位質量之木炭所含水分質量，並以百分比(%)表示之。</p> <p><u>（二）絕乾固定碳含量（oven dry fixed carbon）</u>：木炭、竹炭絕乾質量減去其所含揮發物及灰分。</p> <p><u>（三）精煉度</u>：表示原料材炭化之程度，乃使用電阻計測定木炭中段橫切面中心位置或竹炭表面之單位長度電阻值，並以 0~9 度之 10 等級表示之，數值愈小代表精煉度愈高。</p>				



33.1.4 竹炭電阻值量測示意圖

比表面積

- 3.1.4.1.試樣：送測試樣之重量至少為 5 g，且粒徑小於 3.5 mm。
- 3.1.4.2.試樣準備：取適當之試樣，放入分析管中並置於分析儀器中，以真空方式、溫度設定 300℃、時間 60 分鐘以上之除氣方式，進行試樣前處理。試樣前處理完成後，以有效位數至少 0.01 g之精密天秤，精確秤取試樣重量。
- 3.1.4.3.檢測方法：採BET法，利用比表面積分析儀測定，採用分壓 0.05~0.3 P/P0 間，設定至少 3 點以上，進行比表面積多點量測。並以m2/g為單位，計算比表面積。且其多點量測之線性關係，需高於 0.99。

3.1.5硬度

- 3.1.5.1.試樣：採取圓柱狀木炭、塊狀木炭或片狀竹炭為試樣，以供檢測之用，採取量為檢測需要量的 2 倍；送測試樣之粒徑不得小於 30 mm。
- 3.1.5.2.試樣準備：將木炭試樣由中間位置剖開，並以中央新裸露面為硬度測定部位。
- 3.1.5.3.檢測方法：採用木炭硬度計測定之，由 1~20 共分成 20 個等級，數字愈大，表示硬度愈高；測定時以木炭硬度專用之特定等級金屬刮刀之尖端劃割木炭、竹炭測定部位之表面，若木炭、竹炭表面無刮痕則更換高一等級刮刀，若有刮痕則更換低一等級刮刀再進行之，以木炭、竹炭表面不產生刮痕之最高等級為其硬度值。

3.1.6熱值（僅適用木炭）：參照CNS 10835 號標準“固體燃料之總熱量質測定法(彈卡計法)及淨熱值之計算”，進行檢測並計算其熱值。

3.2一般用途木醋液、一般用途竹醋液

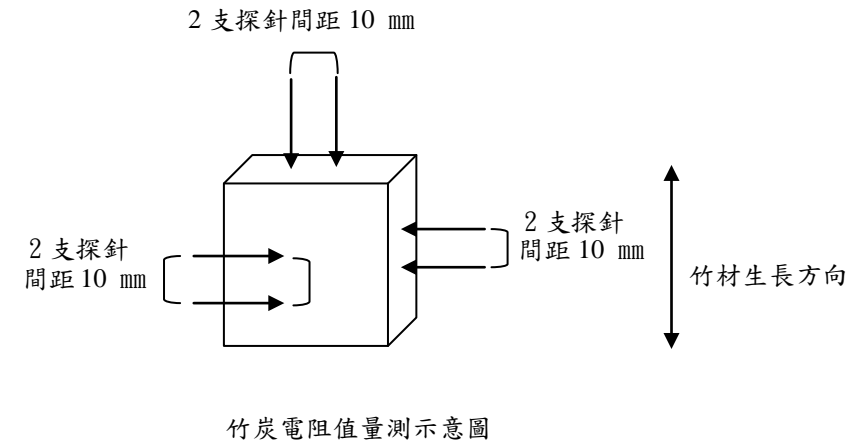
- 3.2.1試樣：同一製造條件，同一時間所製造的木醋液、竹醋液稱為同一批量(lot)。從各批量採取未經稀釋之木醋液、竹醋液原液為試樣，供檢驗之用，採取量為檢驗需要量之 2 倍。
- 3.2.2 pH：在室溫下，使用pH測定器測定之。
- 3.2.3比重：在室溫下，使用標準比重計測定之。
- 3.2.4酸度：取 1~2 mL（毫升）木醋液或竹醋液於 250 L（升）錐形燒瓶中，精稱之，並以 100 mL（毫升）蒸餾水稀釋之，滴入數滴酚酞指示劑，以 0.1 N NaOH 滴定，並行空白試驗，以下式計算醋酸含量（酸度）。

<p>精煉度可用以表示木炭、竹炭之品質，並與木炭、竹炭之電阻值及炭化溫度有關。精煉度等級與單位長度電阻值之關係如下：</p> <p>精煉度0度者：單位長度電阻值小於1×10^0 歐姆每公分(Ω/cm)。</p> <p>精煉度1度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^0 \Omega/\text{cm}$與未滿$1 \times 10^1 \Omega/\text{cm}$之間。</p> <p>精煉度2度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^1 \Omega/\text{cm}$與未滿$1 \times 10^2 \Omega/\text{cm}$之間。</p> <p>精煉度3度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^2 \Omega/\text{cm}$與未滿$1 \times 10^3 \Omega/\text{cm}$之間。</p> <p>精煉度4度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^3 \Omega/\text{cm}$與未滿$1 \times 10^4 \Omega/\text{cm}$之間。</p> <p>精煉度5度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^4 \Omega/\text{cm}$與未滿$1 \times 10^5 \Omega/\text{cm}$之間。</p> <p>精煉度6度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^5 \Omega/\text{cm}$與未滿$1 \times 10^6 \Omega/\text{cm}$之間。</p> <p>精煉度7度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^6 \Omega/\text{cm}$與未滿$1 \times 10^7 \Omega/\text{cm}$之間。</p> <p>精煉度8度者：單位長度電阻值介於$1 \times 10^7 \Omega/\text{cm}$與$5 \times 10^8 \Omega/\text{cm}$（含）之間。</p> <p>精煉度9度者：單位長度電阻值大於$5 \times 10^8 \Omega/\text{cm}$，小於$1.5 \times 10^9 \Omega/\text{cm}$。</p> <p>（四）<u>比表面積</u>：單位質量木炭、竹炭之孔隙表面積，並以平方公尺每公克(m^2/g)表示之。量測時同一樣品至少在不同真空度下量測三點以上，取其平均值。</p> <p>（五）<u>硬度</u>：共分成 1~20 之 20 等級，數字愈大，表示硬度愈大，要求之等級依用途而定。</p> <p>（六）<u>熱值</u>(Colorific value)：單位質量之木炭完全燃燒時所產生熱量，以<u>焦耳每公克(J/g)</u>表示之。木炭之熱值因炭化溫度而變化，做為燃料用途時之重要參考值。</p> <p>（七）<u>pH</u>：表示木醋液、竹醋液之酸鹼度。</p> <p>（八）<u>比重</u>：木醋液、竹醋液在室溫下之比重。</p> <p>（九）<u>酸度</u>：木醋液、竹醋液之酸度乃定量總有機酸含量而以醋酸之含量（%）表示之。</p> <p>（十）<u>色調、透明度</u>：表示木醋液、竹醋液之顏色、混濁狀況及是否有異物。</p> <p>六、<u>檢驗標準作業流程</u></p> <p>（一）<u>一般用途木炭、一般用途竹炭</u></p> <p>1. <u>含水率（僅適用木炭）</u></p> <p>1.1. <u>試樣</u>：送測試樣之質量至少為 1kg。</p> <p>1.2. <u>試樣準備</u>：將送測試樣軋渣碎成粒徑 3mm 以下或粉末狀。</p> <p>1.3. <u>檢測方法</u>：取試樣 5~10g 放入已知質量之廣口稱量瓶中，精稱之(稱量精度至 0.01g)，隨後置入 150℃ 烘箱加熱，經 2 小時後取出，放入玻璃乾燥器放冷至常溫，隨後再稱其質量，繼而放入烘箱中再加熱，每隔 1 小時取出，重複上述操作程序，放冷並稱重，至恆量（間隔 6 小時測定時，質量之差為試片（樣）質量之 0.1% 以下稱之）為止。並依下式計算含水率。</p> <p style="text-align: center;">$\text{含水率 (\%)} = \frac{\text{絕乾前炭材質量} - \text{絕乾後炭材質量}}{\text{絕乾後炭材質量}} \times 100$</p> <p>2. <u>絕乾固定碳含量（oven dry fixed carbon）</u></p> <p>2.1. <u>試樣</u>：送測試樣之質量至少為 5g。</p> <p>2.2. <u>試樣準備</u>：將送測試樣以研磨機磨成測試用細炭粉（絕乾處理、揮發物及灰份檢測試樣須通過 60mesh 篩網）。</p> <p>2.3. <u>檢測方法</u>：</p>	<p style="text-align: center;">$\text{酸度(\%)} = \frac{(\text{A}-\text{B}) \times \text{N} \times 6}{\text{S}}$</p> <p>A：試樣木醋液或竹醋液滴定 NaOH mL <u>（毫升）</u> 數</p> <p>B：空白試驗滴定 NaOH mL <u>（毫升）</u> 數</p> <p>N：NaOH 當量濃度</p> <p>S：試樣木醋液或竹醋液重 (g)</p> <p>3.2.5 <u>色調、透明度</u>：將 100 mL <u>（毫升）</u> 木醋液或竹醋液倒入 100 mL <u>（毫升）</u> 透明玻璃量筒，並將其置於白紙上，由量筒上方向下直視，觀察木醋液或竹醋液之色調，並判定是否含焦油微粒子或其他雜質、異物。</p>
--	--

<div>2.3.1 絕乾固定碳：木炭、竹炭絕乾質量減去其所含揮發物及灰分。</div> <div>$C(\%)=100-(V+A)$</div> <div>式中C：絕乾木炭、竹炭之固定碳%</div> <div>V：試樣的揮發物%</div> <div>A：試樣的灰分%</div> <div>2.3.2 絕乾處理：取約 1g經粉碎的試樣精秤至 0.1mg，放入經 150℃絕乾處理之已知質量陶瓷坩堝中，將此坩堝置入 150 ℃烘箱中，加熱乾燥 60 分鐘，取出放入玻璃乾燥器中放冷 10 分鐘並秤重（m₁）。</div> <div>2.3.3 揮發物：將蒙煑爐加熱至 950 ℃，將測定水分之陶瓷坩堝及試樣加蓋置於蒙煑爐中央，關上爐門確認 3 分鐘內溫度回復至攝氏 950℃±20℃，自關上爐門起共加熱 10 分鐘。加熱後取出坩堝，先置於常溫下 5 分鐘，然後移至玻璃乾燥器中放冷 10 分鐘後秤重（m₂），以下式計算揮發物含量。</div> <div>$V(\%)=\frac{m_1-m_2}{m_1}\times 100$</div> <div>式中V：揮發物%</div> <div>m₁： 150 ℃絕乾處理後試樣的質量(g)</div> <div>m₂：試樣加熱至 950 ℃後之質量 (g)</div> <div>2.3.4 灰分：經絕乾處理之試樣秤重（m₃），放入經 150℃絕乾處理之已知質量陶瓷坩堝中，將此坩堝置入蒙煑爐中，敞開坩堝蓋，使爐溫於 1 小時內加熱至 450℃~500℃，其後 2 小時內升溫至 750℃，並維持 2 小時之後，蓋上坩堝蓋並取出坩堝，先置於常溫下 5 分鐘，然後移至玻璃乾燥器中放冷 10 分鐘並秤重（m₄）。以下式計算灰分。</div> <div>$A(\%)= (\frac{m_4}{m_3}) \times 100$</div> <div>式中A：灰分%</div> <div>m₃：經絕乾處理之試樣精秤的質量(g)</div> <div>m₄：灼燒殘留物的質量(g)</div> <div>3. 精煉度</div> <div>3.1. 試樣：從欲申請精煉度驗證之產品之總量或各級木炭、竹炭中取樣，木炭採取圓柱狀或塊狀為試樣， 竹炭採取尺寸大於 30 mm(長) x 30 mm (寬)之片狀為試樣，以供檢測之用，採取量為檢測需要量的 2 倍。</div> <div>3.2. 試片準備：將採取之木炭試樣由中段位置裁切或剖開，竹炭試樣裁切成尺寸 30 mm</div>	
---	--

(長) x 30 mm (寬) 之標準試片，並以 150℃ 烘乾 60 分鐘後做為檢測用試片。

3.3. 檢測方法：經烘乾之試片使用電阻計量測之，測定時 2 支探針間距 10 mm。木炭以裁切面或剖開面之中心位置為量測點，記錄其電阻值，取所量測各試片電阻值之平均值，對照精煉度分級表，判定試樣之精煉度；竹炭則量測試樣之 6 面（量測示意圖如下圖所示），並分別記錄其電阻值，取所量測 6 次電阻值之平均值，對照精煉度分級表，判定試樣之精煉度。



4. 比表面積

4.1. 試樣：送測試樣之質量至少為 5g，且粒徑小於 3.5mm。

4.2. 試樣準備：取適當之試樣，放入分析管中並置於分析儀器中，以真空方式、溫度設定 300℃、時間 60 分鐘以上之除氣方式，進行試樣前處理。試樣前處理完成後，以有效位數至少 0.01g 之精密天秤，精確秤取試樣質量。

4.3. 檢測方法：採 BET 法，利用比表面積分析儀測定，採用分壓 0.05~0.3P/P0 間，設定至少 3 點以上，進行比表面積多點量測。並以 m²/g 為單位，計算比表面積。且其多點量測之線性關係，需高於 0.99。

5. 硬度

5.1. 試樣：採取圓柱狀木炭、塊狀木炭或片狀竹炭為試樣，以供檢測之用，採取量為檢測需要量的 2 倍；送測試樣之粒徑不得小於 30mm。

5.2. 試樣準備：將木炭試樣由中間位置剖開，並以中央新裸露面為硬度測定部位。

5.3. 檢測方法：採用木炭硬度計測定之，由 1~20 共分成 20 個等級，數字愈大，表示硬度愈高；測定時以木炭硬度專用之特定等級金屬刮刀之尖端劃割木炭、竹炭測定部位之表面，若木炭、竹炭表面無刮痕則更換高一等級刮刀，若有刮痕則更換低一等級刮刀再進行之，以木炭、竹炭表面不產生刮痕之最高等級為其硬度值。

6. 熱值（僅適用木炭）：參照 CNS 10835 號標準“固體燃料之總熱量質測定法(彈卡計法)及淨熱值之計算”，進行檢測並計算其熱值。

(二) 一般用途木醋液、一般用途竹醋液

1. 試樣：同一製造條件，同一時間所製造的木醋液、竹醋液稱為同一批量(lot)。從各批量採取未經稀釋之木醋液、竹醋液原液為試樣，供檢驗之用，採取量為檢驗需要量之 2 倍。

<p><u>2.</u> pH：在室溫下，使用pH測定器測定之。</p> <p><u>3.</u> 比重：在室溫下，使用標準比重計測定之。</p> <p><u>4.</u> 酸度：取 1~2 mL木醋液或竹醋液於 250 mL錐形燒瓶中，精稱之，並以 100 mL蒸餾水稀釋之，滴入數滴酚酞指示劑，以 0.1 N NaOH滴定，並行空白試驗，以下式計算醋酸含量（酸度）。</p> $\text{酸度}(\%) = \frac{(\text{A}-\text{B}) \times \text{N} \times 6}{\text{S}}$ <p>A：試樣木醋液或竹醋液滴定 NaOH mL 數 B：空白試驗滴定 NaOH mL 數 N：NaOH 當量濃度 S：試樣木醋液或竹醋液重(g)</p> <p><u>5.</u> 色調、透明度：將 100 mL木醋液或竹醋液倒入 100 mL透明玻璃量筒，並將其置於白紙上，由量筒上方向下直視，觀察木醋液或竹醋液之色調，並判定是否含焦油微粒子或其他雜質、異物。</p> <p><u>（三）木製材品</u></p> <p><u>1. 產品材積計算方法</u></p> <p><u>1.1 木材及製材：依照CNS442 計算。</u></p> <p><u>1.2 以容積重量換算成材積：依照CNS442 計算。</u></p> <p><u>1.3 製材利用率</u></p> <p><u>1.3.1 天然生針葉樹原木 60%-70%</u></p> <p><u>1.3.2 天然生闊葉樹原木 50%</u></p> <p><u>1.3.3 造林木針葉樹原木 30%-45%</u></p> <p><u>1.3.4 造林木闊葉樹原木 30%-40%</u></p> <p><u>1.3.5 針葉樹製材品 85~90%</u></p> <p><u>1.3.6 闊葉樹製材品 75~80%</u></p>		
--	--	--

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
<p>第一部分評審規定</p> <p>一、廠區環境</p> <p>(一)廠區四周環境應隨時保持清潔。</p> <p>(二)廠區內應有適當而通暢之排水系統，不得有污水淤積，且不可有因滲透、泥濘、骯髒或有害動物（或微生物）孳長而造成食品污染之區域。</p> <p>(三)廠區週界應有適當防範外來污染源侵入之設施與構築。</p> <p>(四)工廠不得設置於易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。</p> <p>(五)廠區四週環境應容易隨時保持清潔，避免成為污染源。廠區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。</p> <p>(六)廠區不得有不良氣味及有害（毒）氣體、煤煙、塵埃、臭水溝、垃圾堆置或其他有礙衛生之場所。凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，必須妥善處理排放。</p> <p>(七)廠區內禁止飼養禽、畜，如飼養寵物，應予遠離作業區並保持清潔。</p> <p>(八)廠區內員工宿舍、餐廳、休息室應與加工場所隔離。</p> <p>(九)廠區周界應有適當防範外來污染源侵入之設計與構築。若有設置圍牆，其距離地面至少 30 公分以下部分應採用密閉性材料構築。</p>	<p>第一部分評審規定</p> <p>一、廠區環境</p> <p>(一)廠區四周環境應隨時保持清潔。</p> <p>(二)廠區內應有適當而通暢之排水系統，不得有污水淤積，且不可有因滲透、泥濘、骯髒或有害動物（或微生物）孳長而造成食品污染之區域。</p> <p>(三)廠區週界應有適當防範外來污染源侵入之設施與構築。</p> <p>(四)工廠不得設置於易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。</p> <p>(五)廠區四週環境應容易隨時保持清潔，避免成為污染源。廠區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。</p> <p>(六)廠區不得有不良氣味及有害（毒）氣體、煤煙、塵埃、臭水溝、垃圾堆置或其他有礙衛生之場所。凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，必須妥善處理排放。</p> <p>(七)廠區內禁止飼養禽、畜，如飼養寵物，應予遠離作業區並保持清潔。</p> <p>(八)廠區內員工宿舍、餐廳、休息室應與加工場所隔離。</p> <p>(九)廠區周界應有適當防範外來污染源侵入之設計與構築。若有設置圍牆，其距離地面至少 30 公分以下部分應採用密閉性材料構築。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>二、廠房設施</p> <p>(一)作業區域</p> <p>廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。</p> <p>(二)作業場所設施</p> <p>1. 供水規定</p> <p>1.1.與食品接觸及清洗食品器具之水，須符合飲用水水質標準。</p> <p>1.2.應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質。必要時，要有儲水設備及提供適當溫度之熱水。</p> <p>1.3.蓄水池（或塔、槽）內外清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。</p> <p>1.4.儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施，<u>儲水槽（塔、池）每年至少清理 1 次並作成紀錄</u>。</p> <p>1.5.非使用自來水者，須設置淨水或消毒設備，且每年至少檢驗水質一次，檢驗紀錄至少保存兩年。</p> <p>1.6.非使用自來水者，應每日指定專人做有效餘氯量及 pH 值測定，並保存紀錄。</p> <p>1.7.清洗設備及地板之用水管路系統與排放廢、污水之管路系統，應以明顯顏色區分，以完全分離之管線輸送，並不得有逆流或相互交接現象。</p>	<p>二、廠房設施</p> <p>(一)作業區域</p> <p>廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。</p> <p>(二)作業場所設施</p> <p>1. 供水規定</p> <p>1.1.與食品接觸及清洗食品器具之水，須符合飲用水水質標準。</p> <p>1.2.應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質。必要時，要有儲水設備及提供適當溫度之熱水。</p> <p>1.3.蓄水池（或塔、槽）內外清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。</p> <p>1.4.儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施。</p> <p>1.5.非使用自來水者，須設置淨水或消毒設備，且每年至少檢驗水質一次，檢驗紀錄至少保存兩年。</p> <p>1.6.非使用自來水者，應每日指定專人做有效餘氯量及 pH 值測定，並保存紀錄。</p> <p>1.7.清洗設備及地板之用水管路系統與排放廢、污水之管路系統，應以明顯顏色區分，以完全分離之管線輸送，並不得有逆流或相互交接現象。</p>	<p>一、參照其他項目驗證基準，增列第二款第一目 1.4.之儲水槽清洗頻度及紀錄要求。</p> <p>二、依據「食品工廠建築及設備設廠標準」及參照其他項目驗證基準，修訂第二款第八目廠房屋頂(樓板或天花板)之顏色規定;另同款原 8.3 規定因與 8.1 重複，爰予刪除，接續序號次序順移。</p>

<p>1.8.不用的水管必須拆除。</p> <p>1.9.地下水源應與污染源(化糞池、廢棄物堆置場等)保持 15 公尺以上距離，以防污染。</p> <p>2. 區隔與隔間</p> <p>2.1.生乳與成品應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.2.凡清潔度區分不同之場所，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.3.廠房應有有效隔絕鳥類、寵物、蚊蠅進入之設施。</p> <p>2.4.廠房應依作業流程需要及衛生要求，有序而整齊的配置，以避免交叉污染。</p> <p>2.5.廠房應具有足夠空間，以利設備安置、衛生設施、物料儲存及人員作息等，以確保食品之安全與衛生。食品器具等應有清潔衛生之儲放場所。</p> <p>2.6.製造作業場所內設備與設備間或設備與牆壁之間，應有適當之通道或工作空間，其寬度應足以容許工作人員完成工作（包括清洗和消毒），且不致因衣服或身體之接觸而污染食品、食品接觸面或內包裝材料。</p> <p>2.7.檢驗室應有足夠空間，以安置試驗檯、儀器設備等，並進行物理、化學、官能及（或）微生物等試驗工作。微生物檢驗場所應與其他場所有效隔離。</p> <p>2.8.工廠之廠房原則上包括辦公室、收乳室、加工或調配室、檢驗室、包裝室、儲乳槽、材料倉庫、成品倉庫或冷（凍）藏庫、機電室、鍋爐室、修護室、更衣及洗手消毒室、餐廳及廁所等。</p> <p>3. 作業場所入口</p> <p>3.1.廠房入口處應有有效清潔消毒鞋子之設備，惟須保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。設置泡鞋池時，若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200ppm 以上。</p> <p>3.2.廠房入口處應清潔。</p> <p>3.3.出入口應足以嚴格管制人員出入。</p> <p>4. 場內基本設施情況</p> <p>4.1.場內各種製造設備應有系統排列。</p> <p>4.2.場內各種製造設備應保持適當距離及操作空間。</p> <p>4.3.場內不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等）。</p> <p>4.4.工作區不得放置私人物品。</p> <p>4.5.食品之製造、調配、加工、包裝等均不得與地面直接接觸。</p> <p>4.6.食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染再進行。</p> <p>4.7.器具（如：水管、調配桶、維護工具...等）應潔淨並妥適放置待用。</p> <p>4.8.作業場中之廢棄物應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。</p> <p>4.9.作業場所之垃圾應適時清理。</p> <p>4.10.垃圾桶之設置應符合衛生要求，如有桶蓋時應為腳踏式或不用手掀桶</p>	<p>1.8.不用的水管必須拆除。</p> <p>1.9.地下水源應與污染源(化糞池、廢棄物堆置場等)保持 15 公尺以上距離，以防污染。</p> <p>2. 區隔與隔間</p> <p>2.1.生乳與成品應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.2.凡清潔度區分不同之場所，應個別設置或隔間獨立。</p> <p>2.3.廠房應有有效隔絕鳥類、寵物、蚊蠅進入之設施。</p> <p>2.4.廠房應依作業流程需要及衛生要求，有序而整齊的配置，以避免交叉污染。</p> <p>2.5.廠房應具有足夠空間，以利設備安置、衛生設施、物料儲存及人員作息等，以確保食品之安全與衛生。食品器具等應有清潔衛生之儲放場所。</p> <p>2.6.製造作業場所內設備與設備間或設備與牆壁之間，應有適當之通道或工作空間，其寬度應足以容許工作人員完成工作（包括清洗和消毒），且不致因衣服或身體之接觸而污染食品、食品接觸面或內包裝材料。</p> <p>2.7.檢驗室應有足夠空間，以安置試驗檯、儀器設備等，並進行物理、化學、官能及（或）微生物等試驗工作。微生物檢驗場所應與其他場所有效隔離。</p> <p>2.8.工廠之廠房原則上包括辦公室、收乳室、加工或調配室、檢驗室、包裝室、儲乳槽、材料倉庫、成品倉庫或冷（凍）藏庫、機電室、鍋爐室、修護室、更衣及洗手消毒室、餐廳及廁所等。</p> <p>3. 作業場所入口</p> <p>3.1.廠房入口處應有有效清潔消毒鞋子之設備，惟須保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。設置泡鞋池時，若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200ppm 以上。</p> <p>3.2.廠房入口處應清潔。</p> <p>3.3.出入口應足以嚴格管制人員出入。</p> <p>4. 場內基本設施情況</p> <p>4.1.場內各種製造設備應有系統排列。</p> <p>4.2.場內各種製造設備應保持適當距離及操作空間。</p> <p>4.3.場內不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等）。</p> <p>4.4.工作區不得放置私人物品。</p> <p>4.5.食品之製造、調配、加工、包裝等均不得與地面直接接觸。</p> <p>4.6.食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染再進行。</p> <p>4.7.器具（如：水管、調配桶、維護工具...等）應潔淨並妥適放置待用。</p> <p>4.8.作業場中之廢棄物應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。</p> <p>4.9.作業場所之垃圾應適時清理。</p> <p>4.10.垃圾桶之設置應符合衛生要求，如有桶蓋時應為腳踏式或不用手掀桶</p>	<p>三、依據「食品良好衛生規範準則」及參照其他項目驗證基準，增列第三款第一目有關倉儲作業原則，接續序號次序順移。</p> <p>四、第六款第二目之加註說明連接至前目，並酌作文字修正，接續序號依序順移。另同款第十目規定因與本點第二款第一目 1.9 重複，原予刪除，接續序號依序順移。</p> <p>五、餘酌作文字修正。</p>
---	---	---

<p>蓋之裝置等。</p> <p>4.11. 作業場內不得有玻璃器皿（除取樣檢驗時之必要程序外）。</p> <p>4.12. 作業場所應設洗手設備。</p> <p>4.13. 廠房內應規劃下列作業空間並應各自適當隔離，生乳儲存槽、加工處理室、充填包裝室、成品儲存槽、成品儲藏室、檢驗室與器械設備清洗室（區）等。</p> <p>5. 牆壁、柱子</p> <p>5.1. 作業廠（場）建築物之設置應使用耐水易洗之材料。</p> <p>5.2. 場內牆壁與柱子應使用非吸水性、不透水、易清洗之淺色材料鋪設。</p> <p>5.3. 清潔度要求較高之場所其牆腳及柱腳應有適當弧度。</p> <p>5.4. 牆壁與柱子必要時應設防撞擊設施。</p> <p>5.5. 場內牆壁與柱子等應潔淨（無黴斑、污物、凝結水...等）。</p> <p>5.6. 場內牆壁平整、柱子磁磚、油漆等無損毀剝落。</p> <p>6. 地面</p> <p>6.1. 原料處理場、充填包裝室建築物之地面應採用耐酸鹼、非吸水、不透水、易洗不納垢材料鋪設（例如磨石子、水泥磚、紅銅磚等）。</p> <p>6.2. 廠內地面平而不滑。</p> <p>6.3. 廠內地面無侵蝕裂縫。</p> <p>6.4. 廠內地面有良好之排水斜度，無積水並設有完整之排水系統。</p> <p>6.5. 廠內地面保持清潔。</p> <p>6.6. 收乳室或調配加工場、充填包裝室等場所，於作業中有排水或廢水流至地面或以沖洗方式清洗之地區，其地面應作刷（磨）平或鋪蓋耐磨樹脂等處理，並應有適當之排水斜度（應在 1/100 以上）及排水系統。</p> <p>7. 排水溝</p> <p>7.1. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。</p> <p>7.2. 場內排水溝之出口處應有防止鼠類、昆蟲侵入之設施。</p> <p>7.3. 場內排水溝應有防止固體廢棄物流入之裝置。</p> <p>7.4. 場內排水溝應有防止臭氣溢出之裝置。</p> <p>7.5. 場區內部之排水溝，須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積。</p> <p>7.6. 場內排水溝中不得配有其他管路。</p> <p>7.7. 屋內排水溝之流向不得由低清潔區流向高清潔區，且應有防止逆流之設計。</p> <p>8. 樓板或天花板</p> <p>8.1. 廠房屋頂（樓板或天花板）應<u>白色或淺色</u>、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</p> <p>8.2. 廠房屋頂（樓板或天花板）應潔淨及維修良好（無蜘蛛網、成片剝落、破損情形、霉斑及凝結水等）。</p> <p>8.3. <u>食品直接暴露之上方不得有凝結水現象。</u></p>	<p>蓋之裝置等。</p> <p>4.11. 作業場內不得有玻璃器皿（除取樣檢驗時之必要程序外）。</p> <p>4.12. 作業場所應設洗手設備。</p> <p>4.13. 廠房內應規劃下列作業空間並應各自適當隔離，生乳儲存槽、加工處理室、充填包裝室、成品儲存槽、成品儲藏室、檢驗室與器械設備清洗室（區）等。</p> <p>5. 牆壁與柱子</p> <p>5.1. 作業廠（場）建築物之設置應使用耐水易洗之材料。</p> <p>5.2. 場內牆壁與柱子應使用非吸水性、不透水、易清洗之淺色材料鋪設。</p> <p>5.3. 清潔度要求較高之場所其牆腳及柱腳應有適當弧度。</p> <p>5.4. 牆壁與柱子必要時應設防撞擊設施。</p> <p>5.5. 場內牆壁與柱子等應潔淨（無黴斑、污物、凝結水...等）。</p> <p>5.6. 場內牆壁平整，柱子、磁磚、油漆等無損毀剝落。</p> <p>6. 地面</p> <p>6.1. 原料處理場、充填包裝室建築物之地面應採用耐酸鹼、非吸水、不透水、易洗不納垢材料鋪設（例如磨石子、水泥磚、紅銅磚等）。</p> <p>6.2. 廠內地面平而不滑。</p> <p>6.3. 廠內地面無侵蝕裂縫。</p> <p>6.4. 廠內地面有良好之排水斜度，無積水並設有完整之排水系統。</p> <p>6.5. 廠內地面保持清潔。</p> <p>6.6. 收乳室或調配加工場、充填包裝室等場所，於作業中有排水或廢水流至地面或以沖洗方式清洗之地區，其地面應作刷（磨）平或鋪蓋耐磨樹脂等處理，並應有適當之排水斜度（應在 1/100 以上）及排水系統。</p> <p>7. 排水溝</p> <p>7.1. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。</p> <p>7.2. 場內排水溝之出口處應有防止鼠類、昆蟲侵入之設施。</p> <p>7.3. 場內排水溝應有防止固體廢棄物流入之裝置。</p> <p>7.4. 場內排水溝應有防止臭氣溢出之裝置。</p> <p>7.5. 場區內部之排水溝，須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積。</p> <p>7.6. 場內排水溝中不得配有其他管路。</p> <p>7.7. 屋內排水溝之流向不得由低清潔區流向高清潔區，且應有防止逆流之設計。</p> <p>8. 樓板或天花板</p> <p>8.1. 廠房屋頂（樓板或天花板）應表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。</p> <p>8.2. 廠房屋頂（樓板或天花板）應潔淨及維修良好（無蜘蛛網、成片剝落、破損情形、霉斑及凝結水等）。</p> <p>8.3. <u>管制作業區及其他食品暴露場所之屋頂應平坦無縫隙，且易清掃。</u></p>
---	--

<p><u>8.4.</u>蒸氣、水、電氣等配管應潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。</p> <p><u>8.5.</u>樓梯或橫越生產線的跨道之設計構築，應避免引起周圍食品及食品接觸面遭受污染，並應有安全設施。</p> <p>9. 出入口、門窗及其他孔道</p> <p>9.1.須有防鼠、防蠅、防昆蟲等設施，而門窗口應有有效防止病媒侵入之設施（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道），且門窗口及防止病媒侵入之設施應潔淨（無灰塵、霉斑等）無破損。但有密閉系統者不在此限。</p> <p>9.2.門扉應以平滑不透水、易清洗之堅固材料製作，並經常保持關閉。</p> <p>9.3.出入口應採用不會吸引昆蟲之照明設備。</p> <p>9.4.門應能完全關閉、無縫隙。</p> <p>9.5.作業中需要打開之窗戶應裝設易拆卸清洗且具有防護食品污染功能之不生銹紗網，但清潔作業區內在作業中不得打開窗戶。管制作業區之室內窗檯，檯面深度如有 2 公分以上者，其檯面與水平面之夾角應達 45°以上，未滿 2 公分者應以不透水材料填補內面死角。</p> <p>10. 照明</p> <p>10.1. 燈具以不安裝在食品加工線上方為原則，否則應採安全型照明設施，以防破裂。</p> <p>10.2. 一般作業區域之作業面應保持 100 米燭光以上，管制作業區之作業面應保持 200 米燭光以上，檢查作業檯面則應保持 500 米燭光以上之光度。</p> <p>10.3. 燈具應潔淨、無破損、發霉及沾滿灰塵...等。</p> <p>10.4. 光源應不影響食品之顏色。</p> <p>11. 通風</p> <p>11.1. 製造及外包裝等場所應保持通風良好，必要時應裝設有效之換氣設施，以防止室內溫度過高、蒸汽凝結或異味等發生，並保持室內空氣新鮮。清潔作業區應裝設空氣調節設施。</p> <p>11.2. 在有氣味或粉塵產生而有可能污染食品之處，應有適當之排除、收集或控制裝置。</p> <p>11.3. 通風及排氣口應保持清潔，不得有灰塵、凝結水、油垢堆積，並應有防止病媒侵入之設施。不得發現有病媒及其他昆蟲，或其出沒之痕跡，並應實施有效之病媒及其他昆蟲之防治。</p> <p>11.4. 廠房內排氣或使用風扇時，其氣流應加以控制，應由清潔度較高之區域流向清潔度較低之區域，以防止鮮乳/鮮羊乳及內包裝材料遭受污染。</p> <p>11.5. 加工場所應通風良好、且無異味。</p> <p>11.6. 密閉之加工室應有空調設施。</p> <p>12. 安全設施</p>	<p><u>8.4.</u>食品直接暴露之上方不得有凝結水現象。</p> <p><u>8.5.</u>蒸汽、水、電氣等配管應潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝結水等掉落之裝置。</p> <p><u>8.6.</u>樓梯或橫越生產線的跨道之設計構築，應避免引起周圍食品及食品接觸面遭受污染，並應有安全設施。</p> <p>9. 出入口、門窗及其他孔道</p> <p>9.1.須有防鼠、防蠅、防昆蟲等設施，而門窗口應有有效防止病媒侵入之設施（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道），且門窗口及防止病媒侵入之設施應潔淨（無灰塵、霉斑等）無破損。但有密閉系統者不在此限。</p> <p>9.2. 門扉應以平滑不透水、易清洗之堅固材料製作，並經常保持關閉。</p> <p>9.3. 出入口應採用不會吸引昆蟲之照明設備。</p> <p>9.4. 門應能完全關閉、無縫隙。</p> <p>9.5. 作業中需要打開之窗戶應裝設易拆卸清洗且具有防護食品污染功能之不生銹紗網，但清潔作業區內在作業中不得打開窗戶。管制作業區之室內窗檯，檯面深度如有 2 公分以上者，其檯面與水平面之夾角應達 45°以上，未滿 2 公分者應以不透水材料填補內面死角。</p> <p>10. 照明</p> <p>10.1. 燈具以不安裝在食品加工線上方為原則，否則應採安全型照明設施，以防破裂。</p> <p>10.2. 一般作業區域之作業面應保持 100 米燭光以上，管制作業區之作業面應保持 200 米燭光以上，檢查作業檯面則應保持 500 米燭光以上之光度。</p> <p>10.3. 燈具應潔淨、無破損、發霉及沾滿灰塵...等。</p> <p>10.4. 光源應不影響食品之顏色。</p> <p>11. 通風</p> <p>11.1. 製造及外包裝等場所應保持通風良好，必要時應裝設有效之換氣設施，以防止室內溫度過高、蒸汽凝結或異味等發生，並保持室內空氣新鮮。清潔作業區應裝設空氣調節設施。</p> <p>11.2. 在有氣味或粉塵產生而有可能污染食品之處，應有適當之排除、收集或控制裝置。</p> <p>11.3. 通風及排氣口應保持清潔，不得有灰塵、凝結水、油垢堆積，並應有防止病媒侵入之設施。不得發現有病媒及其他昆蟲，或其出沒之痕跡，並應實施有效之病媒及其他昆蟲之防治。</p> <p>11.4. 廠房內排氣或使用風扇時，其氣流應加以控制，應由清潔度較高之區域流向清潔度較低之區域，以防止鮮乳/鮮羊乳及內包裝材料遭受污染。</p> <p>11.5. 加工場所應通風良好、且無異味。</p>	
--	--	--

<p>12.1. 廠房內配電必須能防水。</p> <p>12.2. 電源必須有接地線與漏電斷電系統。</p> <p>12.3. 高濕度作業場所之插座及電源開關宜採用具防水功能者。</p> <p>12.4. 不同電壓之插座必須明顯標示。</p> <p>12.5. 廠房應依消防法令規定安裝火警警報系統。</p> <p>12.6. 在適當且明顯之地點應設有急救器材和設備，惟必須加以嚴格管制，以防污染食品。</p> <p>(三)包材物料倉庫及冷藏庫、冷藏車</p> <p><u>1.</u> 倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實紀錄。</p> <p><u>2.</u> 應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區分儲存場所。鮮乳/鮮羊乳產品應有成品冷藏庫，且須具有適當空間。</p> <p><u>3.</u> 成品冷藏庫應裝設可正確指示庫內溫度之指示溫度計、溫度測定器或溫度自動紀錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。</p> <p><u>4.</u> 冷藏庫庫溫保持在 7℃ 以下、乳品凍結點以上。</p> <p><u>5.</u> 冷藏庫內不得有積水。</p> <p><u>6.</u> 冷藏庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。</p> <p><u>7.</u> 冷藏庫內應裝設可與監控部門連繫之警報器按鈕，以備作業人員因庫門故障或誤鎖時，向外界連絡並取得協助。</p> <p><u>8.</u> 冷藏庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。</p> <p><u>9.</u> 可食性與不可食性物品應分別存放。</p> <p><u>10.</u> 原物料與成品不可直接置於地面。</p> <p><u>11.</u> 原物料倉庫及冷藏庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5 公分以上）。</p> <p><u>12.</u> 原物料與成品（或不同性質之產品）應分別存放，或予適當區隔。</p> <p><u>13.</u> 倉庫之構造應能使儲存保管中的原料、半成品、成品的品質劣化減低至最小程度，並有防止污染之構造，且應以堅固的材料構築，其大小應足供作業之順暢進行並易於維持整潔，並應有防止有害動物侵入之裝置。</p> <p><u>14.</u> 倉庫庫內地面應較庫外為高並採用不透水材料建築。</p> <p><u>15.</u> 倉庫應保持清潔、無異味。</p> <p><u>16.</u> 倉庫內儲存品應放置整齊。</p> <p><u>17.</u> 倉庫內所設之棧板應足以配合存貨及生產作業所需。</p> <p><u>18.</u> 包裝材料儲放室應獨立隔間。</p> <p><u>19.</u> 包裝材料儲放室設有棧板及架子，並儲放有序。</p> <p><u>20.</u> 包裝材料儲放室整潔通風，並有有效防止異物侵入之設施。</p> <p>(四)洗手消毒室</p> <p>1. 管制作業區之入口處應設置獨立隔間之洗手消毒室。</p> <p>2. 應在適當且方便之地點（如在進入廁所及加工廠之前等處）設置足夠數目之洗手及乾手設施。必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭。</p>	<p>11.6. 密閉之加工室應有空調設施。</p> <p>12. 安全設施</p> <p>12.1. 廠房內配電必須能防水。</p> <p>12.2. 電源必須有接地線與漏電斷電系統。</p> <p>12.3. 高濕度作業場所之插座及電源開關宜採用具防水功能者。</p> <p>12.4. 不同電壓之插座必須明顯標示。</p> <p>12.5. 廠房應依消防法令規定安裝火警警報系統。</p> <p>12.6. 在適當且明顯之地點應設有急救器材和設備，惟必須加以嚴格管制，以防污染食品。</p> <p>(三)包材物料倉庫及冷藏庫、冷藏車</p> <p><u>1.</u> 應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區分儲存場所。鮮乳/鮮羊乳產品應有成品冷藏庫，且須具有適當空間。</p> <p><u>2.</u> 成品冷藏庫應裝設可正確指示庫內溫度之指示溫度計、溫度測定器或溫度自動紀錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。</p> <p><u>3.</u> 冷藏庫庫溫保持在 7℃ 以下、乳品凍結點以上。</p> <p><u>4.</u> 冷藏庫內不得有積水。</p> <p><u>5.</u> 冷藏庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。</p> <p><u>6.</u> 冷藏庫內應裝設可與監控部門連繫之警報器按鈕，以備作業人員因庫門故障或誤鎖時，向外界連絡並取得協助。</p> <p><u>7.</u> 冷藏庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。</p> <p><u>8.</u> 可食性與不可食性物品應分別存放。</p> <p><u>9.</u> 原物料與成品不可直接置於地面。</p> <p><u>10.</u> 原物料倉庫及冷藏庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5 公分以上）。</p> <p><u>11.</u> 原物料與成品（或不同性質之產品）應分別存放，或予適當區隔。</p> <p><u>12.</u> 倉庫之構造應能使儲存保管中的原料、半成品、成品的品質劣化減低至最小程度，並有防止污染之構造，且應以堅固的材料構築，其大小應足供作業之順暢進行並易於維持整潔，並應有防止有害動物侵入之裝置。</p> <p><u>13.</u> 倉庫庫內地面應較庫外為高並採用不透水材料建築。</p> <p><u>14.</u> 倉庫應保持清潔、無異味。</p> <p><u>15.</u> 倉庫內儲存品應放置整齊。</p> <p><u>16.</u> 倉庫內所設之棧板應足以配合存貨及生產作業所需。</p> <p><u>17.</u> 包裝材料儲放室應獨立隔間。</p> <p><u>18.</u> 包裝材料儲放室設有棧板及架子，並儲放有序。</p> <p><u>19.</u> 包裝材料儲放室整潔通風，並有有效防止異物侵入之設施。</p> <p>(四)洗手消毒室</p> <p>1. 管制作業區之入口處應設置獨立隔間之洗手消毒室。</p> <p>2. 應在適當且方便之地點（如在進入廁所及加工廠之前等處）設置足夠數目之洗手及乾手設施。必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可</p>	
---	---	--

<p>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。</p> <p>4.在洗手設施附近應備有洗手洗潔劑及消毒劑。</p> <p>5.洗手檯應以不透水之材料構築，其設計和構造應不易納垢、易於清洗、消毒。</p> <p>6.洗手檯內外應整潔。</p> <p>7.洗手設備應以腳動或自動感應開關或肘動水龍頭，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>8.洗手設施之排水，應直接導入排水溝，且有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝置。</p> <p>9.乾手設備應採烘手器或／及紙巾。使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內。</p> <p>(五)更衣室</p> <p>1.更衣室內外應整潔。</p> <p>2.應設於洗手消毒室附近適當而方便之地點，並獨立隔間，<u>不同性別</u>更衣室應分開。室內應有適當的照明，通風良好。</p> <p>3.應有足夠大小，以便於員工更衣之用，並應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。</p> <p>(六)廁所</p> <p>1. 廁所與加工場（指製造、調配、加工、儲存食品與食品添加物之場所）應完全隔離，並隨時保持清潔。</p> <p><u>註</u>：廁所之門不得<u>正面開向</u>製造作業場所，但如有緩衝設施和有效控制空氣流向<u>能</u>防止污染者不在此限。</p> <p><u>2.</u>應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。</p> <p><u>3.</u>廁所內備有液體清潔劑供洗手用。必要時，應備有消毒劑。</p> <p><u>4.</u>廁所內備有擦手紙巾或乾手器。</p> <p><u>5.</u>廁所應備有腳動、自動感應開關或肘動式水龍頭(軸柄長度須大於 15 公分)。</p> <p><u>6.</u>廁所環境整潔且有良好之通風、採光與防鼠、蟲、蠅等設施。</p> <p><u>7.</u>廁所應有專人管理、清潔。</p> <p><u>8.</u>應有「如廁後應洗手」之標語。</p> <p><u>9.</u>廁所之洗潔及消毒用品應獨立置放並保持整潔。</p> <p><u>10.</u>廁所內無異味。</p> <p><u>11.</u>廁所之門為自動感應門或活頁門且無門把。</p>	<p>調節冷熱水流之水龍頭。</p> <p>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。</p> <p>4.在洗手設施附近應備有洗手清潔劑及消毒劑。</p> <p>5.洗手檯應以不透水之材料構築，其設計和構造應不易納垢、易於清洗、消毒。</p> <p>6.洗手檯內外應整潔。</p> <p>7.洗手設備應以腳動或自動感應開關或肘動水龍頭，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。</p> <p>8.洗手設施之排水，應直接導入排水溝，且有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝置。</p> <p>9.乾手設備應採烘手器或／及紙巾。使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內。</p> <p>(五)更衣室</p> <p>1.更衣室內外應整潔。</p> <p>2.應設於洗手消毒室附近適當而方便之地點，並獨立隔間，男女更衣室應分開。室內應有適當的照明，通風良好。</p> <p>3.應有足夠大小，以便於員工更衣之用，並應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。</p> <p>(六)廁所</p> <p>1.廁所與加工場（指製造、調配、加工、儲存食品與食品添加物之場所）應完全隔離，並隨時保持清潔。</p> <p><u>2.</u>註：廁所之門不得面向製造作業場所，但如有緩衝設施和有效控制空氣流向以防止污染者不在此限。</p> <p><u>3.</u>應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。</p> <p><u>4.</u>廁所內備有液體清潔劑供洗手用。必要時，應備有消毒劑。</p> <p><u>5.</u>廁所內備有擦手紙巾或乾手器。</p> <p><u>6.</u>廁所應備有腳動、自動感應開關或肘動式水龍頭(軸柄長度須大於 15 公分)。</p> <p><u>7.</u>廁所環境整潔且有良好之通風、採光與防鼠、蟲、蠅等設施。</p> <p><u>8.</u>廁所應有專人管理、清潔。</p> <p><u>9.</u>應有「如廁後應洗手」之標語。</p> <p><u>10.</u>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。</p> <p><u>11.</u>廁所之洗潔及消毒用品應獨立置放並保持整潔。</p> <p><u>12.</u>廁所內無異味。</p> <p><u>13.</u>廁所之門為自動感應門或活頁門且無門把。</p>	
<p>三、機器設備</p> <p>(一)設計</p> <p>1.所有食品加工用機器設備之設計和構造應能防止危害食品衛生，易於清洗消</p>	<p>三、機器設備</p> <p>(一)設計</p> <p>1.所有食品加工用機器設備之設計和構造應能防止危害食品衛生，易於清洗消</p>	<p>配合衛生福利部統一用語，酌作文字及錯別字修正。</p>

<p>毒（儘可能易於拆卸），並容易檢查。應有使用時可避免潤滑油、金屬碎屑、污水或其他可能引起污染之物質混入食品之構造。</p> <p>2. 食品接觸面應平滑、無凹陷或裂縫，以減少食品碎屑、污垢及有機物之聚積，使微生物之生長減至最低程度。</p> <p>3. 設計應簡單，且為易排水、易於保持乾燥之構造。</p> <p>4. 儲存、運送及製造系統（包括重力、氣動、密閉及自動系統）之設計與製造，應使其能維持適當之衛生狀況。</p> <p>5. 在食品製造或處理區，不與食品接觸之設備與用具，其構造應能易於保持清潔狀態。</p> <p>6. 管路及管件必須符合國際酪農聯盟（International Dairy Federation；IDF）或 3A 之規定，採用食品級不鏽鋼（Sanitary Grade SS）或以上材料，其焊接採用氣體鎢極電弧焊法，被覆氣體一律為氬氣（Ar），殺菌橫向配管，管路應保持百分之一傾斜度且定位清洗（Clean-in-Place；CIP）應無死角。</p> <p>7. 設備應採用 Sanitary SS 級或以上材料，其內外部及附屬部均須磨光至 300–400 網目（mesh），並做酸洗防鏽處理，外部須磨光至 200–300mesh 並做酸洗防鏽處理，不鏽鋼焊接採用氣體鎢極電弧焊法（Tungsten Inert Gas；TIG）或氣體金屬電弧焊法（Metal Inert Gas；MIG），其程序按 ASMEIX* 之規定。底部之支撐可使用碳鋼，但必須以 SUS 304 級或以上不鏽鋼包覆之。</p> <p>* ASMEIX：Sections IX Recommended Rules for Careand Operation of Mechanical Engineers，USA.</p> <p>(二)材質</p> <p>1. 所有用於製造作業場所及可能接觸食品之食品設備與器具，應由不會產生毒素、無臭味或異味、非吸收性、耐腐蝕且可承受重複清洗和消毒之材料製造。</p> <p>2. 食品接觸面不可使用木質材料。</p> <p>(三)生產設備</p> <p>1. 生產設備之排列應有秩序，且有足夠之空間，使生產作業順暢進行，並避免引起交叉污染，而各個設備之產能務須互相配合。</p> <p>2. 用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀，應能適當發揮其功能且須準確，並定期校正。</p> <p>3. 以機器導入食品或用於清潔食品接觸面或設備之壓縮空氣或其他氣體，應予適當處理，以防止造成間接污染。</p> <p>4. 收乳及儲乳設備：</p> <p>4.1. 秤量設備</p> <p>4.2. 乳桶洗滌殺菌設備</p> <p>4.3. 過濾器或清淨機</p> <p>4.4. 生乳冷卻設備</p> <p>4.5. 具冷卻構造之儲乳槽</p> <p>4.6. 生乳取樣及檢查設備</p>	<p>毒（儘可能易於拆卸），並容易檢查。應有使用時可避免潤滑油、金屬碎屑、污水或其他可能引起污染之物質混入食品之構造。</p> <p>2. 食品接觸面應平滑、無凹陷或裂縫，以減少食品碎屑、污垢及有機物之聚積，使微生物之生長減至最低程度。</p> <p>3. 設計應簡單，且為易排水、易於保持乾燥之構造。</p> <p>4. 儲存、運送及製造系統（包括重力、氣動、密閉及自動系統）之設計與製造，應使其能維持適當之衛生狀況。</p> <p>5. 在食品製造或處理區，不與食品接觸之設備與用具，其構造應能易於保持清潔狀態。</p> <p>6. 管路及管件必須符合國際酪農聯盟（International Dairy Federation；IDF）或 3A 之規定，採用食品級不鏽鋼（Sanitary Grade SS）或以上材料，其焊接採用氣體鎢極電弧焊法，被覆氣體一律為氬氣（Ar），殺菌橫向配管，管路應保持百分之一傾斜度且定位清洗（Clean-in-Place；CIP）應無死角。</p> <p>7. 設備應採用 Sanitary SS 級或以上材料，其內外部及附屬部均須磨光至 300–400 網目（mesh），並做酸洗防鏽處理，外部須磨光至 200–300mesh 並做酸洗防鏽處理，不鏽鋼焊接採用氣體鎢極電弧焊法（Tungsten Inert Gas；TIG）或氣體金屬電弧焊法（Metal Inert Gas；MIG），其程序按 ASMEIX* 之規定。底部之支撐可使用碳鋼，但必須以 SUS 304 級或以上不鏽鋼包覆之。</p> <p>* ASMEIX：Sections I XRecommended Rules for Careand Operation of Mechanical Engineers，USA.</p> <p>(二)材質</p> <p>1. 所有用於製造作業場所及可能接觸食品之食品設備與器具，應由不會產生毒素、無臭味或異味、非吸收性、耐腐蝕且可承受重複清洗和消毒之材料製造。</p> <p>2. 食品接觸面不可使用木質材料。</p> <p>(三)生產設備</p> <p>1. 生產設備之排列應有秩序，且有足夠之空間，使生產作業順暢進行，並避免引起交叉污染，而各個設備之產能務須互相配合。</p> <p>2. 用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀，應能適當發揮其功能且須準確，並定期校正。</p> <p>3. 以機器導入食品或用於清潔食品接觸面或設備之壓縮空氣或其他氣體，應予適當處理，以防止造成間接污染。</p> <p>4. 收乳及儲乳設備：</p> <p>4.1. 秤量設備</p> <p>4.2. 乳桶洗滌殺菌設備</p> <p>4.3. 過濾器或清淨機</p> <p>4.4. 生乳冷卻設備</p> <p>4.5. 具冷卻構造之儲乳槽</p> <p>4.6. 生乳取樣及檢查設備</p>	
--	--	--

<p>4.7.冷卻水供應設備</p> <p>5.製造設備：</p> <p>5.1.混合調配設備</p> <p>5.2.均質機</p> <p>5.3.過濾器、清淨機或三用分離機</p> <p>5.4.殺菌（滅菌）及冷卻設備</p> <p>5.5.洗瓶機（限於玻璃瓶）及裝瓶機或自動紙器包裝機</p> <p>5.6.日期打（噴）印機</p> <p>5.7.清洗用酸鹼及氯水調配設備及幫浦</p> <p>5.8.其他必要專業生產設備</p> <p>6.機械設備保養良好無生鏽或損裂現象。</p> <p>7.機械設備潔淨（無斑點、污物等）。</p> <p>8.機械設備便於拆卸、清洗、消毒。</p> <p>9.機械設備之零件應潔淨。</p> <p>10.機械設備之零件排放整齊待用、無殘留污垢等。</p> <p>11.機械保養應使用食品用油脂，且不得有污染原料、半成品、成品等之現象。</p> <p>12.與製造、調配、加工、包裝無關之設備，不得存放於廠內。</p> <p>13.所有加工用機械設備之設計與構造，應符合衛生原則且易於清洗、消毒與檢查。</p> <p>14.生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。</p> <p>(四)品管設備</p> <p>1.應依原料、材料、半成品及產品既定規格檢驗之需要設置適當檢驗儀器設備。</p> <p>2.基本設備：</p> <p>2.1.分析天秤（感度至 0.1 毫克以上）</p> <p>2.2.酸鹼度測定器</p> <p>2.3.牛乳比重計</p> <p>2.4.微生物檢驗設備（含無菌操作檯...等）</p> <p>2.5.乳成分測定設備（至少須檢測脂肪、蛋白質、乳糖等項目）</p> <p>2.6.試驗檯及試驗架</p> <p>2.7.藥品櫃</p> <p>2.8.排氣櫃</p> <p>2.9.供水及洗滌設備</p> <p>2.10.電熱、恆溫、乾燥設備</p> <p>2.11.沉澱物檢查器</p> <p>2.12.紫外線燈（254 毫微米）</p> <p>3.工廠應具有足夠之檢驗設備，供例行之品管檢驗及判定原料、半成品及成品之衛生品質。必要時，可委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗廠內無法</p>	<p>4.7.冷卻水供應設備</p> <p>5.製造設備：</p> <p>5.1.混合調配設備</p> <p>5.2.均質機</p> <p>5.3.過濾器、清淨機或三用分離機</p> <p>5.4.殺菌（滅菌）及冷卻設備</p> <p>5.5.洗瓶機（限於玻璃瓶）及裝瓶機或自動紙器包裝機</p> <p>5.6.日期打（噴）印機</p> <p>5.7.清洗用酸鹼及氯水調配設備及幫浦</p> <p>5.8.其他必要專業生產設備</p> <p>6.機械設備保養良好無生鏽或損裂現象。</p> <p>7.機械設備潔淨（無斑點、污物等）。</p> <p>8.機械設備便於拆卸、清洗、消毒。</p> <p>9.機械設備之零件應潔淨。</p> <p>10.機械設備之零件排放整齊待用、無殘留污垢等。</p> <p>11.機械保養應使用食品級油脂，且不得有污染原料、半成品、成品等之現象。</p> <p>12.與製造、調配、加工、包裝無關之設備，不得存放於廠內。</p> <p>13.所有加工用機械設備之設計與構造，應符合衛生原則且易於清洗、消毒與檢查。</p> <p>14.生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。</p> <p>(四)品管設備</p> <p>1.應依原料、材料、半成品及產品既定規格檢驗之需要設置適當檢驗儀器設備。</p> <p>2.基本設備：</p> <p>2.1.分析天秤（感度至 0.1 毫克以上）</p> <p>2.2.酸鹼度測定器</p> <p>2.3.牛乳比重計</p> <p>2.4.微生物檢驗設備（含無菌操作檯...等）</p> <p>2.5.乳成分測定設備（至少須檢測脂肪、蛋白質、乳糖等項目）</p> <p>2.6.試驗檯及試驗架</p> <p>2.7.藥品櫃</p> <p>2.8.排氣櫃</p> <p>2.9.供水及洗滌設備</p> <p>2.10.電熱、恆溫、乾燥設備</p> <p>2.11.沈澱物檢查器</p> <p>2.12.紫外線燈（254 毫微米）</p> <p>3.工廠應具有足夠之檢驗設備，供例行之品管檢驗及判定原料、半成品及成品之衛生品質。必要時，可委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗廠內無法</p>	
---	---	--

檢測之項目。	檢測之項目。	
<p>四、器具、容器及包裝材料</p> <p>(一)凡與食品接觸之<u>洗</u>潔劑，應符合「<u>食品用洗潔劑衛生標準</u>」。</p> <p>(二)加工及運送用容器、包材等應潔淨無污垢堆積。</p> <p>(三)加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸必要時應實施有效殺菌。</p> <p>(四)使用中之容器、包材等應保養良好且無破損裂痕。</p> <p>(五)使用後之容器、包材等應迅速移離作業區並集中置放。</p> <p>(六)清洗後之容器應保持清潔妥為放置。</p> <p>(七)包裝材料不得重複使用。</p> <p>(八)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。</p> <p>(九)食品器具、容器及設備之材質：食品在製造過程中可能接觸之容器、器具及有關食品製造之設備，應採用不鏽鋼或陽極處理鋁、或無毒塑膠等耐水性材料製作，不可使用鉛、鐵、銅及有毒化學材料之物品，並不得使用油漆為塗料。</p> <p>(十)塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。</p> <p>(十一)與鮮乳/鮮羊乳接觸表面應平滑、無凹陷或裂縫。</p> <p>(十二)使用之容器必須耐強酸與強鹼，且不可溶出有毒物質。</p>	<p>四、器具、容器及包裝材料</p> <p>(一)凡與食品接觸之清潔劑，應符合食品用清潔劑衛生標準。</p> <p>(二)加工及運送用容器、包材等應潔淨無污垢堆積。</p> <p>(三)加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸必要時應實施有效殺菌。</p> <p>(四)使用中之容器、包材等應保養良好且無破損裂痕。</p> <p>(五)使用後之容器、包材等應迅速移離作業區並集中置放。</p> <p>(六)清洗後之容器應保持清潔妥為放置。</p> <p>(七)包裝材料不得重複使用。</p> <p>(八)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。</p> <p>(九)食品器具、容器及設備之材質：食品在製造過程中可能接觸之容器、器具及有關食品製造之設備，應採用不鏽鋼或陽極處理鋁、或無毒塑膠等耐水性材料製作，不可使用鉛、鐵、銅及有毒化學材料之物品，並不得使用油漆為塗料。</p> <p>(十)塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。</p> <p>(十一)與鮮乳/鮮羊乳接觸表面應平滑、無凹陷或裂縫。</p> <p>(十二)使用之容器必須耐強酸與強鹼，且不可溶出有毒物質。</p>	<p>依據衛生福利部所定之「食品洗潔劑衛生標準」，酌作第一款文字修正。</p>
<p>五、製程管理</p> <p>(一)原料生乳品質</p> <p>1.生乳須有來源證明，且須載明契約牧場、乳量等相關資料。廠商須為鮮乳標章或羊乳標章輔導乳品工廠。</p> <p>2.無腐敗、變性或異常氣味者。</p> <p>3.無粘稠、異常顏色或異常味道者無與他物混合者。</p> <p>(二)原料、材料之品質管制</p> <p>1.原料、材料之品質管制，應建立其原料、材料供應商之評鑑及追蹤管理制度，並詳訂原料及包裝材料之品質規格、檢驗項目、驗收標準、抽樣計畫（樣品容器應予適當標示）及檢驗方法等，並確實實行。</p> <p>2.原料、材料須經品管檢驗合格後，方可進廠使用。</p> <p>3.經判定拒收之原料、材料應予標示「不合格或禁用」並予分別儲放。</p> <p>4.經判定允收之原料、材料，應以先進先用為原則。</p> <p>5.原料、材料進廠應依其製造日期或進廠日期、台車別或供應廠商之編號予以編訂批號，該批號一直延用至製造紀錄表，以便於追查。</p> <p>6.經抽樣程序發現被破壞包裝容器之原料、材料，應立即做適當之處理，以防變質。</p> <p>7.對儲存時間較長品質有變化之虞時，應定期抽樣確認品質。</p> <p>8.因品質保持需要，須有特別儲存條件者，對其儲存條件應能控制並紀錄。</p> <p>9.原料進廠品質，除工廠自行檢驗外，得依據政府核准合格證書減免，或依供應商提供品質檢驗報告書，亦得酌予減免。</p>	<p>五、製程管理</p> <p>(一)原料生乳品質</p> <p>1.生乳須有來源證明，且須載明契約牧場、乳量等相關資料。廠商須為鮮乳標章或羊乳標章輔導乳品工廠。</p> <p>2.無腐敗、變性或異常氣味者。</p> <p>3.無粘稠、異常顏色或異常味道者無與他物混合者。</p> <p>(二)原料、材料之品質管制</p> <p>1.原料、材料之品質管制，應建立其原料、材料供應商之評鑑及追蹤管理制度，並詳訂原料及包裝材料之品質規格、檢驗項目、驗收標準、抽樣計畫（樣品容器應予適當標識）及檢驗方法等，並確實實行。</p> <p>2.原料、材料須經品管檢驗合格後，方可進廠使用。</p> <p>3.經判定拒收之原料、材料應予標示「不合格或禁用」並予分別儲放。</p> <p>4.經判定允收之原料、材料，應以先進先用為原則。</p> <p>5.原料、材料進廠應依其製造日期或進廠日期、台車別或供應廠商之編號予以編訂批號，該批號一直延用至製造紀錄表，以便於追查。</p> <p>6.經抽樣程序發現被破壞包裝容器之原料、材料，應立即做適當之處理，以防變質。</p> <p>7.對儲存時間較長品質有變化之虞時，應定期抽樣確認品質。</p> <p>8.因品質保持需要，須有特別儲存條件者，對其儲存條件應能控制並紀錄。</p> <p>9.原料進廠品質，除工廠自行檢驗外，得依據政府核准合格證書減免，或依供應商提供品質檢驗報告書，亦得酌予減免。</p>	<p>酌作文字修正。</p>

<p>10.對原料生乳應做如下之衛生檢查，不得有一項不合格。</p> <p>10.1.新鮮度檢查：酸度檢查（乳酸表示法）、生菌數檢查、酒精檢查、塵埃試驗等。</p> <p>10.2.藥物殘留檢查。</p> <p>10.3.原料生乳可能含有農藥、重金屬、黃麴毒素或戴奧辛等時，應確認其含量符合相關法令之規定。</p> <p>10.4.內包裝材料應定期由供應商提供安全衛生之檢驗報告，惟有改變供應商或規格時，應重新由供應商提供檢驗報告。</p> <p>10.5.對於委託加工者所提供之原料、材料，其儲存及維護應加以管制，如有遺失、損壞或不適用時，均應作成紀錄，並通報委託加工者做適當之處理。</p> <p>11.加工中之品質管制</p> <p>11.1.應找出加工中之重要安全、衛生管制點，並訂定檢驗項目、檢驗標準、抽樣及檢驗方法等確實執行並作成紀錄。</p> <p>11.2.加工中之品質管制結果，發現異常現象時，應迅速追查原因並加以矯正。</p> <p>11.3.原料使用秤量前，應以簡易方法或官能方法鑑定品質，原料之秤量以經過複核為原則。</p> <p>11.4.為掌握製程每一步驟之品質及方便今後之追查，工廠必須於製程中設置管制點，抽檢半成品之品質及監查紀錄製作條件，並做成品品質紀錄表及製造紀錄表等管制報表。</p> <p>11.5.工廠幹部核閱品質紀錄表及製造紀錄表等報表，應研判製程及品質是否處於正常狀態。如發現異常，應即採取有效之對策。</p> <p>11.6.最終半成品應逐批分析品質，確認品質合格後始得充填包裝製成成品。</p> <p>11.7.每天對充填第一個成品及其他抽樣成品作生菌數檢查、大腸桿菌及大腸桿菌群檢查，必要時亦得做酵母菌檢查，確認清洗消毒作業是否正確徹底。</p> <p>12.成品之品質管制</p> <p>12.1.成品之品質管制，應符合品質規格及標示規定。</p> <p>12.2.應訂定成品留樣保存計畫，每批成品應留樣保存。必要時，應做成品之保存性試驗，以檢測其保存性。</p> <p>12.3.每批成品須經成品品質檢驗，不合格者，應加以適當處理。</p> <p>12.4.成品應逐批抽取代表性樣品，實施下列項目之分析、品評及檢查：</p> <p>12.4.1.成分分析。</p> <p>12.4.2.理化性分析。</p> <p>12.4.3.微生物分析。</p> <p>12.4.4.官能品評。</p> <p>12.4.5.外觀檢查。</p>	<p>10.對原料生乳應做如下之衛生檢查，不得有一項不合格。</p> <p>10.1.新鮮度檢查：酸度檢查（乳酸表示法）、生菌數檢查、酒精檢查、塵埃試驗等。</p> <p>10.2.藥物殘留檢查。</p> <p>10.3.原料生乳可能含有農藥、重金屬、黃麴毒素或戴奧辛等時，應確認其含量符合相關法令之規定。</p> <p>10.4.內包裝材料應定期由供應商提供安全衛生之檢驗報告，惟有改變供應商或規格時，應重新由供應商提供檢驗報告。</p> <p>10.5.對於委託加工者所提供之原料、材料，其儲存及維護應加以管制，如有遺失、損壞或不適用時，均應作成紀錄，並通報委託加工者做適當之處理。</p> <p>11.加工中之品質管制</p> <p>11.1.應找出加工中之重要安全、衛生管制點，並訂定檢驗項目、檢驗標準、抽樣及檢驗方法等確實執行並作成紀錄。</p> <p>11.2.加工中之品質管制結果，發現異常現象時，應迅速追查原因並加以矯正。</p> <p>11.3.原料使用秤量前，應以簡易方法或官能方法鑑定品質，原料之秤量以經過複核為原則。</p> <p>11.4.為掌握製程每一步驟之品質及方便今後之追查，工廠必須於製程中設置管制點，抽檢半成品之品質及監查紀錄製作條件，並做成品品質紀錄表及製造紀錄表等管制報表。</p> <p>11.5.工廠幹部核閱品質紀錄表及製造紀錄表等報表，應研判製程及品質是否處於正常狀態。如發現異常，應即採取有效之對策。</p> <p>11.6.最終半成品應逐批分析品質，確認品質合格後始得充填包裝製成成品。</p> <p>11.7.每天對充填第一個成品及其他抽樣成品作生菌數檢查、大腸桿菌及大腸桿菌群檢查，必要時亦得做酵母菌檢查，確認清洗消毒作業是否正確徹底。</p> <p>12.成品之品質管制</p> <p>12.1.成品之品質管制，應符合品質規格及標示規定。</p> <p>12.2.應訂定成品留樣保存計畫，每批成品應留樣保存。必要時，應做成品之保存性試驗，以檢測其保存性。</p> <p>12.3.每批成品須經成品品質檢驗，不合格者，應加以適當處理。</p> <p>12.4.成品應逐批抽取代表性樣品，實施下列項目之分析、品評及檢查：</p> <p>12.4.1.成分分析。</p> <p>12.4.2.理化性分析。</p> <p>12.4.3.微生物分析。</p> <p>12.4.4.官能品評。</p> <p>12.4.5.外觀檢查。</p> <p>12.4.6.衛生檢驗（定期或必要時）。</p>	
--	--	--

<p>12.4.6.衛生檢驗（定期或必要時）。</p> <p>12.5.分析結果應填寫成品品質檢驗紀錄表送管理幹部，使配合製造紀錄研判是否合格及作為核准出庫之依據。</p> <p>12.6.成品不得含有毒或有害人體健康之物質或外來雜物，並應符合乳品類衛生標準。</p> <p>12.7.成品入成品倉庫後應注意：</p> <p>12.7.1.成品倉庫儲存條件之管制與紀錄。</p> <p>12.7.2.先進先出。</p> <p>12.8.成品出庫時應注意：</p> <p>12.8.1.檢查製造日期或有效日期及保存期限。</p> <p>12.8.2.對外觀品質再做檢查。</p> <p>12.8.3.應拒絕無法維持運輸中品質之車輛出貨。</p> <p>12.9.成品應做安定性分析：</p> <p>12.9.1.保存檢查：所有乳製品應抽取代表性樣品，儲存於正常保存條件下至有效日期為止，以供作為必要時測定品質及顧客抱怨時對照之用。</p> <p>12.10.檢驗狀況：原料、材料、半成品、最終半成品及成品等之檢驗狀況，應予以適當標示及處理。</p> <p>13.品質管制紀錄應以適當的統計方法處理。</p> <p>14.製程上重要生產設備之計量器（如溫度計、壓力計、秤量器等）應訂定年度校正計畫，並依計畫校正與紀錄。標準計量器以及與食品安全衛生有密切關係之加熱殺菌設備所裝置之溫度計與壓力計，每年至少應委託具公信力之機構校正一次，確實執行並作成紀錄。</p> <p>15.工廠須備有各項相關之現行法規或標準等資料。</p>	<p>12.5.分析結果應填寫成品品質檢驗紀錄表送管理幹部，使配合製造紀錄研判是否合格及作為核准出庫之依據。</p> <p>12.6.成品不得含有毒或有害人體健康之物質或外來雜物，並應符合乳品類衛生標準。</p> <p>12.7.成品入成品倉庫後應注意：</p> <p>12.7.1.成品倉庫儲存條件之管制與紀錄。</p> <p>12.7.2.先進先出。</p> <p>12.8.成品出庫時應注意：</p> <p>12.8.1.檢查製造日期或有效日期及保存期限。</p> <p>12.8.2.對外觀品質再做檢查。</p> <p>12.8.3.應拒絕無法維持運輸中品質之車輛出貨。</p> <p>12.9.成品應做安定性分析：</p> <p>12.9.1.保存檢查：所有乳製品應抽取代表性樣品，儲存於正常保存條件下至有效日期為止，以供作為必要時測定品質及顧客抱怨時對照之用。</p> <p>12.10.檢驗狀況：原料、材料、半成品、最終半成品及成品等之檢驗狀況，應予以適當標示及處理。</p> <p>13.品質管制紀錄應以適當的統計方法處理。</p> <p>14.製程上重要生產設備之計量器（如溫度計、壓力計、秤量器等）應訂定年度校正計畫，並依計畫校正與紀錄。標準計量器以及與食品安全衛生有密切關係之加熱殺菌設備所裝置之溫度計與壓力計，每年至少應委託具公信力之機構校正一次，確實執行並作成紀錄。</p> <p>15.工廠須備有各項相關之現行法規或標準等資料。</p>	
<p>六、品質管制</p> <p>(一) 應備有品質管制計畫書，必須依衛生福利部所定之「<u>食品良好衛生規範準則</u>」相關規定更新，並確實實施管制及確認</p> <p>(二) 品質管制系統，應備有適當之品管資料<u>含風險管理資料</u>並保留紀錄。<u>風險管理資料係指原料乳及製程中發生致病性微生物、動物用藥殘留與預防措施等相關資料。</u></p> <p>(三) <u>應有源頭管理包括原料來源酪農與數量以及成品出貨對象數量等應明確，具追溯與追蹤性，並保留紀錄。新申請驗證之工廠必須有正常營運三個月之品管資料、進出貨證明文件與原料乳及成品進出貨月報表，以備查核。</u></p> <p>(四) <u>製程及品質管制應明確訂出管制標準，並具追溯與追蹤性，以確保產品品質。</u></p> <p>(五) <u>每批成品應經確認方可出貨，確認不合格者應訂定適當處理程序並確實執行。成品應自主管理作留樣保存，並保存至有效日期，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。</u></p> <p>(六) 應採取有效措施以防止金屬或其他外來雜物混入食品中。本項要求可以：篩</p>	<p>六、品質管制</p> <p>(一)應備有品質管制計劃書，必須依據行政院衛生署公告之食品良好衛生規範（<u>GHP</u>）相關規定更新，並確實實施管制及確認。</p> <p>(二)品質管制系統，應備有適當之品管資料並保留紀錄。</p> <p>(三)應採取有效措施以防止金屬或其他外來雜物混入食品中。本項要求可以：篩網、捕集器、磁鐵、電子金屬檢出器或其他有效方法達成之。</p> <p>(四)應建立客訴處理制度，對顧客提出之書面或口頭抱怨與建議，品質管制負責人（必要時，應協調其他有關部門）應即追查原因，妥予改善。</p> <p>(五)顧客提出之書面或口頭抱怨與建議及回收成品均應做成紀錄，並註明產品名稱、批號、數量、理由、處理日期及最終處置方式。該紀錄宜定期統計檢討分送有關部門參考改進。</p> <p>(六)應建立成品回收制度，成品回收之處理應做成紀錄，以供查核。</p> <p>(七)食品製造業者對食品良好衛生規範有關之紀錄至少應保存至該批成品之有效日期後六個月。</p>	<p>一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。</p> <p>二、修正「食品良好衛生規範(GHP)」為「食品良好衛生規範準則」。</p> <p>三、依據「食品良好衛生規範準則」，修訂第二款規定。</p> <p>四、比照其他項</p>

<p>網、捕集器、磁鐵、電子金屬檢出器或其他有效方法達成之。</p> <p><u>(七)</u> 應建立客訴處理制度，對顧客提出之書面或口頭抱怨與建議，品質管制負責人（必要時，應協調其他有關部門）應即追查原因，妥予改善。</p> <p><u>(八)</u> 顧客提出之書面或口頭抱怨與建議及回收成品均應做成紀錄，並註明產品名稱、批號、數量、理由、處理日期及最終處置方式。該紀錄宜定期統計檢討分送有關部門參考改進。</p> <p><u>(九)</u> 應建立成品回收制度，成品回收之處理應做成紀錄，以供查核。</p> <p><u>(十)</u> 食品製造業者對食品良好衛生規範<u>準則</u>有關之紀錄至少應保存至該批成品之有效日期後六個月。</p> <p><u>(十一)</u> 紀錄及頻率</p> <ol style="list-style-type: none">1. 生乳驗收：1 次／批；驗收項目：來源、重量及無藥物殘留證明或自行檢驗紀錄。2. 冷藏庫溫度：2 次／天。3. 儲乳溫度：2 次／天。4. 消毒水濃度：2 次／天。5. 運輸車溫度（產品集中處理後，須運送至廠區以外之地點者）：1 次／車。6. 食品用水有效餘氯（次氯酸根，HClO^-）：1 次／天7. 成品之微生物：1 次／天。8. 廠商自主檢驗資料之管制圖（參考用）例如：作業場溫度、冷藏庫溫度、有效餘氯（次氯酸根，HClO^-）（洗鞋池、消毒用水等）、成品一般成分等。9. 衛生管理人員除紀錄定期檢查結果外，應填報衛生管理日誌，內容包括當日執行的清洗消毒工作及人員之衛生狀況，並詳細紀錄異常矯正及再發防止措施。10. 品管部門對原料、加工與成品品管及客訴處理與成品回收之結果應確實紀錄、檢討，並詳細紀錄異常矯正及再發防止措施。11. 生產部門應填報製造紀錄及製程管制紀錄，並有異常矯正措施及矯正後之效果評估與追蹤，且詳細紀錄異常矯正及再發防止措施。12. 工廠應訂定年度訓練計畫據以確實執行並作成紀錄。年度訓練計畫應包括廠內及廠外訓練課程，且其規劃應考量有效提升員工對食品安全、衛生與品質之管理與執行能力。13. 對從事食品製造及相關作業員工應定期舉辦（可在廠內）食品衛生及危害分析重點管制（HACCP）系統之有關訓練。14. 不可使用易於擦除之文具填寫紀錄，每項紀錄均應由執行人員及有關督導複核人員簽章並加註日期與時間，簽章以採用簽名方式為原則，如採用蓋章方式應有適當的管理辦法。紀錄內容如有修改，不得將原紀錄完全塗銷以致無法辨識原紀錄，且修改後應由修改人在修改文字附近簽章。 <p><u>(十二)</u> 成品</p> <ol style="list-style-type: none">1. 成品應包裝完整。	<p><u>(八)</u> 紀錄及頻率</p> <ol style="list-style-type: none">1. 生乳驗收：1 次／批；驗收項目：來源、重量及無藥物殘留證明或自行檢驗紀錄。2. 冷藏庫溫度：2 次／天。3. 儲乳溫度：2 次／天。4. 消毒水濃度：2 次／天。5. 運輸車溫度（產品集中處理後，須運送至廠區以外之地點者）：1 次／車。6. 食品用水有效餘氯（次氯酸根，HClO^-）：1 次／天7. 成品之微生物：1 次／天。8. 廠商自主檢驗資料之管制圖（參考用）例如：作業場溫度、冷藏庫溫度、有效餘氯（次氯酸根，HClO^-）（洗鞋池、消毒用水等）、成品一般成分等。9. 衛生管理人員除紀錄定期檢查結果外，應填報衛生管理日誌，內容包括當日執行的清洗消毒工作及人員之衛生狀況，並詳細紀錄異常矯正及再發防止措施。10. 品管部門對原料、加工與成品品管及客訴處理與成品回收之結果應確實紀錄、檢討，並詳細紀錄異常矯正及再發防止措施。11. 生產部門應填報製造紀錄及製程管制紀錄，並有異常矯正措施及矯正後之效果評估與追蹤，且詳細紀錄異常矯正及再發防止措施。12. 工廠應訂定年度訓練計畫據以確實執行並作成紀錄。年度訓練計畫應包括廠內及廠外訓練課程，且其規劃應考量有效提升員工對食品安全、衛生與品質之管理與執行能力。13. 對從事食品製造及相關作業員工應定期舉辦（可在廠內）食品衛生及危害分析重點管制（HACCP）系統之有關訓練。14. 不可使用易於擦除之文具填寫紀錄，每項紀錄均應由執行人員及有關督導複核人員簽章並加註日期與時間，簽章以採用簽名方式為原則，如採用蓋章方式應有適當的管理辦法。紀錄內容如有修改，不得將原紀錄完全塗銷以致無法辨識原紀錄，且修改後應由修改人在修改文字附近簽章。 <p><u>(九)</u> 成品</p> <ol style="list-style-type: none">1. 成品應包裝完整。2. 成品應標示完整，且符合農產品標章管理辦法，並印有優良農產品標章。3. 成品須依其特性分區冷藏。	<p>目驗證基準，增列第三至五款規定，接續序號順移。</p> <p>五、餘酌作文字修正。</p>
--	--	--

<p>2.成品應標示完整，且符合農產品標章管理辦法，並印有優良農產品標章。</p> <p>3.成品須依其特性分區冷藏。</p>		
<p>七、衛生管理</p> <p>(一)員工個人衛生。</p> <ol style="list-style-type: none">1.手部應保持清潔，工作前應使用食品用洗潔劑洗淨並消毒。凡與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。2.工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。3.工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染食品之行為。4.工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。5.進入廁所前應脫下工作衣帽，離開廁所要充份洗手消毒並擦乾。6.休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套...等，應置於適當場所。7.新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後始得僱用。應每年辦理現場從業人員健康檢查乙次（須符合衛生主管機關訂定之供膳人員健康檢查項目），並取證明。如患有A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等可能造成食品污染或傳染性疾病者，不得從事與食品接觸之工作或患有傳染性皮膚疾病者應絕對禁止從事製造食品。8.從業期間應接受衛生主管機關舉辦之衛生講習或生產操作講習。9.人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。10.與食品接觸之器具等物掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。11.工作中之器具、備用手套...等，應放置於適當之位置。 <p>(二)洗潔劑、消毒劑管理</p> <ol style="list-style-type: none">1.食品工廠內，除維護衛生及試驗室檢驗上所必須使用之有毒藥劑外，不得存放之。2.洗潔劑、消毒劑及危險藥劑應予明確標明並表示其毒性和使用方法，存放於固定場所且上鎖，以免污染食品，其存放與使用應由專人負責。3.加工場所地面、牆壁等不直接與食品接觸者，及直接與食品接觸之容器、器具、機械等之清洗、消毒，應使用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。4.作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。5.洗潔劑、消毒劑及有毒化學物質應備有符合衛生及環保主管機關規定之文件資料。6.殺蟲劑及消毒劑之使用應採取嚴格預防措施及限制，以防止污染食品、食品接觸面或內包裝材料。且應由明瞭其對人體可能造成危害（包括萬一有殘留於食品時）的衛生管理人員使用或其監督下進行。 <p>(三)廢棄物處理</p> <ol style="list-style-type: none">1.廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、儲存食品之場所，應儘速移出。2.廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。3.易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，當天處理掉。4.廢棄物放置場所無不良氣味。	<p>七、衛生管理</p> <p>(一)員工個人衛生。</p> <ol style="list-style-type: none">1.手部應保持清潔，工作前應使用食品級清潔劑洗淨並消毒。凡與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。2.工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。3.工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染食品之行為。4.工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。5.進入廁所前應脫下工作衣帽，離開廁所要充份洗手消毒並擦乾。6.休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套...等，應置於適當場所。7.新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後始得僱用。應每年辦理現場從業人員健康檢查乙次（須符合衛生主管機關訂定之供膳人員健康檢查項目），並取證明。如患有A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等可能造成食品污染或傳染性疾病者，不得從事與食品接觸之工作或患有傳染性皮膚疾病者應絕對禁止從事製造食品。8.從業期間應接受衛生主管機關舉辦之衛生講習或生產操作講習。9.人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。10.與食品接觸之器具等物掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。11.工作中之器具、備用手套...等，應放置於適當之位置。 <p>(二)清潔劑、消毒劑管理</p> <ol style="list-style-type: none">1.食品工廠內，除維護衛生及試驗室檢驗上所必須使用之有毒藥劑外，不得存放之。2.清潔劑、消毒劑及危險藥劑應予明確標明並表示其毒性和使用方法，存放於固定場所且上鎖，以免污染食品，其存放與使用應由專人負責。3.加工場所地面、牆壁等不直接與食品接觸者，及直接與食品接觸之容器、器具、機械等之清洗、消毒，應使用符合食品用清潔劑衛生標準之清潔劑。4.作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。5.清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應備有符合衛生及環保主管機關規定之文件資料。6.殺蟲劑及消毒劑之使用應採取嚴格預防措施及限制，以防止污染食品、食品接觸面或內包裝材料。且應由明瞭其對人體可能造成危害（包括萬一有殘留於食品時）的衛生管理人員使用或其監督下進行。 <p>(三)廢棄物處理</p> <ol style="list-style-type: none">1.廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、儲存食品之場所，應儘速移出。2.廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。3.易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，當天處理掉。4.廢棄物放置場所無不良氣味。	<p>依據衛生福利部所定之「食品洗潔劑衛生標準」，酌作文字修正。</p>

<p>5.廢棄物盛裝容器應明顯標示。</p> <p>6.廢棄物盛裝容器應清潔（並有無法再取出內盛物之裝置）。</p> <p>7.固體廢棄物應使用不透水容器並隨時清潔。</p> <p>8.碎玻璃、鐵屑及塑膠製品等廢棄物應有專用垃圾箱，統一廢棄。</p> <p>9.獨立排放之廢水須達放流水標準。</p> <p>10.有毒化學藥品、腐敗物、有害微生物等直接危害健康者，應依有關規定辦理。</p> <p>11.廢液處理應符合相關法規之規定。</p>	<p>5.廢棄物盛裝容器應明顯標示。</p> <p>6.廢棄物盛裝容器應清潔（並有無法再取出內盛物之裝置）。</p> <p>7.固體廢棄物應使用不透水容器並隨時清潔。</p> <p>8.碎玻璃、鐵屑及塑膠製品等廢棄物應有專用垃圾箱，統一廢棄。</p> <p>9.獨立排放之廢水須達放流水標準。</p> <p>10.有毒化學藥品、腐敗物、有害微生物等直接危害健康者，應依有關規定辦理。</p> <p>11.廢液處理應符合相關法規之規定。</p>	
<p>八、運輸管理</p> <p>(一)原料生乳及成品：在運輸過程中，應使用清潔衛生之冷藏運輸工具輸送，<u>加工廠貯乳</u>之溫度應維持在 7℃ 以下、乳品凍結點以上。</p> <p>(二)原料生乳與成品之運輸車應潔淨且能密閉。</p> <p>(三)冷藏運輸車應裝設可正確指示車內溫度之指示溫度計、溫度測定器或溫度自動紀錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。</p>	<p>八、運輸管理</p> <p>(一)原料生乳及成品：在運輸過程中，應使用清潔衛生之冷藏運輸工具輸送，儲乳之溫度應維持在 7℃ 以下、乳品凍結點以上。</p> <p>(二)原料生乳與成品之運輸車應潔淨且能密閉。</p> <p>(三)冷藏運輸車應裝設可正確指示車內溫度之指示溫度計、溫度測定器或溫度自動紀錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。</p>	<p>因「乳品加工廠收購酪農原料生乳驗收及計價要點」已規定生乳收乳運輸溫度，爰第一款修訂為加工廠內之貯乳溫度。</p>
<p>九、管理人員資格</p> <p>(一)<u>衛生管理人員</u>、<u>品管及檢驗人員</u>應由專人負責。</p> <p>(二)衛生管理人員：<u>應依照衛生福利部所定「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」</u>設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備<u>通過</u>。</p> <p>(三)<u>品管及檢驗人員：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。</u></p> <p>(四)<u>品管及檢驗人員</u>離職後一個月內，須另覓人員遞補。</p> <p>(五)衛生管理人員每年應接受 8 小時，<u>品管及檢驗人員</u>每三年應接受 12 小時相關訓練課程。</p>	<p>九、管理人員資格</p> <p>(一)衛生管理員與品管人員應由專人負責。</p> <p>(二)衛生管理人員應依照行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備，並經驗證機構衛生管理人員訓練結業，領有結業證書者。</p> <p>(三)工廠品管人員為高中、高職以上畢業，<u>曾接受相關訓練，並領有驗證機構或驗證機構認可單位所頒發之證書或大學食品、畜牧、獸醫等相關科系畢業者</u></p> <p>(四)<u>品管人員</u>離職後一個月內，須另覓人員遞補。</p> <p>(五)衛生管理人員每年應接受 8 小時，品管人員每三年應接受 12 小時相關訓練課程。</p>	<p>一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。</p> <p>二、依據食品安全衛生管理法第十一條規定修訂管理人員名稱及資格。</p>
<p>十、其他</p> <p>(一)除上列規定外應符合政府相關主管單位所制（訂）定之下列法規：</p> <p>1.軟硬體設施</p> <p>1.1.食品工廠之建築及設備應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所訂之「食品工廠建築及設備設廠標準」。</p> <p>2.衛生作業規範</p> <p>2.1.作業場所、運送設施及品保制度，應符合中央衛生主管機關所定「食品良好衛生規範<u>準則</u>」。</p> <p>2.2.經中央衛生主管機關公告指定之食品業別，並應符合「食品安全管制系統<u>準則</u>」之規定。</p>	<p>十、其他</p> <p>(一)除上列規定外應符合政府相關主管單位所制（訂）定之下列法規：</p> <p>1.軟硬體設施</p> <p>1.1.食品工廠之建築及設備應符合中央衛生主管機關會同中央工業主管機關所訂之「食品工廠建築及設備設廠標準」。</p> <p>2.衛生作業規範</p> <p>2.1.作業場所、運送設施及品保制度，應符合中央衛生主管機關所定「食品良好衛生規範」。</p> <p>2.2.經中央衛生主管機關公告指定之食品業別，並應符合「食品安全管制系統」之規定。</p>	<p>將第一款第二目 2.1.之修正「食品良好衛生規範」修正為「食品良好衛生規範<u>準則</u>」、</p> <p>2.2.之「食品安全管制系統」修正為「<u>食品安全管制系統準則</u>」。</p>
<p>十一、產品抽驗結果：</p> <p>應符合鮮乳/鮮羊乳之品質規格及標示規定。</p>	<p>十一、產品抽驗結果：</p> <p>應符合鮮乳/鮮羊乳之品質規格及標示規定。</p>	<p>本點未修正。</p>
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、定義</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、定義</p>	<p>本點未修正。</p>

<p>(一) 鮮乳：係指國產生乳（牛乳）收集後，經冷卻、低溫運送至乳品廠，並儲存於低溫保存桶後，經殺菌、冷卻、包裝、低溫儲運、販售之鮮乳。其產品之品名應符合 CNS 3056 之規定。</p> <p>(二) 鮮羊乳:係指國產生羊乳收集後，經冷卻、低溫運送至乳品廠，並儲存於低溫保存桶後，經殺菌、冷卻、包裝、低溫儲運及販售之鮮羊乳。其產品應符合 CNS 3056 之規定。</p>		<p>(一) 鮮乳：係指國產生乳（牛乳）收集後，經冷卻、低溫運送至乳品廠，並儲存於低溫保存桶後，經殺菌、冷卻、包裝、低溫儲運、販售之鮮乳。其產品之品名應符合 CNS 3056 之規定。</p> <p>(二) 鮮羊乳:係指國產生羊乳收集後，經冷卻、低溫運送至乳品廠，並儲存於低溫保存桶後，經殺菌、冷卻、包裝、低溫儲運及販售之鮮羊乳。其產品應符合 CNS 3056 之規定。</p>		
二、品質規格：		二、品質規格：		一、生乳來源標準內有關動物用藥抗生素、磺胺劑規定範圍過窄，為符合現行衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」規定，爰刪除「抗生素、磺胺劑」之文字說明。 二、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。
項目	標準	項目	標準	
生乳來源	1.生牛乳須來自符合畜牧法規定具有牧場登記證或飼養登記之牧場，且具備收購契約及藥物殘留監控機制。 2.生羊乳須來自訂定收購契約之牧場，且具備藥物殘留監控機制。 3.生乳須來自定期接受動物防疫機關牛隻或羊隻檢測之牧場（結核菌、布氏桿菌）。 4.品質及衛生標準應符合中華民國國家標準（CNS 3055）規定。	生乳來源	1.生牛乳須來自符合畜牧法規定具有牧場登記證或飼養登記之牧場，且具備收購契約及藥物殘留監控機制(<u>抗生素、磺胺劑</u>)。 2.生羊乳須來自訂定收購契約之牧場，且具備藥物殘留監控機制(<u>抗生素、磺胺劑</u>)。 3.生乳須來自定期接受動物防疫機關牛隻或羊隻檢測之牧場（結核菌、布氏桿菌）。 4.品質及衛生標準應符合中華民國國家標準（CNS 3055）規定。	
官能性質	1.無腐敗、變性或異常氣味者。 2.無粘稠、異常顏色或異常味道者。	官能性質	1.無腐敗、變性或異常氣味者。 2.無粘稠、異常顏色或異常味道者。	
包裝	1.供直接販賣之鮮乳，應使用密閉之容器盛裝，其規格應符合 <u>衛生福利部</u> 所定之「食品器具容器包裝衛生標準」及CNS 3192「包裝食品標示」之規定。 2.使用前項規定以外之容器者，須經衛生主管機關會同農業主管機關之認可。	包裝	1.供直接販賣之鮮乳，應使用密閉之容器盛裝，其規格應符合行政院衛生署訂定之「食品器具容器包裝衛生標準」及 CNS 3192「包裝食品標示」之規定。 2.使用前項規定以外之容器者，須經衛生主管機關會同農業主管機關之認可。	
三、標示項目、方法及範例		三、標示項目、方法及範例		一、修正「行政院衛生署」為「衛生福利部」。 二、修正「市售包裝食品營養標示規範」為「包裝食品營養標示應遵行事項」、「市售包裝食品營養宣稱規範」為「包裝食品營養宣稱應遵行事項」。 三、依據一百零五年年十月三日 CAS 優良乳品技術委員會會議及食品安
項目	標準	項目	標準	
標示項目	應包括下列各項目，並依實際情形標示於零售單位包裝容器之明顯處。 1.鮮乳、鮮羊乳符合 CNS 3056 規定。 2.品名。 3.主原料： (1)應標明符合 CNS 3055【生乳】之規定。 (2)應標明符合 CNS 3055【生羊乳】之規定。 4.成分。 5.內容量：以公升或毫升為單位，清楚標示。 6.有效日期及保存期限（以阿拉伯數字標明年月日）。 7.殺菌條件及保存條件。 8.製造商、工廠登記證書字號、地址及電話。 9.營養標示：應依產品設定成分標示。且應符合 <u>衛生福利部</u> 所定「 <u>包裝食品營養標示應遵行事項</u> 」與「 <u>包裝食品營養宣稱應遵行事項</u> 」之規定。	標示項目	應包括下列各項目，並依實際情形標示於零售單位包裝容器之明顯處。 1.鮮乳、鮮羊乳符合 CNS 3056 規定。 2.品名。 3.主原料： (1)應標明符合 CNS 3055【生乳】之規定。 (2)應標明符合 CNS 3055【生羊乳】之規定。 4.成分。 5.內容量：以公升或毫升為單位，清楚標示。 6.有效日期及保存期限（以阿拉伯數字標明年月日）。 7.殺菌條件及保存條件。 8.製造商、工廠登記證書字號、地址及電話。 9.營養標示：應依產品設定成分標示。且應符合行政院衛生署公告「 <u>市售包裝食品營養標示規範</u> 」與「 <u>市售包裝食品營養宣稱規範</u> 」之規定。	

	10.食品過敏原標示規定：應符合衛生福利部所定「 <u>食品過敏原標示規定</u> 」與「 <u>食品過敏原標示之建議事項</u> 」之規定，且應顯著標示含有致過敏性內容物名稱之醒語資訊。				全衛 生 管 理 法 規 定 增 列 「 食 品 過 敏 原 標 示 規 定 」 。																																																																				
標 示 方 法 及 範 例	1.(1)鮮乳符合 CNS 3056 規定。 (2)鮮羊乳符合 CNS 3056 規定。 2.品名： (1)○○鮮乳。 (2)○○鮮羊乳。 3.主原料： (1)生乳符合 CNS 3055 規定。 (2)生羊乳符合 CNS 3055 規定。 4.成分：乳脂肪 3.0%以上未滿 3.8%（脫脂牛乳、脫脂鮮羊乳依實際脂肪含量標示）非脂肪乳固形物 8.25%以上。 5.內容量：○○○毫升。 6.有效日期及保存期限： <u>○○○.○○.○○</u> ， <u>○○天</u> 。 7.殺菌條件：依實際殺菌條件誠實標示加熱溫度、時間之範圍。 8.保存條件：須冷藏 <u>7℃</u> 以下，離開冷藏時間勿超過半小時。(鮮羊乳應加註：本產品若經加溫後，應儘速飲用完畢。) 9.製造商：○○○○○公司。 工廠登記證：○○-○○○○○○○-○○ 地址：○○縣○○市○○路○○號 <u>電話</u> ：○○○○○○○○○○ 10.營養標示： <table><tr><td colspan="3">營養標示</td></tr><tr><td>每一份量</td><td colspan="2">公克(或毫升)</td></tr><tr><td>本包裝含</td><td colspan="2">份</td></tr><tr><td></td><td>每份每日</td><td>參考值百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td><u>*</u></td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td><u>糖</u></td><td><u>公克</u></td><td><u>*</u></td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr></table>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份每日	參考值百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克	<u>*</u>	碳水化合物	公克	%	<u>糖</u>	<u>公克</u>	<u>*</u>	鈉	毫克	%	標 示 方 法 及 範 例	1.(1)鮮乳符合 CNS 3056 規定。 (2)鮮羊乳符合 CNS 3056 規定。 2.品名： (1)○○鮮乳。 (2)○○鮮羊乳。 3.主原料： (1)生乳符合 CNS 3055 規定。 (2)生羊乳符合 CNS 3055 規定。 4.成分：乳脂肪 3.0%以上未滿 3.8%（脫脂牛乳、脫脂鮮羊乳依實際脂肪含量標示）非脂肪乳固形物 8.25%以上。 5.內容量：○○○毫升。 6.有效日期及保存期限： <u>101.10.10</u> ， <u>10天</u> 。 7.殺菌條件：依實際殺菌條件誠實標示加熱溫度、時間之範圍。 8.保存條件：須冷藏 <u>4℃</u> 以下，離開冷藏時間勿超過半小時。(鮮羊乳應加註：本產品若經加溫後，應儘速飲用完畢。) 9.製造商：○○○○○公司。 工廠登記證：○○-○○○○○○○-○○ 地址：○○縣○○市○○路○○號 <u>TEL</u> ：○○○○○○○○○○ 10.營養標示： <table><tr><td colspan="3">營養標示</td></tr><tr><td>每一份量</td><td colspan="2">公克(或毫升)</td></tr><tr><td>本包裝含</td><td colspan="2">份</td></tr><tr><td></td><td>每份</td><td>每份提供每日 營養素攝取量 基準值*之百分比</td></tr><tr><td>熱量</td><td>大卡</td><td>%</td></tr><tr><td>蛋白質</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>飽和脂肪</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>反式脂肪</td><td>公克</td><td></td></tr><tr><td>碳水化合物</td><td>公克</td><td>%</td></tr><tr><td>鈉</td><td>毫克</td><td>%</td></tr></table>	營養標示			每一份量	公克(或毫升)		本包裝含	份			每份	每份提供每日 營養素攝取量 基準值*之百分比	熱量	大卡	%	蛋白質	公克	%	脂肪	公克	%	飽和脂肪	公克	%	反式脂肪	公克		碳水化合物	公克	%	鈉	毫克	%	四、依 據 CNS3056 國家標準修正「標示方法及範例」之保存條件「4℃」為「7℃」。 五、依據「包裝食品營養標示應遵行事項」修訂營養標示範例。 六、依據「食品過敏原標示規定」，增列過敏原標示範例文字。 七、餘酌作文字修正。
營養標示																																																																									
每一份量	公克(或毫升)																																																																								
本包裝含	份																																																																								
	每份每日	參考值百分比																																																																							
熱量	大卡	%																																																																							
蛋白質	公克	%																																																																							
脂肪	公克	%																																																																							
飽和脂肪	公克	%																																																																							
反式脂肪	公克	<u>*</u>																																																																							
碳水化合物	公克	%																																																																							
<u>糖</u>	<u>公克</u>	<u>*</u>																																																																							
鈉	毫克	%																																																																							
營養標示																																																																									
每一份量	公克(或毫升)																																																																								
本包裝含	份																																																																								
	每份	每份提供每日 營養素攝取量 基準值*之百分比																																																																							
熱量	大卡	%																																																																							
蛋白質	公克	%																																																																							
脂肪	公克	%																																																																							
飽和脂肪	公克	%																																																																							
反式脂肪	公克																																																																								
碳水化合物	公克	%																																																																							
鈉	毫克	%																																																																							

		宣稱之營養素含量 <u>公克、毫克或微克</u> %或*				宣稱之營養素含量 其他營養素含量					
		其他營養素含量 <u>公克、毫克或微克</u> %或*				*每日營養素攝取量之基準值：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 55 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 320 公克、鈉 2400 毫克。					
		* <u>參考值未訂定</u> 每日 <u>參考值</u> ：熱量 2000 大卡、蛋白質 60 公克、脂肪 <u>60</u> 公克、飽和脂肪 18 公克、碳水化合物 <u>300</u> 公克、鈉 <u>2000</u> 毫克、 <u>宣稱之營養素每日參考值、其他營養素每日參考值</u>									
		<u>11.過敏原標示：應載明「本產品含有○○」、「本產品含有○○，不適合其過敏體質者食用」或等同意義字樣。</u>									
禁 止 標 示 事 項		1.讓消費者誤認是在其他食品品評會得獎的措辭（若與品評會得獎之製品採用同一規格製造，並標上得獎年度者不在此限），或讓消費者誤認是政府單位推薦的字樣。 2.與上列標示事項規定內容相矛盾的用語。 3.其他會令人誤解的文字、圖案等標示。 4.醫藥療效。				禁 止 標 示 事 項		1.讓消費者誤認是在其他食品品評會得獎的措辭（若與品評會得獎之製品採用同一規格製造，並標上得獎年度者不在此限）或讓消費者誤認是政府單位推薦的字樣。 2.與上列標示事項規定內容相矛盾的用語。 3.其他會令人誤解的文字、圖案等標示。 4.醫藥療效。			

第三部分 檢驗項目、方法及基準					第三部分 檢驗項目、方法與標準					一、參考衛生福利部所定之「市售包裝食品有效日期評估指引」修正「官能檢查」為「感官測試」。 二、依 據 CNS3056 國家標準修正「標示方法及範例」之保存條件「4℃」為「7℃」。 三、依 據 CNS 3444 國 家 標 準，鮮乳乳脂肪項目增列「脂肪無調整」類別。 四、依據 CNS 國家標準 3056，修正全脂鮮羊乳之乳脂肪基準為乳脂肪含					
鮮乳及鮮羊乳檢驗項目、方法及基準：					鮮乳及鮮羊乳檢驗項目、方法與標準：										
項目		方法		基準		備註		項目		方法		標準		備註	
產 品 標 示	品 名	<u>感官測試</u>		正確名稱				產 品 標 示	品 名	官能檢查		正確名稱			
	內 容 量			足量					內 容 量			足量			
	保存期限及有效日期			天，年月日					保存期限及有效日期			天，年月日			
	殺菌條件			符合規定					殺菌條件			符合規定			
	保存條件			冷藏7℃以下					保存條件			冷藏4℃以下			
官 能 性 質	營養標示	<u>感官測試</u>		符合規定				官 能 性 質	營養標示	官能檢查		符合規定			
	製造商名稱			符合規定					製造商名稱			符合規定			
	CAS標示			<u>符合規定</u>											
一 般 成 分	外觀（如異物）	<u>感官測試</u>		正常				一 般 成 分	外觀（如異物）	官能檢查		正常			
	色澤			正常					色澤			正常			
	氣味			正常					氣味			正常			
一 般 成 分	酸度	依據 CNS 3441（乳品檢驗法－酸度之滴定）		0.18%以下		每年至少抽驗 1 次		一 般 成 分	酸度	依據 CNS 3441（乳品檢驗法－酸度之滴定）		0.18%以下		每年至少抽驗 1 次	
	乳脂肪（僅適用於鮮乳）	依據 CNS 3444（乳品檢驗法－乳脂肪含量之測定）				每年至少抽驗 1 次			乳脂肪	依據 CNS 3444（乳品檢驗法－乳脂肪含量之測定）				每年至少抽驗 1 次	
										高脂鮮乳		3.8% 以上			

污 染 物	戴奧辛	依據 CNS 14758 食品中戴奧辛及多氯聯苯殘留量檢驗方法	乳品每公克（以脂肪計）中戴奧辛毒性當量應為2.5皮克以 T2.5 pg WHO-PCDD/F-TEQ/gfat)	行政院農業委員會依風險性指定檢驗	藥 物 殘 留		一乳品中李斯特菌之檢驗			
	農藥	參考日本厚生勞動省食安發第 0124001 農化物之多重殘留分析法（畜水產物）	判定基準依據衛生福利部所定之「動物產品中農藥殘留容許量標準」為準。	每年至少抽驗 1 次		β-內醯胺類抗生素	依據署授食字第 1011903506 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法—β-內醯胺類抗生素之檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 4 次	
	黃麴毒素	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中黴菌毒素檢驗方法—乳製品中黃麴毒素 M1 之檢驗	0.5ppb 以下（以 M1 計）	每年至少抽驗 1 次		四環黴素類	依據署授食字第 1011902056 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	經四環黴素（OTC）、氯四環黴素（CTC）、四環黴素（TC）總合小於或等於 0.10ppm	每年至少抽驗 4 次	
	三聚氰胺	參考美國食品藥物管理局 FDA,LIB NO.4422,Interim Method for Determination of Melamine and Cyanuric Acid Residues In Foods using LC-MS/MS: Version 1.0.2008.10	不得檢出	每年至少抽驗 1 次		氯黴素類	依據署授食字第 0991903105 號公告食品中動物用藥殘留量檢驗方法—氯黴素、甲磺氯黴素及氯甲磺氯黴素之檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 4 次	
	金黃色葡萄球菌腸毒素（Staphylococcal enterotoxins）	AOAC official method analysis 2007.06	不得檢出	每年至少抽驗 1 次		磺胺劑及奎諾酮類	依據署授食字第 1001904025 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法—多重殘留分析（二）	以行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」為準	每年至少抽驗 4 次	
純 羊 乳	羊乳中牛乳之檢出（僅適用於鮮羊乳）	1.依據部授食字第 1021951074 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法—牛成分之定性檢驗 2.依據部授食字第 1021950329 號	不得檢出	每年至少抽驗 1 次	污 染 物	戴奧辛	依據 CNS14758 食品中戴奧辛及多氯聯苯殘留量檢驗法	乳品每公克（以脂肪計）中戴奧辛毒性當量應為 3 皮克以下（3 pg WHO-PCDD/F-TEQ/g fat）	行政院農業委員會依風險性指定檢驗	
	農藥	參考日本厚生勞動省食安發第 0124001 農化物之多重殘留分析法（畜水產物）				農藥	參考日本厚生勞動省食安發第 0124001 農化物之多重殘留分析法（畜水產物）	判定標準依據行政院衛生署公告之「動物產品中農藥殘留容許量標準」為準。	每年至少抽驗 1 次	
	黃麴毒素	依據署授食字第 0939316919 號食				黃麴毒素	依據署授食字第 0939316919 號食	0.5 ppb 以下（以 M1 計）	每年至少抽驗 1 次	

		公告修正－食品中動物性成分檢驗方法－羊乳製品中含牛乳成分之定量檢驗		
<u>註一：檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告或發布者為準。</u>				
<u>註二：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。</u>				
<u>註三：其他污染物依衛生福利部相關規定辦理。</u>				
表一				
檢驗項目	檢驗方法	檢驗頻率		
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法-生菌數之檢驗	每年至少抽驗 2 次		
大腸桿菌群 MPN/g	依據部授食字第 1021950329 號公告食品微生物之檢驗法-大腸桿菌群之檢驗			
大腸桿菌 MPN/g	依據部授食字第 1021951163 號公告食品微生物之檢驗法-大腸桿菌之檢驗			
沙門氏桿菌	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			
李斯特菌	依據部授食字第 1021951157 號公告修正食品微生物之檢驗方法－乳品中單核球增多性李斯特菌之檢驗			
表二				
檢驗項目	檢驗方法	檢驗頻率		
β-內醯胺類 抗生素	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－β-內醯胺類抗生素之檢驗	每年至少抽驗 2 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			

		品中黴菌毒素檢驗方法－乳製品中黃麴毒素 M1 之檢驗		
	三聚氰胺	參考美國食品藥物管理局 FDA,LIB NO.4422,Interim Method for Determination of Melamine and Cyanuric Acid Resdiues In Foods using LC-MS/MS: Version 1.0.2008.10	不得檢出	每年至少抽驗 1 次
	金黃色葡萄球菌腸毒素 (Staphylococcal enterotoxins)	AOAC official method analysis 2007.06	不得檢出	每年至少抽驗 1 次
純羊乳	羊乳中牛乳之檢出 (僅適用於鮮羊乳)	1.依據署授食字第 0981800347 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法－牛成分之定性檢驗 2.依據署授食字第 0971800415 號公告訂定－食品中動物性成分檢驗方法－羊乳製品中含牛乳成分之定量檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 1 次

註：其他污染物依行政院衛生署相關規定辦理。

<u>氣黴素類</u>	<u>依據部授食字第 1031900630 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－氣黴素類抗生素之檢驗</u>				
<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>	<u>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)</u>				
<u>抗生素多重殘留類及其代謝物</u>	<u>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－抗生素及其代謝物多重殘留分析</u>	<u>每年至少抽驗 1 次</u>			
<u>Avermectin 類</u>	<u>依據部授食字第 1021950070 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－Avermectin 類抗生素之檢驗</u>				
<u>胺基醣苷類</u>	<u>依據部授食字第 1031901108 號公告訂定食品中動物用藥殘留量檢驗方法－胺基醣苷類抗生素之檢驗(二)</u>				

修 正 規 定	現 行 規 定	說 明
<p>第一部分 評審規定</p> <p>本評審規定依工廠（場）（以下簡稱工廠）作業型態及產品性質的不同，區分為精洗廠及製品廠兩類，精洗廠係指原料來自合格屠宰場並經精洗成羽絨成品者；製品廠係指將精洗廠製成之羽絨作為原料，加工製作羽絨製品者。另生產流程中若需委外加工者，委外加工工廠設置地點必須符合用地規定，並取得工廠登記證，且該受託加工之生產線視為委託者之生產線，均需符合評審規定，並接受相關查驗工作。</p>	<p>第一部分 評審規定</p> <p>本評審規定依工廠（場）（以下簡稱工廠）作業型態及產品性質的不同，區分為精洗廠及製品廠兩類，精洗廠係指原料來自合格屠宰場並經精洗成羽絨成品者；製品廠係指將精洗廠製成之羽絨作為原料，加工製作羽絨製品者。另生產流程中若需委外加工者，委外加工工廠設置地點必須符合用地規定，並取得工廠登記證，且該受託加工之生產線視為委託者之生產線，均需符合評審規定，並接受相關查驗工作。</p>	本點未修正。
<p>一、廠區環境：</p> <p>（一）廠區四周環境應保持清潔及防止塵土飛揚，並應予綠化，避免產生污染源。</p> <p>（二）排水系統應保持良好，避免積水，以防止有害病媒之孳生。</p> <p>（三）廠區內禁止飼養畜禽。</p> <p>（四）廠區內應保持空氣流通，不得產生有害人體健康之氣體（氨、氯氣等）、空氣污染物及易造成不適感之氣味（羽絨腐敗味、溝渠積聚腐臭味等），須符合空氣污染防治法相關規定。</p>	<p>一、廠區環境：</p> <p>（一）廠區四周環境應保持清潔及防止塵土飛揚，並應予綠化，避免產生污染源。</p> <p>（二）排水系統應保持良好，避免積水，以防止有害病媒之孳生。</p> <p>（三）廠區內禁止飼養畜禽。</p> <p>（四）廠區內應保持空氣流通，不得產生有害人體健康之氣體（氨、氯氣等）、空氣污染物及易造成不適感之氣味（羽絨腐敗味、溝渠積聚腐臭味等），須符合空氣污染防治法相關規定。</p>	本點未修正。
<p>二、廠房設施：</p> <p>（一）用地應符合相關法令規定。</p> <p>（二）生產作業區、包裝、倉庫及辦公室，應有適當的區隔。</p> <p>（三）生產作業區應具有足夠空間之廠房以利安置設備、人員作業及物料儲存，並有適當採光或照明。</p> <p>（四）生產作業區應有頂棚遮蓋物，且地面應平坦，排水良好，以防污水或異物侵入。</p> <p>（五）羽絨之拼堆、包裝、儲存等場所應保持清潔乾燥，避免結露及長黴等情形發生。</p> <p>（六）倉庫構造應以無毒、堅固的材料構築並有防止污染源的裝置。</p> <p>（七）倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾、鼠等衍生，地面（含）以下樓層之倉庫應設置數量足夠之棧板，並使儲藏物品距離地面均在 5 公分以上，以利空氣流動及物品搬運。□</p>	<p>二、廠房設施：</p> <p>（一）用地應符合相關法令規定。</p> <p>（二）生產作業區、包裝、倉庫及辦公室，應有適當的區隔。</p> <p>（三）生產作業區應具有足夠空間之廠房以利安置設備、人員作業及物料儲存，並有適當採光或照明。</p> <p>（四）生產作業區應有頂棚遮蓋物，且地面應平坦，排水良好，以防污水或異物侵入。</p> <p>（五）羽絨之拼堆、包裝、儲存等場所應保持清潔乾燥，避免結露及長黴等情形發生。</p> <p>（六）倉庫構造應以無毒、堅固的材料構築並有防止污染源的裝置。</p> <p>（七）倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾、鼠等衍生，地面（含）以下樓層之倉庫應設置數量足夠之棧板，並使儲藏物品距離地面均在 5 公分以上，以利空氣流動及物品搬運。□</p>	本點未修正。
<p>三、生產設備：</p> <p>（一）所有生產設備之設計和構造應能防止危害安全衛生，易於清淨、檢查和管理。</p> <p>（二）機器排列應有合理次序，使水洗、脫水、乾燥、冷卻、分毛、拼堆、工作檯面及包裝應維持作業流程順暢，並避免污染。</p> <p>（三）用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀，應能適當發揮其功能及準確度，並應設置定期校正紀錄。</p> <p>（四）精洗廠應具備之設備：水洗機、脫水機、乾燥機、冷卻機、分毛機、拼推機、包裝機、磅秤（自動化設備部分按實際作業機能配置）及相關檢驗設備。</p> <p>（五）製品廠應具備之設備：平車、充填設備、檢針設備（必備）、工作檯面、包裝設備、磅秤。□</p>	<p>三、生產設備：</p> <p>（一）所有生產設備之設計和構造應能防止危害安全衛生，易於清淨、檢查和管理。</p> <p>（二）機器排列應有合理次序，使水洗、脫水、乾燥、冷卻、分毛、拼堆、工作檯面及包裝應維持作業流程順暢，並避免污染。</p> <p>（三）用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀，應能適當發揮其功能及準確度，並應設置定期校正紀錄。</p> <p>（四）精洗廠應具備之設備：水洗機、脫水機、乾燥機、冷卻機、分毛機、拼推機、包裝機、磅秤（自動化設備部分按實際作業機能配置）及相關檢驗設備。</p> <p>（五）製品廠應具備之設備：平車、充填設備、檢針設備（必備）、工作檯面、包裝設備、磅秤。□</p>	本點未修正。
<p>四、原料管理：</p>	<p>四、原料管理：</p>	本點未修正。

<p>(一) CAS 羽絨原料限為臺灣地區水禽原產羽毛。</p> <p>(二) 精洗羽絨原料應來自依法設立登記之屠宰場，並經羽絨水洗廠所加工者。</p> <p>(三) 製品廠使用之精洗羽絨原料應為取得 CAS 驗證者，且具備來源證明及財團法人中央畜產會出具之合格檢驗報告（每一批）。</p> <p>(四) 羽絨原料及成品應專倉儲存管理及記錄。</p> <p>(五) 羽絨原料應挑選完整羽毛，依禽別分區保管，並確實注意妥善倉儲管理，以防劣變。</p> <p>(六) 羽絨原料及成品應避免儲存時間過久，工廠應於收到羽絨原料後儘速加工處理。</p> <p>(七) 羽絨原料及成品之倉儲應有存量紀錄。進廠時應作成進貨紀錄，內容應包括批號、進貨時間、貨主、數量等。□</p>	<p>(一) CAS 羽絨原料限為臺灣地區水禽原產羽毛。</p> <p>(二) 精洗羽絨原料應來自依法設立登記之屠宰場，並經羽絨水洗廠所加工者。</p> <p>(三) 製品廠使用之精洗羽絨原料應為取得 CAS 驗證者，且具備來源證明及財團法人中央畜產會出具之合格檢驗報告（每一批）。</p> <p>(四) 羽絨原料及成品應專倉儲存管理及記錄。</p> <p>(五) 羽絨原料應挑選完整羽毛，依禽別分區保管，並確實注意妥善倉儲管理，以防劣變。</p> <p>(六) 羽絨原料及成品應避免儲存時間過久，工廠應於收到羽絨原料後儘速加工處理。</p> <p>(七) 羽絨原料及成品之倉儲應有存量紀錄。進廠時應作成進貨紀錄，內容應包括批號、進貨時間、貨主、數量等。□</p>	
<p>五、製程與品質管理：</p> <p>(一) 羽絨毛驗收應區分種類，並作明確標示。羽絨毛係指內含羽毛及羽絨之統稱。</p> <p>(二) 羽絨毛之保管應能使其免於遭受污染、損壞。</p> <p>(三) 明確制定加工流程、品質條件、異況及排除方式。</p> <p>(四) 加工之 CAS 羽絨須符合 CAS 優良農產品標章羽絨項目之品質規格標準及標示規定。</p> <p>(五) 設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。</p> <p>(六) 應建立異常處理、再發防止措施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。</p> <p>(七) 建立確實可行之產品回收系統，能迅速回收已銷售之問題產品。□</p>	<p>五、製程與品質管理：</p> <p>(一) 羽絨毛驗收應區分種類，並作明確標示。羽絨毛係指內含羽毛及羽絨之統稱。</p> <p>(二) 羽絨毛之保管應能使其免於遭受污染、損壞。</p> <p>(三) 明確制定加工流程、品質條件、異況及排除方式。</p> <p>(四) 加工之 CAS 羽絨須符合 CAS 優良農產品標章羽絨項目之品質規格標準及標示規定。</p> <p>(五) 設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。</p> <p>(六) 應建立異常處理、再發防止措施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。</p> <p>(七) 建立確實可行之產品回收系統，能迅速回收已銷售之問題產品。□</p>	本點未修正。
<p>六、現場管理：</p> <p>(一) 為確實執行現場管理，應有專人負責並擬定現場管理規範與程序，其內容應符合「勞工安全衛生法」有關安全衛生管理之規定，包括生產環境、廠房設施、機械設備、人員等部分，擬訂檢查計畫。</p> <p>(二) 廠內通道宜隨時保持清潔、維護良好，且不積水。</p> <p>(三) 排水溝出口處應保持暢通，不得有淤泥蓄積。</p> <p>(四) 廢棄物須定期清理，必要時應隨時清理，不得造成污染。</p> <p>(五) 廠庫內地面及牆壁應隨時保持清潔、乾燥並定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。</p> <p>(六) 廠庫內之固定物及其他設施保持良好狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積。</p> <p>(七) 清掃、清洗或消毒用機具宜有專用場所妥善保管。</p> <p>(八) 用於製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持整齊清潔。</p> <p>(九) 副產物處理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 副產物之處理，應依其特性、分類集存。2. 副產物應裝入適當之包裝內，如 PE 編織袋。3. 副產物應置於固定場所並明顯區隔。	<p>六、現場管理：</p> <p>(一) 為確實執行現場管理，應有專人負責並擬定現場管理規範與程序，其內容應符合「勞工安全衛生法」有關安全衛生管理之規定，包括生產環境、廠房設施、機械設備、人員等部分，擬訂檢查計畫。</p> <p>(二) 廠內通道宜隨時保持清潔、維護良好，且不積水。</p> <p>(三) 排水溝出口處應保持暢通，不得有淤泥蓄積。</p> <p>(四) 廢棄物須定期清理，必要時應隨時清理，不得造成污染。</p> <p>(五) 廠庫內地面及牆壁應隨時保持清潔、乾燥並定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。</p> <p>(六) 廠庫內之固定物及其他設施保持良好狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積。</p> <p>(七) 清掃、清洗或消毒用機具宜有專用場所妥善保管。</p> <p>(八) 用於製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持整齊清潔。</p> <p>(九) 副產物處理</p> <ol style="list-style-type: none">1. 副產物之處理，應依其特性、分類集存。2. 副產物應裝入適當之包裝內，如 PE 編織袋。3. 副產物應置於固定場所並明顯區隔。	本點未修正。
<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>(一) CAS 羽絨應以專倉管理儲存及紀錄，禁止與其它物品混儲。</p> <p>(二) CAS 羽絨製品及半成品應適當管理儲存及紀錄，禁止與其它非 CAS 羽絨製品混儲。</p>	<p>七、倉儲與運輸管理：</p> <p>(一) CAS 羽絨應以專倉管理儲存及紀錄，禁止與其它物品混儲。</p> <p>(二) CAS 羽絨製品及半成品應適當管理儲存及紀錄，禁止與其它非 CAS 羽絨製品混儲。</p>	本點未修正。

<p>(三) 儲運方式及環境應避免雨淋，以防止 CAS 羽絨及製品之潮濕變質。</p> <p>(四) 儲存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。</p> <p>(五) 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應即早處理。包裝破損或長時間儲存，羽絨出現異常劣化（霉爛、蟲蛀、毀損、斷裂等）情形者，應重新檢查同批羽絨。</p> <p>(六) 每批 CAS 羽絨及製品應經品質檢查，確實符合本驗證基準所定品質規格者才可出貨。</p> <p>(七) CAS 羽絨及製品之倉儲應有存量紀錄。出廠時應作成出貨紀錄，內容應包括批號、出貨時間、地點、客戶、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。</p> <p>(八) 出貨之 CAS 羽絨須取得財團法人中央畜產會出具之合格檢驗報告。□</p>	<p>(三) 儲運方式及環境應避免雨淋，以防止 CAS 羽絨及製品之潮濕變質。</p> <p>(四) 儲存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。</p> <p>(五) 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應即早處理。包裝破損或長時間儲存，羽絨出現異常劣化（霉爛、蟲蛀、毀損、斷裂等）情形者，應重新檢查同批羽絨。</p> <p>(六) 每批 CAS 羽絨及製品應經品質檢查，確實符合本驗證基準所定品質規格者才可出貨。</p> <p>(七) CAS 羽絨及製品之倉儲應有存量紀錄。出廠時應作成出貨紀錄，內容應包括批號、出貨時間、地點、客戶、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。</p> <p>(八) 出貨之 CAS 羽絨須取得財團法人中央畜產會出具之合格檢驗報告。□</p>	
<p>八、品管設備及人員：</p> <p>(一) 廠商應設有品檢人員，負責製品標示檢查及例行品管。</p> <p>(二) CAS 精洗廠商應設有檢驗室，至少有調節試驗室、調節容器、分類箱、混合容器、pH 電位計、水平震盪器、玻璃過濾器、吸量管、微量滴定管、磁石攪拌器、蓬鬆度測定器及相關設備、蒸汽機、透視度計（或懸浮液測定儀）、實物投影放大儀或顯微鏡（至少 70 倍）、分揀台、供水及洗滌設備、電熱設備、恆溫設備、乾燥設備及分析天平（至少可秤至 0.1 毫克）等，俾供例行之品管檢驗。</p> <p>(三) 申請 CAS 羽絨精洗廠商或製品廠商，其品檢人員應定期接受主管機關或驗證單位主辦或委託辦理之羽絨檢驗或品管、安全衛生管理等相關訓練或講習。</p> <p>(四) 必要時得委託具公信力之研究或檢驗機構，代為檢驗。□</p>	<p>八、品管設備及人員：</p> <p>(一) 廠商應設有品檢人員，負責製品標示檢查及例行品管。</p> <p>(二) CAS 精洗廠商應設有檢驗室，至少有調節試驗室、調節容器、分類箱、混合容器、pH 電位計、水平震盪器、玻璃過濾器、吸量管、微量滴定管、磁石攪拌器、蓬鬆度測定器及相關設備、蒸汽機、透視度計（或懸浮液測定儀）、實物投影放大儀或顯微鏡（至少 70 倍）、分揀台、供水及洗滌設備、電熱設備、恆溫設備、乾燥設備及分析天平（至少可秤至 0.1 毫克）等，俾供例行之品管檢驗。</p> <p>(三) 申請 CAS 羽絨精洗廠商或製品廠商，其品檢人員應定期接受主管機關或驗證單位主辦或委託辦理之羽絨檢驗或品管、安全衛生管理等相關訓練或講習。</p> <p>(四) 必要時得委託具公信力之研究或檢驗機構，代為檢驗。□</p>	本點未修正。
<p>九、其他：</p> <p>(一) 生產特殊用途羽絨者，除應符合上述所列各項外，並依其用途需符合相關主管機關頒訂之規定。</p> <p>(二) 業者應依據前述各項評審規定製作品管項目、現場管理規範與程序。□</p>	<p>九、其他：</p> <p>(一) 生產特殊用途羽絨者，除應符合上述所列各項外，並依其用途需符合相關主管機關頒訂之規定。</p> <p>(二) 業者應依據前述各項評審規定製作品管項目、現場管理規範與程序。□</p>	本點未修正。
<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、適用範圍：</p> <p>(一) 適用於經調製處理、洗滌及消毒之水禽羽絨。</p> <p>(二) CAS 羽絨寢具（被、枕頭、抱枕、坐墊、睡袋），其充填使用之羽絨應符合本驗證基準之羽絨品質規格。</p>	<p>第二部分 品質規格及標示規定</p> <p>一、適用範圍：</p> <p>(一) 適用於經調製處理、洗滌及消毒之水禽羽絨。</p> <p>(二) CAS 羽絨寢具（被、枕頭、抱枕、坐墊、睡袋），其充填使用之羽絨應符合本驗證基準之羽絨品質規格。</p>	本點未修正。
<p>二、定義：</p> <p>(一) 羽絨簇（down cluster）：指產自水禽胸腹等部位，被覆於羽毛下，柔軟輕、鬆，富彈性之纖細絨毛狀物。</p> <p>1. 羽絨（down）</p> <p>2. 未成熟絨（nestling down）</p> <p>3. 毛型絨（plumules）</p> <p>(二) 絨絲（down fiber）：指從羽絨根部脫落之單根絨絲。</p> <p>(三) 羽絲（feather fiber）：指從羽毛片部脫落之單根羽絲。</p> <p>(四) 損傷羽毛（damaged feather）：指水禽之損傷羽毛，包括以下 2 種。</p> <p>1. 因儲存不當，導致霉爛或蟲蛀之折斷羽毛。</p>	<p>二、定義：</p> <p>(一) 羽絨簇（down cluster）：指產自水禽胸腹等部位，被覆於羽毛下，柔軟輕、鬆，富彈性之纖細絨毛狀物。</p> <p>1. 羽絨（down）</p> <p>2. 未成熟絨（nestling down）</p> <p>3. 毛型絨（plumules）</p> <p>(二) 絨絲（down fiber）：指從羽絨根部脫落之單根絨絲。</p> <p>(三) 羽絲（feather fiber）：指從羽毛片部脫落之單根羽絲。</p> <p>(四) 損傷羽毛（damaged feather）：指水禽之損傷羽毛，包括以下 2 種。</p> <p>1. 因儲存不當，導致霉爛或蟲蛀之折斷羽毛。</p>	本點未修正。

<div>2. 於加工過程中因扭斷或摩擦等任何方式所導致之毀損羽毛。</div> <div>（五）陸禽羽毛（landfowl feather）：指雞、火雞或其他陸禽之羽毛。</div> <div>（六）雜質（residue）：指夾雜物及塵砂等雜物。</div> <div>1. 夾雜物（impurities）：指動植物纖維、皮屑及其他雜質而言。</div> <div>2. 塵砂（dust and sand）：指精製水禽羽去除羽絨、絨絲、羽絲、羽毛、損傷羽毛、陸禽羽毛及夾雜物後之剩餘物。</div> <div>（七）新鮮度指數：100 —（絨絲量數值+羽絲量數值）。□</div>								<div>2. 於加工過程中因扭斷或摩擦等任何方式所導致之毀損羽毛。</div> <div>（五）陸禽羽毛（landfowl feather）：指雞、火雞或其他陸禽之羽毛。</div> <div>（六）雜質（residue）：指夾雜物及塵砂等雜物。</div> <div>1. 夾雜物（impurities）：指動植物纖維、皮屑及其他雜質而言。</div> <div>2. 塵砂（dust and sand）：指精製水禽羽去除羽絨、絨絲、羽絲、羽毛、損傷羽毛、陸禽羽毛及夾雜物後之剩餘物。</div> <div>（七）新鮮度指數：100 —（絨絲量數值+羽絲量數值）。□</div>								
<div>三、成份規定：</div> <div>分為鴨及鵝 2 大類；各分 16 種規格，其成分含量以乾物質重量計，並應符合下表之規格。</div>								<div>三、成份規定：</div> <div>分為鴨及鵝 2 大類；各分 16 種規格，其成分含量以乾物質重量計，並應符合下表之規格。</div>								本點未修正。
規格	羽絨量 高於	絨絲量 低於	羽絲量 低於	損傷羽毛 量低於	陸禽羽毛 量低於	雜質量 低於	新鮮度指 數高於	規格	羽絨量 高於	絨絲量 低於	羽絲量 低於	損傷羽毛 量低於	陸禽羽毛 量低於	雜質量 低於	新鮮度指 數高於	
精洗鴨 （鵝）絨 95%	95%	5.0%	5.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90	精洗鴨 （鵝）絨 95%	95%	5.0%	5.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90	
精洗鴨 （鵝）絨 90%	90%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90	精洗鴨 （鵝）絨 90%	90%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90	
精洗鴨 （鵝）絨 85%	85%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90	精洗鴨 （鵝）絨 85%	85%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90	
精洗鴨 （鵝）絨 80%	80%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85	精洗鴨 （鵝）絨 80%	80%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85	
精洗鴨 （鵝）絨 75%	75%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85	精洗鴨 （鵝）絨 75%	75%	10.0%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85	
精洗鴨 （鵝）絨 70%	70%	10.0%	10.0%	2.1%	2.0%	2.0%	85	精洗鴨 （鵝）絨 70%	70%	10.0%	10.0%	2.1%	2.0%	2.0%	85	
精洗鴨 （鵝）絨 65%	65%	10.0%	10.0%	2.5%	2.0%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 65%	65%	10.0%	10.0%	2.5%	2.0%	2.0%	80	
精洗鴨 （鵝）絨 60%	60%	10.0%	10.0%	2.8%	2.0%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 60%	60%	10.0%	10.0%	2.8%	2.0%	2.0%	80	
精洗鴨 （鵝）絨 55%	55%	10.0%	10.0%	3.2%	2.3%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 55%	55%	10.0%	10.0%	3.2%	2.3%	2.0%	80	

精洗鴨 （鵝）絨 50%	50%	10.0%	10.0%	3.5%	2.5%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 50%	50%	10.0%	10.0%	3.5%	2.5%	2.0%	80	
精洗鴨 （鵝）絨 40%	40%	10.0%	10.0%	4.2%	3.0%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 40%	40%	10.0%	10.0%	4.2%	3.0%	2.0%	80	
精洗鴨 （鵝）絨 30%	30%	10.0%	10.0%	4.9%	3.5%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 30%	30%	10.0%	10.0%	4.9%	3.5%	2.0%	80	
精洗鴨 （鵝）絨 20%	20%	10.0%	10.0%	5.6%	4.0%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 20%	20%	10.0%	10.0%	5.6%	4.0%	2.0%	80	
精洗鴨 （鵝）絨 10%	10%	10.0%	10.0%	6.3%	4.5%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 10%	10%	10.0%	10.0%	6.3%	4.5%	2.0%	80	
精洗鴨 （鵝）絨 5%	5%	10.0%	10.0%	6.7%	4.8%	2.0%	80	精洗鴨 （鵝）絨 5%	5%	10.0%	10.0%	6.7%	4.8%	2.0%	80	
精洗脫鴨 （鵝）羽	--	10.0%	10.0%	7.0%	5.0%	2.0%	80	精洗脫鴨 （鵝）羽	--	10.0%	10.0%	7.0%	5.0%	2.0%	80	
備註：若為精洗鵝絨，其含鵝羽絨量須達 90% 以上。								備註：若為精洗鵝絨，其含鵝羽絨量須達 90% 以上。								本點未修正。
四、品質規格：								四、品質規格：								
項 目	規 格							項 目	規 格							
官能品質	1.氣味：無惡臭或異常氣味。 2.無污染物、霉斑或其他異物附著。							官能品質	1.氣味：無惡臭或異常氣味。 2.無污染物、霉斑或其他異物附著。							
包 裝	可為散裝或適當包裝，包裝材質必須清潔、乾燥且堅固適用，不得含有任何異味，也不得含有會損害包裝內容物或危害健康之物質。							包 裝	可為散裝或適當包裝，包裝材質必須清潔、乾燥且堅固適用，不得含有任何異味，也不得含有會損害包裝內容物或危害健康之物質。							本點未修正。
五、標示規定：								五、標示規定：								

標示項目		1.商品名稱 2.產地 3.主要成分或材料 4.規格 5.尺寸 6.裝填淨重 7.新鮮度指標：製品得直接標於成分標上或得以另一標籤或吊卡標示附註新鮮度指標定義及說明，讓消費者了解臺灣地區生產羽絨之特色；以大於 90 以上、85~90 或 80~85 標示。 8.廠商名稱及地址、電話、姓名（或公司、團體行號等）。 9.使用說明及注意事項。				標示項目		1.商品名稱 2.產地 3.主要成分或材料 4.規格 5.尺寸 6.裝填淨重 7.新鮮度指標：製品得直接標於成分標上或得以另一標籤或吊卡標示附註新鮮度指標定義及說明，讓消費者了解臺灣地區生產羽絨之特色；以大於 90 以上、85~90 或 80~85 標示。 8.廠商名稱及地址、電話、姓名（或公司、團體行號等）。 9.使用說明及注意事項。					
標示方法及範例 (以表列式為佳)		1.商品名稱：OO 羽絨被 2.產地：臺灣地區 3.主要成分或材料：鴨絨或鵝絨 4.規格：精洗鴨絨 95% 5.尺寸：O×O 公分 6.裝填淨重：OO 公斤 7.新鮮度指標：90 以上(或 85~90、80~85) 8.廠商名稱及地址、電話、姓名（或公司、團體行號等） 9.使用說明及注意事項				標示方法及範例 (以表列式為佳)		1.商品名稱：OO 羽絨被 2.產地：臺灣地區 3.主要成分或材料：鴨絨或鵝絨 4.規格：精洗鴨絨 95% 5.尺寸：O×O 公分 6.裝填淨重：OO 公斤 7.新鮮度指標：90 以上(或 85~90、80~85) 8.廠商名稱及地址、電話、姓名（或公司、團體行號等） 9.使用說明及注意事項					
禁止標示事項		不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。				禁止標示事項		不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。					
第三部分 檢驗項目、方法與標準						第三部分 檢驗項目、方法與標準						本點未修正。	
一、檢驗項目、方法與標準表，依其用途選擇適當檢驗項目：						一、檢驗項目、方法與標準表，依其用途選擇適當檢驗項目：							
項 目		方 法		標 準		項 目		方 法		標 準			備 註
組成(含混合材料)		參考 CNS13982-3 及 CNS13982-13				組成(含混合材料)		參考 CNS13982-3 及 CNS13982-13					
酸度(pH 值)		參考 CNS13982-6		5.0~7.5		酸度(pH 值)		參考 CNS13982-6		5.0~7.5			
耗氧指數		參考 CNS13982-7		4.8 以下		耗氧指數		參考 CNS13982-7		4.8 以下			
蒸氣處理後蓬鬆度		參考 CNS13982-8				蒸氣處理後蓬鬆度		參考 CNS13982-8					
懸浮濁度		參考 CNS13982-9		500mm 以上		懸浮濁度		參考 CNS13982-9		500mm 以上			
種類		參考 CNS13982-10				種類		參考 CNS13982-10					
裝填淨重		參考 CNS13982-15				裝填淨重		參考 CNS13982-15				原料羽絨不須驗此項	
二、項目說明：						二、項目說明：						本點未修正。	
（一）組成（含混合材料）：羽絨毛屬於天然資源，必須由受過專業訓練的化驗員，針對每一批來貨樣本，以人工化驗方式，仔細挑出一顆顆羽絨簇上交纏的絨絲、水禽羽毛、羽絲…等細微成份，再以重量來分析計算羽絨簇、羽毛、絨絲、羽絲、雜質及陸禽羽毛…各成分所佔比例。						（一）組成（含混合材料）：羽絨毛屬於天然資源，必須由受過專業訓練的化驗員，針對每一批來貨樣本，以人工化驗方式，仔細挑出一顆顆羽絨簇上交纏的絨絲、水禽羽毛、羽絲…等細微成份，再以重量來分析計算羽絨簇、羽毛、絨絲、羽絲、雜質及陸禽羽毛…各成分所佔比例。							

<p>(二) 酸度 (pH 值)：將羽絨毛浸泡在蒸餾水中震盪過後，檢測溶液的酸鹼值。</p> <p>(三) 耗氧指數：以過錳酸鉀試液檢測，檢驗羽絨毛中殘存的有機物。</p> <p>(四) 蒸氣處理後蓬鬆度：羽絨毛的蓬鬆度，是除了組成分析外，另一項評估羽絨毛品質優劣的重要因素之一。羽絨毛蓬鬆度越好，測出的數值越高。</p> <p>(五) 懸浮濁度：目的在於檢測羽毛經清洗後的清潔程度。</p> <p>(六) 種類：藉由實物投影放大儀或顯微鏡，取樣判斷鴨、鵝、陸禽羽毛於原料中所占比例。</p> <p>(七) 裝填淨重：測定羽絨毛於製品中的實際填充淨重。</p>	<p>(二) 酸度 (pH 值)：將羽絨毛浸泡在蒸餾水中震盪過後，檢測溶液的酸鹼值。</p> <p>(三) 耗氧指數：以過錳酸鉀試液檢測，檢驗羽絨毛中殘存的有機物。</p> <p>(四) 蒸氣處理後蓬鬆度：羽絨毛的蓬鬆度，是除了組成分析外，另一項評估羽絨毛品質優劣的重要因素之一。羽絨毛蓬鬆度越好，測出的數值越高。</p> <p>(五) 懸浮濁度：目的在於檢測羽毛經清洗後的清潔程度。</p> <p>(六) 種類：藉由實物投影放大儀或顯微鏡，取樣判斷鴨、鵝、陸禽羽毛於原料中所占比例。</p> <p>(七) 裝填淨重：測定羽絨毛於製品中的實際填充淨重。</p>	
<p>三、檢驗標準作業流程：</p> <p>(一) 組成 (含混合材料)：參照 CNS13982-3 及 CNS13982-13 試驗方法。</p> <p>(二) 酸度 (pH 值)：參照 CNS13982-6 試驗方法。</p> <p>(三) 耗氧指數：參照 CNS13982-7 試驗方法。</p> <p>(四) 蒸氣處理後蓬鬆度：參照 CNS13982-8 試驗方法。</p> <p>(五) 懸浮濁度：參照 CNS13982-9 試驗方法。</p> <p>(六) 種類：參照 CNS13982-10 試驗方法。</p> <p>(七) 裝填淨重：參照 CNS13982-15 試驗方法。</p>	<p>三、檢驗標準作業流程：</p> <p>(一) 組成 (含混合材料)：參照 CNS13982-3 及 CNS13982-13 試驗方法。</p> <p>(二) 酸度 (pH 值)：參照 CNS13982-6 試驗方法。</p> <p>(三) 耗氧指數：參照 CNS13982-7 試驗方法。</p> <p>(四) 蒸氣處理後蓬鬆度：參照 CNS13982-8 試驗方法。</p> <p>(五) 懸浮濁度：參照 CNS13982-9 試驗方法。</p> <p>(六) 種類：參照 CNS13982-10 試驗方法。</p> <p>(七) 裝填淨重：參照 CNS13982-15 試驗方法。</p>	本點未修正。