

附件五 優良農產品醃漬蔬果項目驗證基準

第一部分 評審規定

一、廠區環境

- (一) 廠區四周環境應保持清潔，避免成為污染源；應有適當之綠化及防塵土飛揚等措施。
- (二) 排水系統應保持良好不積水，以防止病媒之孳生。
- (三) 廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物；惟警戒用犬除外，但需專區管理；員工宿舍應與作業場所完全隔離並分別設置出入口。
- (四) 廠區內保持空氣清新，不得產生有害氣體（氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等。

二、廠房設施

(一) 作業場所設施

1. 一般作業區、準清潔作業區及清潔作業區，依清潔度之需要應有適當的區隔，上述區域與週邊設施區應有效隔離；蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食作業場所應與葷食作業場所有效區隔；製造全素（純素）之作業場所應與葷食作業場所有效隔離。
2. 應具有足夠空間之廠房以利設備安置、人員作業及物料儲存，並有完善之換氣及採光設計。
3. 地面及內壁離地面至少 1 公尺以內之部分（加工調理場及包裝室）應用無毒、非吸收性、不透水之建材構築，且平滑、無裂縫及易清洗。牆壁或牆柱面應為白色或淺色與地面之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧，以利清洗。
4. 原料處理（分級、清洗、去菁去澀、殺菁等）、調理加工（糖漬、蒸煮、調配、混合等）、內包裝（充填、密封）等場所其地面應做磨平或鋪蓋環氧樹脂之處理，並有適當之排水斜度（宜在 1/100 以上）及排水系統。
5. 醃漬場場內地面、池壁和覆壓石塊應以耐水性、耐蝕性、易清洗之材料構築或塗佈，池上方之池面應構築高於地面 30 公分以上，池與池間隔連接壁厚度宜在 20 公分以上，且有覆蓋物，以防污水及異物侵入。
6. 日曬屋地面應做磨平或鋪蓋環氧樹脂之處理，具有斜度，排水良好；日曬物應置曬盤上且曬盤應與地面間隔 3 公分以上；其土木建築應有良好之通風設施及適當之窗戶，且屋簷離地面之距離宜為 3 公尺以上；屋頂應具備良好之透光性且具適當之斜度以利清洗及避免灰塵之堆積而影響其透光性。
7. 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築。
8. 製造、包裝、儲存等場所室內屋頂應易清掃，可防止灰塵儲積，避免結

露及長黴等情形發生。

9. 應有良好排水系統，並有防止固體廢棄物流入之裝置，其出口處應有防止有害動物侵入之裝置，且不得在溝內裝設其他配管，排水方向應由高清潔程度之區域流向低清潔程度之區域。
10. 蒸汽、水、電等配管應避免設於食品直接曝露之上空，若設有此等配管時，應有防止冷凝水、灰塵或異物等污染源之設施。
11. 各作業場所應依清潔要求程度之不同，需個別設置或加以有效區隔，區隔之方法有場所區隔、時間區隔、空氣流向或密閉系統等。
12. 廠房各處均應裝設適當之照明設備，並用燈罩（非生產線上方之照明設備可使用防爆燈管取代燈罩）以防燈管破裂時污染加工流程，一般作業區之作業面照度應在 100 米燭光以上；（準）清潔作業區之作業面應在 200 米燭光以上，設置燈箱之檢查檯面則應保持在 500 米燭光以上；照度測試高度建議以距地面 100 公分處為測試標準；照明設施宜採吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。
13. 應有充分之供水設施，非使用自來水者應設置淨水或消毒設備，水質須符合有關主管單位之規定且每年至少定期送驗一次；使用在食品接觸表面之清洗用水應符合飲用水水質標準；清洗用水及飲用水管路應有明顯之顏色區分；地下水源應與污染源（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，蓄水池（塔、槽）應保持清潔，其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上，並防止污染水源。
14. 門、窗、換氣口及其他開放的地方，應具有防止老鼠、昆蟲或其他有害生物侵入之設施；進出通道宜使用能自動關閉之門扉及空氣簾，避免使用塑膠簾。
15. 作業現場應裝設洗手檯及消毒設備，以利員工洗手消毒使用，其最低數不得少於該工作場所最高工作人員之十分之一；凡人數超過二百人時，其超過部分為二十分之一。
16. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

（二）倉儲設備

1. 應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區分儲存場所，必要時應設有冷凍（藏）庫。蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須有效區隔；惟製造全素（純素）類製品之素食原料須有效隔離。
2. 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侵入之裝置。

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

(三) 洗手消毒室

- 1.應於(準)清潔作業區之入口處單獨設置，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。
- 3.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。

(四) 更衣室

- 1.應於洗手消毒室附近分別設置不同性別更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。
- 2.更衣室應有足夠空間及適當照明設施，通風良好，並設置可照全身之更衣鏡、潔塵刷、數量足夠之衣物櫃及鞋架，並保持清潔。

(五) 廁所

- 1.應於廠區內適當位置分別設置數量足夠之不同性別廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。
- 2.廁所之門扉不得正面開向製造作業場所，且應有適當防蟲、防鼠設施、洗手消毒設施及通風設施。
- 3.應有「如廁後應洗手」之標語。

三、機械與檢測設備：

(一) 生產及製造設備

1. 原料清洗及(或)消毒設備
2. 原料選別分級設備
3. 殺菁及(或)蒸煮設備
4. 去菁去澀設備
5. 鹽漬及(或)糖漬設備
6. 乾燥設備
7. 壓碎及(或)針刺設備
8. 充填、密封(封口)設備
9. 脫鹽設備
10. 攪拌調理設備
11. 冷藏設備

(二) 品質及衛生管理設備

1. 須有適當空間之品管室以安置試驗檯、儀器等，並進行物理、化學、官

能及（或）微生物等試驗工作。化學（物理）分析及微生物檢驗場所宜加以隔離，另外微生物無菌操作檯應單獨設置。用於測定、控制或記錄之測量儀器應定期校正且隨時保持精確。

2. 應依原料、材料、半成品及成品所訂之品質規格項目，設置檢驗分析設備及儀器，包括：
 - 2.1. 分析天平（精確度可達 0.1mg）
 - 2.2. 糖度計
 - 2.3. 鹽度計或鹽度滴定設備
 - 2.4. pH 測定計
 - 2.5. 滴定裝置
 - 2.6. 亞硫酸鹽測定裝置
 - 2.7. 恆溫烘箱
 - 2.8. 有效餘氯測定器
 - 2.9. 夾雜物檢查設備
 - 2.10. 官能品評設備
 - 2.11. 水銀溫度計
 - 2.12. 顯微鏡

四、製程管理

（一）製造作業標準書之訂定與執行

1. 工廠應訂定「製造作業標準書」，由生產部門主辦，同時須徵得品管及相關部門認可，修訂時亦同。
2. 製造作業標準書應詳述配方、標準製造作業程序、製程管制標準（應含製造流程、管制項目、管制標準及管制方法等）及機器設備操作與維護標準。
3. 應教育、訓練員工依製造作業準則執行作業，並應符合衛生品質管制之要求。

（二）原料、材料管理

1. 原料、材料應依驗收標準區分等級，並作明確標示。
2. 原料、材料之保管應能使其免於遭受污染、損壞，品質劣化減至最低程度。
3. 原料鹽漬處理時，應妥善處理廢棄物，儲存期間應經常清潔地面以有效防止有害動物和其他污染。
4. 原料、材料等應依先進先出之原則避免儲存時間過久。

（三）製造作業管理

1. 各種調配作業之配方用量應有覆核或其他管制措施，以防止添加物或添加量的誤用。
2. 製程中應依需要定時檢查鹽分、可溶性固形物、水分、亞硫酸鹽類（以 SO_2 計）等品質特性，冷凍（藏）庫及日曬屋的溫度、濕度，以確保產品品質。

3. 鹽漬或糖漬設備應附有紀錄，登記原料名稱、開始鹽漬或糖漬時間、每次加鹽垂度或糖濃度之變化等。
4. 應採取有效防範措施避免外來雜物混入產品。製造中遇異常現象時，應有適當處理措施。
5. 同一製造場所，不得同時生產不同性質之產品。

五、品質管制

- (一) 品質管制部門應與製造及營業部門分開獨立，且生產製造與品質管制之負責人不得兼任；另外應設品質管制委員會，負責品管工作之執行、監督與考核。
- (二) 針對各項產品訂定適當之製程及品管作業標準，其內容應包括原料、材料之品質、調理加工、成品品質、不合格品之管理、檢驗設備及量測儀器校正、食品添加物管理、倉儲管理、運輸配送作業管理等項目，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質；並應收集各種生鮮原料可能遭受污染之詳細資料，作為進廠管制的參考。
- (三) 使用之原料、材料應符合相關之衛生標準或規定，原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，亦可由供應廠商證明代之，且應有源頭管理相關資料包括原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。
- (四) 檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。
- (五) 採用經修改或快速檢測之檢驗方法時，應定期與公認之標準方法核對。
- (六) 食品添加物應設專櫃存放，由專人負責管理，複方食品添加物應由食品添加物廠商提供其完整成分內容，其使用應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。
- (七) 應建立良好之異常處理、再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。
- (八) 建立確實可行之成品回收及銷毀系統，包括回收等級、層面及時效等，並作成紀錄以供查核。回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。
- (九) 品質管制委員會應建立內部稽查制度，確保品管功能有效地運作。
- (十) 品管紀錄應以適當之統計方法處理，紀錄圖表並應保管至有效日期屆滿1年之日止。成品應自主管理留樣保存至有效日期。
- (十一) 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。

六、衛生管理

- (一) 人員之衛生管理

- 1.進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格始得僱用。僱用後每年應主動辦理健康檢查乙次。作業人員若感染 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、性病、眼疾或傷寒等疾病及其帶菌期間或有其他可能造成食品污染之疾病者，不得從事與食品接觸之工作。
- 2.作業員在準清潔作業區以上之作業場所應戴口罩、髮網，並穿著清潔之作業服，養成良好的衛生習慣。
- 3.凡與食品直接接觸之工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油、配帶飾物等，並不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。
- 4.手部應隨時保持清潔，工作前應用清潔劑洗淨並加以消毒。
- 5.在食品處理區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染食品之行為；若有進入廁所、吐痰、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為，應洗淨重新消毒後再行工作。
- 6.作業人員進入（準）清潔作業區之作業場所前應先經洗手消毒（換鞋）作業，方可進入，非作業人員進入作業場所，應符合前列各項有關人員之衛生要求。
- 7.作業人員處理加熱調理後之產品時，應穿戴清潔之口罩及消毒過之不透水手套。
- 8.品管人員應不定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹以及作業場所之空氣落菌量測試等微生物檢查。

（二）廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理

1. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻度及清洗方法作業並有檢查紀錄；衛生管理委員會應擬定員工教育訓練計畫，定期舉辦有關衛生作業之教育訓練課程，並作成紀錄。
2. 應依正確的清洗消毒步驟執行食品接觸表面（設備或作業檯面等）之清洗消毒作業，不得回收之包裝材質使用過者不得再用。回收使用之容器應以適當方式清潔，必要時應經有效殺菌處理。
3. 小型設備、零附件或盛具等洗滌槽宜使用四槽式之清洗槽，包括沖洗殘渣、清潔劑洗滌、沖洗及消毒等四槽。
4. 食品接觸面殺菌條件，應符合以下之標準。
使用濕熱殺菌者，應以 80°C 以上之熱水殺菌 2 分鐘以上，消毒食品接觸面。
使用乾熱殺菌，則應以 110°C 以上之乾熱加熱 30 分鐘以上。
清洗或消毒後之接觸表面應保持乾燥，並存放在適當之場所。
5. 清洗機械、水槽及儲存加工設備、零件或器具等設施，應保持乾淨並維持良好狀態。
6. 食品接觸表面至少每天清洗消毒一次；各食品作業區之作業環境及機械設備至少每天清洗一次；生鮮原料、材料冷藏庫及配料室至少每週清洗

- 消毒一次；內包材及食品添加物倉庫至少每月清洗消毒一次；一般原料倉庫及包材室至少每季清洗消毒一次，廠區環境至少每年大清掃一次。
7. 原料處理、加工調理、包裝、儲存等場所內，應在適當地點設有集存廢棄物之不透水、易清洗消毒（用畢即廢棄者不在此限）可密蓋（封）之容器，並定時（至少每天一次）搬離廠房。反覆使用的容器在丟棄內容物後，應立即清洗消毒。若有大量廢棄物產生時，應以輸送設施隨時迅速送至廠房外集存處理，並儘速搬離廠外。
 8. 製造作業場所及倉儲設施，應採取有效措施（如紗窗、紗網、空氣簾、柵欄或捕蟲燈等）防止或排除病媒。
 9. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，但其撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則。
 10. 廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。
 11. 冷（凍）藏庫內應定期整理、整頓、保持清潔，並避免地面積水、壁面嚴重結霜、長黴等影響儲存食品衛生情形發生。
 12. 用具及設備之清洗與消毒作業，應注意防止污染食品、食品接觸面及內包裝材料。
 13. （準）清潔作業區內不得堆置非即將使用的原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。
 14. 供水系統
 - 14.1 蓄水槽（塔、池）應每年至少清洗消毒一次並作成紀錄。
 - 14.2 非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備，應指定專人每日做有效餘氯量及 pH 值測定，並作成紀錄，水質須符合有關主管單位之規定並定期送驗，每年至少一次以上。
 - 14.3 使用在食品接觸表面之清洗及冷卻水之用水、用冰水質，應符合飲用水水質標準。冷卻水亦應定期檢測，不得含有病原菌。

（三）清潔消毒用品之衛生管理

1. 為確保清潔用品及消毒劑之適用與安全，應由專人專櫃管理。
2. 使用消毒劑或殺蟲劑時，應在衛生管理人員之監督下進行，不可污染到食品、食品接觸面或內包裝材料。
3. 清潔、消毒劑及有毒化學物質應明顯標示其毒性、使用方法及緊急處理方法，應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，且由專人專櫃管理，平時應上鎖。
4. 調配清潔劑或消毒劑，應有衛生管理人員在場監督，清洗消毒用品不宜置於生產製造現場。
5. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。

（四）廢棄物之衛生管理

1. 廠房外之廢棄物放置場所應遠離調理加工、原料及包裝作業區，且不得有

不良氣味或有害（毒）氣體溢出，應防病媒孳生及防止食品接觸面、水源及地面遭受污染。

2.廢棄物之處理應依其特性分類集存處理，易腐敗者至少每天清除一次，反覆使用之容器清除廢棄物後，應立即加以清洗消毒。

七、倉儲與運輸管理：

- (一) 儲運過程中應避免日光直射、雨淋、激烈的溫度或濕度變動和撞擊等，以防止品質劣化，如需低溫儲運，應有低溫儲運設備。
- (二) 原物料應以適當設施分類存放並明顯標示；同時應有原物料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出的原則作業。成品及不良品應區隔、分離存放。
- (三) 倉庫應經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾等衍生，儲存物品不得直接放置於地面。
- (四) 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應及早處理，並應有溫、濕度紀錄。包裝破損或經長時間儲存，品質有較大劣化之虞者，應重新檢查，確保食品未受蟲、蛾等有害動物污染及品質劣化至不可接受之水準。
- (五) 倉庫出貨順序，宜遵行先進先出之原則。有造成污染原料或成品之虞的物品，禁止與原料或成品一起儲運。
- (六) 每批成品應經嚴格之品質檢查，確實符合產品衛生品質標準，如有破袋或袋上有污漬者應再檢驗，確實無污染變質之虞者才可出貨。
- (七) 物品之倉儲應有存量紀錄。成品出廠應作成出貨紀錄，內容應包括批號、出貨時間、地點、對象、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。

八、管理人員資格

- (一) 衛生管理人員：屬衛生福利部所定「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之證明文件，始得擔任。
- (二) 品質及衛生檢驗人員：公立或立案之私立高中（職）以上學校畢業，並經驗證機構食品衛生檢驗訓練結業，領有結業證書者。

九、其他

除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定，如有相近規定者從嚴認定。

第二部分 品質規格及標示規定

一、醃漬蔬果之定義：

- (一) 蜜餞：蜜餞係指以蔬果為原料，經加糖、食鹽或（及）合法食品添加物醃漬而成者，包括梅子、李子、橄欖、金柑（金棗）、桃子、芒果、蓮子及甘藷等類。依其製品性狀分為：

- 1.乾性製品：製品表面不呈現黏濕者。
- 2.半乾性製品：製品表面呈現黏性或濕感者。
- 3.糖液漬製品：製品與糖液一起包裝者，固形物重量至少佔總內容物重量的50%以上。

(二) 泡菜：以甘藍、大白菜、蘿蔔、胡蘿蔔等蔬菜為原料經適當發酵及調味或殺菌製造而成者。

(三) 醋漬蔬菜：以薑、蒜仁、蕎頭(薤)等蔬菜為原料，浸漬於糖醋滷汁或醋漬滷汁中醃製而成者。

(四) 醬菜：以根、莖、葉菜及瓜果等蔬菜為原料，經適當前處理後浸漬在醬油漬滷汁中醃製而成者。

(五) 其他。

二、品質規格：

項 目	規 格
官能品質	1.具良好風味，並不得有發霉腐敗、糖焦及其他異味。 2.同一包裝單位產品應形態整齊，色澤正常，大小略一致。 3.各類產品須符合廠內要求之口味口感。
衛生品質	檢驗項目及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，且符合衛生福利部所定「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。 2.如係使用玻璃容器包裝則應符合CNS 2754 食品用玻璃容器標準之規定。 3.外包裝材質以紙質、木質、塑膠及金屬材質均可，惟其結構應堅固、牢靠。

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。經中央衛生主管機關公告指定需標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 (7)消費者服務電話。 (8)保存條件。
------	---

	(9)使用說明。 (10)原產地(國)。
標示方法及範例(以表列式為佳)	(1)品名：話梅。 (2)成分：梅子、砂糖、食鹽。 (3)淨重：200公克。 (4)食品添加物：阿斯巴甜。 (5)製造工廠與(或)代理商之名稱、地址及電話。 (6)有效日期可按下列任何一種格式標示。 1)民國89年3月1日 2)89.3.1 3)2000.3.1 (7)消費者服務電話：(080)222222。 (8)保存條件：請勿置於陽光直照處。 (9)使用說明：即食用。 (10)原產地(國)：台灣。
標示注意事項	1.添加有阿斯巴甜及醋磺內酯鉀等調味劑時，應以中文顯示「本品使用甜味劑：□□□□〔甜味劑名稱〕」字樣。 2.添加有阿斯巴甜之產品，應以中文顯著標示「苯酮尿症患者[Phenylketonurics]不宜使用」或同等意義之字樣。 3.使用防腐劑、抗氧化劑、甜味劑者，應同時標示其用途名稱及品名。 4.優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 5.禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。 6.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

第三部分 檢驗項目、方法及基準

(一) 蜜餞之檢驗項目、方法及基準

項 目	方 法	基 準	備 註	
化學	水分 (g/100g)	依據 CNS 5033 食品中水分之檢驗法	依廠內規格	1.乾性蜜餞產品 2.每年至少抽驗1次
	防腐劑 (己二烯酸和苯甲酸及其鹽類) (g/kg)	依據部授食字第1061900219號公告修正食品中防腐劑之檢驗方法	添加量總和不得超過1.0	1.依產品特性，訂出添加量廠內規格 2.每年至少抽驗1次

	亞硫酸鹽類 (g/kg, 以 SO ₂ 計)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中二氧化硫之檢驗方法	0.03 以下	1. 脆梅、橄欖、芒果及脆李等四類蜜餞類產品，殘留量基準為 0.1 以下 2. 每年至少抽驗 1 次
	食用色素	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中著色劑之檢驗方法	符合食品衛生法規著色劑使用範圍及用量標準	1. 依產品特性，訂出添加量廠內規格 2. 每年至少抽驗 1 次
	糖精及其鈉鹽 (g/kg)	依據部授食字第 1061900251 號公告修正食品中甜味劑之檢驗方法—醋磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	每年至少抽驗 1 次
	環己基(代)磺醯胺酸鈉 (鈣) (g/kg)	依據部授食字第 1061900251 號公告修正食品中甜味劑之檢驗方法—醋磺內酯鉀、糖精、甘精及環己基(代)磺醯胺酸之檢驗	不得檢出	
	異物	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中異物之檢驗方法	不得檢出	
微生物	生菌數 (CFU/g)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品微生物之檢驗方法—生菌數之檢驗	1.0×10 ⁵ 以下	每年至少抽驗 1 次
	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌群之檢驗	10 ³ 以下	
	大腸桿菌 (MPN/g)	依據部授食字第 1021951163 號公告修正食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌之檢驗	陰性	

註：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

(二) 泡菜、醋漬蔬菜及醬菜之檢驗項目、方法及基準

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

化學	防腐劑 (己二烯酸 和苯甲酸及 其鹽類) (g/kg)	依據部授食字第1061900219號公 告修正食品中防腐劑之檢驗方法	不得檢出	每年至少抽驗 1次
	pH值	依據CNS 6246醃漬食品檢驗法— pH值之測定	廠內標準	
	可溶性固形 物 (°Brix)	依據CNS 12569水果及蔬菜汁飲 料檢驗法—可溶性固形物之測定	廠內標準	
	鹽分 (g/100g)	依據CNS 6246醃漬食品檢驗法— 鹽分之測定	廠內標準	
	異物	依據部授食字第1021950329號公 告修正食品中異物之檢驗方法	不得檢出	
	固形量 (g/100g)	依據CNS 6246醃漬食品檢驗法	醬菜固形量 70%以上； 泡菜、醋漬 蔬菜依廠內 規格標準	1.醬菜內 容 量 300g 以 上 者， 固 形 量 75% 以 上 2.每年 至 少 抽 驗 1 次
微生物	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據部授食字第1021950329號 公告修正食品微生物之檢驗方法 —大腸桿菌群之檢驗	10 ³ 以下	每年至少抽驗 1次
	大腸桿菌 (MPN/g)	依據部授食字第1021951163號 公告修正食品微生物之檢驗方法 —大腸桿菌之檢驗	陰性	1.未殺菌產品 2.每年至少抽 驗1次
物理性	保溫試驗	依據部授食字第1021350146號令 修正之保溫試驗(37°C,十天)檢查	符合部授食 字第 1021350146 號令修正保 溫試驗之規 定	1.罐頭食品 2.每年至少抽 驗1次

註：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。