

## 附件六 優良農產品即食餐食項目驗證基準

### 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) 排水系統應保持暢通不積水，以防止病媒之孳生。
- (三) 廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物；惟警戒用犬除外，但需專區管理；員工宿舍應與作業場所完全隔離並分別設置出入口。
- (四) 廠區內保持空氣清新，不得產生有害氣體（氨、氯氣等）、不良氣（異味或煤煙等）。

#### 二、廠房設施

##### (一) 作業場所設施

1. 一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區，依清潔度之需要應有適當的有效區隔；生原料處理區必須與加熱調理好之食品作業區有效區隔；蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食作業場所應與葷食作業場所有效區隔；製造全素（純素）之作業場所應與葷食作業場所有效隔離。
2. 各作業區應有足夠空間供機器設備安置及人員操作，有足夠空間供器具及容器之清洗消毒與烘乾，並有完善之換氣及採光設計。作業現場得裝設數量足夠之洗手、乾手及（或）消毒設施，以利員工洗手消毒，其最低數不得少於該工作場所最高工作人員之十分之一；凡人數超過二百人時，其超過部分為二十分之一。
3. 照明
  - 3.1. 照明度的測試高度建議以距地板 100 公分高處或作業檯面測得為標準。一般作業區照度宜在 100 米燭光以上。準清潔作業區則宜在 200 米燭光以上。檢查作業檯面宜保持在 500 米燭光以上。
  - 3.2. 照明設施以不安裝在食品加工線上食品暴露之直接上方為原則；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式，以防積塵或冷凝水產生；使用之光源應不致於改變食品顏色。
4. 作業環境應保持清潔，且依作業區之要求而應符合下列落菌標準，必要時應加裝空氣清淨過濾裝置。
  - 4.1. 即食餐食類製品的作業環境要求：一般作業區內之獨立空間空氣落菌量應保持在 100 CFU/5min/plate 以下；準清潔作業區應保持在 50 CFU/5min/plate 以下；清潔作業區應保持在 30 CFU/5min/plate 以下，黴菌落菌量應保持在 10 CFU/5min/plate 以下。
  - 4.2. 18°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 ± 2°C 及 85% 以下。

5. 地板應以平而不滑、非吸收性、不透水之材質構築，且須無裂縫、易於清洗消毒，並有適當的排水斜度，排水系統及地面之排水斜度宜在 1/100 以上。
6. 排水溝
  - 6.1. 應有良好排水系統，隨時保持暢通，排水斜度宜在 1/100 以上。
  - 6.2. 排水溝出口處應具有防止病媒侵入之設施，並有防止固體廢棄物流入及防止逆流裝置。
  - 6.3. 排水溝之排水流向應由高清潔作業區流向低清潔作業區。
  - 6.4. 排水溝之側面和底面接合處應有適當之弧度(曲率半徑建議 3 公分以上)。
  - 6.5. 不得在溝內裝設其他配管。
7. 屋頂及天花板
  - 7.1. 各作業場所之室內屋頂應易於清掃，以防止灰塵堆積，避免結露、長黴或剝落等情形發生。
  - 7.2. (準) 清潔作業區及其他食品暴露場所屋頂若為力霸或 A 型架構者，應加設天花板，並保持密閉，各種空調配管、電線配管空調風管等宜設於天花板之上方，避免直接裝置於食品直接暴露之正上方。
  - 7.3. 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築，並有防黴措施。
8. 牆壁與支柱
  - 8.1. 牆壁與支柱面應為白色或淺色，離地面至少 1 公尺以內之部分應平坦、無裂縫，以非吸收性、不透水、易清洗之淺色材質構築。
  - 8.2. 牆壁與地面之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧，以利清洗消毒作業。
9. 門、窗及換氣口
  - 9.1. 門、窗、換氣口及其他開放的地方，應有防止病媒或其他有害微生物侵入之設施；進出通道宜使用能自動關閉之門扉及空氣簾，避免使用塑膠簾。
  - 9.2. 作業中經常打開之窗戶及換氣口應裝設易拆下清洗之不生銹紗窗，紗窗的網目大小應在 1.5 mm 以下。
  - 9.3. (準) 清潔作業區之室內窗檯，檯面深度如有 2 公分以上者，其檯面與水平面之夾角應在 45 度以上，未滿 2 公分者應以不透水材料填補內面死角。
10. 通風及排氣設施
  - 10.1. 各作業場所應保持通風良好，以防止室內溫度過高、蒸氣凝結或異味之產生，並保持室內空氣新鮮。(準) 清潔作業區應裝設空氣調

節設施。

10.2. 空調設施之進風口宜裝設空氣過濾設施，且應易於拆下清洗或換裝。

10.3. 烹飪場所應有足夠之抽氣或排煙設備，所排出之油煙應處理至符合有關法令規定後始可排出，且抽氣或排煙設備之通風管應避免直角彎曲，並考慮加裝集油槽，以減少灰塵及雜物堆積和廢油回流之污染。

10.4. 廠房內之空氣調節、進排氣或使用風扇時，其空氣流向應控制由高清潔區流向低清潔區，以防止食品、食品接觸面及內包裝材料可能遭受之污染。

## 11. 供水系統

11.1. 應有充分之供水及儲水設施，食品製造用水及用冰應符合飲用水水質標準。

11.2. 非使用自來水者，應設淨水或消毒設備，水質應符合飲用水水質標準，且每年應送有關主管單位檢驗一次；地下水源應與污染源（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離。

11.3. 清洗用水管路及飲用水管路宜以明顯顏色區分。

11.4. 蓄水槽（塔、池）應以無毒、不透水性材質構築，並加鎖或加以安全管制；每年至少清洗消毒一次並做紀錄；其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。

## 12. 洗手消毒室

12.1. 應設置數量足夠之洗手消毒設施。洗手檯宜用不透水之材質構築，且易於清洗消毒，並應備有液體清潔劑、消毒劑；水龍頭應採用腳踏式、肘動式或電眼式等開關方式，以防止清洗或消毒之手部再度遭受污染。

12.2. 乾手設備應採用烘手器或擦手紙巾。使用後之紙巾應丟入腳踏開蓋式垃圾桶。

12.3. 應於（準）清潔作業區（除殺菌軟袋食品及速食粥品外）之入口單獨設置洗手消毒及潔塵設備，以利員工進入作業場所時洗手消毒及潔塵之使用。

12.4. 應設置泡鞋池，或同等功能之潔淨鞋底設施；惟需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。設置泡鞋池時，若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200 ppm 以上。

12.5. 應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。

13. 食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。

## （二）更衣室

1. 應於清潔程度要求在準清潔作業區以上之進出口處適當地點分別設置不同性別更衣室，更衣室應臨近洗手消毒室，並應與食品作業場所有效隔

離。

- 2.更衣室應有足夠空間及適當照明設施，通風良好，並裝置可照全身之更衣鏡、潔塵刷、數量足夠之衣物櫃及鞋架，並保持清潔。

### (三) 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.原料、材料倉庫及成品倉庫應隔離或分別設置，同一倉庫儲存性質不同物品時，亦應適當區隔；並於倉庫入口處或門上設置掛牌，清楚標示物品存放之位置及進庫時間，以利於原物料之先進先出及倉儲管理作業。
- 3.倉庫之構造、設施應能使儲存保管中的原料、半成品及成品的品質劣化減至最低，且應以無毒、堅固的材料構築；其大小應足供作業之順暢進行且易於維持整潔，並應有防止病媒侵入之裝置。
- 4.倉庫內應設置數量足夠之貨架或棧板，儲存物品應離牆且離地面5公分以上，以利空氣流通及物品之搬運。
- 5.冷凍庫、冷藏庫：冷凍庫溫度應在 $-18^{\circ}\text{C}$ 以下，冷藏庫溫度應在 $7^{\circ}\text{C}$ 以下凍結點以上。冷凍(藏)庫應裝設可正確指示庫內溫度之指示溫度計、溫度測定器及每日進行溫度記錄，並宜裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器；另為確保冷凍、冷藏物品之品溫在控制下，其儲存量不得超過冷凍(藏)庫容積的70%。冷凍機組及冷媒配管應有適當之保護措施，並建立冷媒洩時之緊急處理作業程序。
- 6.冷凍(藏)庫內應裝設可與監控部門連繫之警報器開關，以備作業人員因庫門故障或誤鎖時，得向外界連絡並取得協助。

### (四) 廁所

- 1.應於廠區內適當位置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.應採用沖水式，並採用易清洗、不積垢且其表面可供消毒之材料構築。
- 3.廁所之門扉不得正面開向製造作業場所，且應有適當防蟲、防鼠設施、洗手消毒設施及通風設施。
- 4.應有「如廁後應洗手」的標語。

### (五) 機電室：應符合相關法令規定。

### (六) 廠房內配電、插座及電源必須能防水，電源必須有接地線及漏電斷電系統；不同電壓的插座必須明顯標示。

### (七) 所有房間及作業場所均須安裝火警警報系統，並在明顯之地點設置滅火器及急救器材。

### (八) 廢棄物收集設施：廢棄物收集設施應以不透水性、耐酸材質製作，易清洗消毒，且可防止污臭、污液的溢出，並具腳踏式可自動關閉之蓋子。

## 三、機械與檢測設備：

## (一) 生產及製造設備

### 1. 一般性生產設備

工廠視實際需要得具備下列生產（製造）設備等。

- 1.1. 熱水供應設備：所供應之熱水或蒸氣應足以供應各設備所需。
  - 1.2. 原料洗滌設備：應易於給水、排水且洗滌效果良好者。蔬果之洗滌應有浸漬、沖洗及水流循環等步驟。
  - 1.3. 排氣（煙）設備：靠近蒸氣、熱氣、煙臭或油炸等加熱處理之機器設備上方，應裝設不銹鋼漏斗型氣罩、輸送管及抽風馬達；抽風之能力以完全能排氣為原則。輸送管避免直角彎曲，設計時應考慮每日之拆卸清洗及集油槽裝置，以減少灰塵及雜物堆積和廢油回流之污染。
  - 1.4. 煎、煮、炒、炸等烹飪設備：凡與油脂接觸之器具應以不銹鋼等影響油脂氧化較少之材料製成。油炸處理槽應有加熱調節裝置及濾油設備，以隨時去除懸浮物及油渣。
  - 1.5. 蒸氣加壓洗滌槍：每日調理加工終了後進行清洗消毒作業。
  - 1.6. 器具、器皿洗滌消毒設備：應具備三槽式洗滌裝置，且其大小應能容納最大容器；若以自動洗滌機洗滌者，則應加裝溫度計及清潔劑自動添加器。
  - 1.7. 調理檯及調理工具：調理檯面及調理工具均應採用不會污染食品之材料製作，調理檯間行距不得小於 1.5 公尺。
  - 1.8. 成品之包裝及標示打印設備。
    - 1.8.1. 包裝材質應採具環保意義者，同時應具有可密閉包裝之設備。
    - 1.8.2. 應具有可明確標示品名、成份、淨重及有效日期（時間）等符合標示規定之打印機。
  - 1.9. 成品之保存及運輸設備：應具備阻絕日光直射成品，防止灰塵、昆蟲污染及容易清洗等特性。18°C 恆溫製品及 18°C 業務用炊飯之仕分、保存及運輸設備應能隨時保持成品品溫在 18°C 為原則。
2. 調理粥品所需之生產設備，除上述一般性設備外，應具下列設備且有足夠之產能。
- 2.1. 自動封膜包裝機。
3. 18°C 恆溫製品及 18°C 業務用炊飯所需之生產設備，除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能。
- 3.1. 真空冷卻機：其效能應能在 20 分鐘內將米飯及菜餚迅速降至 25°C 以下。
4. 殺菌軟袋保久飯（餐）製品所需之生產設備除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能。
- 4.1. 充填、定量及密封設備。
  - 4.2. 殺菌設備。
  - 4.3. 其他殺菌軟袋食品製造相關設備，如鍋爐、冷卻設備等，應符合食品

相關法規之規定。

- 5.團體膳食製品所需之生產設備除上述一般性設備外，應具下列設備，且有足夠之產能及空間。
  - 5.1.大型器具、器皿洗滌消毒設備：應具備大型洗滌裝置，且其大小應能容納最大器具或器皿。
  - 5.2.大型器具、器皿洗滌消毒室：應有足夠空間供洗滌消毒設備安置、大型器具、器皿洗滌消毒作業之進行及人員操作。
  - 5.3.廚餘及廢棄物收集場所及設施：應有適當場所及足夠空間供廚餘及廢棄物之收集。收集設施應以不透水性、耐酸材質製作，易清洗消毒，且可防止污臭、污液的溢出。設計時應考慮定期清洗消毒，並應避免造成其他作業場所之交叉污染。

## (二) 品管設備

- 1.工廠應具有足夠之檢驗設備供例行之品管檢驗及審核原料、成品之衛生品質所需（必要時，可委託具公信力之研究機關代為檢驗本身無法檢測之項目）；檢驗使用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與原有檢驗方法核對，並予記錄。
- 2.化學分析及微生物檢驗場所宜加以隔離，另外微生物植菌室應單獨設置。
- 3.檢驗使用檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好備用狀態。
- 4.微生物檢驗設備（除殺菌軟袋保久飯（餐）製品及速食製品以外）包括：
  - 4.1.恆溫培養箱
  - 4.2.恆溫水浴槽
  - 4.3.高壓滅菌釜或乾熱滅菌釜
  - 4.4.顯微鏡
  - 4.5.無菌操作檯
  - 4.6.微生物實驗用之玻璃器皿、均質器等
  - 4.7.培養基及藥品
- 5.一般品質檢驗設備包括
  - 5.1.pH 測定器
  - 5.2.糖度計
  - 5.3.暗箱式紫外線或螢光鑑別器
  - 5.4.有效餘氯測定器
  - 5.5.官能檢查設備
  - 5.6.分析天平（精確度可達 0.1mg 以上）
  - 5.7.測中心溫度之不銹鋼探針溫度計

## 四、製程管理：

- (一) 製造作業應確實依據製造作業標準及製程管制進行，並排除有污染食品之虞的操作。素食類製品應避免葷、素製程交叉污染。每一產品應建立

製造作業標準，內容至少應包含配方、製造流程、管制項目、管制標準及注意事項等。

- (二) 各種調配作業之配方用量應有複核或其他管制措施，並作成紀錄，以防止添加物或添加量的誤用。
- (三) 所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性。
- (四) 各種設備應有標準操作說明、緊急應變處置辦法及維修管理制度，作業人員應能正確操作各項設備，定期維護、檢查並確實記錄。
- (五) 作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良之作業或具缺點及不合格之原料、半成品和成品，並加以回饋矯正，防止再次發生；不合格之半成品或成品應單獨存放並予明顯標示，以免誤用。
- (六) 清洗原料或製程中添加於產品的水應符合飲用水、用冰之水質標準；原料使用應確實遵行先進先出原則，並符合安全衛生及作業迅速的要求。
- (七) 用於輸送、裝載或儲存原料、半成品及成品之容器、設備及用具宜徹底清洗消毒後方可使用在食品處理上；盛裝食品之容器不可直接置於地上（建議離地 30 公分以上），以防水濺之污染。
- (八) 針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止及管理措施；除以金屬材質作為包裝材質之產品外，每條生產線應設置金屬檢出器，以防止金屬性異物混入食品中，其功能應隨時保持檢出達 0.8mm 鐵金屬及 1.0mm 非鐵金屬以上之微細金屬片或金屬針。
- (九) 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。
- (十) 製造殺菌軟袋保久飯（餐）食品時則應特別注意
  1. 嚴格管制殺菌重要管制因素，如殺菌前初溫、內容量、固形物量及殺菌時間、殺菌溫度等，必須符合衛生福利部核定之該項罐頭食品查驗登記之商業滅菌條件，以確保產品之衛生安全。所有殺菌條件應確實記錄，並保存 3 年以上。
  2. 其他有關於殺菌溫度、時間、蒸氣壓力等量測儀器及相關器具之規定，以及冷卻水有效餘氯含量等，均應符合「食品良好衛生規範準則」等食品相關法規之規定。
  3. 殺菌後之產品必須抽樣進行 37°C 保溫試驗，至少保溫 7 天確定無異常後方可出貨；出貨前應全數檢查包裝封合情形。
  4. 殺菌過程發生變異時，應依「食品良好衛生規範準則」之規定處理。

(十一) 冷(凍)藏原料應備有凍藏設備。

#### 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；且應設品質管制委員會，負責品管工作之執行、監督與考核。
- (二) 應訂定適當之品質管制作業標準，並確實執行，其內容應包括原料、材料、半成品、成品或包裝材料之品質規格與驗收標準、加工過程的管制點、管制標準、食品添加物的管理、倉儲管理及運輸配送管理等，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質。
- (三) 量測儀器依其允許誤差範圍訂定校正計畫並作成紀錄。相關紀錄至少保存1年。
- (四) 工廠應建立供應商評鑑制度，所有食品原料、材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，但得以供應商之證明或保證代之；驗收不合格者應明確標示，並適當處理避免誤用。
- (五) 使用之原料、材料應符合相關之衛生標準或規定，且應有源頭管理相關資料包括原料來源廠商與數量等應明確，並具追溯與追蹤性。原料有農藥、動物用藥、重金屬或其他毒素等污染或殘留之虞時，應確認其安全性符合相關法令之規定後方可使用，其安全性確認得以供應商提供之證明文件代之，並應有定期送驗機制。
- (六) 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) 食品添加物應設專櫃儲放，由專人負責管理，複方食品添加物應由食品添加物廠商提供其完整成分內容，並遵照「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定使用。
- (八) 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。
- (九) 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。
- (十) 應建立良好之異常處理及再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質。
- (十一) 應建立確實可行之成品回收系統及銷毀，包括回收等級、層面及時效等，並作成紀錄以供查核。回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。
- (十二) 品管紀錄應以適當之統計方法處理，各類紀錄應保存至產品有效日期屆滿1年之日止。
- (十三) 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。

有關產品儲存壽命評估測試試驗之格式請參照表一。

表一 產品儲存壽命評估測試試驗格式（範例）

產品名稱：		儲存條件：室溫			
儲存時間 (小時)	檢 測 項 目				
	生菌數	大腸桿菌群	大腸桿菌	官能品評	
0					
2					
4					
6					
8					

註：本表僅供參考，廠商應依產品實際需求訂定此表

## 六、衛生管理：

### (一) 人員之衛生管理

1. 從業人員應依衛生主管機構所訂定之健康檢查項目定期檢查（至少每年一次），如患有傳染病或其他可能造成食品污染之疾病者不得從事與食品直接接觸之工作。
2. 作業員在作業場內應穿著整潔之作業服。準清潔作業區以上應戴口罩及髮網，凡與食品直接接觸之工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油、臉部化妝及佩帶飾物等，並不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。
3. 手部應保持清潔，工作前應用清潔劑洗淨。工作中進入廁所、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為後應立即洗淨消毒後再工作。以雙手直接調理不經加熱即食用之產品，應穿戴消毒清潔之不透水手套。
4. 工作中不得有吸煙、吐痰、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染食品之行為。不得使汗水、唾液或塗抹於肌膚上之化粧品或藥物等污染食品、食品接觸面或內包裝材料。
5. 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。
6. 非作業人員之出入應適當管理，若要進入食品曝露場所時，應符合現場工作人員之衛生要求。

### (二) 廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理

1. 確實依據相關清洗消毒計畫之清洗頻率及清洗方法進行清洗消毒作業並作成記錄；衛生管理委員會應擬定員工教育訓練計畫，定期舉辦有關衛生作業之教育訓練課程，並作成紀錄。

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

- 3.殺蟲劑及消毒劑之使用應採取嚴格預防措施及限制，以防止污染食品接觸面或內包裝材料。其使用應由明瞭其對人體可能造成危害（包括萬一有殘留於食品時）的衛生管理人員使用或其監督下進行。
- 4.使用於生鮮蔬果清洗之食品用洗潔劑，必須符合食品衛生法規可使用之範圍。
- 5.使用於生鮮蔬果之食品用洗潔劑，其成分應是被公認安全（GRAS），使用後應以清水清洗，去除殘留之洗潔劑。

#### （四）廢棄物之衛生管理

- 1.廢棄物放置場所應遠離調理加工、原料及包裝作業區，且不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，應防病媒孳生及防止食品、食品接觸面、水源及地面遭受污染。
- 2.每天工作完後，應立即將廢棄物搬至指定場所，固體和液體廢棄物應分開、分級處理。廢棄物如果直接危害人體者，應處理至符合標準，始可排放。
- 3.廢棄物交由清潔隊代運送或自行搬至處理廠處理者，應先密封儲存，必要時予以冷藏，以防止廚餘發酵腐敗、發臭而使病媒孳生。
- 4.凡有直接危害人體及食品安全衛生之虞之化學藥品、放射性物質、有害微生物、腐敗物等廢棄物，應設專用儲存設施。
- 5.反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗清潔。處理廢棄物之機器設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。

#### 七、倉儲及運輸管理：

##### （一）倉儲管理

- 1.原料、材料、半成品及成品倉庫應分別設置或適當區隔，並有足夠之空間，以供物品之搬運。
- 2.倉庫內物品應分類儲放於棧板、貨架或其他有效措施。不得直接放置地面上，並保持清潔及良好通風。
- 3.倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。
- 4.倉儲過程中需溫濕度管制者應建立管制方法與基準，並確實記錄。
- 5.倉儲過程中應定期檢查，並確實記錄，如有異狀應立即處理，以確保原料、材料、半成品及成品之品質及衛生。
- 6.有造成污染原料、材料、半成品及成品之虞的物品或包裝材料，應防止交叉污染之措施，否則禁止與原料、材料、半成品及成品一起儲存。

##### （二）運輸管理

- 1.運輸過程中應避免日光直射、雨淋、激烈的溫度或濕度變動與衝擊及車內積水等，以防止食品遭受污染及品質劣化。
- 2.有造成污染原料、半成品或成品之虞的物品、容器、器具、廚餘、廢棄物或包裝材料，應有防止交叉污染之措施，否則禁止與原料、半成品或成品一起儲運。

- 3.裝載低溫食品前，所有運輸車輛之廂體應確保產品維持有效保溫狀態。
- 4.運輸車輛應於裝載前檢查其裝備，並保持清潔衛生。運輸車輛於裝載容器、器具、廚餘或廢棄物後應加強清洗消毒及衛生查檢，以確保運輸車輛之清潔衛生。
- 5.產品堆疊時應保持穩固，並能維持適當之空氣流通。
- 6.盒餐、團膳製品及 18°C 恒溫製品之配送距離應做適當合理之安排，且應直接由廠方派出或定有責任契約的人員配送，不可交由其他無關人員輸送，以確保安全；若配送地區有交通堵塞或路途遙遠之顧慮時，應有保溫裝置。

#### 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。
- (三) 營養調配人員（盒餐）：大專院校相關科系畢業，且須有營養師執照。
- (四) 殺菌技術管理人員（殺菌軟袋保久飯（餐））：應為大專畢業或高中（職）以上學校畢業具有 3 年以上實際工作經驗，並經經濟部認可之殺菌技術管理班訓練合格者；負責工廠殺菌系統生產管理工作。
- (五) 殺菌釜操作人員（殺菌軟袋保久飯（餐））：應為國中畢業或相當國中程度以上，並經經濟部認可之殺菌釜操作班訓練合格者；負責工廠殺菌釜操作、記錄、保養等工作。
- (六) 品質管制委員會中至少 1 人為食品技師或食品相關科系（所）畢業人員，並經中央衛生主管機關認可之訓練機構辦理之食品良好衛生規範及危害分析重要管制點相關訓練合格者。
- (七) 負責食品安全管制系統之人員至少每 3 年應接受中央衛生主管機關認可之機構辦理食品危害分析重要點管制系統有關之專業訓練、研討、講習等課程或會議，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。

#### 九、管理制度之建立與稽核：

- (一) 工廠應建立驗證相關管理制度文件（含危害分析重要管制點計畫），文件之發行、更新及廢止，必須經負責人或其授權人簽署，並核准實施。修訂時亦同，以確保執行品質作業人員持有有效版本之作業文件，且置於作業場所，以供作業人員據以執行。
- (二) 工廠應建立內部稽核制度，以定期或不定期之方式，藉由各級管理階層實施查核，以發掘工廠潛在之問題並加以合理之解決、矯正與追蹤。

(三) 擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。

#### 十、危害分析重要管制點制度：

(一) 食品危害分析重要管制點制度應列出產品之原料驗收、製造、包裝及儲運等過程所有之危害，並依化學性、生物性及物理性各種危害執行危害分析、決定重要管制點、建立管制界限，並進行監測及建立矯正與預防措施，另應有執行該計畫之相關記錄以供此系統運作正確性之確認，確認時應作整體確認。

1. 危害分析應鑑別危害之發生頻率及嚴重性，並依據已查證之產品描述、產品預定用途與現場相符之加工流程圖為基礎。
2. 重要管制點之決定，應依據危害分析所獲得資料加以判定。
3. 每一重要管制點應建立管制界限。若可能時，管制界限應予驗效。
4. 應列出監測每一重要管制點之項目、方法、頻率及執行人，以即時防止管制界限失控。
5. 應針對每一重要管制點，訂定偏離管制界限時對應之矯正措施，管制措施應確保引起變異之原因已被矯正。
6. 危害分析重要管制點計畫確認程序應予建立。當原料、製程、包裝或儲運改變時，其危害分析或危害分析計畫亦應隨之變更並重新確認。

(二) 產品之食品安全危害、重要管制點、管制界限等基本上相同時，可歸為同一危害分析重要管制點計畫。

(三) 必要時食品危害分析重要管制點制度專責人員應重新評估是否應修訂危害分析重要管制點計畫。

#### 十一、其他：

除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定，如有相近規定者從嚴認定。有關危害分析重要管制點制度之實施以衛生福利部所定之項目和施行日期為準，公告前相關項目驗證廠商應儘早完成該制度之建立。

## 第二部分 品質規格及標示規定

### 一、即食餐食之定義：

#### (一) 即食餐食各大類之說明

1. 盒餐：係指以米、麵粉、通心粉或穀類等為主原料並佐以農、畜、水產等調理菜餚，經配膳組合（或混合拌炒），以餐盒妥善包裝且在常溫儲運販售，供消費者立即食用之食品，包括炒飯、炒麵及炒米粉等產品。
2. 菜餚：係指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經焗烤、水煮或蒸煮等加熱調理後，經妥善包裝，常溫販售之包裝食品。
3. 調理粥品：係指以米或其他穀類為主原料並佐以農、畜、水產等副原料，經調製熬煮成粥，經充填且妥善包裝之短時間常溫販售加工製品。
4. 業務用炊飯：係指米經炊（蒸）煮成米飯，經妥善包裝後可分為二類。

第一類是溫度維持在 60°C 以上，於常溫下儲運販售供即食餐食工廠使用者，第二類是經真空冷卻後，在 18°C 恆溫條件下儲運販售供即食餐食工廠使用者。

5. 18°C 恆溫製品：係指以良質米飯或麵食等為主体，佐以農、畜、水產或其他加工即食品等配料，經組合、包裝且在 18°C 恆溫條件下儲運販售之即食加工食品。
6. 殺菌軟袋保久飯（餐）：係指以農、畜、水產品等為原料，經適當調理，以殺菌軟袋包材妥善包裝、再經高壓高溫殺菌，或組合其他殺菌軟袋包裝調理菜餚之保久飯（餐），妥善包裝且復熱後即可食用之常溫長期保存加工餐點產品。
7. 速食製品：係指以脫水米飯、米製品或其他穀類為主原料，佐以農、畜、水產與其他乾製品等配料，經適當加工、妥善包裝且復水後即可食用之常溫長期保存加工產品。
8. 團體膳食製品：係指以米、麵粉、通心粉或其他穀類等為主原料，配以農、畜、水產等調理菜餚或湯，各種菜餚、湯及主食以大量製備後分別盛裝於大型容器中，經妥善封裝且常溫儲運，供消費者立即食用之製品。
9. 素食製品：係指以上各類製品，採用素食性原料之即食餐食製品。

## （二）即食餐食製品之有效日期（時間）

1. 盒餐製品（油飯產品除外）常溫儲運販售之有效期限以 4 小時為限，有效日期（時間）應標示到"時"。
2. 菜餚製品、調理粥品製品、盒餐製品中之油飯產品及業務用炊飯製品均應依據完整之儲存壽命試驗，以訂定合理之有效日期（時間），並經執行機關測試合格者始可標示。
3. 18°C 恆溫製品之有效期限均應依據完整之儲存壽命試驗，以訂定合理之有效日期（時間），原則以 24 小時為限，若超出此限者，應經執行機關測試合格者始可標示。
4. 速食製品之有效期限以 1 年為限。
5. 菜餚、調理粥品、18°C 恆溫製品及業務用炊飯均應標示有效日期（時間）至"時"。
6. 團體膳食製品之有效期限以 4 小時為限，其中菜餚及主食之有效日期（時間）應標示到"時"。

二、品質規格：

項目	規 格
官能檢查與品質	<p>1.官能檢查</p> <p>1.1.具良好風味，無不良之氨臭、硫化氫臭、脂肪酸敗味、腐敗臭泥土味或其他異味等。</p> <p>1.2.內容物外觀及色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其他變色者。</p> <p>1.3.烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</p> <p>2.米粒量（限調理粥品）</p> <p>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。</p>
異物	<p>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。</p>
食品添加物	<p>1.不得添加防腐劑、漂白劑、過氧化氫及人工色素；素食製品不得添加非素食性成分。</p> <p>2.其他食品添加物使用時應符合衛生福利部所定之『食品添加物使用範圍及限量暨規格標準』的規定。</p>
包裝	<p>1.內包裝應能完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝盒封口。</p> <p>2.包裝材料及方法須足以保持該項製品的品質且符合衛生福利部所定之『食品器具容器包裝衛生標準』。</p> <p>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。</p>

三、標示規定：

<p>標示項目</p>	<p>應包括下列各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第(1)、(5)、(7)等項亦須標示於外箱上。</p> <p>(1)品名：品名標示；素食製品應明顯標示其為「全素或純素」、「蛋素」、「奶素」、「奶蛋素」、「植物五辛素」。</p> <p>(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。</p> <p>(3)淨重：以克為單位標示清楚。</p> <p>(4)食品添加物名稱。</p> <p>(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。</p> <p>(6)消費者服務專線。</p> <p>(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"。</p> <p>(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。</p> <p>(9)原產地(國)。</p>
<p>標示方法及範例 (以列表式為佳)</p>	<p>(1)品名：如肉鬆飯糰</p> <p>(2)成分：主副原料</p> <p>(3)淨重：110 公克以上</p> <p>(4)食品添加物：××</p> <p>(5)製造工廠的名稱：××股份有限公司</p> <p>(6)地址：台中市×街×號</p> <p>(7)電話：04-1234567</p> <p>(8)消費者服務專線：04-7654321</p> <p>(9)有效月、日、時：7 月 19 日 8 時</p> <p>(10)保存條件：18°C</p>
<p>標示注意事項</p>	<p>(1)優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。</p> <p>(2)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。</p> <p>(3)製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。</p>

### 第三部分 檢驗項目、方法及基準

項 目	方 法	基 準	備 註	
微生物	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品微生物之檢 驗方法—大腸桿菌群之檢驗	10 <sup>3</sup> 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	
	沙門氏桿菌	依據部授食字第 1021951187 號公告修正食品微生物之檢 驗方法—沙門氏桿菌之檢驗	陰 性	
	金黃色葡萄球 菌 (MPN/g)	依據部授食字第 1041901818 號公告修正食品微生物之檢 驗方法—金黃色葡萄球菌之 檢驗	陰 性	
	仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據衛授食字第 1061900908 號公告修正食品微生物之檢 驗方法—仙人掌桿菌之檢驗	100以下	
	腸炎弧菌 (MPN/g)	依據衛授食字第 1061900803 號公告修正食品微生物之檢 驗方法—腸炎弧菌之檢驗	陰 性	1.產品中含生食用 水產品者 2.每年至少抽驗 1 次
化學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以SO <sub>2</sub> 計)	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中二氧化硫 之檢驗方法	0.03以下	1.素食類豆製品 2.每年至少抽驗 1 次
	過氧化氫	依據部授食字第 1021950692 號公告修正食品中過氧化氫 之檢驗方法	不得檢出	1.素食類豆及麵筋 製品 2.每年至少抽驗 1 次
	農藥殘留	依據部授食字第 1031900615 號公告修正食品中殘留農藥 檢驗方法—多重殘留分析方 法(五)	符合衛生福 利部所定 「農藥殘留 容許量標 準」	1.蔬果或米原料檢 測 2.每年至少抽驗 1 次

項 目		方 法	基 準	備 註
動物性	食品中動物性成分	依據部授食字第 1021951033 號公告修正食品中動物性成分檢驗方法—定性篩選檢驗	不得檢出	1. 素食類製品 (奶、蛋除外) 2. 每年至少抽驗 1 次
物理性	內容量	依據 CNS 974 食品罐頭檢驗法—裝量測定	依廠內規格	1. 殺菌軟袋調理製品 2. 每年至少抽驗 1 次
	真空檢漏	依據 ASTM D 3078 檢驗法	無洩漏	
	密封檢查	依據 CNS 11210 殺菌袋 (盒) 裝食品	封口處完整且不得夾有內容物或異物 (封口處完整係指熱融密封良好)	
	耐壓強度試驗	依據 CNS 11247 已裝食品殺菌袋 (盒) 檢驗法	無洩漏	

項目	方法	基準	備註	
蛋 品 動 物 用 藥	磺胺劑及奎諾酮類	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法—多重殘留分析(二)	依衛生福利部所定之「動物用藥」	1.蛋品原料檢測 2.每年至少抽驗 1 次
	氯黴素類	依據部授食字第 1031900630 號公告修正食品中動物用藥殘留檢驗方法—氯黴素類抗生素之檢驗		
	抗原蟲劑	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法—抗原蟲劑多重殘留分析		

項目	方法	基準	備註	
禽 畜 肉 動 物 用 藥	四環黴素類	依據部授食字第 1031901795 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法—四環黴素類抗生素之檢驗	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留」	1.禽畜肉品原料檢測 2.每年至少抽驗 1 次
	$\beta$ -內醯胺類抗生素	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法— $\beta$ -內醯胺類抗生素之檢驗。		
	氯黴素類	依據部授食字第 1031900630 號公告修正食品中動物用藥殘留檢驗方法—氯黴素類抗生素之檢驗		
	磺胺劑及奎諾酮類	依據部授食字第 1021950329 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法—多重殘留分析(二)		

	乙型受體素	依據部授食字第 1021951106 號公告修正食品中動物用藥殘留量檢驗方法－乙型受體素類多重殘留分析	依衛生福利部所定之「動物用藥殘留標準」，惟牛肉之判定基準為不得檢出	1. 畜肉原料檢測 2. 每年至少抽驗 1 次
--	-------	-----------------------------------------------------	-----------------------------------	----------------------------

註 1：檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

註 2：其他動物用藥及農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。