

優良農糧產品驗證基準

目錄

簡介-----	1
優良農糧產品驗證基準 果蔬汁專則-----	2
優良農糧產品驗證基準 食米專則-----	7
優良農糧產品驗證基準 醃漬蔬果專則-----	19
優良農糧產品驗證基準 菇蕈產品專則-----	24
優良農糧產品驗證基準 釀造食品專則-----	32
優良農糧產品驗證基準 生鮮截切蔬果專則-----	40

簡介

優良農糧產品驗證基準提供果蔬汁、食米、醃漬蔬果、菇蕈產品、釀造食品及生鮮截切蔬果之驗證產品生產者使用。驗證農糧產品之主原料應全為國產可溯源農產品。

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。

優良農糧產品驗證基準 果蔬汁專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於果蔬汁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) 果蔬汁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. 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。
- 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. 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。
- 4. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

(二) 倉儲設備：

- 1. 應有防止病媒侵入之設施
- 2. 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，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) 機械與檢測設備：

- 1. 生產及製造設備
 - 1.1. 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。
- 2. 品質及衛生管理設備
 - 2.1. 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官能品評設施。

(五) 製程管理：

1. 各種設備應有操作說明，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、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；不合格之半製品或成品應單獨存放並予明顯標示。
3. 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並作記錄。
4. 清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。
5. 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場所妥善管理，防止污染或品質劣化。

（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、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、材料應符合衛生福利部公告之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。
4. 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。
 - 4.1. 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生物性、物理及化學性之污染。
 - 4.2. 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材的安全性證明。

（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度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，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。
4. （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。

(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、果蔬汁定義：

(一) 果蔬汁原料（包括原汁及濃縮汁）

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。

(二) 果蔬汁產品

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。

1. 天然果蔬汁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。
2. 還原果蔬汁指由濃縮果蔬汁稀釋復原之果蔬汁。
3. 濃縮果蔬汁指由天然果蔬汁經濃縮 1.5 倍以上，不供為直接飲用之果蔬汁。
4. 果蔬汁飲料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。
5. 綜合天然果蔬汁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。
6. 綜合還原果蔬汁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。
7. 綜合果蔬汁飲料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。

二、品質規格：

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。
------	--

化學性質(可溶性固形物、可滴定酸度、甲醛態氮、灰分)	應符合 CNS2377 水果及蔬菜汁飲料（已包裝）規定。
異物	不得含有枝、葉、梗、泥沙及其他夾雜物。
食品添加物	果蔬汁產品之食品添加物規定，應同時符合 CNS2377 水果及蔬菜汁飲料（已包裝）及食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。
包裝	1.本品之容器可用空罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2.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。

三、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。 8.消費者服務電話。 9.保存條件。 10.使用說明。 11.原產地（國）。 12.過敏原。 13.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
果蔬汁純度或百分比標示	標示果蔬汁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.禁止標示引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）。

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。

果蔬汁之檢驗

項目		基準	備註
化學	可溶性固形物 (°Brix)	符合 CNS2377 水果及蔬菜汁飲料(已包裝)標準	
	可滴定酸度 (g/100g)		
	甲醛態氮 (mg/100g)		

	灰分 (g/100g)		
微生物	腸桿菌科(CFU/mL)	10 以下	未經殺菌，且架售期少於 24 小時之果蔬汁
	大腸桿菌 (MPN/mL)	10 以下	未經商業殺菌之鮮榨果蔬汁
	大腸桿菌 O157:H7	陰性	
	沙門氏桿菌	陰性	未經商業殺菌之鮮榨果蔬汁，或未經殺菌且架售期少於 24 小時之果蔬汁
	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	罐頭產品

優良農糧產品驗證基準 食米專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於食米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) 食米驗證之農產品經營者應符合糧食管理法、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。

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；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。
- 3. 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。
- 4. 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。

(二) 倉儲設備

- 1. 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。
- 2. 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。
- 3. 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。
- 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。

三、機械設備

- (一) 機器排列應有合理配置。
- (二) 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。
- (三) 生產優良農產品良質米（糙米及白米）相關設備如次：

1. 礱穀機（可分設於不同廠址）：性能優異，每小時礱製糙米之加工能力應在3公噸以上。
 2. 礱米機：必須為性能優異之礱白設備，每小時礱製白米（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。
 3. 粗選機：以能選清去除線繩、粗雜物、廢物等為準。
 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。
 5. 屑米選別機：以能選別去除屑米含量至規定標準以下。
 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。
 7. 色彩選別機：配合礱米機加工能量，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。
 8. 淨米裝置：必須能將白米表面糠層完全洗清。
 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。
 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。
 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。
- （四）胚芽米加工使用之胚芽米礱米機必須為性能優異之胚芽米礱米機，礱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。
- （五）發芽米工廠應具生產設施如次：
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。
 2. 發芽培育設施：
 - 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。
 3. 周邊設備：
 - 3.1. 水質淨化設備：需能有效去除水中細菌、氯氣及雜質等。
 - 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。
 - 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。
 - 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。
 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。
 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。

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。

四、品管設備及人員

(一) 工廠應設有檢驗室俾供例行之品管檢驗。

(二) 檢驗室主要設備如下：

1. 外觀品質檢驗設備：應包括水分檢定器、電子天秤($\pm 0.01\text{g}$)、試驗篩(應備二種篩網，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。
2. 稻米成分檢驗設備：
 - 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。
 - 2.2. 發芽米工廠宜設置 γ -胺基丁酸檢驗儀器設備。
3. 稻米品質檢驗試劑：
 - 3.1. 良質米工廠應備有稻米新鮮度酸鹼值檢定試劑。
 - 3.2. 發芽米工廠應備有種子活性檢定試劑。
4. 米食加工製品工廠應設置水分之相關檢驗設備。

(三) 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農糧署訓練考試及格並取得稻米加工業者品質檢驗人員合格證書。

(四) 生產發芽米工廠或冷藏產品之米食加工製品工廠應有取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或取得勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術士證照至少一人。

(五) 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。

(六) 衛生管理人員、米穀品質檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

五、品質管理

(一) 良質米

1. 生產良質米之工廠，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。

- 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。
 - 1.2.應依中央主管機關公告之「產銷履歷農產品生產過程臺灣良好農業規範 (TGAP)-米類-水稻」填寫產銷履歷。
 - 1.3.工廠應主導統一採購農藥及施藥管理。
 - 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。
 - 1.5.國產優良稻米品種包含行政院農業委員會近三年公告之優良水稻推廣品種，或近三年行政院農業委員會農糧署核定有案之稻米產銷契作集團產區契作水稻品種，且水稻品種來源應符合植物品種及種苗法相關規定。
 2. 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，產製包裝食米產品之品質規格應符合 CNS 一等標準。
 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。
 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。
 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。
 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」。
- (二) 胚芽米及發芽米
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。
 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。
 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。
- (三) 米食加工製品
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。
 2. 製程中應有篩檢異物之管制措施與設備。
 3. 應建立有效管控方法及監控基準以確保產品中含米量之百分比符合規定。
- (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。
- (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」。

- (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。
- (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。
- (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農藥殘留容許量標準、食品中污染物質及毒素衛生標準，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。
- (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。
- (十) 應建立品質稽查制度，定期討論品質是否有效地運作。

六、衛生管理

- (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」。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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 1.0×10^5 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。

七、其他

- (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。
 - 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

第二部分 品質規格及標示規定

一、食米定義

(一) 良質米

1.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，品質及規格符合衛生安全標準、CNS 一等標準及優良農產品良質米規格之高品質食米。

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.良質米應具備之要件

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。

(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。

(三) 發芽米(germinated brown rice)：糙米於人為環境控制下進行發芽者。

1.乾式發芽米：完成培育發芽，再經乾燥、充填、包裝製得。

2.濕式發芽米：完成培育發芽，再經充填、包裝、殺菌製得。

(四) 米食加工製品

1. 米粉絲(rice vermicelli)

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。

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。

2. 米籽條(rice pasta)

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。

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。

3. 米穀粉(rice flour)

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。

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。

二、品質規格：

(一) 良質米、(二) 胚芽米、(三) 發芽米

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.品質規格：符合 CNS 2424 糙米、CNS 2425 白米一等標準。 4.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 5.外觀品質：詳見白米、糙米、胚芽米、發芽米之檢驗項目及基準。
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。
包 裝	1.應堅固完整。 2.符合食品器具容器包裝衛生標準。

(四) 米食加工製品

品 溫	冷藏產品須低於 7℃ 以下，最好保持在 4℃ 以下。
官能品質	1.應具有良好風味及色澤。 2.外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其他損傷者。 3.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉、結塊。 4.純米粉絲、純米籽條、純米穀粉等產品，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、調合米穀粉等產品，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。
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) 良質米、(二) 胚芽米、(三) 發芽米

標示項目	應包括下列各項： 1.品名：指糧食類別名稱（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糧食之原料生產地，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、糙米應標明「CNS 一等」或「如外觀品質規格表」。 4.淨重：指內容物之重量，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.保存期限：指自製造日起至食用安全無虞之期限。 8.製造廠商之名稱、電話號碼及地址：指完成產品最終包裝之廠商，其名稱、電話號碼及地址。 9.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.不得違反「食品安全衛生管理法」、「糧食管理法」、「糧食標示辦法」、「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以 PP 編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。 3.優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 4.禁止標示引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 5.保存期限得推算為有效日期者，得標示有效日期。
--	--

（四）米食加工製品

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、4、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」；若為冷藏產品，品名標示：「冷藏○○○」。 2.內容物名稱：其為二種以上混合物時，應依其含量多寡由高至低分別標示之。素食類製品有添加奶、蛋等原料應標示清楚。 3.淨重、容量或數量。 4.製造廠商或國內負責廠商名稱、電話號碼及地址。 5.原產地（國）。 6.有效日期。 7.營養標示。 8.過敏原。 9.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.不得違反「食品安全衛生管理法」、「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.禁止標示引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為原產地（國），得免標示原產地（國）。

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、食米之一般檢驗

（一）良質米

白米

項目				基準				備註	
				粳型		秈型			圓糯
外觀品	夾雜物(%)			0.1 以下		0.3 以下			
	稻穀(%)			0.04 以下		0.1 以下		0.2 以下	
	糙米(%)			0.04 以下		0.1 以下		0.2 以下	
	被害粒及白粉質粒		計(%)		10 以下		—		
			被害粒		計(%)		1 以下		5 以下
		熱損害粒(%)			0.1 以下		0.5 以下		

	異型粒(%)	3 以下		3 以下		
	碎粒(%)	5 以下	10 以下	15 以下	20 以下	
	未變糯粒(%)	—		4 以下		
化 學	內 容 量(g)	不得低於標示淨重				依 CNS 13500 穀類檢驗法— 禾穀水分測 定，為求迅速 可使用精確可 靠並經校驗合 格之水分測定 器測定
	稻米酸鹼值	6.7 以上				
	水分(%)	15 以下		14 以下		

糙米

項目			基準		備註
			稈型	秈型	
外觀品質	夾雜物(%)		0.2 以下		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	
	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)		不得低於標示淨重		依 CNS 13500 穀類檢驗法—禾穀水分測定，為求迅速可使用精確可靠並經校驗合格之水分測定器測定
	稻米酸鹼值		6.7 以上		
	水分(%)		15 以下		

(二) 胚芽米

項 目			基 準		備 註
			稈 型	私	
外 觀	白 度		25.5 以上		若有其他廠牌型號之米粒白度計應與 Kett C600 型米粒白度計比對校驗

品質	含胚米粒(%)		80 以上		含胚米粒指糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒，以重量計算	
	夾雜物(%)		0.1 以下		砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出	
	稻穀(%)		0.04 以下			
	糙米(%)		0.3 以下			
	被害粒及白粉質粒	計(%)		10 以下		
		被害粒	計(%)	1 以下		
			熱損害粒(%)	0.1 以下		
	異型粒(%)		3 以下			
碎粒(%)		5 以下	10 以下			
化學	內容量(g)		不得低於標示淨重			
	水分(%)		15 以下		依 CNS 13500 穀類檢驗法—禾穀水分測定，為求迅速可使用精確可靠並經校驗合格之水分測定器測定	

(三) 發芽米

項目			基準		備註
			粳型	秈型	
外觀品質	發芽粒(%)		80 以上		
	夾雜物(%)		0.2 以下		
	稻穀(%)		0.2 以下	0.3 以下	
	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)		不得低於標示淨重		
	水分(%)		15 以下		
					1.依 CNS 13500 穀類檢驗法－禾穀水分測定，為求迅速可使用精確可靠並經校驗合格之水分測定器測定 2.乾式發芽米

	γ -胺基丁酸(mg/100g)	10 以上	以乾基計算
--	-------------------------	-------	-------

(四) 米食加工製品

項目		基準	備註
化學	水分(%)	14 以下	米食加工乾製品
	粗蛋白質(%)	5.0 以上	1.純米粉絲、純米籽條、純米穀粉產品 2.以乾基計
		2.5 以上	1.調合米粉絲、調合米籽條、調合米穀粉產品 2.以乾基計
	異物	不得檢出	米穀粉產品
	澱粉粒鏡檢	不得含有非米穀粉澱粉粒	純米穀粉產品
	己二烯酸及其鹽類(g/kg)	不得檢出	冷藏產品
	苯甲酸及其鹽類(g/kg)	不得檢出	
微生物	金黃色葡萄球菌(CFU/g)	100 以下	即食食品(米粉絲、米籽條、米穀粉)
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g)	100 以下	

二、食米之衛生安全檢驗

項目		基準	備註
化學	無機砷(ppm)	0.1 以下	供為作嬰幼兒食品之原料米
		0.2 以下	米(碾白)，如白米、胚芽米
		0.35 以下	米(去殼)，如糙米、發芽米
	鉛(ppm)	0.05 以下	嬰幼兒穀物類輔助食品
		0.2 以下	
	鎘(ppm)	0.04 以下	嬰幼兒穀物類輔助食品
		0.4 以下	
	汞(ppm)	0.05 以下	
	總黃麴毒素(μ g/kg)	4 以下	米食加工製品
		10 以下	良質米、胚芽米、發芽米
	黃麴毒素 B1(μ g/kg)	0.10 以下	嬰幼兒穀類輔助食品
		2 以下	米食加工製品，除嬰幼兒食品外
		5 以下	良質米、胚芽米、發芽米
	赭麴毒素 A	0.50 以下	嬰幼兒穀類輔助食品

	(μg/kg)	3 以下	供直接食用之米食加工製品
		5 以下	良質米、胚芽米、發芽米
	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	

註：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。

優良農糧產品驗證基準 醃漬蔬果專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於醃漬蔬果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) 醃漬蔬果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的區隔，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. 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。
3. 醃漬場場內地面、池壁和覆壓重物應以耐水性、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。
4. 日曬屋地面應做磨平或鋪蓋環氧樹脂處理，且具有斜度，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堆積而影響其透光性。
5. 排水系統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向低清潔程度之區域。
6. 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動物性原料有效區隔；惟製造全素（純素）類製品之素食原料須動物性原料有效隔離。
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。
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、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

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。
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。

（四）機械與檢測設備有用於罐頭食品製造、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. 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。
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。

（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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。

（七）衛生管理：

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
2. 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。
3. （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。

(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、醃漬蔬果定義：

- (一) 蜜餞：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。

二、品質規格：

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	檢驗項目及基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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。 2.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：

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。 7.消費者服務電話。 8.保存條件。 9.使用說明。 10.原產地(國)。 11.過敏原。 12.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.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.禁止標示會引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)。

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) 蜜餞

項 目		基 準	備 註
化學	糖精及其鈉鹽 (g/kg)	不得檢出	
	環己基（代）磺醯胺 酸鈉（鈣） (g/kg)	不得檢出	
	異物	不得檢出	
微生物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g)	100 以下	以下驗證產品不適用： 1. 乾性蜜餞類產品水活性低於 0.92 者 2. pH 值低於 4.4 者 3. pH 值低於 5.0 且水活性低於 0.94 者
	沙門氏菌 (陰性/陽性)	陰性	
	單核球增多性 李斯特菌 (CFU/g)	100 以下	

(二) 泡菜、(三) 醋漬蔬菜、(四) 醬菜

項 目	基 準	備 註
-----	-----	-----

化學	防腐劑 (己二烯酸和苯甲酸 及其鹽類) (g/kg)	不得檢出	醬菜內容量 300g 以上，固形量 75% 以上者
	異物	不得檢出	
	固形量 (g/100g)	醬菜固形量 70%以上	
微生物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g)	100 以下	未殺菌產品
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性 李斯特菌 (CFU/g)	100 以下	1. 未殺菌產品 2. 以下驗證產品不適用： (1) pH 值低於 4.4 者 (2) pH 值低於 5.0 且水活性低於 0.94 者
物理性	保溫試驗	食品中微生物衛生 標準	罐頭產品

優良農糧產品驗證基準 菇蕈產品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於菇蕈產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) 菇蕈產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。

二、一般規定

(一) 作業場所設施

1. 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。。
3. 排水系統溝底應有適當之圓弧，並避免溝水倒灌及臭氣產生，且不得在溝內裝設任何配管，其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域。
4. 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。

(二) 倉儲設備

1. 倉儲內分類存放原料或製品並明顯標示。
2. 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。
3. 宜備有緊急供電設施（發電機），以供停電時使用。
4. 蛋素、奶素、蛋奶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；為製造全素(純素)類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。

(三) 洗手消毒室之設施應採用腳踏式、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。

(四) 生產及製造用設備

1. 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。
2. 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. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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. 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。
6. 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。
7. 半成品儲存桶應有儲存時間之控制。
8. 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。
9. 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。
2. 品管作業標準，其內容應視實際需求制定，包括原材料之驗收、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。
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。
4. 原材料管控制程序內容應包括供應廠商評估制度、原材料之品質規格標準、原材料之採樣計畫、原料之溫度管理及原材料不合格品之處理作業程序等事項。
 - (1) 應採用已取得產銷履歷農產品驗證標章之原料或契作管理之原料。
 - (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）。
 - (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。

- (4) 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材的安全性證明。
- (5) 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。
5. 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。
6. 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。
7. 應建立內部稽查制度，定期查核品管功能是否有效地運作。

(七) 衛生管理

1. 設有微生物實驗室者，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. 廠房設施、機械設備及廠區環境依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，但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的原料、食品添加物、內包裝材料或其他非必要物品。
5. 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。

(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、菇蕈產品定義

(一) 生鮮食用菇類

1. 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。

2. 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。

(二) 菇蕈乾製品類

1. 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。
2. 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。

(三) 菇蕈飲品類

1. 冷凍(藏)菇蕈飲品：以國產菇蕈類子實體經前處理、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。
2. 菇蕈飲品罐頭：以國產菇蕈類子實體經前處理、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。

二、品質規格

(一) 生鮮食用菇類

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；蕈傘大小應區分為特大香菇、大香菇及中香菇之等級區分。 7. 洋菇菇體蕈柄截切處不得有蟲孔，蕈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、鴻喜菇及柳松菇蕈褶應直立，不得潮濕伏貼。 9. 珊瑚菇應蕈傘大小適中，菌柄肥厚；蕈傘成熟度應適當，組織良好。
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。

(二) 菇蕈乾製品類

1. 乾燥菇蕈

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之規定。 3. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。
----	--

2. 菇茸餅

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、不良焦味及其他異味。 3. 產品須符合廠內要求之口味口感。
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。 3. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。

(三) 菇茸飲品類

官能品質	1. 應具產品固有風味及色澤。 2. 不得有發酸、腐敗、污染、異臭、異味。 3. 產品須符合廠內要求之口味口感。
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. 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料標準之規定；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。 5. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。

三、標示規定

(一) 生鮮食用菇類

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） 9.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.製造廠地址足以表徵原產地（國），得免標示原產地（國）。
--------	--

（二）菇蕈乾製品類

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：○○（菇蕈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。（僅限菇蕈餅適用） 5.製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話 6.有效日期 7.消費者服務電話 8.保存條件 9.使用說明 10.原產地（國） 11.過敏原（僅限菇蕈餅適用） 12.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.產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。 4.若製造廠地址足以表徵原產地（國），得免標示。

（三）菇蕈飲品類

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：○○（素食製品應明顯標示其為「全素或純素」、「蛋素」、「奶素」、「奶蛋素」、「植物五辛素」） 2.成分 3.淨重（容量） 4.食品添加物名稱 5.製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話 6.有效日期 7.消費者服務電話 8.保存條件 9.使用說明 10.原產地(國) 11.過敏原 12.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.產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。 4.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示。

第三部分 檢驗項目及基準

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) 生鮮食用菇

項 目		基 準		備 註
化學	亞硫酸鹽類（g/kg,以 SO ₂ 計）	洋菇	不得檢出	
	螢光劑	洋菇	不得檢出	
物理	異物	不得含有外來夾雜物		
重金屬	鉛	3ppm 以下		以乾重計
	鎘	2ppm 以下		

(二) 菇蕈乾製品

1. 乾燥菇蕈

項 目		基 準	備 註
化學	水分含量(g/100g)	12%以下	
重金屬	鉛	3ppm 以下	以乾重計
	鎘	2ppm 以下	
農藥	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	菇蕈原料

2. 菇蕈餅

項 目		基 準	備 註
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	
化學	鉛	3ppm 以下	以乾重計
	鎘	2ppm 以下	
	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	菇蕈原料
	過氧化價 (meq/kg)	3.0 以下	經油炸處理製品

(三) 菇蕈飲品類

1. 冷凍(藏)菇蕈飲品

項 目	基 準	備 註
-----	-----	-----

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	
化學	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	菇葷原料

2. 菇葷飲品罐頭

項 目		基 準	備 註
微生物	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	
化學	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	菇葷原料

註：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。

優良農糧產品驗證基準 釀造食品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於釀造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) 釀造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. 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. 排水系統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。
4. 應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等之設備。
5. 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。
6. 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；惟製造全素（純素）類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計或溫度自動紀錄儀，並宜裝置溫度自動控制器或警示溫度異常變動之自動警報設備，並與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。如無自動溫度記錄設備，應裝設溫度顯示器並每日進行溫度記錄。
3. 倉庫應有防止病媒侵入之設施。
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，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) 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。

(五) 製程管理

1. 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。
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、可重新利用之不良製品或成品應單獨存放並予明顯標示。
3. 各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並記錄。
4. 清洗作業區應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染。

(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、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. 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不合格品之處理作業程序等事項。
5. 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. 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。

(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. 廠房設施、機械設備及廠區環境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，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。
4. (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。

(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、釀造食品定義

- （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：蒸煮後之穀類、豆類等原料，加入穀類麴及食鹽經發酵、熟成而成半固體狀之產品。例如米味噌、豆味噌等產品。
- （三）味醂：
1. 味醂：糯米及米麴在酒精溶液中進行酵素反應或利用酵素糖化所製成之高糖度液體調味料。

2. 調理味醂：以味醂為主原料，並添加糖、鹽、醬油及各種調味料（柴魚、昆布等）而成之製品。

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

1. 醋調味醬類：指以釀造食醋為主原料，添加其他原料調製而成，可供直接沾取或烹煮後食用之調味醬。
2. 醬油調味醬類：指以釀造醬油為主原料，添加其他原料調製而成，可供直接沾取或烹煮後食用之調味醬。
3. 其他調味醬類：指以農、畜、水產品經發酵後之產品為主原料，添加其他原料調製而成，可供直接沾取或烹煮後食用之調味醬。

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

1. 一般醬油（黃豆醬油）：以國產大豆及脫脂大豆等為主要原料，依上述方法製得之醬油。
2. 黑豆醬油：以國產黑豆為主要原料，經蒸煮或以其他方法處理並經培養麴菌製成之醬油麴，依傳統釀造法製成之醬油產品，其中黑豆原料佔主要原料使用比例需80%以上者。
3. 依性狀可區分為下列幾類：
 - 3.1. 醬油膏：凡上述醬油中添加黏稠劑，使其黏度於25℃時達250 cps以上者，包括蔭油、壺底油。
 - 3.2. 生醬油：指發酵熟成後之醬油醪，經壓榨所得之未經任何處理之液體。
 - 3.3. 淡色醬油：其色度（Abs 555 nm）小於3.0（或標準色19以上）之醬油。
 - 3.4. 薄鹽醬油：其鹽度（NaCl含量）以氯離子計算低於12%，且不得添加防腐劑之醬油。

4. 該國產大豆原料應符合CNS 2793大豆分級品質標準二級以上之規定。

二、品質規格

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 具味噌固有色澤及良好香味，無異臭味。 （三）味醂 具味醂特有色澤及良好香味，無異臭味。 （四）調味醬類 具調味醬特有色澤及良好香味，無異臭味。 （五）釀造醬油
------	---

	1.具釀造醬油特有色澤及良好香味，無異臭味。 2.具有適當之黏稠度，無顯著之不溶性固形物沉澱。
異物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。
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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。 3.產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。

三、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 8.使用說明 9.消費者服務電話 10.原產地（國） 11.過敏原 12.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.若製造廠地址足以表徵原產地（國），得免標示。

第三部分 檢驗項目及基準

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）釀造食醋

項 目		基 準		備 註	
化 學	酸度 (g/100 mL， 以醋酸計)	飲料食醋		0.2 以上	釀造食醋之醋酸含 量應在 0.14 以上
		釀 造 食 醋	穀 物 醋	4.2 以上	
			果 實 醋	4.5 以上	
			高酸度醋	9.0 以上	
		調 理 食 醋	其他調理食醋	1.0 以上	業務用壽司醋為 2.0 以上
			沙 拉 醋	1.2 以上	
			烏 醋	1.8 以上	
			壽 司 醋	2.5 以上	
其他釀造食醋		4.0 以上			

	無鹽可溶性固形物(g/100mL)	釀造食醋	果 實 醋	1.2 以上	
			穀 物 醋	1.3 以上	
			米 醋	1.5 以上	
			高酸度醋	1.5 以上	
		其他釀造食醋		1.2 以上	
		調理食醋	烏 醋	6.0 以上	
			其他調理食醋	6.0 以上	
			沙 拉 醋	15 以上	
			壽 司 醋	40 以上	
	飲料食醋		6.0 以上		
	防腐劑 (g/kg)	不得檢出			

微生物	腸桿菌科 (CFU/mL)	陰性	飲料食醋
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g)	100 以下	釀造食醋及調理食醋
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g)	100 以下	1.釀造食醋及調理食醋 2.可提供不易導致李斯特菌生長證明者不適用

(二) 味噌

項 目		基 準	備 註
化學	pH 值	4.85~5.85	無鹽固形物為總固形物減去鹽分
	無鹽固形物 (g/100g)	40 以上	
	總氮 (g/100g)	1.5 以上	
	防腐劑 (g/kg)	不得檢出	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」
微生物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g)	100 以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g)	100 以下	可提供不易導致李斯特菌生長證明者不適用

(三) 味醂

項 目		基 準	備 註
	防腐劑 (g/kg)	不得檢出	

學 化	總糖 (g/100g)	味醃	35 以上	
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g)		100 以下	
	沙門氏菌	陰性		
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g)	100 以下		可提供不易導致李斯特菌生長證明者不適用

(四) 調味醬類

項 目		基 準		備 註
化 學	防腐劑 (g/kg)	醋調味醬類	不得檢出	
		醬油調味醬類	食品添加物使用範圍 及限量暨規格標準	
		其他調味醬		
微 生 物	金黃色葡萄球菌 (CFU/g)	100 以下		可提供不易導致李斯特菌生長證明者不適用
	沙門氏菌	陰性		
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g)	100 以下		

(五) 釀造醬油

項 目		基 準		備 註
化 學	總氮量 (g/100 mL)	淡色醬油 薄鹽醬油	1.1 以上	
		黑豆醬油 醬油膏	1.2 以上	
		一般醬油	1.4 以上	
	胺基態氮 (g/100 mL)	淡色醬油 薄鹽醬油	0.44 以上	
		黑豆醬油 醬油膏	0.48 以上	
		一般醬油	0.56 以上	
	無鹽可溶性固形物 (g/100 mL)	黑豆醬油	12 以上	
		一般醬油	13 以上	
	異物	不得檢出		
	防腐劑 (g/kg)	食品添加物使用範圍及限量暨規格標準		
	黏度 (cps)	250 以下		醬油膏
	鹽分 (g/100g)	12 以下		薄鹽醬油
	果糖酸(%)	0.1 以下		淡色醬油及薄鹽醬油為 0.01 以下

	黃麴毒素(ppb)	10 以下	
	3-單氯丙二醇(3-MCPD)(ppm)	0.3 以下	
微生物	金黃色葡萄球菌(CFU/g)	100 以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性李斯特菌(CFU/g)	100 以下	可提供不易導致李斯特菌生長證明者不適用

優良農糧產品驗證基準 生鮮截切蔬果專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於生鮮截切蔬果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) 生鮮截切蔬果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。

二、一般規定

(一) 作業場所設施

1. 排水系統溝底應有適當之圓弧，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。
2. 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。

(二) 倉儲設備

1. 應有防止病媒侵入之設施。
2. 蔬果原料倉儲儲存各契收農場之蔬果原料，並應加以適當區隔。
3. 倉儲內分類存放原料或製品並明顯標示。
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。
5. 應備有緊急供電設施（發電機），以供停電時低溫倉庫使用。

(三) 洗手消毒室之設施應採用腳踏式、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。

(四) 生產及製造用設備

1. 各類機械設備應建立標準操作程序，以利員工操作使用。
2. 設備應有維修制度，定期維護、檢查並作成紀錄。
3. 搬運用器具：使用前需清洗乾淨。
4. 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。

(五) 製程管理

1. 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。

2. 盛裝原料之容器不可直接置於地面，以防異物之間接污染。
3. 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。

(六) 品質管制

1. 品質部門應與製造部門分開獨立。
2. 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。
3. 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。
4. 有效管理蔬果原料之農藥殘留應採用已取得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。
5. 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。
6. 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。
7. 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。
8. 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材的安全性證明。
9. 設備供應商應提供其設備之清洗及維修作業說明書。
10. 應建立品質稽查制度，定期討論品質是否有效地運作。
11. 生鮮截切蔬果成品農藥殘留應符合農藥殘留容許量標準。
12. 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。

(七) 衛生管理

1. 設有微生物實驗室者，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. 廠房設施、機械設備及廠區環境應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻率以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，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。
4. (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。

(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、生鮮截切蔬果定義

- (一) 生鮮截切葉菜類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°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，供進一步加工處理之產品。
- (二) 生鮮截切根莖類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°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，供進一步加工處理之產品。
- (三) 生鮮截切花果類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°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，供進一步加工處理之產品。
- (四) 生鮮截切組合包裝類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、瓜菜類及蕈菜類等經採收、選別、清洗、截切、離心去水後組合包裝，保持在 7°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，供進一步加工處理之產品。
- (五) 生鮮截切生菜沙拉類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、瓜菜類及蕈菜類等經採收、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°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，供直接食用之產品。
- (六) 生鮮截切水果類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°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，供直接食用之產品。
- (七) 冷凍蔬菜類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°C 以下儲運販售，供進一步加工處理之產品。

二、品質規格

品溫	冷藏者應保存於凍結點以上到 7°C 以下，冷凍者應保存於-18°C 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。
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食品器具容器包裝衛生標準。

三、標示規定

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.原產地（國） 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「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.製造廠地址足以表徵原產地（國），得免標示原產地（國）。

第三部分 檢驗項目及基準

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。

生鮮截切蔬果之檢驗

項目		基準	備註
微生物	大腸桿菌 (MPN/g)	10 以下	生鮮即食蔬果
		50 以下	需加熱調理後始得供食之冷凍蔬菜
	大腸桿菌 O157:H7	陰性	1. 生鮮即食蔬果 2. 大腸桿菌如為「陰性」，得不用加驗大腸桿菌 O157:H7
	單核球增多性李斯特菌 (CFU/g)	陰性	
	沙門氏菌	陰性	

化學	農藥殘留	農藥殘留容許量標準	蔬果原料或成品
----	------	-----------	---------

註：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。

優良畜禽產品驗證基準

目錄

簡介-----	1
優良畜禽產品驗證基準 肉品專則-----	2
優良畜禽產品驗證基準 蛋品專則-----	16
優良畜禽產品驗證基準 乳品專則-----	25
優良畜禽產品驗證基準 羽絨專則-----	31

簡介

優良畜禽產品驗證基準提供肉品、蛋品、乳品及羽絨之驗證產品生產者使用。驗證畜禽產品使用之主原料應全為國產可溯源農產品。

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。

優良畜禽產品驗證基準 肉品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於肉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) 肉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及食品安全管制系統準則。
- (四) 設置家畜/家禽屠宰場者應符合屠宰場設置標準及屠宰作業準則。

二、一般規定

(一) 作業場所設施：

- 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。
- 2. 場內各種製造設備應有系統排列，且各種製造設備應保持適當距離及操作空間，不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等），生產相關器具（如：水管、模具…等）應潔淨並妥適放置待用。
- 3. 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°C 以下（容許度 18°C 以下）。醃漬室、按摩滾打室須於 5°C 以下。
- 4. 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。
- 5. 在工作線上適當位置設有洗滌用冷、熱水之裝置。
- 6. 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。
- 7. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。排水溝須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積，且不得配有其他管路。
- 8. 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。
- 9. 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。

(二) 包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫（包括預冷室）

- 1. 凡使用性質不同之場所，應個別設置或隔間獨立，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。
- 2. 倉庫內儲存品應放置整齊，可食性與不可食性物品應分別存放。

3. 原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔。
4. 包裝材料貯放室應與加工場隔開，且設有棧板及架子，儲放有序。
5. 冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出，庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。
6. 印有優良農產品標章之紙箱(容器)或標籤等，不得使用於非驗證範圍產品，亦不得提供給上下游業者及未取得標章之廠(場)使用。

(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，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；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施。

(四) 設備及包裝材料

1. 工作檯面應以不銹鋼、無毒塑膠等易洗不納垢材質製造，且應平整潔淨（無黴斑、污髒等），且應定時清潔與乾燥。
2. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留肉屑等。機械保養應使用食品用油脂，且不得有污染屠體、半成品、成品等之現象。
3. 待用之刀具應潔淨及放置適當場所且有防護裝置，使用過（待洗）之刀具應分別放置。

(五) 製程管理

1. 分切場及加工廠之原料肉須為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證肉品。如為屠體應來自合格屠宰場屠宰，並經屠宰衛生檢查合格。
2. 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。
3. 原料肉表面應潔淨、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。
4. 針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止及管理措施，製造作業過程中應採取有效措施以防止金屬或其他外來雜物混入食品中。

(六) 品質管制

1. 應備有品質管制計畫書，必須依據「食品良好衛生規範準則」相關規定更新，並確實實施管制、紀錄及確認。
2. 品質管制制度應備有適當之品管資料含風險管理資料並保留紀錄。風險管理資料指原料肉、副原料及製程中發生致病性微生物、動物用藥殘留與金屬異物危害之頻率與預防措施等相關資料。
3. 應有源頭管理機制，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，具追溯與追蹤性。且應具備食品添加物及成品管理資料、原料肉及成品進出貨月報表並保留紀錄。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肉及成品進出貨月報表，以備查核。

(七) 人員及製程之衛生管理應定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹。

(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，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、肉品定義：

- (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 7°C 以下凍結點以上。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°C。
- (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°C 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°C。
- (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 7°C 以下凍結點以上。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°C。
- (四) 冷凍牛肉：牛隻屠宰後預冷至中心溫度 7°C 以下，並經分切、包裝等過程後，經急速凍結，再移至 -25°C 以下凍藏庫凍藏，品溫保持在 -18°C 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°C。
- (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°C 以下凍結點以上。
- (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°C 以下。
- (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。

- (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。
- (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°C 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。
- (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°C 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。
- (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°C 以上（含禽肉者，中心溫度須達 74°C 以上）、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成。
- (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°C 以上（含禽肉者，中心溫度須達 74°C 以上）、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成者。
- (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。
- (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。
- (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。
- (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°C 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。
- (十七) 西式火腿—禽肉壓型火腿：以禽肉或禽肉混合畜肉為原料，禽肉含量至少應在 50% 以上，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°C 以上而製成者。
- (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°C 以上、冷卻、剝腸衣、包裝等過程而製成者。
- (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。
- (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°C 以上（含禽肉者，中心溫度須達 74°C 以上）、冷卻、包裝等

過程而製成者。

(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：

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。
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。
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。
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。
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。
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。
7. 醃漬肉品：原料肉添加調味料包括醬油、鹽、糖、酸、香辛料等混合均勻，經浸漬、按摩、滾打，未經重組而製成須冷藏或冷凍儲存之醃漬肉品。適用於醃漬肉排、醃漬翅小腿…等產品。

二、品質規格：

原料肉規定	(一)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、(六)冷凍禽肉 1. 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，且通過驗證機構實地稽核者。 2. 前項供製原料肉者，不得為種豬肉或淘汰禽肉，應為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證肉品。 3. 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℃。 4. 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℃以下。
-------	---

	5. 牛肉屠宰後屠體應預冷至中心溫度7°C以下凍結點以上。 6. 原料肉均應於15°C以下之作業環境進行分切包裝。冷藏肉移入-2~7°C冷藏庫儲存；冷凍肉須經急速凍結後再移入-25°C之凍藏庫儲存。 7. 冷藏豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在7°C以下凍結點以上。冷凍豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在-18°C以下。 8. 不得使用任何食品添加物。 (七)中式香腸、(八)臘肉/培根、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(十九)裹粉裹麵肉品、(二十)中式乳化型肉品、(二十一)調理肉製品等，其所使用原料肉均須符合下列規定： 1. 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。 2. 原料肉應為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證肉品。 3. 原料肉均應新鮮而無異味者。
其他原料	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「食品安全衛生管理法」規定。 (七)中式香腸、(八)臘肉/培根、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(二十)中式乳化型肉品 1. 西式香腸（完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸）得添加可食性雜碎，不得超過原料肉 10%。 2. 腸衣：應符合 CNS 1486 腸衣規定。 (十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾 1. 食用豬脂：應為國產豬脂，且應符合 CNS 2421 食用豬脂規定。 2. 豆粉及麵粉等之總量：肉酥產品不得超過煮熟原料肉重之 15%，肉絨產品不得超過煮熟原料肉重之 7%。肉乾產品不得添加；若澱粉來自其他原料，則其容許度為 1% 以下。 (十九)裹粉裹麵肉品 裹漿或裹粉材料：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、黃豆蛋白濃縮物等，應符合「食品安全衛生管理法」規定。 (二十一)調理肉製品 調理肉製品材料：單離黃豆蛋白、玉米糖漿、蛋白粉、黃豆粉、全脂或脫脂乳粉、穀類物、植物性澱粉、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「食品安全衛生管理法」規定。
官能性質	(一)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、(六)冷凍禽肉 1. 肉質生鮮，無瘀血，表皮無膿瘡，肉表面無污染毛屑及異物。 2. 氣味與色澤正常，無嚴重失色及水化現象。 3. 無骨折。

	(七)中式香腸、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(二十)中式乳化型肉品 1. 表面無嚴重滲出之汁液及油脂，且汁液不得呈混濁狀。 2. 無污物、黴斑或其他異物附著。 3. 色澤正常、氣味與風味良好。 4. 組織結著性良好。 5. 切面組織均勻，且無大的空隙存在。
	(八)臘肉/培根 1. 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。 2. 色澤：赤褐色或黃褐色（片狀者：赤肉部分呈粉紅色、脂肪白色）。 3. 清潔：表面清潔無塵污及雜質附著。 4. 氣味：無腐敗或其他異味。 5. 鹹度：食鹽成分適量。 6. 蟲黴：無蟲、黴斑或其他異物附著。 7. 肉質：良好、無汁液分離，赤肉與脂肪結著良好其比率適當。
	(十三)肉酥、(十四)肉絨 1. 色澤：外觀鮮美呈無焦化物。 2. 氣味：具固有之甘香，不得有焦臭、油臭或其他不良氣味。 3. 口味：入口鬆酥易碎，不得有油脂酸敗味。 4. 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。 5. 純度：不得含混筋腱、焦化纖維，植物或骨粉污物及異物。
	(十五)肉乾 1. 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。 2. 無污物、黴斑或其他異物附著。 3. 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。
	(十九)裹粉裹麵肉品 1. 產品外觀完整，無破損。 2. 無污物、或無其他異物附著。 3. 色澤正常、氣味與風味良好。 4. 組織結著性良好。
	(二十一)調理肉製品 1. 無污物、黴斑或其他異物附著。 2. 色澤正常、氣味與風味良好。 3. 組織結著性良好。 4. 表面無嚴重滲出液及油脂，且汁液不得呈混濁狀。
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. 應符合食品器具容器包裝衛生標準。 2. 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。 3. 紙箱以符合 CNS 1454 瓦楞紙板（外裝紙箱用）A、C 兩類為原則。不得使用騎釘。 4. 產品名稱須與內容物相符。

三、標示規定：

項 目	規 格
標示項目	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(一)之1、4、6、7、8等項亦須標示於外箱上。

	(一)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、(六)冷凍禽肉標示事項： 1.品名。 2.原料名稱：其為二種以上混合物時，應依其含量多寡由高至低分別標示之。但單一原料製成且與前款品名完全相同者，得免標示原料名稱。 3.淨重、容量或數量。 4.製造廠商名稱、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。 5.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。 6.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 7.有效日期。 8.保存條件。 (七)中式香腸、(八)臘肉/培根、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(十九)裹粉裹麵肉品、(二十)中式乳化型肉品、(二十一)調理肉製品除前述應標示事項外，依產品類別標示： 1.食品添加物名稱；混合二種以上食品添加物，以功能性命名者，應分別標明添加物名稱。 2.營養標示。 3.含基因改造食品原料。 4.過敏原。 5.食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明）。 6.裹麵率（僅裹粉裹麵類肉品須標示）：不可高於45%以上，並只能視實際產品標示以下5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%。 7.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。
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.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。 4.產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及其可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示規定。

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，依序準用下列檢驗方法：(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)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、
(六)冷凍禽肉之檢驗

項 目	基 準		備 註
	冷藏肉	冷凍肉	
滲出液(%)	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，檢驗結果採小數點一位經四

		禽肉：8 以下	捨五入後之整數。
酸價(mg KOH/g fat)		2.0 以下	豬脂產品
動物用藥	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		
	乙型受體素		
	荷爾蒙		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		家禽產品
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	生菌數	表一	
	大腸桿菌		

(七)中式香腸、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(二十)中式乳化型肉品之檢驗

項 目		基 準	備 註
一般成分	水分 Moisture (%)	西式香腸：68 以下 西式火腿：75 以下	
	灰分 Ash (%)	西式火腿：5 以下 西式香腸：5 以下 中式香腸：6 以下	
	脂肪 Fat (%)	西式火腿：7 以下 中式乳化型肉品：22 以下 西式香腸：30 以下 中式香腸：32 以下	
	蛋白質 Protein (%)	西式香腸：12 以上 中式乳化型肉品：14 以上 西式火腿：15 以上 中式香腸：16 以上	
粘著劑	澱粉 Starch (%)	6 以下 (應包括修飾澱粉之含量)	1.適用範圍：中式香腸、西式火腿—壓型火腿、西式香腸—完全乳化型香腸、西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、西式火腿—禽肉壓型火腿、西式香腸—禽肉乳化型香腸、中式乳化型肉品 2.本項數值：為肉中澱粉與配方中修飾澱粉含量百分比
結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	以 Phosphate 計 3 以下	

保色劑	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	以 NO ₂ ⁻ 殘留量計 70 以下	中式香腸、西式火腿—去骨火腿、西式火腿—壓型火腿、西式香腸—完全乳化型香腸、西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、西式火腿—禽肉原型火腿、西式火腿—禽肉壓型火腿、西式香腸—禽肉乳化型香腸
	硝酸鹽 Nitrate (ppm)	以 NO ₃ ⁻ 殘留量計 200 以下	中式香腸、西式火腿—去骨火腿、西式火腿—壓型火腿、西式香腸—完全乳化型香腸、西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、西式火腿—禽肉原型火腿、西式火腿—禽肉壓型火腿、西式香腸—禽肉乳化型香腸
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加
動物用藥	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		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

(八)臘肉/培根之檢驗

項 目		基 準	備 註
結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	以 Phosphate 計 3 以下	
保色劑	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	以 NO ₂ ⁻ 殘留量計 70 以下	
	硝酸鹽 Nitrate (ppm)	以 NO ₃ ⁻ 殘留量計 200 以下	
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加

動物用藥	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		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β -內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

(十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾之檢驗

項 目		基 準	備 註
一般成分	水分 Moisture (%)	肉酥：4 以下 肉絨：15 以下 肉乾：25 以下	
	水活性 Water Activity	肉乾：0.80 以下	
	灰分 Ash (%)	肉酥：7 以下 肉絨：9 以下	
	脂肪 Fat (%)	肉絨：16 以下 肉酥：25 以下	
	蛋白質 Protein (%)	肉酥：28 以上 肉絨：31 以上	
游離脂肪酸 Free Fatty Acid (%)		肉酥、肉絨：1.5 以下	
粘著劑	澱粉 Starch (%)	肉乾：陰性 肉絨：5 以下 肉酥：10 以下 (應包括修飾澱粉之含量)	為肉中澱粉與配方中修飾澱粉含量百分比
結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	肉乾：以 Phosphate 計 3 以下	
保色劑	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	肉乾：以 NO ₂ —殘留量 計 70 以下	
	硝酸鹽 Nitrate (ppm)	肉乾：以 NO ₃ —殘留量 計 200 以下	
防腐劑	己二烯酸 及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	
動	四環黴素類	動物用藥殘留標準	
	氯黴素類		

物 用 藥	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微 生 物	沙門氏菌	表一	
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		
污 染 物 質 及 毒 素	苯(a)駢芘(μg/kg)	1.0 以下	嬰幼兒副食品
	黃麴毒素 B1(μg/kg)	0.10 以下	
	赭麴毒素 A(μg/kg)	0.50 以下	
	棒麴毒素(μg/kg)	10.0 以下	
	脫氧雪腐鏟刀菌烯醇(μg/kg)	200 以下	
	玉米赤黴毒素(μg/kg)	20 以下	
	鉛(mg/kg)	0.050 以下	
	鎘(mg/kg)	0.040 以下	
	錫(mg/kg)	50 以下	金屬罐裝嬰幼兒食品

(十九)裹粉裹麵肉品之檢驗

項 目		基 準	備 註
一 般 成 分	脂肪 Fat (%)	13 以下	重組類產品
	裹麵率(%)	產品標示確認	
	過氧化價 POV (meq/kg)	10 以下	
粘 著 劑	澱粉 Starch (%)	6 以下 (應包括修飾澱粉之含量)	為肉中澱粉與配方中修飾澱粉含量百分比
結 著 劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	以 Phosphate 計 3 以下	檢測肉中含量
防 腐 劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加
動 物 用 藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		

	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

(二十一)調理肉製品之檢驗

項 目		基 準	備 註
一般成分	水分 Moisture (%)	產品標示確認	
	脂肪 Fat (%)		
	蛋白質 Protein (%)		
	固形量		
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加。
動物用藥	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		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

表一：肉品微生物基準

分 類		生菌數 CFU/g	大腸桿菌 MPN/g	腸桿菌科 CFU/g	沙門 氏菌	金黃色 葡萄球菌 CFU/g	【註1】單核 球增多性 李斯特菌 CFU /g
生鮮 肉品	冷藏豬/牛/禽肉	【註2】 3×10^7 以下					
	冷凍豬/牛/禽肉	【註2】 3×10^6 以下	【註2】50 以 下				

加工肉品	即食食品	以常溫保存者				陰性	100 以下	100 以下
		以冷藏或低溫保存者				陰性	100 以下	100 以下
		冷凍品 僅需解凍或復熱即可食用者			10	陰性		
	非即食食品	冷藏品		【註2】50 以下				
		冷凍品 須再經加熱煮熟始得食用		50 以下				

註：1.可提供不易導致李斯特菌生長證明者，無須檢測李斯特菌。

2.食品中微生物衛生標準無規定，而本驗證基準規定者。

優良畜禽產品驗證基準 蛋品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於蛋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) 蛋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、食品良好衛生基準準則及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

(一) 作業場所設施：

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。
2. 場內各種製造設備應有系統排列，且各種製造設備應保持適當距離及操作空間，不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等），生產相關器具（如：水管、模具…等）應潔淨並妥適放置待用。
3. 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。
4. 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。
5. 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。
6. 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。
7. 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。
8. 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。
9. 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。
10. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。排水溝須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積，且中不得配有其他管路。
11. 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。
12. 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。
13. 醃漬區環境應保持乾淨、地面乾燥，且通風良好。鹹蛋及皮蛋醃漬室必須分開設置。
14. 生鮮蛋品分級包裝區及成品區、液蛋打蛋區應維持在 25℃ 以下；液蛋充填包裝室溫度

應維持在 15°C 以下（容許度 18°C 以下）；冷藏液蛋成品區溫度須控制在 7°C 以下，冷凍液蛋成品區溫度須控制在 -18°C 以下。

15. 皮蛋、熟鹹蛋包裝室及成品區應保持乾燥、陰涼且通風良好。鹹蛋黃打蛋清洗室及包裝室須控制在室溫 25°C 以下，其成品應依其保存條件存放。
16. 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。

（二）包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫

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，可食性與不可食性物品應分別存放。
2. 原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔。
3. 包裝材料貯放室應與加工作業區隔開，且設有棧板及架子，並儲放有序。
4. 冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出，庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。
5. 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。

（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，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；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施。

（四）設備及包裝材料

1. 使用後之容器、包材等應集中置放並迅速移離作業區。
2. 塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。
3. 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。
4. 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。
5. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留蛋液等。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。
6. 液蛋部分之低溫殺菌處理設備，應嚴格控制熱處理溫度，在適當位置應設有迴止閥（flow diversion valve）。

（五）製程管理

1. 生鮮蛋品：
 - (1) 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。
 - (2) 蛋體表面清潔，無糞便、顯著污斑或變色，
 - (3) 蛋殼完整，無破裂損傷，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。

- (4) 洗淨過程包括噴水、刷洗及沖洗步驟，宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。
- (5) 洗淨水應加入洗潔劑或消毒劑，水溫至少應高於蛋溫 5°C，宜維持在 30°C 以上，不宜超過 50°C。
- (6) 蛋洗淨後進行分級包裝前，需經充分的送風乾燥；若有油蠟處理者，所使用之油蠟應選用可供食品使用之原料或食品添加物。

2. 液蛋：

- (1) 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。
- (2) 蛋體表面清潔，無糞便、顯著污斑或變色，
- (3) 蛋殼完整，無破裂損傷，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。
- (4) 洗淨過程包括噴水、刷洗及沖洗步驟，宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。
- (5) 洗淨水應加入洗潔劑或消毒劑，水溫至少應高於蛋溫 5°C，宜維持在 30°C 以上，不宜超過 50°C。
- (6) 蛋洗淨去殼前，須風乾至蛋殼表面無滴水現象。
- (7) 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。
- (8) 打蛋去殼、分離及過濾時，應使用容易清潔洗淨及殺菌的器具，並注意作業人員手部清潔消毒，避免交叉污染，以機械進行打蛋時，不可以離心分離式及壓榨方式進行。
- (9) 打蛋設備、輸送管路、器具於操作前、操作後及操作期間，每間隔四小時均需清洗消毒。
- (10) 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。
- (11) 殺菌前的液蛋務必要儘速移到有冷卻裝置的貯藏槽，冷卻至 7°C 以下。但是，打蛋後馬上殺菌的情形，則不在此限。

3. 加工蛋品—皮蛋、熟鹹蛋、鹹蛋黃：

- (1) 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。
- (2) 蛋體表面清潔，無糞便、顯著污斑或變色，
- (3) 蛋殼完整，無破裂損傷，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。
- (4) 醃漬應以蛋白、蛋黃凝固性及色澤作為判定依據，適切掌握醃漬期間。
- (5) 醃漬完成，即時撈出。皮蛋包裝前須經充分乾燥，並以官能或儀器檢查，凝固性

良好。

(六) 品質管制

1. 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「食品良好衛生規範準則」相關規定更新，並確實實施管制、紀錄及確認。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）。
2. 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。
3. 應有源頭管理機制（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。
4. 申請生鮮蛋品之原料蛋應為自有畜牧場附設洗選室且為單一來源，或符合下列規定：
 - (1) 應與原料蛋來源牧場簽訂契約。
 - (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。
 - (3) 申請時原料蛋來源牧場飼養環境及管理須經驗證機構審查通過。
 - (4) 應於品質管制計畫書中說明自主管理辦法。
 - (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。
5. 申請液蛋之原料蛋應來自 CAS 生鮮蛋品驗證業者或符合下列規定：
 - (1) 應與原料蛋來源牧場簽訂契約。
 - (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。
 - (3) 申請時原料蛋來源牧場飼養環境及管理須經驗證機構審查通過。
 - (4) 應於品質管制計畫書中說明自主管理辦法。
6. 申請加工蛋品（皮蛋、熟鹹蛋、鹹蛋黃）之原料蛋應符合下列規定：
 - (1) 應與原料蛋來源牧場簽訂契約。
 - (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。

(七) 人員及製程之衛生管理應定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹。

（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、蛋品定義：

- （一）生鮮蛋品：指雞蛋收集後，經洗淨、風乾、檢驗、分級、包裝後涼藏或冷藏貯運者。
- （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。
 1. 冷藏或冷凍液蛋黃及液蛋白：蛋黃、蛋白分開製造之液蛋。
 2. 冷藏或冷凍液全蛋：蛋黃、蛋白混合製造者之液蛋。
- （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。
- （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。
- （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。

二、品質規格：

品溫	冷藏溫度 7°C 以下、冷凍溫度 -18°C 以下、涼藏溫度 25°C 以下
原料蛋	（一）蛋體表面清潔。 （二）蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密完整。 （三）氣室完整之新鮮蛋。 （四）蛋白、蛋黃色澤鮮明，風味正常。
成品	（一）生鮮蛋品： 1. 須經過洗選，蛋殼表面清潔、完整，且殼面平整緊密、色澤均勻、無破損。 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：(1)須經過殺菌，蛋液潔淨，無蛋殼、血片、血絲及其他異物。 (2)殺菌液蛋黃製品含有蛋白成分5%以下。 (3)殺菌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： 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。
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「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 1454 瓦楞紙板（外裝紙箱用）A、C兩類為原則。不得使用騎釘。

三、標示規定：

標示項目	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、4、6、7、8等項亦須標示於外箱上。 1.品名。 2.原料名稱；其為二種以上混合物時，應依其含量多寡由高至低分別標示之。但單一原料製成且與前款品名完全相同者，得免標示原料名稱。（適用於皮蛋及熟鹹蛋） 3.淨重、容量或數量。 4.製造廠商名稱、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。 5.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。 6.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 7.有效日期。 8.保存條件。 9.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。（適用於生鮮蛋品） 10.過敏原。 11.營養標示。（適用於液蛋、皮蛋、熟鹹蛋及鹹蛋黃）
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.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用下列檢驗方法：(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、生鮮蛋品之檢驗

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

二、液蛋之檢驗

項 目		基 準	備 註
微生物	沙門氏菌	陰性	
一般成分	固形物 Solids	液蛋白：11%以上 液蛋黃：43%以上 液全蛋：23%以上	
	蛋白質 Protein	液蛋白：10%以上 液蛋黃：14%以上 液全蛋：11%以上	
	粗脂肪 Crude Fat	液蛋黃：28%以上 液全蛋：10%以上	
其他	pH 值	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	
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	必利美達民		
	離子型抗球蟲藥		

三、皮蛋之檢驗

項 目		基 準	備 註
微生物	金黃色葡萄球菌	陰性	
	沙門氏菌	陰性	
重金屬	鉛	0.3 ppm 以下	
	銅	5 ppm 以下	
色素	蘇丹紅	不得檢出	
其他	pH 值	蛋白 9.5 以上	未加熱產品
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	離子型抗球蟲藥		

四、熟鹹蛋之檢驗

項 目		基 準	備 註
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	不得檢出	
色素	蘇丹紅	不得檢出	
食鹽含量	NaCl 含量	蛋黃 1.0%以上	
微生物	金黃色葡萄球菌	100 CFU/g (mL) 以下	
	沙門氏菌	陰性	
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	離子型抗球蟲藥		

五、鹹蛋黃之檢驗

項 目		基 準	備 註
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	不得檢出	

色素	蘇丹紅	不得檢出	
食鹽含量	NaCl 含量	蛋黃 1.0%以上	
微生物	大腸桿菌	50 MPN/g 以下	冷凍非即食食品，須再經加熱煮熟始得食用之冷凍食品
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	離子型抗球蟲藥		

優良畜禽產品驗證基準 乳品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於乳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) 乳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、食品良好衛生基準準則及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

(一) 作業場所設施：

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。
2. 場內各種製造設備應有系統排列，且各種製造設備應保持適當距離及操作空間，不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等），生產相關器具（如：水管、模具…等）應潔淨並妥適放置待用。
3. 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。
4. 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。
5. 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。
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。
7. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。排水溝須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積，且中不得配有其他管路。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。
8. 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。
9. 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。

10. 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鏽紗網，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。
11. 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。
12. 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。
13. 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。
14. 廠房內配電必須能防水，電源必須有接地線與漏電斷電系統；高濕度作業場所之插座及電源開關宜採用具防水功能者；不同電壓之插座必須明顯標示。廠房應依消防法令規定安裝火警警報系統，且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。

(二) 包材物料倉庫

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。鮮乳/鮮羊乳產品應有成品冷藏庫，且須具有適當空間，可食性與不可食性物品應分別存放。
2. 原物料倉庫及冷藏庫內物品存放與牆壁須有適當間隔。
3. 包裝材料貯放室應與加工場隔開，且設有棧板及架子，儲放有序。
4. 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。庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。
5. 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。

(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，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；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施。

(四) 設備及包裝材料

1. 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。
2. 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。

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。
4. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留污垢等。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。
5. 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。
6. 塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。使用之容器必須耐強酸與強鹼，且不可溶出有毒物質。

(五) 製程管理

1. 生乳須載明契約牧場、乳量等相關資料，農產品經營者須取得鮮乳標章或羊乳標章。
2. 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。
3. 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。若發現異常現象時，應迅速追查原因並加以矯正。
4. 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。生菌數標準 5×10^4 CFU/g 以下、大腸桿菌群 10 MPN/g 以下、大腸桿菌呈陰性。
5. 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。

(六) 品質管制

1. 應備有品質管制計畫書，必須依依據「食品良好衛生規範準則」相關規定更新，並確實實施管制、紀錄及確認。
2. 品質管制系統，應備有適當之品管資料含風險管理資料並保留紀錄。風險管理資料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。
3. 應有源頭管理機制，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。
4. 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。
5. 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。

(七) 人員及製程之衛生管理應定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹。

(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、乳品定義

- (一) 鮮乳：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。其產品應符合 CNS 3056 鮮乳之規定。
- (二) 鮮羊乳：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 鮮乳之規定。

二、品質規格：

生乳來源	1. 生牛乳須來自符合畜牧法規定具有畜牧場登記證書或畜禽飼養登記證之牧場，且具備收購契約及藥物殘留監控機制。 2. 生羊乳須可追溯來源或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 CNS 3055 生乳之規定。
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。
包裝	1. 供直接販賣之鮮乳及鮮羊乳，應使用密閉之容器盛裝，其規格應符合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. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。 3. 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、標示規定：

標示項目	鮮乳、鮮羊乳符合 CNS 3056 鮮乳規定，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。 1.品名。 2.原料名稱 (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。 3.成分。 4.淨重、容量或數量。 5.製造廠商名稱、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。 6.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。 7.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 8.有效日期及保存期限。 9.殺菌條件及保存條件。 10.營養標示。 11.過敏原。
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.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用下列檢驗方法：(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。

鮮乳及鮮羊乳之檢驗：

項 目		基 準	備 註
一般成分	酸度	0.18%以下	
	高脂鮮乳	3.8%以上	鮮乳
	全脂鮮乳	3.0%以上未滿 3.8%	
	中脂鮮乳	1.5%以上未滿 3.0%	
	低脂鮮乳	0.5%以上未滿 1.5%	
	脫脂鮮乳	未滿 0.5%	
	脂肪無調整	3.0%以上	
	全脂鮮羊乳	3.0%以上	鮮羊乳
微生物及其毒素	非脂肪乳固形物	8.25%以上(牛) 8.0%以上(羊)	
	腸桿菌科	10 CFU/mL (g)以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性 李斯特菌	陰性	
	金黃色葡萄球菌 腸毒素	陰性	

藥物殘留	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗生素多重殘留類及其代謝物		
	Avermectin 類		
	胺基糖苷類		
污染物	農藥	動物產品中農藥殘留容許量標準	
	黃麴毒素	食品中污染物質及毒素衛生標準	
純羊乳	三聚氰胺	不得檢出	鮮羊乳
	羊乳中牛乳之檢出	不得檢出	

優良畜禽產品驗證基準 羽絨專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於羽絨驗證之農產品經營者，依作業型態及產品性質的不同，區分為精洗廠及製品廠兩類。
- (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) 精洗廠指原料來自合格屠宰場並經精洗成羽絨成品者；製品廠指將精洗廠製成之羽絨作為原料，加工製作羽絨製品者。
- (四) 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。

二、一般規定

(一) 廠房設施

1. 用地應符合相關法令規定。
2. 生產作業區、包裝、倉庫及辦公室，應有適當的區隔。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。
3. 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。
4. 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。
5. 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，且經常予以整理、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。

(二) 生產設備：

1. 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。
2. 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。
3. 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。

(三) 原料管理：

1. 優良農產品驗證羽絨原料限為臺灣地區水禽原產羽毛。
2. 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。
3. 製品廠使用之精洗羽絨原料應為取得優良農產品驗證者，且具備來源證明及驗證機構出具之合格檢驗報告（每一批）。
4. 羽絨原料及成品應專倉儲存管理及記錄，且應挑選完整羽毛，依禽別分區保管，並確

實注意妥善倉儲管理，以防劣變。

5.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。

6.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。

(四) 製程與品質管理：

1.羽絨毛驗收應區分種類，並作明確標示。羽絨毛指內含羽毛及羽絨之統稱。羽絨毛之保管應能使其免於遭受污染、損壞。

2.明確制定加工流程、品質條件、異況及排除方式。

3.加工之優良農產品驗證羽絨須符合本專則之品質規格標準及標示規定。

4.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。

5.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。

6.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。

(五) 現場管理：

1.為確實執行現場管理，應有專人負責並擬定現場管理基準與程序，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。

2.嚴禁將罹患或疑患法定動物傳染病地區生產之羽毛加工為優良農產品驗證羽絨成品販售。

3.廠內通道宜隨時保持清潔、維護良好，且不積水。排水溝出口處應保持暢通，不得有淤泥蓄積。廢棄物須定期清理，必要時應隨時清理，不得造成污染。

4.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。

5.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。

6.清掃、清洗或消毒用機具宜有專用場所妥善保管。用於製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持整齊清潔。

7.副產物之處理，應依其特性、分類集存；副產物應裝入適當之包裝內，且應置於固定場所並明顯區隔。

(六) 倉儲與運輸管理：

1.優良農產品驗證羽絨應以專倉管理儲存及紀錄，禁止與其它物品混儲。

2.優良農產品驗證羽絨製成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。

3.儲運方式及環境應避免雨淋，以防止優良農產品驗證羽絨及製品之潮濕變質。儲存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。

4.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。

5. 每批優良農產品驗證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。
6. 優良農產品驗證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。
7. 出貨之CAS羽絨須取得驗證機構出具之合格檢驗報告。

(七) 品管設備及人員：

1. 廠商應設有品檢人員，負責製品標示檢查及例行品管。
2. CAS精洗廠商應設有檢驗室，俾供例行之品管檢驗。
3. 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。

(八) 其他：

1. 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。
2. 業者應依據前述各項評審規定製作品管項目、現場管理基準與程序。

第二部分 品質規格及標示規定

一、適用範圍：

- (一) 適用於經調製處理、洗滌及消毒之水禽羽絨。
- (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。

二、定義：

- (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。
 1. 羽絨(down)
 2. 未成熟絨(nestling down)
 3. 毛型絨(plumules)
- (二) 絨絲(down fiber)：指從羽絨根部脫落之單根絨絲。
- (三) 羽絲(feather fiber)：指從羽毛片部脫落之單根羽絲。
- (四) 損傷羽毛(damaged feather)：指水禽之損傷羽毛，包括以下2種。
 1. 因儲存不當，導致霉爛或蟲蛀之折斷羽毛。
 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。
- (五) 陸禽羽毛(landfowl feather)：指雞、火雞或其他陸禽之羽毛。
- (六) 雜質(residue)：指夾雜物及塵砂等雜物。
 1. 夾雜物(impurities)：指動植物纖維、皮屑及其他雜質而言。

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。

(七) 新鮮度指數：100－（絨絲量數值+羽絲量數值）。

三、成份規定：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。

規格		羽絨量 高於	絨絲量/ 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%	2.0%	2.0%	2.0%	90
	90%	90%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
	85%	85%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
	80%	80%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85
	75%	75%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85
	70%	70%	10.0%	2.1%	2.0%	2.0%	85
	65%	65%	10.0%	2.5%	2.0%	2.0%	80
	60%	60%	10.0%	2.8%	2.0%	2.0%	80
	55%	55%	10.0%	3.2%	2.3%	2.0%	80
	50%	50%	10.0%	3.5%	2.5%	2.0%	80
	40%	40%	10.0%	4.2%	3.0%	2.0%	80
	30%	30%	10.0%	4.9%	3.5%	2.0%	80
	20%	20%	10.0%	5.6%	4.0%	2.0%	80
	10%	10%	10.0%	6.3%	4.5%	2.0%	80
	5%	5%	10.0%	6.7%	4.8%	2.0%	80
精洗脫鴨(鵝)羽		--	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。

四、品質規格

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。
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。

五、標示規定

標示項目及方法	1.商品名稱 2.原產地 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.驗證產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 10.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。

第三部分 檢驗項目及基準

一、檢驗項目、方法與基準

項 目	方 法	基 準	備 註
組成（含混合材料）	CNS13982-3 及 CNS13982-13		
酸度（pH 值）	CNS13982-6	5.0~7.5	
耗氧指數	CNS13982-7	4.8 以下	
蒸氣處理後蓬鬆度	CNS13982-8		
懸浮濁度	CNS13982-9	500mm 以上	
種類	CNS13982-10		
裝填淨重	CNS13982-15		原料羽絨不須驗此項

二、項目說明：

- (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。
- (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。
- (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。
- (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。
- (五) 懸浮濁度：目的在於檢測羽毛經清洗後的清潔程度。
- (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佔比例。
- (七) 裝填淨重：測定羽絨毛於製品中的實際填充淨重。

優良水產品驗證基準

簡介

優良水產品驗證基準提供水產加工品之驗證產品生產者使用。驗證水產品之主原料應全為國產可溯源水產品，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。

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於水產加工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) 水產加工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. 作業區依清潔度之需要應有適當的隔離；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. 排水系統內不得裝設配管（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。
- 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；準清潔作業區宜保持在 50CFU/plate/5min 以下；清潔作業區宜保持在 30CFU/plate/5min 以下，黴菌落菌量宜保持在 10CFU/plate/5min 以下。
- 4. 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。
- 5. 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。
- 6. （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。
- 7. 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。
- 8. 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。
- 9. 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) 倉儲設備及管理：

- 1. 依原料、半成品及成品等性質之不同，應設置原材料倉庫及低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）。應有防止病媒侵入之設施。
- 2. 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的作業原則。
- 3. 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，並應裝設安全裝置、溫度自動控制器或警示溫度異常變動之自動警報設備，且與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。

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) 洗手消毒室之設施應包含腳踏式、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 200ppm 以上。

(四) 製造作業機械與檢測設備：

1. 低溫設備：配合產能，擁有足夠之凍結、凍藏、冷藏及冷卻能力。超低溫冷凍品應維持品溫於-50℃以下。冷凍水產品應維持品溫於-18℃以下。冷藏水產品應維持品溫於 7℃以下。
2. 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敷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。
3. 用於水產罐頭食品之製造、調配、加工、包裝、儲存之機器與檢測設備，均須符合「食品工廠建築及設備設廠標準」、「食品良好衛生規範準則」之相關規定。

(五) 製程管理：

1. 各種設備應有操作說明，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。
3. 各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作紀錄。
4. 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。
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；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。
6. 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。

(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，且製程及品管作業應具追溯與追蹤性，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。

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。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。
4. 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。
5. 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。
6. 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。
7. 應要求食品包裝容器供應商提供或檢附包材的安全性證明。

（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，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。
4. （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。

（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、水產加工品定義

- (一) 超低溫冷凍水產品：指利用水產原料，如魚、蝦、蟹、貝或頭足類等為主原料，經卸貨、分級、選別、去頭、去尾、去內臟、去鱗、去皮（去殼）、清洗、整型及分切，保持低溫製造，並急速凍結至-50℃以下，超低溫運送、儲存，且有妥善包裝者。
- (二) 冷凍水產品：指利用水產原料，如魚、蝦、蟹、貝、頭足類或藻類等為主原料，經卸貨、分級、選別、去頭、去尾、去內臟、去鱗、去皮（去殼）、清洗、整型、分切或加熱、調理，並急速凍結至-18℃以下，冷凍運送、儲存，且有妥善包裝者。
- (三) 冷藏水產品：指利用水產原料，如魚、蝦、蟹、貝、頭足類或藻類等為主原料，經卸貨、分級、選別、去頭、去尾、去內臟、去鱗、去皮（去殼）、清洗、整型、分切或加熱、調理，並急速冷卻且保持在7℃以下（建議最好保持在4℃以下），冷藏運送、儲存，且有妥善包裝者。
- (四) 罐製水產品：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，於封裝後施行商業滅菌，可在室溫下長期保存者。
- (五) 乾製水產品：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、品質規格

(一)超低溫冷凍水產品、(二)冷凍水產品、(三)冷藏水產品

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45%以上，並只能視實際產品標示以下5種規格之一： (1)25%以下者標示 25% (2)30%以下且高於25%者標示 30% (3)35%以下且高於30%者標示 35% (4)40%以下且高於35%者標示 40% (5)45%以下且高於40%者標示 45% 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	用法及用量應符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。

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製品的品質，且符合食品器具容器包裝衛生標準。
----	--

(四)罐製水產品

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	1. 罐製品不得膨罐、污銹罐、彈性或急跳罐、嚴重之凹罐現象，並不得有切罐、斷封、尖銳捲緣、疑似捲封、捲封不平、唇狀、舌狀、側封不正常等可能引起漏罐危險之現象。 2. 玻璃瓶之封蓋完整，不得有斜蓋或密閉不緊等外觀檢查密封不完全之現象。 3. 軟袋產品不得膨袋、穿孔、污穢、及其他不良現象。
罐內壁	不得有嚴重脫錫、脫漆、變黑或其他特異之變色等現象。
內容物	不得有異臭、異味、不良之變色、污染或含有異物。
保溫試驗	經保溫試驗(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。

(五)乾製水產品

官能品質	1. 不得有異臭、異味、不良之變色、污染或含有異物。 2. 符合CNS8053 魚鬆及魚酥規定。
異物	不得有泥沙、毛髮、蟲(卵)體或其夾雜異物。
食品添加物	用法及用量應符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。
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，且符合食品器具容器包裝衛生標準。

三、標示規定

(一)超低溫水產品、(二)冷凍水產品、(三)冷藏水產品、(五)乾製水產品

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應標示在外箱上。
標示項目	1. 品名：(超低溫)冷凍(藏)○○○。 2. 內容物(原料、成分)名稱。 3. 內容物淨重及個數。 4. 食品添加物名稱。 5. 製造工廠的名稱、地址及(或)電話與(或)販賣公司名稱、住址及電話、消費者服務電話。 6. 有效日期。 7. 食用說明。 8. 保存方法及條件。 9. 原產地(國)。 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. 製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

	4. 冷凍水產品屬需加熱調理始得供食者，應加標加熱調理條件。
--	--------------------------------

(四) 罐製水產品

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、6、7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。 9. 原產地(國)。 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. 製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

第三部分 檢驗項目及基準

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) 超低溫冷凍水產品、(二) 冷凍水產品、(三) 冷藏水產品

項 目		基 準	備 註
化 學	亞硫酸鹽類 (g/kg，以 SO ₂ 計)	0.03 以下	頭足類水產品
		0.1 以下	蝦、貝類水產品
	揮發性鹽基態氮 (mg/100g)	15 以下	生鮮即食水產品
		25 以下	其他魚類
		30 以下	鰈科魚類(大比目魚除外)
		35 以下	大西洋鮭魚、無鬚鱈科魚類、鱈科魚類
		50 以下	板鰓亞綱類魚類(鯊、鰻/魷)
	組織胺(mg/kg)	200 以下	組胺酸含量高之魚產品
		400 以下	以組胺酸含量高之魚產品，經鹽漬及發酵處理之加工品
	總固形物(%)	13.5 以上	牡蠣
	苯駢芘(μg/kg)	2.0 以下	煙燻或燒烤水產製品
微生物檢驗項目及基準如表一、動物用藥檢驗項目及基準如表二、重金屬檢驗項目及基準如表三。			

註：組胺酸含量高之魚種：鯖科、鰱科、鯉科、鰻科、扁鰲科、秋刀魚科。

(四) 罐製水產品

項 目		基 準	備 註
物 理 性	內容量及固形量(g)	CNS 1229 魚類罐頭	1. 金屬罐頭水產品 2. 固形量檢測不含液體產品
	上部空隙(cm)	不得大於罐內高度的十分之一	1. 金屬罐頭水產品 2. 保溫試驗異常或新增產品者加測本項
	真空度(cmHg)	CNS 1229 魚類罐頭	
	捲封	CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐	
	罐內壁	CNS 973 食品罐頭檢驗法—罐內壁檢查	
	保溫試驗	食品中微生物衛生標準	
動物用藥檢驗項目及基準如表二、重金屬檢驗項目及基準如表三。			

(五) 乾製水產品

項 目		基 準	備 註
化 學	己二烯酸及其鹽類(g/kg)	1.0 以下	
	亞硫酸鹽類(g/kg，以 SO ₂ 計)	0.03 以下	頭足類
		0.1 以下	蝦、貝類
	水活性	0.75 以下	常溫保存水產品（魚鬆和魚酥除外）
		0.8 以下	冷藏保存水產品
	水分(g/100g)	6.0 以下	魚鬆和魚酥
		12.0 以下	魚脯
	澱粉(g/100g)	12.0 以下	魚鬆和魚酥
	游離脂肪酸(g/100g)	2.0 以下	
	過氧化價(meq/kg)	3.0 以下	
	異物	不得檢出	
	粗灰分(g/100g)	7.5 以下	
	粗蛋白質(g/100g)	35.0 以上	
	粗脂肪(g/100g)	29.0 以下	
	苯駢芘(μg/kg)	1.0 以下	嬰幼兒副食品
	黃麴毒素 B1(μg/kg)	0.1 以下	
	赭麴毒素 A(μg/kg)	0.50 以下	
	棒麴毒素(μg/kg)	10.0 以下	
	脫氧雪腐鐮刀菌烯醇(μg/kg)	200 以下	
	玉米赤黴毒素(μg/kg)	20 以下	
微生物檢驗項目及基準如表一、動物用藥檢驗項目及基準如表二、重金屬檢驗項目及基準如表三。			

表一、水產加工品之微生物檢驗

項 目	基 準	備 註
大腸桿菌(MPN/g)	50 以下	須再經加熱煮熟始得食用之冷凍/冷藏水產品
沙門氏菌	陰性	1. 供生食之冷凍/冷藏水產品 2. 製程中已加熱煮熟，經解凍或復熱後即可食用之冷凍/冷藏水產品 3. 乾製水產品
腸炎弧菌(MPN/g)	100 以下	供生食之冷凍/冷藏水產品
	陰性	製程中已加熱煮熟，經解凍或復熱後即可食用之冷凍/冷藏水產品
金黃色葡萄球菌(CFU/g)	100 以下	1. 製程中已加熱煮熟，經復熱後即可食用之冷藏水產品 2. 乾製水產品
單核球增多性李斯特菌(CFU/g)	100 以下	1. 供即食之冷藏水產品 2. 製程中已加熱煮熟，經復熱後即可食用之冷藏水產品
	陰性	供生食之冷藏水產品

表二、水產加工品或原料之動物用藥檢驗

項 目	基 準	備 註
磺胺劑及奎諾酮類	動物用藥殘留標準	養殖魚介類
四環黴素類		
孔雀綠 MG		
還原型孔雀綠 LMG		
硝基呋喃代謝物		
氯黴素類		

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。

表三、水產加工品或原料之重金屬檢驗

項 目	基 準	備 註
鎘(ppm)	0.040 以下	嬰幼兒副食品
	0.05 以下	其他魚類
	0.1 以下	鯖魚類、鮪魚類
	0.15 以下	圓花鰹魚類
	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(ppm)	0.050 以下	嬰幼兒副食品
	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、鮫鰈、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
錫(ppm)	50 以下	金屬罐裝之嬰幼兒副食品

註：其他水產動物，如海膽、海參等。

優良林產品驗證基準

簡介

優良林產品驗證基準提供林產加工品之驗證產品生產者使用。驗證林產品之主原料應全為國產可溯源之竹木原料。

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。

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於林產加工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) 林產品之天然食用色素竹炭粉驗證產品生產者應符合食品安全衛生管理法及天然食用色素衛生標準。

二、一般規定

(一) 廠區環境：

- 1. 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
 - 1.1 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。
 - 1.2 排水系統應保持暢通，以防止有害病媒之滋生。
 - 1.3 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。
 - 1.4 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。
- 2. 木製材品
 - 2.1 廠（場）區四周環境應保持清潔。
 - 2.2 排水系統應保持暢通，以防止有害病媒之滋生。
 - 2.3 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。
 - 2.4 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。
- 3. 集成材
 - 3.1 廠（場）區四周環境應保持清潔。
 - 3.2 排水系統應保持暢通，以防止有害病媒之滋生。
 - 3.3 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。
 - 3.4 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。
- 4. 竹集成材
 - 4.1 廠（場）區四周環境應保持清潔。
 - 4.2 排水系統應保持暢通，以防止有害病媒之滋生。
 - 4.3 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。
 - 4.4 廠（場）區內保持空氣流通，除各種木竹材原有氣味、膠合劑、塗料及防腐劑等

氣味外，不得產生有害氣體。

(二) 生產設施

1. 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
 - 1.1 用地應符合相關法令規定。
 - 1.2 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。
 - 1.3 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。
 - 1.4 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。
 - 1.5 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。
 - 1.6 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。
 - 1.7 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。
 - 1.8 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。
2. 木製材品
 - 2.1 用地應符合相關法令規定。
 - 2.2 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。
 - 2.3 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。
 - 2.4 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。
 - 2.5 製材、包裝、儲存等場所應易清掃。
 - 2.6 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。
 - 2.7 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。

3. 集成材

3.1 用地應符合相關法令規定。

3.2 原料區、藥劑區、氣乾棚、人工乾燥窯、製材區、膠合區、塗裝區、檢測區、倉庫、包裝區及辦公室之地面應平坦，排水良好，易清掃，且有頂棚遮蓋物，並依清潔度之需要應有適當的區隔。

3.3 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。

3.4 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。

3.5 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。

4. 竹集成材

4.1 用地應符合相關法令規定。

4.2 原料區、藥劑區、氣乾棚、人工乾燥窯、製材區、膠合區、塗裝區、檢測區、倉庫、包裝區及辦公室之地面應平坦，排水良好，易清掃，且有頂棚遮蓋物，並依清潔度之需要應有適當的區隔。

4.3 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。

4.4 倉庫應不會使儲存中之木材、竹材、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。

4.5 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。

(三) 生產設備

1. 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

1.1 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

1.2 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。

1.3 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。

1.4 相關設備：

1.4.1 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。

1.4.2 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。

2. 木製材品

2.1 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

2.2 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。

2.3 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。

2.4 相關設備：

2.4.1 基本設備：含水率測定設備。

2.4.2 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。

2.4.3 乾燥設備：氣乾棚、天然乾燥室、人工乾燥窯、鍋爐。

2.4.4 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。

3. 集成材

3.1 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

3.2 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。

3.3 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。

3.4 相關設備：

3.4.1 基本設備：含水率測定設備。

3.4.2 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。

3.4.3 集成材設備：縱向接合設備（如：指接設備、斜接設備等）、膠合設備、集成元等級區分設備等。

3.4.4 乾燥設備：氣乾棚、天然乾燥室、人工乾燥窯、鍋爐。

3.4.5 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。

3.4.6 作樺機、四面鉋機、花鉋機(Router)、或電腦數控機床(C.N.C.Router)。

4. 竹集成材

4.1 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

4.2 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。

4.3 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。

4.4 相關設備：

4.4.1 基本設備：含水率測定設備。

4.4.2 製材設備：剖竹機、打節機、平鉋機、展延機、集塵設備。

4.4.3 集成材設備：縱向接合設備(如：指接設備、斜接設備等)、膠合設備、集成元等級區分設備等。

4.4.4 乾燥設備：氣乾棚、天然乾燥室、人工乾燥窯、鍋爐。

4.4.5 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。或煮竹材設備。

4.4.6 作樺機、四面鉋機、花鉋機(Router)、或電腦數控機床(C.N.C.Router)。

(四) 原料管理

1. 一般用途竹炭、一般用途竹醋液及天然食用色素竹炭粉

1.1 原料以台灣所生產3-6年生之竹材為限。

1.2 竹材來源應產自無化學及重金屬污染之竹林。

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。

1.4 竹材應依先進先出之原則避免貯存時間過久。

2. 一般用途木炭及一般用途木醋液

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。

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。

3. 木製材品

3.1 原料來自台灣所生產之材木，並具生產追溯（QR Code）或產銷履歷（TAP）驗證。

3.2 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。

4. 集成材

4.1 原料須為台灣所生產之材木，並具生產追溯（QR Code）或產銷履歷（TAP）驗證。

4.2 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。

5. 竹集成材

5.1 原料以台灣所生產3年以上生之竹材為限，並具生產追溯（QR Code）或產銷履歷（TAP）驗證。

5.2 原料挑選無蟲蛀、腐朽之完整竹材，依竹種、產地、伐採日期或取得日期，做明確標示，分倉或分置貯放管理，使其免於遭受污染、損壞與劣化。

(五) 製程與品質管理

1. 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

1.1 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。

1.2 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。

1.3 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。天然食用色素竹炭粉應備窯內（土窯或機械窯）溫度達800℃-1000℃之紀錄。

1.4 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，且需註明開始及停止收集木醋液或竹醋液之時間及溫度。

1.5 木醋液及竹醋液應以竹管或耐酸性不銹鋼管收集。

1.6 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。

1.7 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。

1.8 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。

- 1.9 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。
- 1.10 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。
- 1.11 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。

2. 木製材品

- 2.1 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。
- 2.2 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。
- 2.3 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。
- 2.4 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。
- 2.5 乾燥：依各木製材品之含水率標準，進行乾燥作業。
- 2.6 保存處理：防腐處理應依照 CNS 3000 加壓注入防腐處理木材標準之規定施作，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）。

3. 集成材

- 3.1 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。
- 3.2 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。
- 3.3 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。
- 3.4 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。
- 3.5 乾燥：依各木製材品之含水率標準，進行乾燥作業。
- 3.6 保存處理：防腐處理應依照 CNS 3000 加壓注入防腐處理木材標準之規定施作，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）。
- 3.7 縱向接合：須符合 CNS 11029 裝修用集成材、CNS 11030 化粧貼面裝修用集成材 CNS 11031 結構用集成材標準之要求。
- 3.8 結構用集成元應進行強度測試及分等。
- 3.9 層積膠合：須符合 CNS 11029 裝修用集成材、CNS 11030 化粧貼面裝修用集成材 CNS 11031 結構用集成材標準之要求。

3.10 集成材產品須具「經濟部標準檢驗局應實施檢驗項目商品驗證登錄」。

4. 竹集成材

4.1 國產竹材與進口竹材應於進料、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。

4.2 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。

4.3 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竹材加工作業期間竹屑飛散情形。

4.4 製材：依竹材種類配合用途，進行鋸切等製材作業，並分析及紀錄各種竹製材品之製材利用率。

4.5 乾燥：依各竹製材品之含水率標準，進行乾燥作業。

4.6 保存處理：防腐處理應依照 CNS 3000 加壓注入防腐處理木材標準之規定施作，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)，或燻蒸、煮沸。

4.7 縱向接合：須符合 CNS 11029 裝修用集成材標準之要求。

4.8 層積膠合：須符合 CNS 11029 裝修用集成材標準之要求。

4.9 竹集成材產品須具「經濟部標準檢驗局應實施檢驗項目商品驗證登錄」。

5. 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驗證基準之品質規格。

6. 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。

7. 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。

(六) 衛生管理

1. 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

1.1 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。

1.2 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，應切實依政府相關規定處理。

1.3 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。

1.4 廠(場)區內之通路宜隨時保持清潔，路面保持乾燥。

1.5 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。

1.6 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。

1.7 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。

1.8 清掃、清洗和消毒用機具宜放置固定場所。

1.9 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

2. 木製材品

2.1 廠（場）區內之通路宜隨時保持清潔，路面保持乾燥。

2.2 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。

2.3 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。

2.4 清掃、清洗和消毒用機具宜放置固定場所。

2.5 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。

2.6 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。

2.7 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。

2.8 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。

2.9 廠區應有消防設備之設置，易燃之油料宜放置廠房外。

3. 集成材

3.1 廠（場）內之通路宜隨時保持清潔，路面保持乾燥。

3.2 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及維護。

3.3 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。

3.4 清掃、清洗和消毒用機具宜放置固定場所。

3.5 製材過程中，所產生的剩餘木料及木屑收集後，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。

3.6 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。

- 3.7 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。
- 3.8 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。
- 3.9 廠區應有消防設備之設置，易燃之油料宜放置廠房外。
- 3.10 環境保護及職業安全衛生需依相關規定之要求。

4. 竹集成材

- 4.1 廠（場）區內之通路宜隨時保持清潔，路面保持乾燥。
- 4.2 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及維護。
- 4.3 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。
- 4.4 清掃、清洗和消毒用機具宜放置固定場所。
- 4.5 製材過程中，所產生的剩餘竹料及竹屑收集後，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。
- 4.6 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。
- 4.7 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。
- 4.8 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。
- 4.9 廠區應有消防設備之設置，易燃之油料宜放置廠房外。
- 4.10 環境保護及職業安全衛生需依相關規定之要求。

(七) 倉儲與運輸管理

- 1. 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
 - 1.1 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。
 - 1.2 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。
 - 1.3 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。
 - 1.4 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。

1.5 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。

1.6 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。

1.7 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。

2. 木製材品

2.1 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。

2.2 木製材品之良品、不良品應區隔，並依品級或用途分開存放。

2.3 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。

2.4 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。

2.5 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。

3. 集成材

3.1 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。

3.2 集成材之良品、不良品應區隔，並依品級或用途分開存放。

3.3 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。

3.4 每批集成材應經嚴格之品質檢查，確實符合品質標準者才可出貨。

3.5 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。

4. 竹集成材

4.1 國產與進口之竹料、半成品、成品等皆應明確區隔及標示，避免混淆。

4.2 竹集成材之良品、不良品應區隔，並依品級或用途分開存放。

4.3 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。

4.4 每批竹集成材應經嚴格之品質檢查，確實符合品質標準者才可出貨。

4.5 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。

(八) 品管設備及人員

1. 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

1.1 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。

1.2 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。

2. 木製材品

2.1 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。

2.2 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。

3. 集成材

3.1 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、等級區分設備、強度測試設備等，俾供例行之品管檢驗。必要時得提出委託檢驗之機制並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。

3.2 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。

4. 竹集成材

4.1 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及其他所需設備等，俾供例行之品管檢驗。必要時得提出委託檢驗之機制並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。

4.2 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。

(九) 其他

1. 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。

2. 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、木製材品、集成材及竹集成材者，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。

第二部分 品質規格及標示規定

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，指森林主產物、副產物

及其加工品等。可細分成下列產品：

- (一) 一般用途竹炭：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定之。

1. 一般用途竹炭（依用途區分）

- 1.1 調濕用
- 1.2 保鮮用
- 1.3 水處理用
- 1.4 飲用水用
- 1.5 除臭用
- 1.6 洗滌用
- 1.7 保健用
- 1.8 纖維紡織用
- 1.9 其他

2. 一般用途竹炭（依產品形狀區分）

- 2.1 片炭：片狀，長度 30 毫米(mm)以上（含）。
- 2.2 筒炭：圓筒狀，長度 30 mm 以上（含）。
- 2.3 粒炭：粒徑 2 mm 以上（含），未滿 30 mm。
- 2.4 粉炭：粒徑 0.1 mm 以上（含），未滿 2 mm。
- 2.5 微粉炭：粒徑未滿 0.1 mm。
- 2.6 纖維狀炭：直徑未滿 0.1 mm，長度 10 mm 以上（含）。
- 2.7 薄膜狀炭：厚度未滿 1 mm，面積 100 mm² 以上（含）。

- (二) 一般用途竹醋液：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網綁材料。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。

1. 竹醋液種類：

- 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。
- 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。
- 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。

2. 竹醋液製造方法

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。

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。

2.3 蒸餾：可用常壓或減壓蒸餾。

2.4 儲藏：使用耐酸性、遮光性的容器儲藏於陰暗處。

(三) 一般用途木炭：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定之。

1. 木炭原料材

1.1 闊葉樹：如相思樹、槲櫟類及其他樹種。

1.2 針葉樹：如杉木、柳杉、松及其他樹種。

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。

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）。

2. 依建議用途區分之木炭種類

2.1 燃料用

2.2 調濕用

2.3 保鮮用

2.4 水質處理用

2.5 除臭用

2.6 洗滌用

2.7 工藝用

2.8 其他

3. 依產品形狀區分之木炭種類

3.1 圓柱炭：未經剖開之圓木炭化而成者。

3.2 長塊炭：圓木經剖開後炭化而成者，長度 50 mm 以上（含）。

3.3 短塊炭：粒徑 30 mm 以上（含），未滿 50 mm。

3.4 顆粒炭：粒徑 2 mm 以上（含），未滿 30 mm。

3.5 粉炭：粒徑 0.1 mm 以上（含），未滿 2 mm。

3.6 微粉炭：粒徑未滿 0.1 mm。

3.7 成型炭：具備特殊造型者。

(四) 一般用途木醋液：將木炭原料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網綁材料。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。

1. 木醋液原料材

1.1 闊葉樹：如相思樹、槲櫟類及其他樹種。

1.2 針葉樹：如杉木、柳杉、松及其他樹種。

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。

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）。

2. 木醋液種類

2.1 粗木醋液：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。

2.2 木醋液：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。

2.3 蒸餾木醋液：將木醋液加熱，利用沸點差蒸餾分離所得之液體。

3. 木醋液之製造方法

3.1 製造裝置：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。

3.2 精製：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。

3.3 蒸餾：可用常壓或減壓蒸餾。

3.4 貯藏：使用耐酸性、遮光性的容器貯藏於冷暗處。

(五) 天然食用色素竹炭粉：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。

1. 天然食用色素竹炭粉製造方法

1.1 炭化溫度：炭化溫度須達 800°C-1000°C，並具炭化窯（土窯或機械窯）800°C-1000°C 之溫度記錄。

1.2 研磨：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。

(六) 木製材品：將原木鋸切成不同規格之板材或角材或圓柱，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或圓柱統稱為木製材品。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、搬運等工程之總稱。

1. 材種之區分

1.1 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。

1.2 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。

1.3 圓柱類：橫斷面形狀為圓形。且直徑在長度方向為一定者。

2. 材面：板材類指面積較大的 2 平面，角材類指除橫斷面外之 4 個平面。

(七) 集成材：將鋸板、小角材等（稱之為集成元），使其纖維方向（木理方向）相互約成平行，在厚度、寬度及長度方向層積膠合而成者。集成元：構成集成材之鋸板，包含鋸板或小角材在寬方向拼接或膠合者，以及在長度方向縱接膠合調整者稱之。集成元塊：在寬方向無拼接之同一等級、且同一樹種之集成元，以複數張層積膠合，作為內層特殊結構用集成材之元件使用者稱之。

1. 集成材種類

1.1 裝修用集成材：在集成材之中，以素材狀態表現其美觀者（包含二次膠合者），或在這些集成材表面施以溝槽加工或塗裝者，主要供建築物等之內部裝修使用。

1.2. 化粧貼面裝修用集成材：集成材中，以素板之表面美觀為目的，將薄板膠合（為保護薄板之目的，包含與紙、薄板纖維方向成平行，厚度未滿 5 mm 之台板、與薄板纖維方向成垂直，厚度 2 mm 以下之單板、厚度 3 mm 以下之合板、厚度 3 mm 以下中密度纖維板或硬質纖維板等膠合於背面者），或在這些集成材表面施以溝槽加工或塗裝者，主要供建築物等之內部裝修使用。

1.3. 結構用集成材：集成材之中為達耐力之目的，經等級區分之鋸板（包含在寬度方向拼接膠合者及在長度方向以斜接或指接接合膠合者）或集成元塊（以內層特殊結構用集成材為限），使其纖維方向相互平行層積膠合而成者（包含將其二次膠合或在其表面施以塗裝以達保護之目的者），主要作為結構物之耐力構材使用（化粧貼面結構用集成柱除外）。

1.4 集成材複合木質地板：以集成材為基材之複合木質地板，供嵌入托架用、或直接鋪地板用者，惟不包括為表現木質地板之表面美觀所進行之加工與表面加工保護為目

的之層積材料，及在地板底面供防濕與緩衝為目的之層積材料，其厚度超過木質地板厚度之 1/3 者，以及以表面加工保護為目的之層積材料中，因吸水而引起顯著膨脹者。本產品屬於 CNS 11342 複合木質地板之複合 II 類木質地板。

(八) 竹集成材：以竹材為原材料，經鋸截、前處理、乾燥、刨削、砂磨、膠合、集成、冷壓、熱壓而製成竹集成板材。

1. 竹集成材種類

1.1 裝修用竹集成材：將竹筒剖開成竹片作為竹集成元，經前處理、乾燥、刨削、砂磨、竹集成元之縱向接合成為長集成元之後，進行其纖維（木理）方向平行之側面拼接膠合成一定寬度與長度，再進行厚度方向層積膠合成所需之尺度的竹集成材。或在其表面施以溝槽加工或塗裝者，主要供建築物之內部裝修、地板及家具使用。

1.2 竹集成材複合木質地板：以竹集成材作為基材之複合木質地板，供嵌入托架用、或直接鋪地用者，惟不包括為表現木質地板之表面美觀所進行之加工與以表面加工保護為目的之層積材料，其厚度超過木質地板厚度之 1/3 者，以及以表面加工保護為目的之層積材料中，因吸水而引起顯著膨脹者。本產品屬於 CNS 11342 複合木質地板之複合 II 類木質地板。

二、品質規格

(一)一般用途木炭、(三)一般用途竹炭

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。
尺寸	各形狀別竹炭應符合一（一）2.所列尺寸要求。 各形狀別木炭應符合一（三）3.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.絕乾固定碳含量 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。

(二)一般用途木醋液、(四)一般用途竹醋液

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。
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。

（五）天然食用色素竹炭粉

項 目	規 格
官能品質	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。
尺寸	微粉（粒徑未滿 0.1 mm）
功能品質	絕乾固定碳含量及重金屬含量符合要求
包裝	包裝需堅固完整密封，不可使內容物外漏或變質。

（六）木製材品

項 目	規 格
功能品質	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

（七）集成材

1. 裝修用集成材

項 目	規 格
功能品質	1.膠合性能 2.含水率 3.甲醛釋出量 4.露出材面之品質 5.彎曲（限於直通材），反翹及扭曲 6.塗裝（標示施以塗裝者為限） 7.溝槽加工，飾條加工及切削加工（整修材為限） 8.拼接間隙 9.二次膠合 10.在同一橫斷面縱接部之面積（對接為限） 11.尺度

2.化粧貼面裝修用集成材

項 目	規 格
功能品質	1.膠合性能 2.含水率 3.甲醛釋出量 4.露出材面之品質

	5.彎曲（限於直通材），反翹及扭曲 6.塗裝（標示施以塗裝者為限） 7.溝槽加工，飾條加工及切削加工（整修材為限） 8.在同一橫斷面縱接部之面積（對接為限） 9.尺度 10.化粧薄板厚度
--	--

3.結構用集成材材

項 目	規 格
功能品質	1.膠合性能 2.含水率 3.集成材抗彎性能 4.甲醛釋出量 5.材面品質 6.彎曲（限於直通材），反翹及扭曲 7.彎曲部之最小曲率半徑（直通材除外） 8.塗裝修整（標示施以塗裝者為限） 9.相鄰接集成元之長度方向膠合部間隔（限於在長度方向膠合之集成元相互鄰接層積者） 10.寬方向接合集成元之品質 11.二次膠合（若有的話） 12.集成元之厚度 13.膠合劑 14.尺度

4.集成材複合木質地板

項 目	規 格
功能品質	1.膠合性能 2.含水率 3.縱向接合部之品質（限標示縱向接合於地板寬方向全長或嵌於托架用者）為指接或斜接之縱向接合部。 4.耐磨耗性 5.彎曲撓曲性（限標示嵌入托架用者） 6.防蟲處理（限標示防蟲處理者） 7.材面品質（表面品質及底面品質） 8.側面及橫切面之修整 9.側面加工 10.舌榫缺口 11.彎曲，反翹及扭曲 12.接合處高低差 13.甲醛釋出量 14.尺度及許可差

（八）竹集成材

1. 裝修用竹集成材

項 目	規 格
功能品質	1.膠合性能 2.含水率 3.甲醛釋出量 4.露出材面之品質 5.彎曲（限於直通材），反翹及扭曲

	6.塗裝（標示施以塗裝者為限） 7.溝槽加工，飾條加工及切削加工（整修材為限） 8.拼接間隙 9.二次膠合 10.在同一橫斷面縱接部之面積（對接為限） 11.尺度
--	--

2. 竹集成材複合木質地板

項 目	規 格
功能品質	1.膠合性能 2.含水率 3.縱向接合部之品質（限標示縱向接合於地板寬方向全長或嵌於托架用者）為指接或斜接之縱向接合部。 4.耐磨耗性 5.彎曲撓曲性（限標示嵌入托架用者） 6.防蟲處理（限標示防蟲處理用者） 7.材面品質（表面品質及底面品質） 8.側面及橫切面之修整 9.側面加工 10.舌榫缺口 11.彎曲，反翹及扭曲 12.接合處高低差 13.甲醛釋放量 14.尺度及許可差

三、標示規定

（一）一般用途木炭、（三）一般用途竹炭

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、或絕乾固定碳含量、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、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 11.原產地。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.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
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、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電

	話號碼及地址。
禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。

(二)一般用途木醋液、(四)一般用途竹醋液

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L、毫升(mL)或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、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 13.原產地。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。 14.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
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、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。
禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。

(五)天然食用色素竹炭粉

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.淨重：以重量或容積為單位記載。 5.品質：應標示絕乾固定碳含量。 6.建議用途。 7.使用說明及注意事項。 8.製造日期：產品完成的日期。 9.有效期限：產品有效的期限。 10.製造業者的名稱、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 11.原產地。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.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示方法	1.商品名稱：天然食用色素竹炭粉。

及範例 (以表列 式為佳)	2.原料材：孟宗竹；產出地：南投縣。 3.製造方式：機械爐燒製。 4.淨重：1kg。 5.品質：絕乾固定碳含量85%以上。 6.建議用途：食用色素。 7.使用說明及注意事項：僅作天然食用色素使用，使用量請勿超量。 8.製造日期：2014.11.02 9.有效期限：二年 10.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。
禁止標示 事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。

(六)木製材品

標示項目	1.商品名稱。 2.原料木材產地及樹種（以CNS11667商用木材名稱標準為依據）。 3.材種。 4.尺度：以mm、cm或m為單位，橫斷面短邊、橫斷面長邊、材長之順序標示之。 5.品質：應標示材面品質等級、含水率或防腐處理。 6.建議用途。 7.使用說明及注意事項。 8.製造日期：產品完成的日期。 9.製造業者的名稱、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 10.原產地。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。 11.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示方法 及範例 (以表列 式為佳)	1.商品名稱：結構用製材。 2.原料材：柳杉；產出地：台灣。 3.材種：板材。 4.尺度：20mm×100mm×1m。 5.品質：材面品質2等、含水率SD15或防腐處理K3。 6.建議用途：結構用。 7.使用說明及注意事項：本產品不適合直接使用於戶外。 8.製造日期：2015.08.30 9.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。

(七)集成材

1. 裝修用集成材

標示項目	1.商品名稱 2.種類：裝修用集成材/裝修用集成材（塗裝）/裝修用集成材（未整修）。 3.集成元木材產地及樹種（依序使用量較多者，以CNS11667商用木材名稱標準為依據）。 4.化粧薄板樹種名。 5.化粧薄板厚度：以mm為單位，記至小數點第1位之數值。 6.露出材面：以文字標示裝修面為「1面」、「2面」、「3面」或「4面」。 7.尺度：以mm、cm或m為單位，依短邊、長邊、材長之順序標示之。 8.品質：露出材面品質之等級、含水率、甲醛釋出量等級及拼接間隙等級。 9.建議用途。 10.使用說明及注意事項。 11.製造日期：產品完成的日期。
------	--

	12.製造業者的名稱、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 13.原產地。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。 14.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：XXXXX。 2.種類：裝修用集成材（未整修）。 3.集成元樹種：柳杉、台灣杉；產出地：台灣。 4.露出材面：2面。 5.尺度：20mm×100mm×1m。 6.品質：露出材面品質1等、含水率15%以下、甲醛釋出量F ₂ 及無拼接間隙。 7.建議用途：裝修用。 8.使用說明及注意事項：本產品不適合直接使用於戶外。 9.製造日期：2018.06.30 10.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。

2. 化粧貼面裝修用集成材

標示項目	1.商品名稱 2.種類：化粧貼面裝修用集成材/化粧貼面裝修用集成材（塗裝）。 3.集成元木材產地及樹種（依序使用量較多者，CNS11667商用木材名稱標準為依據）。 4.化粧薄板樹種名。 5.化粧薄板厚度：以mm為單位，記至小數點第1位之數值。 6.露出材面：以文字標示裝修面為「1面」、「2面」、「3面」或「4面」。 7.尺度：以mm、cm或m為單位，依短邊、長邊、材長之順序標示之。 8.品質：露出材面品質之等級、含水率、甲醛釋出量等級及拼接間隙等級。 9.建議用途。 10.使用說明及注意事項。 11.製造日期：產品完成的日期。 12.製造業者的名稱、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 13.原產地。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。 14.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：XXXXX。 2.種類：化粧貼面裝修用集成材（塗裝）。 3.集成元樹種：柳杉、台灣杉；產出地：台灣。 4.露出材面：2面。 5.尺度：20mm×100mm×1m。 6.品質：露出材面品質1等、含水率15%以下、甲醛釋出量F ₂ 及無拼接間隙。 7.建議用途：裝修用。 8.使用說明及注意事項：本產品不適合直接使用於戶外。 9.製造日期：2018.06.30 10.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。

3. 結構用集成材

標示項目	1.商品名稱。 2.種類：異等級結構用集成材（對稱構成）/異等級結構用集成材（非對稱構成）/同等級結構用集成材；大斷面/中斷面/小斷面。 3.集成元木材產地及樹種（依序使用量較多者，CNS11667商用木材名稱標準為依據）。
------	--

	4.尺度：以mm、cm或m為單位，依短邊、長邊、材長（通直材以外者，以短邊及長邊為限）之順序標示之。 5.品質：材面品質之等級、含水率、甲醛釋出量等級。 6.膠合性能：標示「I類使用環境」、「II類使用環境」或「III類使用環境」。 7.強度等級：E190-F615 8.集成元之層積數。 9.建議用途。 10.使用說明及注意事項。 11.製造日期：產品完成的日期。 12.製造業者的名稱、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 13.原產地。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。 14.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：XXXXXX。 2.種類：異等級結構用集成材（對稱構成）；中斷面。 3.集成元樹種：柳杉；產出地：台灣。 4.尺度：20mm×100mm×1m。 5.品質：材面品質2類、含水率平均值15%以下、甲醛釋出量F₂。 6.膠合性能：II類使用環境。 7.強度等級：E135-F375 8.集成元之層積數：6層。 9.建議用途：結構用。 10.使用說明及注意事項：本產品不適合長期間斷續受日照之高溫環境。 11.製造日期：2015.08.30 12.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。

4.集成材複合木質地板

標示項目	1.商品名稱 2.集成元產地及材種。 3.尺度：以mm、cm或m為單位，依厚度、寬度及長度之順序標示之。惟以總地板材面積標示者，則可以省略長度標示。 4.用途： 5.材料名稱：依主要使用基材名稱標示。 6.化粧加工法： 7.磨耗試驗法： 8.甲醛釋出量： 9.防蟲處理方法： 10.使用說明及注意事項。 11.製造日期：產品完成的日期。 12.製造業者的名稱、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 13.原產地。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。 14.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：集成材複合木質地板 2.集成元產地：台灣、材種：柳杉。 3.尺度：18mm×120mm×180mm。 4.用途：供作嵌於托架用。 5.材料名稱：集成材。 6.化粧加工法：表面施以化粧木材薄片（台灣扁柏）貼面。 7.磨耗試驗法：表面施以磨耗A試驗合格。

	8.甲醛釋出量： F_2 。 9.防蟲處理方法：施以防蟲處理硼化合物。 10.使用說明及注意事項：本產品不適合直接使用於戶外。 11.製造日期：2020.05.26。 12.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。
--	--

(八)竹集成材

1. 裝修用竹集成材

標示項目	1.商品名稱 2.種類：裝修用竹集成材。 3.竹集成元產地及竹種。 4.露出材面：以文字標示裝修面為「1面」、「2面」、「3面」或「4面」。 5.尺度：以mm、cm或m為單位，依短邊、長邊、材長之順序標示之。 6.品質：含水率、甲醛釋出量等級及拼接間隙等級。 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、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 13.原產地。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。 14.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：XXXXX。 2.種類：裝修用竹集成材。 3.竹集成元產地：台灣、竹種：孟宗竹。 4.露出材面：2面。 5.尺度：20mm×100mm×1m。 6.品質：含水率15%以下、甲醛釋出量 F_2 及無拼接間隙。 7.建議用途：裝修用。 8.使用說明及注意事項：本產品不適合直接使用於戶外。 9.製造日期：2019.06.30 10.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。

2 竹集成材複合木質地板

標示項目	1.商品名稱 2.竹集成元產地及竹種。 3.尺度：以mm、cm或m為單位，依厚度、寬度及長度之順序標示之。惟以總地板材面積標示者，則可以省略長度標示。 4.用途： 5.材料名稱：依主要使用基材名稱標示。 6.化粧加工法： 7.磨耗試驗法： 8.甲醛釋出量： 9.防蟲處理方法： 10.使用說明及注意事項。 11.製造日期：產品完成的日期。 12.製造業者的名稱、電話及地址；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 13.原產地。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。 14.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
------	---

標示方法及範例 (以表列式為佳)	1.商品名稱：竹材複合木質地板 2.竹集成元產地：台灣、竹種：孟宗竹。 3.尺度：18mm×120mm×180mm。 4.用途：供作嵌於托架用。 5.材料名稱：竹集成材。 6.化粧加工法：表面施以竹薄片貼面。 7.磨耗試驗法：表面施以磨耗A試驗合格。 8.甲醛釋出量：F ₂ 。 9.防蟲處理方法：施以防蟲處理硼化合物。 10.使用說明及注意事項：本產品不適合直接使用於戶外。 11.製造日期：2020.05.26。 12.製造業者的名稱、地址及電話；其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。
---------------------	---

第三部分 檢驗項目、方法及基準

(一)一般用途木炭、(三)一般用途竹炭

項 目	檢 驗 方 法	標 準	備 註
含水率	以烘箱加熱法測定	不得高於 6 %	僅適用木炭
絕乾固定 碳含量	使用工業分析法	75 %以上	
精煉度	使用電阻計測定之，測量間距為 1 公分	產品標示	適用圓柱炭、塊炭。 其他形狀另訂之。
比表面積	使用 BET 法量測之		不同真空度下，至少測定三點以上。
硬度	使用木炭硬度計測定之		
熱值	使用彈卡計量測之 CNS 10835 固體燃料之總熱值測定法 (彈卡計法) 及淨熱值之計算		僅適用木炭

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、(四)一般用途竹醋液

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	
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%	
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)	

(五)天然食用色素竹炭粉

項 目	檢 驗 方 法	標 準	備 註
絕 乾 固 定 碳 含 量	使用工業分析法	85 %(含)以上	
重 金 屬 含 量	「食品添加物規格檢驗方法－ 附錄 A 一般試驗法」7.重金屬 檢查法 第 II 法 (衛福部 107 年 3 月 22 日衛 授食字第 1071900482 號)	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。	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)

(六)木製材品

1. 引用標準

標準編號	標準名稱	備註
CNS 442	木材之分類	以最新公告版本為標準
CNS 444	製材之分等	
CNS 14630	針葉樹結構用製材	
CNS 14631	框組壁工法結構用製材	
CNS 14633	框組壁工法結構用針葉樹框組材及指接 材之機械應力分等	
CNS 15563	針葉樹裝修用製材分等	
CNS 15581	闊葉樹製材分等	
CNS 15582	針葉樹底材用製材分等	
CNS 11667	商用木材名稱	

2. 板材、角材、圓柱

項 目	樹 種/ 等 級	檢 驗 方 法	標 準
材面品質	天然生針葉樹	CNS444	CNS444
	天然生闊葉樹		
	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		
	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		
	針葉樹結構用乙種		
	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

(七)集成材

1. 引用標準

標準編號	標準名稱	備註
CNS 11029	裝修用集成材	以最新公告版本為標準
CNS 11030	化粧貼面裝修用集成材	
CNS 11031	結構用集成材	
CNS 11667	商用木材名稱	
CNS 11342	複合木質地板	

2. 裝修用集成材、化粧貼面裝修用集成材及結構用集成材

項 目	標準名稱	檢 驗 方 法	標 準
膠合性能	裝修用集成材	CNS 11029	CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材	CNS 11030	CNS 11030
	結構用集成材	CNS 11031	CNS 11031
含水率	裝修用集成材	CNS 11029	CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材	CNS 11030	CNS 11030
	結構用集成材	CNS 11031	CNS 11031
集成元之品質	結構用集成材	CNS 11031	CNS 11031
甲醛釋出量	裝修用集成材	CNS 11029	CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材	CNS 11030	CNS 11030
	結構用集成材	CNS 11031	CNS 11031
露出材面品質	裝修用集成材	CNS 11029	CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材	CNS 11030	CNS 11030
材面品質	結構用集成材	CNS 11031	CNS 11031
彎曲（限於直通材），反翹及扭曲	裝修用集成材	CNS 11029	CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材	CNS 11030	CNS 11030
	結構用集成材	CNS 11031	CNS 11031
彎曲部之最小曲率半徑（通直材除外）	結構用集成材	CNS 11031	CNS 11031
塗裝(標示施以塗裝者為限)	裝修用集成材		CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材		CNS 11030

	結構用集成材		CNS 11031
溝槽加工，飾條加工及切削加工(整修材為限)	裝修用集成材		CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材		CNS 11030
拼接間隙	裝修用集成材	CNS 11029	CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材	CNS 11030	CNS 11030
相鄰接集成元之長度方向膠合部間隔(限於在長度方向膠合之集成元相互鄰接層積者)	結構用集成材		CNS 11031
寬方向接合集成元之品質	結構用集成材		CNS 11031
二次膠合	裝修用集成材		CNS 11029
	結構用集成材		CNS 11031
在同一橫斷面縱接部之面積	裝修用集成材		CNS 11029
尺度	裝修用集成材		CNS 11029
	化粧貼面裝修用集成材		CNS 11030
	結構用集成材		CNS 11031
化粧薄板之厚度	化粧貼面裝修用集成材		CNS 11030
集成元之厚度	結構用集成材		CNS 11031
膠合劑	結構用集成材		CNS 11031

3. 集成材複合木質地板

項 目	標準名稱	檢 驗 方 法	標 準
膠合性能	複合木質地板	CNS11342	CNS11342
含水率			
縱向接合部之品質			
耐磨耗性			
彎曲撓曲性			
防蟲處理			
材面品質			
側面及橫切面之修整			
側面加工			
舌榫缺口			
彎曲，反翹及扭曲			
接合處高低差			
甲醛釋放量			
尺度及許可差			

(八)竹集成材

1. 引用標準

標準編號	標準名稱	備註
CNS 11029	裝修用集成材	以最新公告版本為標準
CNS 11342	複合木質地板	

2. 裝修用竹集成材

項 目	標準名稱	檢 驗 方 法	標 準
膠合性能	裝修用集成材	CNS 11029	CNS 11029
含水率		CNS 11029	

甲醛釋放量		CNS 11029	
彎曲(限於直通材)，反翹及扭曲		CNS 11029	
塗裝(標示施以塗裝者為限)			
溝槽加工，飾條加工及切削加工(整修材為限)			
拼接間隙		CNS 11029	
二次膠合			
在同一橫斷面縱接部之面積			
尺度			

3. 竹集成材複合木質地板

項 目	標準名稱	檢 驗 方 法	標 準
膠合性能	複合木質地板	CNS11342	CNS11342
含水率			
縱向接合部之品質			
耐磨耗性			
彎曲撓曲性			
防蟲處理			
材面品質			表 1 及表 2
側面及橫切面之修整	複合木質地板	CNS11342	CNS11342
側面加工			
舌榫缺口			
彎曲，反翹及扭曲			
接合處高低差			
甲醛釋放量			
尺度及許可差			

表 1、表面品質

項 目	品 質
節	不顯著，惟不包含節作為裝飾者。
腐朽	無
變色	材面色澤無大變化，不易看出程度或局部色澤變化，不損害美觀者。
割裂	不顯著者
蟲孔	無
加工整修	表面施以化粧加工者，不得有氣泡、印刷不均、皺紋、樹脂不均等顯著缺點。
塗裝整修	表面應平滑且修整形態均勻。
接縫差異(限表面貼以竹薄片化粧者)	接縫偏差狀態不顯著者，且整體應協調。惟強調美觀目的竹紋理組合者，竹薄片重疊或間隙應在 0.3mm 以下。
其他缺點	極輕微

表 2、底面品質

項 目	品 質
-----	-----

節	使用上無礙
瑕疵與孔	使用上無礙
腐朽	輕微
割裂	不顯著
加工整修	使用上無礙
其他缺點	使用上無礙

一、項目說明

- (一) 含水率：單位質量之木炭所含水分質量，並以百分比(%)表示之。
- (二) 絕乾固定碳含量 (oven dry fixed carbon)：木炭、竹炭絕乾質量減去其所含揮發物及灰分。
- (三) 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 1×10^0 歐姆每公分(Ω/cm)。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 精煉度9度者：單位長度電阻值大於 $5 \times 10^8 \Omega/\text{cm}$ ，小於 $1.5 \times 10^9 \Omega/\text{cm}$ 。
- (四) 比表面積：單位質量木炭、竹炭之孔隙表面積，並以平方公尺每克(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。
- (五) 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。
- (六) 熱值(Colorific value)：單位質量之木炭完全燃燒時所產生熱量，以焦耳每公克(J/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。
- (七) pH：表示木醋液、竹醋液之酸鹼度。
- (八) 比重：木醋液、竹醋液在室溫下之比重。
- (九) 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。
- (十) 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。

二、檢驗標準作業流程

(一) 一般用途木炭、一般用途竹炭

1. 含水率（僅適用木炭）

1.1. 試樣：送測試樣之質量至少為 1 kg。

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。

1.3. 檢測方法：取試樣 5~10 g 放入已知質量之廣口稱量瓶中，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。

$$\text{含水率 (\%)} = \frac{\text{絕乾前炭材質量} - \text{絕乾後炭材質量}}{\text{絕乾後炭材質量}} \times 100$$

2. 絕乾固定碳含量（oven dry fixed carbon）

2.1. 試樣：送測試樣之質量至少為 5 g。

2.2. 試樣準備：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）。

2.3. 檢測方法：

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。

$$C(\%) = 100 - (V + A)$$

式中 C：絕乾木炭、竹炭之固定碳%

V：試樣的揮發物%

A：試樣的灰分%

2.3.2 絕乾處理：取約 1 g 經粉碎的試樣精秤至 0.1 mg，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（ m_1 ）。

2.3.3 揮發物：將蒙矽爐加熱至 950℃，將測定水分之陶瓷坩堝及試樣加蓋置於蒙矽爐中央，關上爐門確認 3 分鐘內溫度回復至 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（ m_2 ），以下式計算揮發物含量。

$$V(\%) = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100$$

式中 V：揮發物%

m_1 ：150℃ 絕乾處理後試樣的質量 g

m_2 ：試樣加熱至 950 °C 後之質量 g

2.3.4 灰分：經絕乾處理之試樣稱重 (m_3)，放入經 150 °C 絕乾處理之已知質量陶瓷坩堝中，將此坩堝置入蒙煇爐中，敞開坩堝蓋，使爐溫於 1 小時內加熱至 450 °C~500 °C，其後 2 小時內升溫至 750 °C，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 分鐘並稱重 (m_4)。以下式計算灰分。

$$A(\%) = \left(\frac{m_4}{m_3} \right) \times 100$$

式中 A：灰分%

m_3 ：經絕乾處理之試樣精稱的質量 g

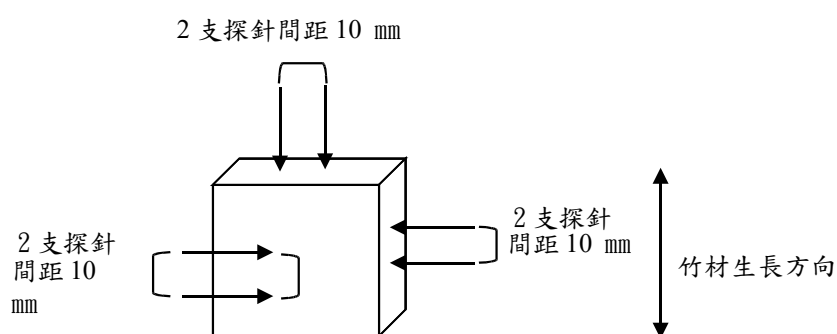
m_4 ：灼燒殘留物的質量 g

3. 精煉度

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) × 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。

3.2. 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) × 30 mm (寬) 之標準試片，並以 150 °C 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。



竹炭電阻值量測示意圖

4. 比表面積

4.1. 試樣：送測試樣之質量至少為 5 g，且粒徑小於 3.5 mm。

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 °C、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 0.05~0.3 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。

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 30 mm。

- 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。
2. pH：在室溫下，使用 pH 測定器測定之。
3. 比重：在室溫下，使用標準比重計測定之。
4. 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）。

$$\text{酸度(\%)} = \frac{(A-B) \times N \times 6}{S}$$

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

5. 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。

(三) 木製材品

1. 產品材積計算方法

1.1 木材及製材：依照 CNS442 計算。

1.2 以容積重量換算成材積：依照 CNS442 計算。

1.3 製材利用率

1.3.1 天然生針葉樹原木 60%-70%

1.3.2 天然生闊葉樹原木 50%

1.3.3 造林木針葉樹原木 30%-45%

1.3.4 造林木闊葉樹原木 30%-40%

1.3.5 針葉樹木製材品 85~90%

1.3.6 闊葉樹木製材品 75~80%

優良複合農產品驗證基準

目錄

簡介-----	1
優良複合農產品驗證基準 冷凍食品專則-----	2
優良複合農產品驗證基準 即食餐食專則-----	11
優良複合農產品驗證基準 冷藏調理食品專則-----	18
優良複合農產品驗證基準 點心食品專則-----	26

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. 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 10 CFU/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，以降低污染的可能性。
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、食物接觸表面或食物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；惟製造全素（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的作業原則。
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. 各種設備應有操作說明，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，並注意時間及溫度的管制。
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。
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，應使用不銹鋼式的金屬探針。

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，作為進廠管制的參考。
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，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。
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的安全性證明。

（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，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。
4. (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。

(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的不同，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

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餡、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	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%以上，並只能視實際產品標示以下5種規格之一： (1) 25%以下者標示 25%。 (2) 30%以下且高於25%者標示 30%。 (3) 35%以下且高於30%者標示 35%。 (4) 40%以下且高於35%者標示 40%。 (5) 45%以下且高於40%者標示 45%。 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。
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	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準，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食品器具容器包裝衛生標準。

三、標示規定：

標示項目	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。 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、餡料或上層頂飾佔製品總重比（%）（由廠商自行標示） 4.食品添加物名稱 5.製造工廠的名稱、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 8.原產地（國） 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「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.若製造廠地址足以表徵原產地（國），得免標示原產地（國）。 4.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。 5.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。

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
	沙門氏桿菌	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	禽畜肉品原料或產品
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、鮪魚類
	0.15 以下	圓花鰹魚類
	0.25 以下	鯷魚類、劍魚/劍旗魚類、沙丁魚類

項 目	基 準	備 註
	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. 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 $18 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 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；惟製造全素（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；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。

（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。
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。
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的安全性證明。
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. 非即將使用的原料、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℃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。
- (五) 18℃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℃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℃ 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℃ 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.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。

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. 消費者服務專線 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） 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. 製造廠地址足以表徵原產地（國），得免標示原產地（國）。 4. 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。

即餐餐食之檢驗：

	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
	沙門氏桿菌	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	蛋品原料檢測
	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	禽畜肉品原料檢測
	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	畜肉原料檢測

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.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的食物接觸表面應持乾淨，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℃ 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，且應有適當的隔熱裝置，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。
- 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℃ 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。

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的污染。
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；惟製造全素（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的作業原則。
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，保持適當的密閉性，以防有害病媒、昆蟲或動物的侵入。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；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。

(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的操作。其中製程作業環境溫度應進行管制，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；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。
- 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℃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。
- 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，並注意時間及溫度的管制。
- 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。
- 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，應使用不銹鋼式的金屬探針。

(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，作為進廠管制的參考。
- 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的條件下進行解凍。
- 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供應商應提供或檢附包材的安全性證明。

(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；有微生物污染之虞的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，亦即達到沙門氏桿菌屬 7D（產品中心溫度 75°C 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。

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，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。
- 4.（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。

（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℃ 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℃ 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℃ 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℃ 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℃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。

（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℃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℃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℃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。 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。 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 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。 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。 9. 冷藏調理粥品 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。
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	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：「冷藏」字樣。
-----	---

三、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、8等項亦須標示於外箱上。 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」 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） 3.內容物淨重及數量 4.食品添加物名稱 5.食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明） 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.消費者服務電話 11.原產地（國） 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.CAS 標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 2.禁止標示會引入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）。 4.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、冷藏炒飯類
		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、冷藏餡餅類
	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
	過氧化價 (meq/kg)	10 以下	油炸製品

	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	沙門氏桿菌	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、動物用藥殘留檢驗

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 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。
- 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；惟製造全素（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的操作。
- 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產銷履歷驗證，否則原料蛋供應商來源應符合下列之規定：
 - 4.1.應與原料蛋來源牧場簽訂契約，每年應簽訂一次。
 - 4.2.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)。
 - 4.3.應於品質管制計畫書中說明自主管理辦法，包括：
 - 4.3.1.聘請專職品管人員並設置品管檢驗室。
 - 4.3.2.每年至少執行原料蛋來源雞場及洗選場內部稽核2次。
 - 4.3.3.檢驗頻率：每2週檢驗一次。
 - 4.3.4.檢驗項目：抗生物質、磺胺劑、沙門氏桿菌及生菌數。
- 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的安全性證明。
 - (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。
- 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，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。
- 4.（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。

（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℃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℃，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

官能品質	1.具花生之特有外觀、色澤、香氣、風味，大小規格一致，不得含有油耗味、黴味、不良焦味及其他異味。 2.外觀無長黴或不良斑點。 3.花生油須於室溫時大致澄清，5℃時呈半固體狀。
夾雜物	1.花生莢果製品夾雜物含量不得超過 0.5%，其中砂質炒焙者不得超過

	1.0%。 2.脫殼花生製品夾雜物含量不得超過0.1%。 3.脫膜花生仁（片）製品夾雜物含量不得超過0.1%。
破傷果 （損害粒）	1.花生莢果破傷果（粒）不得超過1.0%。 2.帶膜花生仁製品其破傷果（粒）不得超過10.0%。其破傷果（粒）包括種皮脫落、子葉分離或破損。 3.完整脫膜花生仁製品其破傷果（粒）不得超過20.0%。其破傷果（粒）包括未完全脫膜與形狀不完整者；花生片之破傷碎粒不得超過2.0%。
包 裝	1.本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。 2.本品之金屬罐應符合CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定；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℃以下，最好保持在4℃以下。
官能品質	1.應具有良好風味及色澤。 2.外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其他損傷者。 3.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。
異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準；惟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法條規定。

（八）豆奶製品（豆漿）

官能品質	1.應具有良好風味及色澤，無異臭味。 2.具有適當之黏稠度且不得有離層。
異 物	不得含有夾雜物及異物。
食品添加物	不得添加任何食品添加物。
包 裝	1.內包裝應完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。 2.本品之容器可使用金屬罐、玻璃容器、塑膠容器、紙製容器或其他密閉之容器。

	3.本品之金屬罐應符合 CNS 827 食品罐頭用圓形金屬空罐標準之規定；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法條規定。
--	--

三、標示規定

標示項目	應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中 1、5、6、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 3.淨重（容量） 4.食品添加物名稱 5.製造工廠與（或）代理商之名稱、地址及電話 6.有效日期。經中央衛生主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之 7.消費者服務電話 8.保存條件 9.使用說明 10.原產地（國） 11.過敏原 12.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.製造廠地址足以表徵為原產地（國），得免標示原產地（國）。 4.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)	不得大於罐內高度的十分之一	1.金屬罐者 2.保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	真空度 (cmHg)	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	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	
	沙門氏桿菌	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	
	耐壓強度試驗	無洩漏	1.真空包裝者除外 2.保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
	真空檢漏	無洩漏	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）	

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
	沙門氏桿菌	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
	黃麴毒素 (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	保溫試驗異常或新增產品時加測本項目
物 理 性	上部空隙 (cm)	不得大於罐內高度的十分之一	
	真空度 (cmHg)	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	

項 目		基 準	備 註
	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	
	沙門氏桿菌	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	
	沙門氏桿菌	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
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。