

優良複合農產品驗證基準（修正後）

簡介

優良複合農產品驗證基準提供冷凍食品、冷藏調理食品、即食餐食及點心食品之驗證產品生產者使用。驗證複合農產品之主原料應全為國產可溯源之原料，且國產原料總量占比應為 50% 以上。

取得優良農產品驗證之農產品經營者，應依據該品項適用之專則進行各項管理。經營與產製過程中，皆應遵循適用專則之「第一部分、評審規定」、「第二部分、品質規格及標示規定」及「第三部分、檢驗項目及基準」規定，並應符合相關法令規定，如有競合規定者，從嚴認定。

優良複合農產品驗證基準 冷凍食品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- （一）本專則適用於冷凍食品驗證之農產品經營者。
- （二）前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- （三）冷凍食品驗證之農產品經營者應符合「食品安全衛生管理法」、「食品工廠建築及設備設廠標準」、「食品良好衛生規範準則」，以及「食品安全管制系統準則」。

二、一般規定

（一）作業場所設施

1. 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. 排水系統內不得裝設配管等，且其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域。
3. 作業環境應保持清潔，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。
4. 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。
5. 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；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。
6. 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，以降低污染可能性。
7. 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。
8. （準）清潔作業區之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。

9. (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。
10. 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。

(二) 倉儲設備

1. 蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔;但製造全素(純素)類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 應有防止病媒侵入之設施。
3. 原材料應以適當設施分類存放並明顯標示,同時應有原材料之擺放平面圖,以利倉儲管理及先進先出之作業原則。
4. 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,另宜裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。
5. 冷凍(藏)庫內應裝設安全裝置,另宜裝設可對外發出警示及求救之設備。
6. 倉儲物品應有存量紀錄;產品出廠亦應有出貨紀錄,內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。

(三) 洗手消毒室應設置數量足夠之洗手消毒設施及防止已清洗之手部再度遭受污染,包含非直接接觸式(電眼式、肘動式或腳踏式等)水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施,使用後之紙巾應丟入垃圾桶;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。

(四) 生產及製造用之急速凍結設備,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°C 以下且使產品溫度達 -18°C 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°C 以下,並儘速移至凍庫繼續凍結使其品溫達 -18°C 以下,且冷風溫度宜維持均一性。

(五) 製程管理

1. 各項設備應有操作說明,作業人員應能正確操作各項設備。
2. 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,並注意時間及溫度之管制。
3. 各項設備應有管理維修制度,定期維護、檢查並作記錄。
4. 冷卻作業應迅速並有適當保護措施;清洗作業應與加工現場適當區隔,以避免交叉污染。

5. 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，應使用不銹鋼式之金屬探針。
6. 製程作業環境溫度應維持在 25°C 以下；肉類產品之調理作業場所則應控制在 15°C 以下。
7. 急速凍結設備出口之品溫應能維持在 -18°C 以下，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達 -12°C 以下，並儘速移至凍庫繼續凍結使其品溫達 -18°C 以下，以確保產品之優良品質。

(六) 品質管制

1. 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。
2. 品管作業標準，其內容應包括原材料之品質（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，作為進廠管制之參考。
3. 使用之原材料應符合衛生福利部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。原材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
4. 工廠應建立並落實原材料供應商評鑑制度；原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。
5. 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符合相關法令之規定。
6. 應作保存性試驗，作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。
7. 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。
8. 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材之安全性證明。

(七) 衛生管理

1. 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。
2. 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進行清洗消毒作業並作成紀錄。

3. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，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。
4. (準)清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依照「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教育訓練證明，始得擔任。
2. 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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後 1 個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、冷凍食品定義

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°C 以下儲運販售之包裝食品，可細分成農產冷凍食品、畜產冷凍食品、水產冷凍食品、調理冷凍食品及其他冷凍食品等 5 大類。

- (一) 農產冷凍食品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。
- (二) 畜產冷凍食品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。
- (三) 水產冷凍食品指以魚、蝦、蟹、貝、烏賊類等為原料，經清洗、選別、整型、重組或切割、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。
- (四) 調理冷凍食品指以水產品、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之不同，又可細分成冷凍麵食類製品、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 10 類產品。
 1. 冷凍麵食類製品：指以農、畜、水產品作為餡原料，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、冷凍水餃雲吞類、冷凍春捲類、冷凍燒賣類等產品。

2. 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、冷凍芝麻球等產品。
3. 冷凍裹麵食品類製品：指以農、畜、水產品為主原料，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雞塊及冷凍肉塊或肉排類（經裹麵處理者）等產品。
4. 冷凍肉餅類製品：指以農、畜、水產品為主原料，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。
5. 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（如虱目魚丸、旗魚丸、狗母魚丸等）、黑輪等產品。
6. 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。
7. 冷凍中式菜餚類製品：指以農、畜、水產為主原料，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。
8. 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。
9. 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（或修飾澱粉）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。本規格適用於冷凍燕餃、冷凍蛋餃等。

10. 冷凍素食類製品：指以蔬菜、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、冷凍素水餃、冷凍素包子等。

（五）其他冷凍食品：指水產冷凍食品、農產冷凍食品、禽畜冷凍食品、調理冷凍食品以外之冷凍食品。

二、品質規格

品溫	須低於-18℃
官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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%；<u>禽畜產品</u>及<u>水產品</u>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。 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。裹麵率不可高於 45%，並依實際產品標示以下規格之一： <ol style="list-style-type: none"> 6.1 25% 以下者標示 25%。 6.2 30% 以下且高於 25% 者標示 30%。 6.3 35% 以下且高於 30% 者標示 35%。 6.4 40% 以下且高於 35% 者標示 40%。 6.5 45% 以下且高於 40% 者標示 45%。 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。 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%，且其配料應<u>占</u>製品總重之 20% 以上。 9. 冷凍湯類製品中之固形物須<u>占</u>製品總重 30% 以上。

三、標示規定

標示項目	<p>產品標示應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第 1、5、6、7 等項亦須標示於外箱上。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 品名：冷凍○○○，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. 內容物淨重及個數。裹麵材料、餡料占製品總重比（%）（由廠商自行標示）。 4. 食品添加物名稱。 5. 製造工廠的名稱、 <u>電話號碼及地址</u> ；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、 <u>電話號碼及地址</u> 。 6. 有效日期。 7. 保存方法及條件。 8. 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 9. 過敏原。 10. 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示注意事項	1. 優良農產品標章之使用應符合「 <u>驗證農產品標章管理辦法</u> 」規定。 2. 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 3. 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之規定。 4. 產品屬需加熱調理始得供食者，應加標示加熱調理條件。 5. <u>重組肉食品標示應符合「重組肉及注脂肉食品標示規定」。</u>

第三部分 檢驗項目及基準

一、檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

二、冷凍食品之一般檢驗

項 目(單位)		基 準	備 註
化 學	粗脂肪 (g/100g)	30 以下	春捲（經油炸者）
		20 以下	肉餅類、乳化肉製品、小籠湯包、珍珠丸子、燒賣
		15 以下	春捲（未油炸者）及水產煉製品、水餃雲吞類、火鍋料理製品、禽畜肉為主原料之 <u>重組類</u> 裹麵食品（經油炸者）、含蛋黃或扣肉之包子
		13 以下	畜禽肉為主原料之 <u>重組類</u> 裹麵食品、水產品為主原料之裹麵食品(經油炸者)
		12 以下	包子(含蛋黃或扣肉者除外)
		11 以下	水產品為主原料之裹麵食品
		8 以下	米食類製品
	蛋白質(%)	14 以上	乳化肉製品
		20 以下	油炸水產煉製品

	澱粉	10 以下	非油炸水產煉製品
	(g/100g)	6 以下	乳化肉製品
	亞硫酸鹽類 (g/Kg, 以 SO ₂ 計)	0.1 以下	蝦、貝類產品
動物性	食品中動物性成分	不得檢出	素食類製品（奶、蛋除外）
	食品中魚成分	陽性	水產煉製品
微生物	大腸桿菌 MPN/g	50 以下	冷凍非即食食品 1. 須再經充分加熱煮熟始得食用之冷凍食品 2. 非供生食之冷凍生鮮水產品
	沙門氏菌	陰性	1. 冷凍即食食品，包括：冷凍水果 2. 經充分加熱煮熟後再冷凍之食品，僅需解凍或復熱即可食用者，包括：冷凍熟蔬菜 3. 供生食之冷凍水產品
	腸炎弧菌 (MPN/g)	100 以下	供生食之冷凍水產品
		陰性	經充分加熱煮熟後再冷凍之水產品，僅需解凍或復熱即可食用者
	腸桿菌科 CFU/g (mL)	10 以下	1. 冷凍即食食品，包括：冷凍水果 2. 經充分加熱煮熟後再冷凍之食品，僅需解凍或復熱即可食用者，包括：冷凍熟蔬菜
農藥	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	蔬果原料或成品

動物用藥檢驗項目及基準如表一、重金屬檢驗項目及基準如表二。

表一、動物用藥檢驗

項 目		基 準	備 註
蛋 品 動 物 用 藥	<u>四環黴素類</u>	<u>動物用藥殘留標準</u>	<u>蛋品原料</u>
	<u>氯黴素類</u>		
	<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>		
	<u>β-內醯胺類抗生素</u>		
	<u>抗生素及其代謝物</u>		
	<u>抗原蟲劑</u>		
	<u>必利美達民</u>		
	<u>離子型抗球蟲藥</u>		

禽畜肉 動物用 藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	β-內醯胺類抗生素		
	硝基呋喃類抗生素		
	乙型受體素	動物用藥殘留標準	豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉原料
	荷爾蒙	動物用藥殘留標準	牛肉、鴨肉及鵝肉原料
	抗原蟲劑	動物用藥殘留標準	禽肉原料
	離子型抗球蟲藥		
	還原型孔雀綠LMG		
養殖魚 介類動 物用藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	水產品原料
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	硝基呋喃代謝物		
	孔雀綠MG		
	還原型孔雀綠LMG		

註：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。

表二、水產品原料之重金屬檢驗

項目(單位)	基 準	備 註
鎘 (mg/kg)	0.05 以下	其他魚類
	0.1 以下	鯖魚類、鮪鯉魚類
	0.15 以下	圓花鯉魚類
	0.25 以下	鯷魚類、劍魚/劍旗魚類、沙丁魚類
	0.3 以下	其他水產動物
	0.5 以下	甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)
	1 以下	貝類(不含殼)、頭足類(不含內臟)
鉛 (mg/kg)	0.3 以下	魚類、頭足類(不含內臟)、其他水產動物
	0.5 以下	甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)
	1.5 以下	貝類(不含殼)
甲基汞* (mg/kg)	0.5 以下	其他魚類、貝類(不含殼)、頭足類(不含內臟)、甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)、其他水產動物
	1 以下	鱈、鯉、鯛、鯰、鰻、鰱、扁魚、烏魚、魷、帶魚、烏鰂、鱒魚、金錢魚、鰻魚、金梭魚
	2 以下	鯊、旗、鮪、油魚

無機砷 (mg/kg)	0.5 以下	魚類、貝類(不含殼)、頭足類(不含內臟)、甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)、其他水產動物
-------------	--------	--

註：

1. 其他水產動物，如海膽、海參等。
2. 得先檢驗總汞，如總汞之檢驗結果低於或等於甲基汞之限值，則可無須再確認甲基汞之濃度。

優良複合農產品驗證基準 即食餐食專則

第一部分 評審規定-

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於即食餐食驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠(場)、農民團體或營利事業，且廠(場)之土地及建築物應合法使用。
- (三) 即食餐食驗證之農產品經營者應符合「食品安全衛生管理法」、「食品工廠建築及設備設廠標準」、「食品良好衛生規範準則」，以及「食品安全管制系統準則」。

二、一般規定

(一) 作業場所設施

1. 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，必要時應加裝空氣清淨過濾裝置。作業區之要求而應符合下列落菌標準：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，黴菌落菌量宜保持在 10 CFU/5min/plate 以下。
3. 18℃恆溫製品之作業環境要求：配膳及包裝區應有空氣清淨設備，級數要求宜在 10,000 級清淨度以上，室內溫度宜管制在 $18 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 。
4. 排水系統內不得裝設配管，其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域。
5. 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。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。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。
6. 烹調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。

(二) 倉儲設備

1. 蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔；但製造全素（純素）類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 應有防止病媒侵入之設施。
3. 原材料應以適當設施分類存放並明顯標示，同時應有原材料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出之作業原則。
4. 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，另宜裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。
5. 冷凍（藏）庫內應裝設安全裝置，另宜裝設可對外發出警示及求救之設備。

（三）洗手消毒室應設置數量足夠之洗手消毒設施及防止已清洗之手部再度遭受污染，包含非直接接觸式（電眼式、肘動式或腳踏式等）水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施，使用後之紙巾應丟入垃圾桶；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。

（四）機械與檢測設備

1. 調理粥品應具自動封膜包裝機。
2. 18°C恆溫製品及 18°C業務用炊飯所需之生產設備，應具真空冷卻機：其效能應能在 20 分鐘內將米飯及菜餚迅速降至 25°C以下。
3. 用於罐頭食品製造、調配、加工、包裝、儲存之機械與檢測設備，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。

（五）製程管理

1. 工廠應建立製程作業標準及管制程序，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之操作。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。
2. 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。
3. 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。
4. 冷卻作業應迅速並有適當保護措施；清洗作業應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
5. 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。
6. 製作即食餐食類時應注意以下事項
 - 6.1 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。

6.2 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後，儘速運輸、配送至消費者手上。

（六）品質管制

1. 品質管制部門應與製造及營業部門分開獨立。
2. 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。
3. 工廠應建立供應商評鑑制度，所有食品原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。
4. 使用之原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，應確認符合相關法令之規定後方可使用，得以供應商提供之證明文件代之，並應有定期送驗機制。
5. 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材之安全性證明。
6. 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。
7. 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°C 以下保存 48 小時，以備檢查。
8. 有效日期（時間）在 4 小時以上之產品（餐食罐頭及速食製品除外），應進行儲存壽命試驗，以確保產品之衛生安全。

（七）衛生管理

1. 品管人員應不定期進行作業人員手部塗抹微生物檢查；若產品有效日期（時間）在 24 小時以內者應增加檢驗金黃色葡萄球菌項目，以防止人員手部污染食品。
2. 對於廠房設施、機械設備及廠區之環境衛生確實依據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。
3. 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。
4. 病媒之防治應每月檢查，必要時實施全面消毒。
5. 非即將使用之原料、內包裝材料或其他物品應移至適當儲存場所。

（八）管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」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教育訓練證明，始得擔任。

2. 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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後 1 個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、即食餐食定義

- (一) 盒餐：指以米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，包括炒飯及炒米粉等產品。
- (二) 菜餚：指以農、畜、水產為主原料，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。
- (三) 調理粥品：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。
- (四) 業務用炊飯：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°C 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°C 恆溫條件下儲運販售供即食餐食工廠使用者。
- (五) 18°C 恆溫製品：指以良質米飯等為主體，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°C 恆溫條件下儲運販售之即食加工食品。
- (六) 餐食罐頭：指以農、畜、水產為主原料，經調理後充填於密閉容器內，於封裝後施行商業滅菌，可在室溫下長期保存者。本規格適用於瓜仔肉醬罐頭、殺菌袋包裝調理菜餚等產品。
- (七) 速食製品：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。
- (八) 素食製品：指以上各類製品，採用素食性原料之即食餐食製品。

二、即食餐食製品之有效日期（時間）

1. 盒餐製品（油飯產品除外）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」。
2. 菜餚製品、調理粥品製品、盒餐製品中之油飯產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。
3. 18°C 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。
4. 速食製品之有效期限以 1 年為限。若擬延長有效日期，應自行評估，且應提出相關評估及訂定保存期限證明。
5. 菜餚、調理粥品、18°C 恆溫製品及業務用炊飯均應標示有效日期（時間）至「時」。
6. 所有製品之評估及訂定有效日期，應參考中央衛生主管機關訂定相關指引執行。

三、品質規格

(一) 盒餐、菜餚、調理粥品、業務用炊飯、18℃恆溫製品、速食製品、素食製品

官能檢查與品質	<p>1. 官能檢查</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>2. 米粒量（限調理粥品）：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。成品中米粒量占製品總重例如包裝後4小時應達60%以上。</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。
食品添加物	<p>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。</p> <p>2. 其他食品添加物使用時應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。</p>
包裝	<p>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。</p> <p>2. 包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合食品器具容器包裝衛生標準。</p>

(二) 餐食罐頭

品溫	常溫。
食品添加物	用法及用量應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」。
外觀	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>3. 殺菌袋產品不得膨袋、穿孔、污穢、及其他不良現象。</p>
罐內壁	罐製品不得有嚴重脫錫、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。
保溫試驗	保溫試驗（37℃，10天）檢查合格：沒有因微生物繁殖而導致產品膨罐、變形或pH值異常改變等情形。
捲封品質	罐製品應符合CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐國家標準之規定。

四、標示規定

標示項目	<p>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、8 等項亦須標示於外箱上。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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」。 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。 淨重：以克為單位標示清楚。 食品添加物名稱。 製造工廠的名稱、電話號碼及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 有效日期（時間）：盒餐、18°C 恆溫製品及業務用炊飯應標示有效日期（時間）至「時」。 保存條件：18°C 恆溫製品及 18°C 業務用炊飯應標示保持在 18°C。 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 過敏原。 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 優良農產品標章之使用應符合「<u>驗證農產品標章管理辦法</u>」規定。 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示之規定。

第三部分 檢驗項目及基準

一、檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

二、即食餐食之檢驗

項 目(單位)		基 準	備 註
微生物 註 2	大腸桿菌(MPN/g)	10 以下	經復水或沖調即可食用之食品除外
	大腸桿菌 O157： H7 ^(註 1)	陰性	產品中含生鮮即食蔬果者
	沙門氏菌	陰性	
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	腸炎弧菌(MPN/g)	100 以下	產品中含生食用水產品者
		陰性	產品中含生食用水產品或生鮮即食蔬果者

	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g(mL))	100 以下	上述以外之即食食品
	<u>保溫試驗</u>	<u>食品中微生物衛生標準</u>	<u>餐食罐頭</u>
化學	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	蔬果或米原料檢測
動物性	食品中動物性成分	不得檢出	素食類製品（奶、蛋除外）
物理性	密封檢查	封口處完整且不得夾有內容物或異物（封口處完整指熱融密封良好）	
	真空檢漏	無洩漏	殺菌袋罐頭
	耐壓強度試驗	無洩漏	殺菌袋罐頭（真空包裝者除外）
	<u>捲封</u>	<u>CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐</u>	1.金屬罐頭適用
	<u>罐內壁</u>	<u>CNS 973 食品罐頭檢驗法—罐內壁檢查</u>	2.保溫試驗異常或新增產品者加測本項
動物用藥檢驗項目及基準如表一。			

註 1：大腸桿菌如「陰性」，得不用加驗大腸桿菌O157:H7。

註 2：微生物項目除保溫試驗外，餐食罐頭不適用。

表一、動物用藥檢驗

項 目		基 準	備 註
蛋品 動物 用藥	<u>四環黴素類</u>	動物用藥殘留標準	蛋品原料
	<u>氯黴素類</u>		
	<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>		
	<u>β-內醯胺類抗生素</u>		
	<u>抗生素及其代謝物</u>		
	<u>抗原蟲劑</u>		
	<u>必利美達氏</u>		
	<u>離子型抗球蟲藥</u>		
禽畜 肉動 物用 藥	<u>四環黴素類</u>	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料
	<u>氯黴素類</u>		
	<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>		
	<u>β-內醯胺類抗生素</u>		

	<u>硝基呋喃類抗生素</u>		
	<u>乙型受體素</u>	<u>動物用藥殘留標準</u>	<u>豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉原料</u>
	<u>荷爾蒙</u>	<u>動物用藥殘留標準</u>	<u>牛肉、鴨肉及鵝肉原料</u>
	<u>抗原蟲劑</u>	<u>動物用藥殘留標準</u>	<u>禽肉原料</u>
	<u>離子型抗球蟲藥</u>		
<u>養殖</u> <u>魚介</u> <u>類動</u> <u>物用</u> <u>藥</u>	<u>四環黴素類</u>	<u>動物用藥殘留標準</u>	<u>水產品原料</u>
	<u>氯黴素類</u>		
	<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>		
	<u>硝基呋喃代謝物</u>		
	<u>孔雀綠MG</u>		
	<u>還原型孔雀綠LMG</u>		

註：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。

優良複合農產品驗證基準 冷藏調理食品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於冷藏調理食品驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 冷藏調理食品驗證之農產品經營者應符合「食品安全衛生管理法」、「食品工廠建築及設備設廠標準」、「食品良好衛生規範準則」，以及「食品安全管制系統準則」。

二、一般規定

(一) 作業場所設施

1. 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. 排水系統內不得裝設配管，其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域。
3. 作業環境應保持清潔，準清潔作業區內之獨立空間宜保持在 50 CFU/plate/5min 以下；準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。
4. 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冷凝水產生。

5. 急速冷卻設施應具有在 4 小時內將產品冷卻到 4°C 以下的能力，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，且應有適當隔熱裝置，以防冷凝水產生造成積垢長黴。
6. 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，以降低污染可能性；進入需要保持乾燥之產品內包裝室時，應設置換鞋設施，換鞋後經洗手消毒始可進入內包裝室。
7. 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。
8. (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；除加熱作業區其他的作業場所宜保持正壓，室溫宜保持在 20°C 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°C 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。
9. (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。
10. 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之污染。
11. 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。
12. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

(二) 倉儲設備

1. 蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔；但製造全素（純素）類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 應有防止病媒侵入之設施。
3. 原材料應以適當設施分類存放並明顯標示，同時應有原材料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出之作業原則。
4. 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，另宜裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。
5. 冷凍（藏）庫內應裝設安全裝置，另宜裝設可對外發出警示及求救之設備。
6. 冷藏加工蔬果製品使用醃漬池（桶）者，醃漬池（桶）四周應保持乾淨且與廠區環境區隔，保持適當之密閉性，以防有害病媒、昆蟲或動物之侵入。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。

- ## (三) 洗手消毒室
- 應設置數量足夠之洗手消毒設施及防止已清洗之手部再度遭受污染，包含非直接接觸式（電眼式、肘動式或腳踏式等）水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施，使用後之紙巾應丟入垃圾桶；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。

（四）機械與檢測設備

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°C 以下（第一個小時應降至 12°C 以下）的能力；使用氣冷式冷卻設備者，其冷風循環速度應可達 5 m/sec 以上。
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。

（五）製程管理

1. 工廠應建立製程作業標準及管制程序，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之操作。其中製程作業環境溫度應進行管制，維持在 25°C 以下；肉類產品之調理作業場所則應控制在 15°C 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°C 以下。
2. 各種設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備。各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作記錄。其中急速冷凍設備出口之品溫應能維持在 -18°C 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°C 以下，以確保半製品之優良品質。
3. 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，並注意時間及溫度之管制。
4. 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。
5. 冷卻作業應迅速並有適當防止污染措施；清洗作業應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
6. 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，應使用不銹鋼式之金屬探針。

（六）品質管制

1. 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。
2. 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，作為進廠管制之參考。

3. 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之條件下進行解凍。
4. 工廠應建立並落實原材料供應商評鑑制度；原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。
5. 應訂定原材料及資材設備之進廠驗收作業標準，其內容應包括原材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、原材料之採樣計畫、原料之溫度管理制度及不合格品之處理作業程序等。

5.1 使用之原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。原材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。

5.2 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。

5.3 應要求食品包裝容器供應商應提供或檢附包材之安全性證明。

5.4 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。

5.5 食品添加物供應商應檢附衛生福利部許可之登記字號，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；有微生物污染之虞之品項，亦應提供相關微生物或病原菌之檢測結果。

6. 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符合相關法令之規定。
7. 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。除 4°C 儲存溫度的產品壽命評估外，應設計更嚴格的 10°C 或 15°C 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，以確保產品安全無虞。成品應自主管理作留樣保存，保存至有效日期。
8. 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，亦即達到沙門氏菌屬 7D（產品中心溫度 75°C 1 分鐘以上）或相等效果以上之殺菌指標；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。
9. 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；進出貨之車輛應加以檢查，避免貨品遭到污染。

（七）衛生管理

1. 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。

2. 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，清洗後食品接觸表面之生菌數應達 1,000 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。
3. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，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。
4. （準）清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

（八）管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」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教育訓練證明，始得擔任。
2. 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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後 1 個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、冷藏調理食品定義

- （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°C 以下（建議最好保持在 4°C 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、冷藏美乃滋類等產品。
- （二）冷藏米麵點製品：指以米、米穀粉或其他穀粉為主原料，或拌以農產品、禽畜產品或水產品等配料，或經炒焙、烤焗、水煮及蒸煮等加熱調理後並急速冷卻，妥善包裝後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下，運送販售的包裝食品。本規格適用於冷藏蘿蔔糕、冷藏廣式點心及冷藏碗粿、冷藏生水餃等產品。
- （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急速冷卻，妥善包裝後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 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、冷藏燴飯及冷藏調理粥品等產品。
- （四）冷藏即食菜餚製品：指以農、畜、水產為主原料，或添加副料及調味料，經加熱調理並急速冷卻，妥善包裝後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 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。

（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急速冷卻且保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 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。

（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，並急速冷卻且保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售之包裝食品。本規格適用冷藏素菜餡、冷藏素水餃、冷藏素包子等。

（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，急速冷卻，經妥善包裝後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售之包裝食品。副料指植物性蛋白質、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。

二、品質規格

品 溫	須低於 7°C 以下，最好保持在 4°C 以下。
官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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。 5. 冷藏碗粿、冷藏米粉及冷藏蘿蔔糕等產品之米含量及配料應占 70% 以上。 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。 7. 冷藏米飯製品 <ol style="list-style-type: none"> 7.1 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%，且其配料應占製品總重之 20% 以上。 7.2 冷藏調理粥品中原料米與加工調配水之比率應在 10% 以上；<u>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。成品中米粒量占製品總重例如包裝後 4 小時應達 60% 以上。</u> 8. 冷藏醃漬蔬果製品

	8.1. 固形物應 <u>占製品總重的 70% 以上</u> 。 8.2. 鹽分含量應在 5% 以下。
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「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」，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。 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食品器具容器包裝衛生標準。 3. 產品品名應明顯標示：「 <u>冷藏</u> 」字樣。

三、標示規定

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、6、7、8 等項亦須標示於外箱上。</p> <ol style="list-style-type: none"> 品名：冷藏○○○，素食製品應明顯標示其為「<u>全素或純素</u>」、「<u>蛋素</u>」、「<u>奶素</u>」、「<u>奶蛋素</u>」、「<u>植物五辛素</u>」。 內容物（原料）名稱（<u>素食類製品有添加奶、蛋等原料應標示清楚</u>）。 內容物淨重及數量。 食品添加物名稱。 食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明）。 製造工廠的名稱、電話號碼及地址；其屬委託製造者，並應標示<u>委託者之名稱、電話號碼及地址</u>。 有效日期。 保存條件。 使用說明。 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 過敏原。 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 優良農產品標章之使用應符合「<u>驗證農產品標章管理辦法</u>」規定。 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示之規定。

第三部分 檢驗項目及基準

一、檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

二、冷藏調理食品之檢驗

項 目(單位)		基 準	備 註
化 學	粗脂肪 (g/100g)	12 以下	包子、炒飯類
		13 以下	禽肉塊類
		15 以下	水產煉製品
		20 以下	畜肉塊類、乳化肉製品、餡餅類
	澱粉 (g/100g)	6 以下	乳化肉製品
		10 以下	非油炸水產煉製品
		20 以下	油炸水產煉製品
	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 計)	0.1 以下	水產製品
	己二烯酸及其鹽類 (g/kg)	不得檢出	
	苯甲酸及其鹽類(g/kg)		
	糖精及其鈉鹽 (g/kg)	不得檢出	醃漬蔬果製品
	環己基(代)磺醯胺酸鈉 (鈣) (g/kg)		
動 物 性	食品中動物性成分	不得檢出	素食類製品（奶、蛋除外）
微 生 物	沙門氏菌	陰性	
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	單核球增多性李斯特 菌(CFU/g(mL))	100 以下	經復熱後即可食用之冷藏或低溫即食食品
	腸炎弧菌(MPN/g)	陰性	含生食之冷藏水產品
農 藥	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	蔬果原料或米原料

動物用藥檢驗項目及基準如表一。

表一、動物用藥檢驗

項 目	基 準	備 註
-----	-----	-----

<u>蛋品</u> <u>動物</u> <u>用藥</u>	<u>四環黴素類</u>	動物用藥殘留標準	蛋品原料
	<u>氯黴素類</u>		
	<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>		
	<u>β-內醯胺類抗生素</u>		
	<u>抗生素及其代謝物</u>		
	<u>抗原蟲劑</u>		
	<u>必利美達民</u>		
	<u>離子型抗球蟲藥</u>		
<u>禽畜</u> <u>肉動</u> <u>物用</u> <u>藥</u>	<u>四環黴素類</u>	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料
	<u>氯黴素類</u>		
	<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>		
	<u>β-內醯胺類抗生素</u>		
	<u>硝基呋喃類抗生素</u>		
	<u>乙型受體素</u>	動物用藥殘留標準	<u>豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉原料</u>
	<u>荷爾蒙</u>	動物用藥殘留標準	<u>牛肉、鴨肉及鵝肉原料</u>
	<u>抗原蟲劑</u>	動物用藥殘留標準	<u>禽肉原料</u>
	<u>離子型抗球蟲藥</u>		
<u>養殖</u> <u>魚介</u> <u>類動</u> <u>物用</u> <u>藥</u>	<u>四環黴素類</u>	動物用藥殘留標準	<u>水產品原料</u>
	<u>氯黴素類</u>		
	<u>磺胺劑及奎諾酮類</u>		
	<u>硝基呋喃代謝物</u>		
	<u>孔雀綠MG</u>		
	<u>還原型孔雀綠LMG</u>		

註：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。

優良複合農產品驗證基準 點心食品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於點心食品驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 點心食品驗證之農產品經營者應符合「食品安全衛生管理法」、「食品工廠建築及設備設廠標準」、「食品良好衛生規範準則」，以及「食品安全管制系統準則」。

二、一般規定

- (一) 作業場所設施

1. 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，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 30 CFU/plate/5min 以下；黴菌落菌量宜保持在 10 CFU/plate/5min 以下。
3. 排水系統內不得裝設配管，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。
4. （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。

（二）倉儲設備

1. 蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔；但製造全素（純素）類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 應有防止病媒侵入之裝置。
3. 原材料應以適當設施分類存放並明顯標示，同時應有原材料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出之作業原則。
4. 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，另宜裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。
5. 冷凍（藏）庫內應裝設安全裝置，另宜裝設可對外發出警示及求救之設備。

（三）洗手消毒室應設置數量足夠之洗手消毒設施及防止已清洗之手部再度遭受污染，包含非直接接觸式（電眼式、肘動式或腳踏式等）水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施，使用後之紙巾應丟入垃圾桶；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。

（四）用於罐頭食品製造、調配、加工、包裝、儲存之機械與檢測設備，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。

（五）製程管理

1. 工廠應建立製程作業標準及管制程序，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之操作。
2. 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。
3. 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。
4. 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。
5. 清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
6. 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。

7. 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。
8. 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°C 以下與凍結點以上，並有儲存時間之控制。
9. 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。
10. 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。
11. 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。

(六) 品質管制

1. 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。
2. 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。
3. 使用之原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。
4. 加工調理蛋製品之原料蛋需通過優良農產品驗證、產銷履歷驗證或符合下列規定：
 - 4.1 應與原料蛋供應商簽訂契約。
 - 4.2 應建立原料蛋供應商及其來源牧場之名單與相關資料，例如飼料無藥物殘留切結書、定期檢附之動物用藥殘留檢驗報告及取得之驗證資格等。
 - 4.3 應於相關程序中建立原料蛋之自主管理方式，敘明原料蛋供應商之評鑑、驗收、及檢驗週期與頻率等管理資訊，檢驗項目應包含病原性微生物、動物用藥殘留及重金屬或其他風險性物質，如環境污染物等。
 - 4.4 原料蛋每年應委外送驗動物用藥殘留檢驗 6 次，可由供應商提供委外送驗報告取代，惟業者每年應自主委外送驗 1 次以上。
5. 原料蛋進貨時，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，原料蛋驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
6. 原材料驗收作業標準內容應包括供應廠商評估制度、原材料資材設備之品質規格標準、設備適用性評估制度、原材料之採樣計畫、原材料之溫度管理及合格品之處理作業程序等事項。
 - 6.1 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。
 - 6.2 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材之安全性證明。

6.3 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。

6.4 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中文標示；有微生物污染之虞之品項，亦應提供相關微生物或病原菌之檢測結果。

7. 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符合相關法令之規定後方可使用。
8. 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。

(七) 衛生管理

1. 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。
2. 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。
3. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，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。
4. (準) 清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」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教育訓練證明，始得擔任。
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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後 1 個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、點心食品定義

- (一) 米漿製品：指以食米及其他原料(如花生或花生醬)經加工處理後，所製成之乳狀飲品，必要時得添加合法之添加物。
- (二) 甜點製品：指以穀類、豆類、乾果、植物膠或澱粉等為主原料所製成之食品，可分為甜點罐頭與冷藏甜點製品兩種。
 1. 甜點罐頭指食品以上述諸原料之一種或多種為主體，經調製封裝於密閉容器內，於封裝前或封裝後施行商業滅菌而可在室溫下長期保存者。
 2. 冷藏甜點製品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°C 以下之冷藏低溫狀態下儲存、運輸、販售者。
 3. 甜點製品依其所使用原料及產品性狀，可分為：

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

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

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

3.4.其他甜點製品。

(三) 加工調理蛋製品：指以全蛋（包括帶殼蛋及去殼蛋）或以蛋為主原料，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°C，1 分鐘以上且有妥善包裝之加工食品，惟得視產品特性，在可防止食品安全危害之前提下，調整溫度及時間參數。

1. 加工調理蛋製品之原料以使用經優良農產品驗證之洗選蛋或同等級之蛋品為原則。
2. 加工調理蛋製品依其所使用之蛋原料型態，可分為：殼蛋製品、蛋加工調理製品、脫水蛋製品及其他加工調理蛋製品。
 - 2.1.殼蛋製品指使用生鮮且衛生之帶殼蛋經加熱調理（如水煮、蒸煮或滷煮等）或去殼後再經調味作業，且有完整包裝之加工蛋品，如茶葉蛋、白煮蛋及滷蛋等。
 - 2.2.蛋加工調理製品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、畜、水產等食材）或調味料，經加熱處理且有妥善包裝之加工蛋品，如蒸蛋、茶碗蒸、蛋豆腐及捲蛋等。
 - 2.3.脫水蛋製品指以液體蛋為主原料，混合其他農水畜產品等副原料與調味料，經加熱處理後，再經乾燥加工處理且有妥善包裝之脫水蛋品如脫水蛋花湯、玉米濃湯等。
 - 2.4.其他加工調理蛋製品。
3. 加工調理蛋製品依其儲運販售型態，可分為：冷凍、冷藏及常溫保存三種。
 - 3.1.冷凍及冷藏保存加工調理蛋製品：應符合冷凍及冷藏調理食品類之相關規定，並備有完整之儲存試驗。
 - 3.2.常溫保存加工調理蛋製品依食用型態可分為即食性調理食品與非即食性調理食品二種。
 - 3.2.1.即食性加工調理蛋製品可分為罐頭食品與非經商業滅菌之食品二種。
 - 3.2.1.1.即食性罐頭類加工調理蛋製品，應符合食品中微生物衛生標準及其他相關法令之規定。
 - 3.2.1.2.即食性非經商業滅菌之加工調理蛋製品，有效保存期限以 4 小時為原則，超過者則應有完整之儲存試驗。
 - 3.2.2.非即食性加工調理蛋製品有效保存期限由工廠自訂，但需有完整之儲存試驗。

(四) 花生製品：

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））：指由新鮮成熟、形狀完整，無發黴外傷、病蟲害及腐爛之花生莢果，包括新鮮及經適當乾燥及選別之花生莢果、經脫殼之帶膜花生仁及經脫膜處理之完整花生仁或花生片，且需具備妥善包裝。
 - 1.1.花生莢果指未經脫殼處理之新鮮或乾燥之花生莢果。
 - 1.2.帶膜花生仁指已脫殼但未經脫膜處理之花生仁。
 - 1.3.脫膜花生仁（片）指已脫膜處理之完整花生仁及分半之花生片。
2. 花生加工製品：指由良好之花生原料經調味、炒焙、油炸、研磨、壓榨或其他加工處理之包裝產品。
 - 2.1.調味花生指花生原料經調味、加工處理，並保持完整花生莢或花生仁形狀之花生加工製品。
 - 2.2.花生醬指花生原料經選別、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。其主成分必需含 90% 以上由花生原料製成，依其質地可區分為精細型、中細型、粗粒型三者。
 - 2.3.花生碎粒指花生仁經烘（炒）烤、脫膜、粉碎、篩選分級所製得之顆粒狀花生製品。
 - 2.4.花生粉指花生仁經烘（炒）烤、脫膜、粉碎、脫脂或不脫脂、添加或不添加調味料之粉末狀花生製品。
 - 2.5.花生糖指以花生仁、花生片、花生碎粒或花生粉為主原料與糖等為副原料經加工所製得之花生製品。
 - 2.6.花生油指花生原料經烘烤等前處理，再經壓榨（或萃取）、過濾或精製等加工製得之食用油脂。
 - 2.7.花生罐頭指以花生仁（片）為主原料經調製封裝於密閉容器內，且經商業滅菌，可在室溫下長期保存者。

- （五）米果製品：指以米為主原料，經調味、蒸煉而製成胚，經烘培或再經裹飾（或夾餡）而成之產品，經密封包裝後即可食用的常溫保存產品。
- （六）速食製品：指以脫水農、水、畜產品為主原料，視需要佐以其他乾製品等配料，經適當加工、妥善包裝且復水後即可食用之常溫長期保存加工產品。
- （七）包裝豆腐製品：指以國產大豆為主要原料所製成之已包裝豆腐，依其水分含量及蛋白質含量分為嫩豆腐及硬豆腐二種。
- （八）豆奶製品（豆漿）：指以國產大豆為主要原料，經加工處理後製成並包裝之乳狀飲料，可添加食用油脂、蔗糖、葡萄糖、果糖、麥芽糖、寡糖及食鹽等，但不得添加香料及色素。

上述國產大豆原料應符合 CNS 2793 大豆分級品質標準二級以上之規定。

二、品質規格

（一）米漿製品

官能檢查與品質	1. 具米漿之特有香味，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（如蟲體、砂石、毛髮等）。
食品添加物	符合「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」。
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；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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。

（二）甜點製品

官能檢查與品質	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	不得含有夾雜物及異物（如蟲體、砂石、毛髮等）。
食品添加物	符合「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」。
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 食品用金屬空罐塗膜標準之規定；如紙製容器、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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。

（三）加工調理蛋製品

官能檢查與品質	1. 無不良氣味如氨臭、脂肪氧化臭、腐敗臭或其他異味。 2. 外觀形態良好且完整，大小形狀均一，無變形、破碎或其他損傷者。 3. 產品色澤良好且均勻，無乾燥變色或烤焦者。
---------	---

	4. 應具產品各成分原料良好之色澤。
異 物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、寄生蟲、殼屑及其他異物。
食品添加物	符合「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」。
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食品器具容器包裝衛生標準。 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

官能檢查與品質	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°C時呈半固體狀。
夾雜物	1. 花生莢果製品夾雜物含量不得超過 0.5%，其中砂質炒焙者不得超過 1.0%。 2. 脫殼花生製品夾雜物含量不得超過 0.1%。 3. 脫膜花生仁（片）製品夾雜物含量不得超過 0.1%。
破 傷 果 （ 損 害 粒 ）	1. 花生莢果破傷果（粒）不得超過 1.0%。 2. 帶膜花生仁製品其破傷果（粒）不得超過 10.0%。其破傷果（粒）包括種皮脫落、子葉分離或破損。 3. 完整脫膜花生仁製品其破傷果（粒）不得超過 20.0%。其破傷果（粒）包括未完全脫膜與形狀不完整者；花生片之破傷碎粒不得超過 2.0%。
包 裝	1. 本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2. 本品之金屬罐應符合CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定；其他包裝容器亦應符合食品器具容器包裝衛生標準。 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、速食製品

官能檢查與品質	具良好風味，不得有潮濕、變味或變質。
異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	符合「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」。

包 裝	<ol style="list-style-type: none"> 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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。
-----	--

(六) 包裝豆腐製品

品 溫	冷藏產品須低於 7°C 以下，最好保持在 4°C 以下。
官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 1. 應具有良好風味及色澤。 2. 外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其他損傷者。 3. 不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。
異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	符合「 <u>食品添加物使用範圍及限量暨規格標準</u> 」；但冷藏產品不得添加防腐劑。
包 裝	<ol style="list-style-type: none"> 1. 內包裝應完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。 2. 本品之容器可使用塑膠容器或其他可密閉之容器。 3. 本品所使用之容器，如塑膠容器或其他容器應合乎安全，衛生及無毒。 4. 包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合食品器具容器包裝衛生標準。 5. 冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。 6. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關規定。

(七) 豆奶製品 (豆漿)

官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 1. 應具有良好風味及色澤，無異臭味。 2. 具有適當之黏稠度且不得有離層。
異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	不得添加任何食品添加物。
包 裝	<ol style="list-style-type: none"> 1. 內包裝應完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。 2. 本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 3. 本品之金屬罐應符合 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定；所用之塑膠容器、紙製容器或其他容器必須合乎安全衛生及無毒。

	4. 所用之包裝應密閉良好、外觀良好潔淨、無銹蝕、溢膠及其他變形者。 5. 包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合食品器具容器包裝衛生標準。 6. 冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。 7. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關規定。
--	--

三、標示規定

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1、5、6、8等項亦須標示於外箱上。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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」。 成分。 淨重（容量）。 食品添加物名稱。 製造工廠的名稱、<u>電話號碼及地址</u>；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 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。 保存條件。 使用說明。 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 過敏原。 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 優良農產品標章之使用應符合「<u>驗證農產品標章管理辦法</u>」規定。 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示之規定。

第三部分 檢驗項目及基準

一、檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

二、點心食品之檢驗

（一）米漿製品

項 目(單位)	基 準	備 註
---------	-----	-----

化 學	粗蛋白質(g/100g)	1.0 以上	
	粗脂肪(g/100g)	2.5 以下	
	粘度(cps)	300 以下	
微 生 物	腸桿菌科(CFU/g(mL))	陰性	罐頭產品除外
	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	罐頭產品

(二) 甜點製品

1. 甜點罐頭類

項 目		基 準	備 註
微 生 物	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	
物 理 性	捲封	CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定	1. 金屬罐者 2. 保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	罐內壁	CNS 973 食品罐頭檢驗法-罐內壁檢查之規定	

2. 冷藏甜點製品

項 目(單位)		基 準	備 註
微 生 物	金黃色葡萄球菌(CFU/g(mL))	100 以下	罐頭產品除外
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g(mL))	100 以下	

(三) 加工調理蛋製品

1. 加工調理蛋製品（非殺菌袋裝）

項 目(單位)		基 準	備註
化 學	鉛 (mg/kg)	0.3 以下	加工調理蛋製品或其原料
	銅 (mg/kg)	5 以下	
微 生 物	沙門氏菌	陰性	供即食或經復熱後即可食用之加工調理蛋製品
	金黃色葡萄球菌(CFU/g(mL))	100 以下	
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g(mL))	100 以下	
	腸炎弧菌	陰性	有使用水產原料者

	(MPN/g)		
--	---------	--	--

2. 加工調理蛋製品（殺菌袋裝）

項 目(單位)		基 準	備 註
化 學	鉛 (mg/kg)	0.3 以下	加工調理蛋製品或其原料
	銅 (mg/kg)	5 以下	
物 理 性	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	加工調理蛋製品或其原料
	耐壓強度試驗	無洩漏	
	真空檢漏	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	封口處完整且不得夾有內容物或異物（封口處完整指熱融密封良好）	保溫試驗異常或新增產品時加測本項目

動物用藥檢驗項目及基準如表一。

（四）花生製品

1. 花生原料

項 目(單位)		基 準
化 學	水分(g/100g)	9 以下
	總黃麴毒素(μg/kg)	15 以下
	破傷果（損害粒）(g/100g)	判定基準如表二
	夾雜物(g/100g)	
	鉛 (mg/kg)	0.2 以下
	鎘 (mg/kg)	0.2 以下

2. 調味花生、花生醬、花生碎粒、花生粉及花生糖

項 目(單位)		基 準
化 學	總黃麴毒素(μg/kg)	10 以下
微 生 物	金黃色葡萄球菌(CFU/g(mL))	100 以下
	沙門氏菌	陰性
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g(mL))	100 以下

3. 花生油

項 目(單位)		基 準
	酸價(mgKOH/g)	0.2 以下

化學	過氧化價(meq/kg)	10 以下
	總黃麴毒(μg/kg)	10 以下
	總汞(mg/kg)	0.05 以下
	鉛(mg/kg)	0.1 以下
	總砷(mg/kg)	0.1 以下

4. 花生罐頭

項 目		基 準	備 註
微生物	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	
物理性	捲封	CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定	保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	罐內壁	CNS 973 食品罐頭檢驗法—罐內壁之檢查之規定	

(五) 米果製品、速食製品

項 目(單位)		基 準	備 註
化學	異物	不得含有	
	無機砷(mg/kg)*	0.2 以下	米原料
		0.1 以下	嬰幼兒副食品或米原料
	鉛(mg/kg)	0.2 以下	米原料
		0.050 以下	嬰幼兒副食品或米原料
	鎘(mg/kg)	0.4 以下	米原料
		0.040 以下	嬰幼兒副食品或米原料
	總汞(mg/kg)	0.05 以下	米原料
微生物	金黃色葡萄球菌(CFU/g(mL))	100 以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g(mL))	100 以下	可提供不易導致李斯特菌生長證明者不適用。

備註：得先檢驗總砷，如總砷之檢驗結果低於無機砷之限值，則可無須再確認無機砷之濃度。

(六) 包裝豆腐製品

項 目(單位)		基 準	備 註
化學	外觀及氣味	符合特有色澤、氣味，且型態完整無不良氣味	

	異物	不得檢出	硬豆腐 嫩豆腐 嫩豆腐，以乾基計 硬豆腐，以乾基計
	防腐劑(g/kg)	不得檢出	
	水分(%)	87 以下	
		90 以下	
	粗蛋白質(%)	4.3 以上	
		8.0 以上	
微生物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g(mL))	100 以下	

(七) 豆奶製品 (豆漿)

項 目(單位)		基 準	備 註
化學	總固形物(g/100g)	8.0 以上	
	粗蛋白質 (%)	2.6 以上	
	粗脂肪 (%)	0.5 以上	
	異物	不得檢出	
	食用色素	不得檢出	
	防腐劑(g/kg)	不得檢出	冷藏產品
微生物	腸桿菌科 (CFU/g(mL))	陰性	罐頭產品除外
	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	罐頭產品

表一、加工調理蛋製品原料之動物用藥檢驗

項 目	基 準	備 註
四環黴素類	動物用藥殘留標準	
氯黴素類		
磺胺劑及奎諾酮類		
<u>β-內醯胺類抗生素</u>		
<u>抗生素及其代謝物</u>		
抗原蟲劑		
必利美達民		
<u>離子型抗球蟲藥</u>		

註：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。

表二、花生原料之破傷果及夾雜物檢驗

項 目 (單位)	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。

修正說明：本基準自 110 年 6 月 3 日訂定迄今已逾 3 年，配合衛福部食品安全衛生管理法及相關子法修正評審規定、品質規格及標示規定，並調整抽驗項目之適用基質，以與各類別之驗證基準一致。

優良複合農產品驗證基準（修正前）

簡介

優良複合農產品驗證基準提供冷凍食品、冷藏調理食品、即食餐食及點心食品之驗證產品生產者使用。驗證複合農產品之主原料應全為國產可溯源之原料，且國產原料總量占比應為 50% 以上。

取得優良農產品驗證之農產品經營者，應依據該品項適用之專則進行各項管理。經營與產製過程中，皆應遵循適用專則之「第一部分、評審規定」、「第二部分、品質規格及標示規定」及「第三部分、檢驗項目及基準」規定，並應符合相關法令規定，如有競合規定者，從嚴認定。

優良複合農產品驗證基準 冷凍食品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- （一）本專則適用於冷凍食品驗證之農產品經營者。
- （二）前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- （三）冷凍食品驗證之農產品經營者應符合食品安全衛生管理法、食品工廠建築及設備設廠標準、食品良好衛生規範準則，以及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

（一）作業場所設施

1. 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. 排水系統內不得裝設配管等，且其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域。
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 100 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的食物接觸表面應保持乾淨，塗抹測試應低於 10CFU/平方公分的生菌數含量，不得檢出病原菌。
4. 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。
5. 急速冷卻設施應具有在 4 小時內將產品冷卻到 4°C 以下的能力；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。
6. 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，以降低污染可能性。

7. 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。
8. (準) 清潔作業區之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。
9. 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。

(二) 倉儲設備

1. 材料倉庫(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)

- 1.1 蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔；但製造全素(純素)類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
- 1.2 應有防止病媒侵入之設施。
- 1.3 材料應以適當設施分類存放並明顯標示；同時應有材料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出之作業原則。

2. 低溫倉庫(凍藏庫及冷藏庫)

- 2.1 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。
- 2.2 低溫倉庫應裝安全裝置，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。
- 2.3 倉儲物品應有存量紀錄；產品出廠亦應有出貨紀錄，內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。

(三) 洗手消毒室之設施應包含腳踏式(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。

(四) 生產及製造用之急速凍結設備，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°C 以下且使產品溫度達 -18°C 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°C 以下，並儘速移至 -23°C 以下之凍庫繼續凍結使其品溫達 -18°C 以下；且冷風溫度宜維持均一性。

(五) 製程管理

1. 各項設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備。
2. 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，並注意時間及溫度之管制。

3. 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並作記錄。
4. 冷卻作業應迅速並有適當保護措施；清洗作業應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
5. 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，應使用不銹鋼式之金屬探針。
6. 製程作業環境溫度應維持在 25°C 以下；肉類產品之調理作業場所則應控制在 15°C 以下。
7. 急速凍結設備出口之品溫應能維持在 -18°C 以下，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達 -12°C 以下，並儘速移至 -23°C 以下 之凍庫繼續凍結使其品溫達 -18°C 以下，以確保產品之優良品質。

(六) 品質管制

1. 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。
2. 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，作為進廠管制之參考。
3. 使用之原料、材料應符合衛生福利部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。
4. 工廠應建立並落實原材料供應商評鑑制度；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。
5. 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。
6. 應作保存性試驗，作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。
7. 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。
8. 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材之安全性證明。

（七）衛生管理

1. 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。
2. 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進行清洗消毒作業並作成紀錄。
3. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，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。
4. （準）清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

（八）管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依照「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教育訓練證明，始得擔任。
2. 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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、冷凍食品定義

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°C 以下儲運販售之包裝食品，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）水產冷凍食品為重組水產品之冷凍食品，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。
- （三）畜產冷凍食品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。
- （四）調理冷凍食品指以水產品、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之不同，又可細分成冷凍麵食類製品、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 10 類產品。

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、冷凍水餃雲吞類、冷凍春捲類、冷凍燒賣類、冷凍比薩類等產品。
2. 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、冷凍竹葉果等產品。
3. 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雞塊及冷凍肉塊或肉排類（經裹麵處理者）等產品。
4. 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。
5. 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（如虱目魚丸、旗魚丸、狗母魚丸等）、黑輪等產品。
6. 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。
7. 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。
8. 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。

9. 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（或修飾澱粉）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。本規格適用於冷凍燕餃、冷凍蛋餃等。

10. 冷凍素食類製品：指以蔬菜、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、冷凍素水餃、冷凍素包子等。

（五）其他冷凍食品：指水產冷凍食品、農產冷凍食品、禽畜冷凍食品、調理冷凍食品以外之冷凍食品。

二、品質規格

品溫	須低於-18℃
官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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。裹麵率不可高於 45%<u>以上</u>，並<u>只能視</u>實際產品標示以下 <u>5 種</u>規格之一： <ol style="list-style-type: none"> (1) 25% 以下者標示 25%。 (2) 30% 以下且高於 25% 者標示 30%。 (3) 35% 以下且高於 30% 者標示 35%。 (4) 40% 以下且高於 35% 者標示 40%。 (5) 45% 以下且高於 40% 者標示 45%。 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。

	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%，且其配料應佔製品總重之 20% 以上。 9. 冷凍湯類製品中之固形物須佔製品總重 30% 以上。
--	--

三、標示規定

標示項目	<p>產品標示應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第 1、5、6、7 等項亦須標示於外箱上。</p> <ol style="list-style-type: none"> 品名：冷凍○○○，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」 內容物（原料）名稱（素食類製品有添加奶、蛋原料應標示清楚） 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） 食品添加物名稱 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 有效日期 保存方法及條件 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示 過敏原 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱
標示注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之規定。 產品屬需加熱調理始得供食者，應加標示加熱調理條件。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

（一）冷凍食品之一般檢驗

項 目		基 準	備 註
化 學	粗脂肪 (g/100g)	30 以下	春捲（經油炸者）
		20 以下	肉餅類、乳化肉製品、小籠湯包、珍珠丸子、燒賣
		15 以下	春捲（未油炸者）及水產煉製品、水餃雲吞類、火鍋料理製品、禽畜肉為主原料之裹麵食品（經油炸者）、含蛋黃或扣肉之包子

		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	包子(含蛋黃或扣肉者除外)
		11 以下	水產品為主原料之裹麵食品
		8 以下	米食類製品
	蛋白質 （%）	14 以上	乳化肉製品
	澱粉 (g/100g)	20 以下	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
亞硫酸鹽類 (g/Kg, 以 SO ₂ 計)	0.1 以下	蝦、貝類產品	
動物性	食品中動物性成分	不得檢出	素食類製品（奶、蛋除外）
	食品中魚成分	陽性	水產煉製品
微生物	大腸桿菌 (MPN/g)	50 以下	冷凍非即食食品 1. 須再經充分加熱煮熟始得食用之冷凍食品 2. 非供生食之冷凍生鮮水產品
	沙門氏菌	陰性	1. 冷凍即食食品，包括：冷凍水果 2. 經充分加熱煮熟後再冷凍之食品，僅需解凍或復熱即可食用者，包括：冷凍熟蔬菜 3. 供生食之冷凍水產品
	腸炎弧菌 (MPN/g)	100 以下	供生食之冷凍水產品
		陰性	經充分加熱煮熟後再冷凍之水產品，僅需解凍或復熱即可食用者
	腸桿菌科 CFU/mL(g)	10 以下	1. 冷凍即食食品，包括：冷凍水果 2. 經充分加熱煮熟後再冷凍之食品，僅需解凍或復熱即可食用者，包括：冷凍熟蔬菜
農藥	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	蔬果原料或成品

動物用藥檢驗項目及基準如表一、重金屬檢驗項目及基準如表二。

表一、動物用藥檢驗

項 目	基 準	備 註
-----	-----	-----

四環黴素類	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料或產品 養殖魚介類水產品原料
氯黴素類		
磺胺劑及奎諾酮類		
硝基呋喃代謝物		
β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料 <u>或產品</u>
乙型受體素		
抗原蟲劑		
孔雀綠 MG	動物用藥殘留標準	養殖魚介類水產品原料
還原型孔雀綠 LMG		

註：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。

表二、水產品原料之重金屬檢驗

項 目	基 準	備 註
鎘 (ppm)	0.05 以下	其他魚類
	0.1 以下	鯖魚類、鮪鯉魚類
	0.15 以下	圓花鯉魚類
	0.25 以下	鯉魚類、劍魚/劍旗魚類、沙丁魚類
	0.3 以下	其他水產動物
	0.5 以下	甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)
	1 以下	貝類(不含殼)、頭足類(不含內臟)
鉛 (ppm)	0.3 以下	魚類、頭足類(不含內臟)、其他水產動物
	0.5 以下	甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)
	1.5 以下	貝類(不含殼)
甲基汞(ppm)	0.5 以下	其他魚類、貝類(不含殼)、頭足類(不含內臟)、甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)、其他水產動物
	1 以下	鱈、鯉、鯛、鯰、鮫、鰻、扁魚、烏魚、魷、帶魚、烏鰂、鱒魚、金錢魚、鰻魚、金梭魚
	2 以下	鯊、旗、鮪、油魚
無機砷(ppm)	0.5 以下	魚類、貝類(不含殼)、頭足類(不含內臟)、甲殼類之可食肌肉(包括附肢肌肉)、其他水產動物

註：其他水產動物，如海膽、海參等。

優良複合農產品驗證基準 即食餐食專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於即食餐食驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 即食餐食驗證之農產品經營者應符合食品安全衛生管理法、食品工廠建築及設備設廠標準、食品良好衛生規範準則，以及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

(一) 作業場所設施

1. 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，必要時應加裝空氣清淨過濾裝置。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。
3. 18°C 恆溫製品之作業環境要求：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 $18 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 及 85% 以下。
4. 排水系統內不得裝設配管，其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域。
5. 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。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。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。
6. 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。
7. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

(二) 倉儲設備

1. 材料庫若含蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔；但製造全素（純素）類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 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，以利於原材料之先進先出及倉儲管理作業。
3. 應有防止病媒侵入之裝置。

4. 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。
5. 冷凍（藏）庫內應裝設可與監控部門連繫之安全裝置，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。

（三）洗手消毒室及更衣室

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。
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。
3. 應設置泡鞋池，或同等功能之潔淨鞋底設施；但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。

（四）機械與檢測設備

1. 調理粥品應具自動封膜包裝機。
2. 18°C 恆溫製品及 18°C 業務用炊飯所需之生產設備，應具真空冷卻機：其效能應能在 20 分鐘內將米飯及菜餚迅速降至 25°C 以下。
3. 殺菌軟袋保久飯（餐）製品所需之生產設備，應具充填、定量、密封及殺菌設備。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。
4. 用於罐頭食品製造、調配、加工、包裝、儲存之機械與檢測設備，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。

（五）製程管理

1. 工廠應建立製程作業標準及管制程序，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之操作。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。
2. 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。
3. 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。
4. 冷卻作業應迅速並有適當保護措施；清洗作業應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
5. 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。
6. 製作即食餐食類時應注意以下事項

- (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。
- (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。

（六）品質管制

1. 品質管制部門應與製造及營業部門分開獨立。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材之安全性證明。
6. 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。
7. 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°C 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。
8. 有效日期（時間）在 4 小時以上之產品（殺菌軟袋保久飯（餐）食品及速食製品除外），應進行儲存壽命試驗，以確保產品之衛生安全。

（七）衛生管理

1. 品管人員應不定期進行作業人員手部塗抹微生物檢查；若產品有效日期（時間）在 24 小時以內者應增加檢驗金黃色葡萄球菌項目，以防止人員手部污染食品。
2. 對於廠房設施、機械設備及廠區之環境衛生確實依據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。
3. 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。
4. 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。
5. 非即將使用之原料、內包裝材料或其他物品應移至適當儲存場所。

（八）管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」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教育訓練證明，始得擔任。
2. 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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、即食餐食定義

- （一）盒餐：指以米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，包括炒飯及炒米粉等產品。
- （二）菜餚：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。
- （三）調理粥品：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。
- （四）業務用炊飯：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°C 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°C 恆溫條件下儲運販售供即食餐食工廠使用者。
- （五）18°C 恆溫製品：指以良質米飯等為主體，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°C 恆溫條件下儲運販售之即食加工食品。
- （六）殺菌軟袋保久飯（餐）：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。
- （七）速食製品：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。
- （八）團體膳食製品：指以米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。
- （九）素食製品：指以上各類製品，採用素食性原料之即食餐食製品。

二、即食餐食製品之有效日期（時間）

1. 盒餐製品（油飯產品除外）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"。
2. 菜餚製品、調理粥品製品、盒餐製品中之油飯產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。

3. 18°C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。
4. 速食製品之有效期限以 1 年為限。
5. 菜餚、調理粥品、18°C恆溫製品及業務用炊飯均應標示有效日期（時間）至"時"。
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"。

三、品質規格

官能檢查與品質	1.官能檢查 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。 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。 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。 2.米粒量（限調理粥品） 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。
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	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。 2. 其他食品添加物使用時應符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。
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物來固定包裝盒封口。 2. 包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合食品器具容器包裝衛生標準。 3. <u>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。</u>

四、標示規定

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、8 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：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. <u>消費者服務專線</u> 7. 有效日期（時間）：盒餐、18°C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°C恆溫製品及 18°C業務用炊飯應標示保持在 18°C。 9. 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 10.過敏原 11.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱
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. 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 3. 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示之規定。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

即食餐食之檢驗

項 目		基 準	備 註
微生物	大腸桿菌(MPN/g)	10 以下	
	大腸桿菌 O157：H7 _(註)	陰性	產品中含生鮮即食蔬果者
	沙門氏菌	陰性	
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	腸炎弧菌(MPN/g)	100 以下	產品中含生食用水產品者
	單核球增多性李 斯特菌 (CFU/g(mL))	陰性	產品中含生食用水產品或生鮮即食蔬果者
		100 以下	上述以外之即食食品
化學	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	蔬果或米原料檢測
動物性	食品中動物性成分	不得檢出	素食類製品（奶、蛋除外）

物理性	真空檢漏	無洩漏	殺菌軟袋調理製品
	密封檢查	封口處完整且不得夾有內容物或異物（封口處完整指熱融密封良好）	
	耐壓強度試驗	無洩漏	殺菌軟袋調理製品（真空包裝者除外）

動物用藥檢驗項目及基準如表一。

註：大腸桿菌如「陰性」，得不用加驗大腸桿菌 O157:H7。

表一、動物用藥檢驗

項 目		基 準	備 註
蛋品 動物 用藥	磺胺劑及奎諾酮類	動物用藥殘留標準	蛋品原料 <u>檢測</u>
	氯黴素類		
	抗原蟲劑		
禽畜 肉動 物用 藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料 <u>檢測</u>
	β -內醯胺類抗生素		
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素	動物用藥殘留標準	畜肉原料 <u>檢測</u>

註：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。

優良複合農產品驗證基準 冷藏調理食品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- （一）本專則適用於冷藏調理食品驗證之農產品經營者。
- （二）前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- （三）冷藏調理食品驗證之農產品經營者應符合食品安全衛生管理法、食品工廠建築及設備設廠標準、食品良好衛生規範準則，以及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

（一）作業場所設施

1. 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. 排水系統內不得裝設配管，其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域。

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 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之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。
4. 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冷凝水產生。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。
5. 急速冷卻設施應具有在 4 小時內將產品冷卻到 4°C 以下的能力，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，且應有適當隔熱裝置，以防冷凝水產生造成積垢長黴。
6. 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，以降低污染可能性；進入需要保持乾燥之產品內包裝室時，應設置換鞋設施，換鞋後經洗手消毒始可進入內包裝室。
7. 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。
8. （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；除加熱作業區其他的作業場所宜保持正壓，室溫宜保持在 20°C 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°C 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。
9. （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。
10. 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之污染。
11. 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。
12. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

（二）倉儲設備

1. 材料倉庫若含蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔；但製造全素（純素）類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 應有防止病媒侵入之設施。
3. 材料應以適當設施分類存放並明顯標示；同時應有原材料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出之作業原則。
4. 冷藏加工蔬果製品使用醃漬池（桶）者，醃漬池（桶）四周應保持乾淨且與廠區環境區隔，保持適當之密閉性，以防有害病媒、昆蟲或動物之侵入。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。

5. 低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）

- (1) 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。
- (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。
- (3) 低溫倉庫應裝設安全裝置，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。
- (4) 倉儲物品應有存量紀錄；產品出廠亦應有出貨紀錄，內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。

(三) 洗手消毒室及更衣室

1. 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；但需保持乾燥之作業場所應設置換鞋設施。若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200 ppm 以上。

(四) 機械與檢測設備

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°C 以下（第一個小時應降至 12°C 以下）的能力；使用氣冷式冷卻設備者，其冷風循環速度應可達 5 m/sec 以上。
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。

(五) 製程管理

1. 工廠應建立製程作業標準及管制程序，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之操作。其中製程作業環境溫度應進行管制，維持在 25°C 以下；肉類產品之調理作業場所則應控制在 15°C 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°C 以下。
2. 各種設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備。各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作記錄。其中急速冷凍設備出口之品溫應能維持在 -18°C 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°C 以下，以確保半製品之優良品質。
3. 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，並注意時間及溫度之管制。
4. 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。

5. 冷卻作業應迅速並有適當防止污染措施；清洗作業應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
6. 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，應使用不銹鋼式之金屬探針。

(六) 品質管制

1. 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。
2. 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，作為進廠管制之參考。
3. 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之條件下進行解凍。
4. 工廠應建立並落實原材料供應商評鑑制度；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。
5. 應訂定原材料及資材設備之進廠驗收作業標準，其內容應包括原材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、原材料之採樣計畫、原料之溫度管理制度及不合格品之處理作業程序等。
 - (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) 應要求食品包裝容器廠商應提供或檢附包材之安全性證明。
 - (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衛生福利部許可之登記字號，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；有微生物污染之虞之品項亦應提供相關微生物或病原菌之檢測結果。

6. 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。
7. 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。除 4°C 儲存溫度的產品壽命評估外，應設計更嚴格的 10°C 或 15°C 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，以確保產品安全無虞。成品應自主管理作留樣保存，保存至有效日期。
8. 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，亦即達到沙門氏菌屬 7D（產品中心溫度 75°C 1 分鐘以上）或相等效果以上之殺菌指標；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。
9. 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；進出貨之車輛應加以檢查，避免貨品遭到污染。

（七）衛生管理

1. 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。
2. 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，清洗後食品接觸表面之生菌數應達 1,000 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。
3. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，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。
4. （準）清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

（八）管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」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教育訓練證明，始得擔任。
2. 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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、冷藏調理食品定義

- （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°C 以下（建議最好保持在 4°C 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、冷藏美乃滋類等產品。

- (二) 冷藏米麵點製品：指以米、米穀粉或其他穀粉為主原料，或拌以農產品、水產品或禽畜產品等配料，或經炒焙、烤焗、水煮及蒸煮等加熱調理後並急速冷卻，妥善包裝後保持在 7°C以下（建議最好保持在 4°C以下）之冷藏低溫狀態下，運送販售的包裝食品。本規格適用於冷藏蘿蔔糕、冷藏廣式點心及冷藏碗粿、冷藏生水餃等產品。
- (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急速並急速冷卻，妥善包裝後保持在 7°C以下（建議最好保持在 4°C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。
- (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，經加熱調理並急速並急速冷卻，妥善包裝後保持在 7°C以下（建議最好保持在 4°C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。
- (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急速冷卻且保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C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。
- (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，並急速冷卻且保持在 7°C以下（建議最好保持在 4°C以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售之包裝食品。本規格適用冷藏素菜餚、冷藏素水餃、冷藏素包子等。
- (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，急速冷卻，經妥善包裝後保持在 7°C以下（建議最好保持在 4°C以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售之包裝食品。副料指植物性蛋白質、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。

二、品質規格

品 溫	須低於 7°C以下，最好保持在 4°C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。

	<p>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> <p>5. 冷藏碗粿、冷藏米粉及冷藏蘿蔔糕等產品之米含量及配料應佔 70% 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 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%，且其配料應佔製品總重之 20% 以上。</p> <p>8. 冷藏醃漬蔬果製品 8.1. 固形物應佔製品總重的 70% 以上。 8.2. 鹽分含量應在 5% 以下。</p> <p>9. <u>冷藏調理粥品</u> 9.1. 原料米與加工調配水之比例應在 10% 以上。 9.2. 成品於包裝後 4 小時之米粒重量百分比應達 60% 以上。 9.3. 米粒重量百分比應依米粒膨潤率曲線訂定。</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。
食品添加物	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準，且不得添加防腐劑。
包 裝	<p>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。</p> <p>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食品器具容器包裝衛生標準。</p> <p>3. 產品品名應明顯標示：「冷藏」字樣。</p>

三、標示規定

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、6、7、8 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. 內容物淨重及數量</p> <p>4. 食品添加物名稱</p> <p>5. 食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明）</p>
------	---

	6. 製造工廠的名稱、地址及電話與（或）代理商名稱、住址及電話 7. 有效日期 8. 保存條件 9. 使用說明 10. <u>消費者服務電話</u> 11. 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 12. 過敏原 13. 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱
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. 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 3. 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示之規定。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

冷藏調理食品之檢驗

項 目		基 準	備 註
化 學	粗脂肪 (g/100g)	12 以下	包子、 <u>冷藏</u> 炒飯類
		13 以下	禽肉為主原料之肉塊類
		15 以下	水產煉製品
		20 以下	畜肉塊類、乳化肉製品、 <u>冷藏</u> 餡餅類
	澱粉 (g/100g)	6 以下	乳化肉製品
		10 以下	非油炸水產煉製品
		20 以下	油炸水產煉製品
	<u>過氧化價</u> (meq/kg)	<u>10 以下</u>	<u>油炸製品</u>
	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO ₂ 計)	0.1 以下	水產品食品
	己二烯酸及其鹽類 (g/kg)	不得檢出	
	苯甲酸及其鹽類(g/kg)		
	糖精及其鈉鹽 (g/kg)	不得檢出	醃漬蔬果製品

	環己基(代)磺醯胺酸鈉 (鈣) (g/kg)		
動物 性	食品中動物性成分	不得檢出	素食類製品（奶、蛋除外）
微 生 物	沙門氏菌	陰性	
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	單核球增多性李斯特 菌(CFU/g(mL))	100 以下	經復熱後即可食用之冷藏或低溫即食食品
	腸炎弧菌(MPN/g)	陰性	冷藏食品中含生食用水產品者
農 藥	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	蔬果原料或米原料

動物用藥檢驗項目及基準如表一。

表一、動物用藥檢驗

項 目	基 準	備 註
四環黴素類	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料
β-內醯胺類抗生素		
乙型受體素		
氯黴素類	動物用藥殘留標準	禽畜肉品原料或蛋品原料
磺胺劑及奎諾酮類		
乃卡巴精	動物用藥殘留標準	蛋品原料

註：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。

優良複合農產品驗證基準 點心食品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於點心食品驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 點心食品驗證之農產品經營者應符合食品安全衛生管理法、食品工廠建築及設備設廠標準、食品良好衛生規範準則，以及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

- (一) 作業場所設施

1. 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. 排水系統內不得裝設配管，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。
4. （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。
5. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

（二）倉儲設備

1. 蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須與動物性原料有效區隔；但製造全素（純素）類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 冷（凍）藏庫應裝設溫度顯示器及每日進行溫度記錄，並應裝設可警示溫度異常之自動警報器，並與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。
3. 應有防止病媒侵入之裝置。
4. 低溫倉庫應裝設安全裝置，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。

（三）洗手消毒室及更衣室

1. 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。

（四）用於罐頭食品製造、調配、加工、包裝、儲存之機械與檢測設備，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。

（五）製程管理

1. 工廠應建立製程作業標準及管制程序，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之操作。
2. 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。
3. 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。
4. 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。
5. 清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
6. 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。
7. 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。

8. 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°C 以下與凍結點以上，並有儲存時間之控制。
9. 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。
10. 殺菌作業應有溫度及時間之紀錄圖表，並定時檢查及複核是否符合設定之作業標準。
 - (1) 低酸性罐頭食品殺菌前容器內容物之初溫必須每釜次加以測定及記錄，以確保殺菌初溫不低於殺菌條件所規定之最初低溫，殺菌過程中，殺菌溫度必須以水銀溫度計量測者為準，不得以溫度記錄儀之溫度替代，殺菌後之冷卻水，應使用加氯消毒之冷水，其添加量至少於出口處可檢出有效餘氯 0.2ppm 以上。
 - (2) 屬低酸性罐頭食品工廠者，不論生產量多寡，於排氣及殺菌過程中，蒸氣主管之蒸氣壓力均應維持在 6kg/cm² 以上。
 - (3) 低酸性罐頭食品殺菌時間、溫度及影響殺菌重要因素之監測及記錄之間隔時間以 15 分鐘為原則，最長不應超過 60 分鐘。
11. 充填用之內包裝容器應有清潔管制措施，方可使用。
12. 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。
13. 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。

(六) 品質管制

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 加工調理蛋製品之原料蛋需通過優良農產品驗證、產銷履歷驗證或符合下列規定：
 - (1) 應與原料蛋供應商簽訂契約。
 - (2) 應建立原料蛋供應商及其來源牧場之名單與相關資料，例如飼料無藥物殘留切結書、定期檢附之動物用藥殘留檢驗報告及取得之驗證資格等。
 - (3) 應於相關程序中建立原料蛋之自主管理方式，敘明原料蛋供應商之評鑑、驗收、及檢驗週期與頻率等管理資訊，檢驗項目應包含病原性微生物、動物用藥殘留及重金屬或其他風險性物質，如環境污染物等。

- (4) 原料蛋每年應委外送驗動物用藥殘留檢驗 6 次，可由供應商提供委外送驗報告取代，惟業者每年應自主委外送驗 1 次以上。
5. 原料蛋進貨時，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，原料蛋驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
6. 原料、材料驗收作業標準內容應包括供應廠商評估制度、原材料資材設備之品質規格標準、設備適用性評估制度、原材料之採樣計畫、原材料之溫度管理及合格品之處理作業程序等事項。
- (1) 主原料及配料應依抽樣計畫檢測並確認符合廠內品質規格標準，亦可由供應廠商提供檢驗證明代之，檢驗項目應包括可能之微生物、物理及化學性之污染。
- (2) 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材之安全性證明。
- (3) 設備供應商應提供其設備之清洗及維修作業說明書並定期做維護保養且需作成紀錄，另外亦應包括設備使用時之安全性作業標準書。
- (4) 食品添加物供應商應檢附衛生福利部許可之登記證字號及完整中文標示；有微生物污染之虞之品項亦應提供相關微生物或病原菌之檢測結果。
7. 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。
8. 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。

(七) 衛生管理

1. 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。
2. 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。
3. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，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。
4. (準) 清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」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教育訓練證明，始得擔任。
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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、點心食品定義

- (一) 米漿製品：指以食米及其他原料（如花生或花生醬）經加工處理後，所製成之乳狀飲品，必要時得添加合法之添加物。
- (二) 甜點製品：指以穀類、豆類、乾果、植物膠或澱粉等為主原料所製成之食品，可分為甜點罐頭與冷藏甜點製品兩種。
 - 1. 甜點罐頭指食品以上述諸原料之一種或多種為主體，經調製封裝於密閉容器內，於封裝前或封裝後施行商業滅菌而可在室溫下長期保存者。
 - 2. 冷藏甜點製品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°C 以下之冷藏低溫狀態下儲存、運輸、販售者。
 - 3. 甜點製品依其所使用原料及產品性狀，可分為：
 - 3.1. 粥類製品指以單種或多種穀類、豆類、乾果、雜糧或其他原料，經適當調理製成粥類型態之食品罐頭，如八寶粥、燕麥粥等。
 - 3.2. 凝膠甜點製品指以仙草、愛玉、澱粉加工品或其他凝膠原料製成之食品罐頭，如仙草蜜、愛玉凍等。
 - 3.3. 豆類甜點製品指以紅豆、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。
 - 4. 其他甜點製品。
- (三) 加工調理蛋製品：指以全蛋（包括帶殼蛋及去殼蛋）或以蛋為主原料，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°C，1 分鐘以上且有妥善包裝之加工食品。
 - 1. 加工調理蛋製品之原料以使用經優良農產品驗證之洗選蛋或同等級之蛋品為原則。
 - 2. 加工調理蛋製品依其所使用之蛋原料型態，可分為：殼蛋製品、蛋加工調理製品、脫水蛋製品及其他加工調理蛋製品。
 - 2.1. 殼蛋製品指使用生鮮且衛生之帶殼蛋經加熱調理（如水煮、蒸煮或滷煮等）或去殼後再經調味作業，且有完整包裝之加工蛋品，如茶葉蛋、白煮蛋及滷蛋等。
 - 2.2. 蛋加工調理製品指以去殼蛋為主原料，混合其他配料（如麵粉、食用澱粉、糖或農、水、畜產等食材）或調味料，經加熱處理且有妥善包裝之加工蛋品，如蒸蛋、茶碗蒸、蛋豆腐及捲蛋等。
 - 2.3. 脫水蛋製品指以液體蛋為主原料，混合其他農水畜產品等副原料與調味料，經加熱處理後，再經乾燥加工處理且有妥善包裝之脫水蛋品如脫水蛋花湯、玉米濃湯等。
 - 2.4. 其他加工調理蛋製品。
 - 3. 加工調理蛋製品依其儲運販售型態，可分為：冷凍、冷藏及常溫保存三種。
 - 3.1. 冷凍保存加工調理蛋製品：應符合冷凍調理食品類之相關規定，並備有完整之儲存試驗。

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

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

3.3.1.即食性加工調理蛋製品可分為罐頭食品與非經商業滅菌之食品二種。

3.3.1.1.即食性罐頭類加工調理蛋製品，應符合食品中微生物衛生標準及其他相關法令之規定。

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

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

（四）花生製品：

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

1.1.花生莢果指未經脫殼處理之新鮮或乾燥之花生莢果。

1.2.帶膜花生仁指已脫殼但未經脫膜處理之花生仁。

1.3.脫膜花生仁（片）指已脫膜處理之完整花生仁及分半之花生片。

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- （五）米果製品：指以米為主原料，經調味、蒸煉而製成胚，經烘培或再經裹飾（或夾餡）而成之產品，經密封包裝後即可食用的常溫保存產品。
- （六）速食製品：指以脫水農、水、畜產品為主原料，視需要佐以其他乾製品等配料，經適當加工、妥善包裝且復水後即可食用之常溫長期保存加工產品。
- （七）包裝豆腐製品：指以國產大豆為主要原料所製成之已包裝豆腐，依其水分含量及蛋白質含量分為嫩豆腐及硬豆腐二種。
- （八）豆奶製品（豆漿）：指以國產大豆為主要原料，經加工處理後製成並包裝之乳狀飲料，可添加食用油脂、蔗糖、葡萄糖、果糖、麥芽糖、寡糖及食鹽等，但不得添加香料及色素。

上述國產大豆原料應符合 CNS 2793 大豆分級品質標準二級以上之規定。

二、品質規格

（一）米漿製品

官能檢查與品質	1. 具米漿之特有香味，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（如蟲體、砂石、毛髮等）。
食品添加物	符合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；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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。

（二）甜點製品

官能檢查與品質	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	不得含有夾雜物及異物（如蟲體、砂石、毛髮等）。
食品添加物	符合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、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 食品用金屬空罐塗膜標準之規定；如紙製容器、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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。
-----	---

（三）加工調理蛋製品

官能檢查與品質	1. 無不良氣味如氨臭、脂肪氧化臭、腐敗臭或其他異味。 2. 外觀形態良好且完整，大小形狀均一，無變形、破碎或其他損傷者。 3. 產品色澤良好且均勻，無乾燥變色或烤焦者。 4. 應具產品各成分原料良好之色澤。
異 物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、寄生蟲、殼屑及其他異物。
食品添加物	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。
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食品器具容器包裝衛生標準。 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

官能檢查與品質	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°C時呈半固體狀。
夾雜物	1. 花生莢果製品夾雜物含量不得超過 0.5%，其中砂質炒焙者不得超過 1.0%。 2. 脫殼花生製品夾雜物含量不得超過 0.1%。 3. 脫膜花生仁（片）製品夾雜物含量不得超過 0.1%。
破 傷 果 （ 損 害 粒 ）	1. 花生莢果破傷果（粒）不得超過 1.0%。 2. 帶膜花生仁製品其破傷果（粒）不得超過 10.0%。其破傷果（粒）包括種皮脫落、子葉分離或破損。 3. 完整脫膜花生仁製品其破傷果（粒）不得超過 20.0%。其破傷果（粒）包括未完全脫膜與形狀不完整者；花生片之破傷碎粒不得超過 2.0%。

包 裝	1. 本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2. 本品之金屬罐應符合CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定；其他包裝容器亦應符合食品器具容器包裝衛生標準。 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、（六）速食類製品

官能檢查與品質	具良好風味，不得有潮濕、變味或變質。
異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。
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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。

（七）包裝豆腐製品

品 溫	冷藏產品須低於 7°C 以下，最好保持在 4°C 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。
異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準；但冷藏產品不得添加防腐劑。
包 裝	1. 內包裝應完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。 2. 本品之容器可使用塑膠容器或其他可密閉之容器。 3. 本品所使用之容器，如塑膠容器或其他容器應合乎安全，衛生及無毒。 4. 包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合食品器具容器包裝衛生標準。 5. 冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。 6. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關規定。

（八）豆奶製品（豆漿）

官能檢查與品質	1. 應具有良好風味及色澤，無異臭味。 2. 具有適當之黏稠度且不得有離層。
---------	---

異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	不得添加任何食品添加物。
包 裝	<p>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。</p> <p>2.本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。</p> <p>3.本品之金屬罐應符合CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定；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。</p> <p>4.所用之包裝應密閉良好、外觀良好潔淨、無銹蝕、溢膠及其他變形者。</p> <p>5.包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合食品器具容器包裝衛生標準。</p> <p>6.冷藏產品應明顯標示：「冷藏」或「需冷藏」字樣。</p> <p>7.產品標示須符合食品安全衛生管理法相關規定。</p>

三、標示規定

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1、5、6、8等項亦須標示於外箱上。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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」 成分 淨重（容量） 食品添加物名稱 製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話 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>消費者服務電話</u> 保存條件 使用說明 原產地（國）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 過敏原 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱
標示注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示之規定。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時，以新公告者為準。

(一) 米漿製品

項 目		基 準	備 註
化 學	粗蛋白質(g/100g)	1.0 以上	
	粗脂肪(g/100g)	2.5 以下	
	粘度(cps)	300 以下	
微 生 物	腸桿菌科(CFU/g(mL))	陰性	罐頭產品除外
	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	罐頭產品

(二) 甜點製品

甜點罐頭類

項 目		基 準	備 註
化 學	內 容 量(g)	CNS 974 食品罐頭檢驗法 — 裝量測定之規定	
微 生 物	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	
物 理 性	上部空隙(cm)	不得大於罐內高度之十分 之一	1.金屬罐者 2.保溫試驗異常或新增產品時加測本 項目
	真空度 (cmHg)	一號罐以上之大型罐不得 低於 76 mmHg，二號罐以 下之小型罐不得低於 127 mmHg	
	捲封	CNS 827 食品罐頭用圓形 金屬空罐標準之規定	
	罐內壁	CNS 973 食品罐頭檢驗法- 罐內壁檢查之規定	

冷藏甜點製品

項 目		基 準	備 註
微 生 物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	罐頭產品除外
	沙門氏菌	陰性	

	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
--	---------------------------	--------	--

(三) 加工調理蛋製品

加工調理蛋製品（非殺菌袋裝）

項 目		基 準	備 註
化 學	鉛 (ppm)	0.3 以下	加工調理蛋製品或其原料
	銅 (ppm)	5 以下	
	沙門氏菌	陰性	
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	腸炎弧菌 (MPN/g)	陰性	有使用水產原料者

加工調理蛋製品（殺菌袋裝）

項 目		基 準	備 註
化 學	鉛 (ppm)	0.3 以下	加工調理蛋製品或其原料
	銅 (ppm)	5 以下	
物 理 性	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	加工調理蛋製品或其原料
	耐壓強度試驗	無洩漏	
	真空檢漏	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	封口處完整且不得夾有 內容物或異物（封口處 完整指熱融密封良好）	保溫試驗異常或新增產品時加測本 項目

動物用藥檢驗項目及基準如表一。

(四) 花生製品

花生原料

項 目		基 準
化 學	水分(g/100g)	9 以下
	黃麴毒素(ppb)	15 以下
	破傷果（損害粒）(g/100g)	判定基準如表二
	夾雜物(g/100g)	

調味花生、花生醬、花生碎粒、花生粉及花生糖

項 目		基 準
化 學	黃麴毒素(ppb)	10 以下
微 生 物	金黃色葡萄球菌(CFU/g(mL))	100 以下
	沙門氏菌	陰性
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g(mL))	100 以下

花生油

項 目		基 準
化 學	酸價(mgKOH/g)	0.2 以下
	過氧化價(meq/kg)	10 以下
	黃麴毒(ppb)	10 以下
	汞(ppm)	0.05 以下
	鉛(ppm)	0.1 以下
	砷(ppm)	0.1 以下
	銅(ppm)	0.4 以下

花生罐頭

項 目		基 準	備 註
化 學	內 容 量(g)	CNS 974 食品罐頭檢驗法—裝量測定之規定	
微 生 物	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	
物 理 性	上部空隙 (cm)	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)	一號罐以上之大型罐不得低於76 mmHg， 二號罐以下之小型罐不得低於127 mmHg	
	捲封	CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定	
	罐內壁	CNS 973 食品罐頭檢驗法—罐內壁之檢查之規定	

(五) 米果製品、(六) 速食類製品

項 目		基 準	備 註
化 學	異物	不得含有	
	過氧化價(meq/kg)	3.0 以下	經油炸處理製品

	鉛(mg/kg)	0.2 以下	米原料
		0.05 以下	嬰幼兒副食品或米原料
	鎘(mg/kg)	0.4 以下	米原料
		0.04 以下	嬰幼兒副食品或米原料
	汞(mg/kg)	0.05 以下	米原料
微生物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g(mL))	100 以下	

(七) 包裝豆腐製品

項 目		基 準	備 註
化學	外觀及氣味	符合特有色澤、氣味， 且型態完整無不良氣味	
	異物	不得檢出	
	防腐劑(g/kg)	不得檢出	
	水分(%)	87 以下	硬豆腐
		90 以下	嫩豆腐
	粗蛋白質(%)	4.3 以上	嫩豆腐，以乾基計
		8.0 以上	硬豆腐，以乾基計
微生物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g(mL))	100 以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g(mL))	100 以下	

(八) 豆奶製品 (豆漿)

項 目		基 準	備 註
化學	總固形物(g/100g)	8.0 以上	
	粗蛋白質 (%)	2.6 以上	
	粗脂肪 (%)	0.5 以上	
	異物	不得檢出	
	食用色素	不得檢出	
	防腐劑(g/kg)	不得檢出	冷藏產品
	腸桿菌科(CFU/g(mL))	陰性	罐頭產品除外

微生物	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	罐頭產品
-----	------	------------	------

表一、加工調理蛋製品之動物用藥檢驗

項 目	基 準	備 註
磺胺劑及奎諾酮類	動物用藥殘留標準	加工調理蛋製品或其原料
氯黴素類		
抗原蟲劑		
四環黴素		

註：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。

表二、花生原料之破傷果及夾雜物檢驗

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。