

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	18
優良農糧產品驗證基準 菇蕈產品專則	23
優良農糧產品驗證基準 釀造食品專則	31
優良農糧產品驗證基準 生鮮截切蔬果專則	39

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. 各項設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備。
2. 作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良之作業或具缺點、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之安全性證明。

(七) 衛生管理

1. 品管人員應不定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹以及作業場所之空氣落菌量測試等微生物檢查。
2. 作業人員應確實依據清洗消毒計畫之清洗頻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，其撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則。
4. (準) 清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依照「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之教育訓練證明，始得擔任。
2. 品質及衛生檢驗人員：公立或立案之私立高中或高職以上學校畢業，應取得至少6小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、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

官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 12.過敏原。 13.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
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°C 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」；但為穩定果汁品質與風味，得酌量添加還原果汁，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。

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

物	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)相關設備如下：

1. 礱穀機(可分設於不同廠址)：性能優異，每小時碾製糙米之加工能力應在3公

噸以上。

2. 碾米機：必須為性能優異之碾白設備，每小時碾製白米（糠層、胚芽完全去除）之加工能力應在3公噸以上，並有白米儲藏庫（或槽或桶）一座以上，容儲總量在10公噸以上。
 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：配合碾米機加工能量，裝設選別處理量相當之色彩選別機，使有色之被害粒完全清除或在規定標準下。
 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碾米機必須為性能優異之胚芽米碾米機，碾製時可去除糠層並保留胚芽者，每小時加工能力應在0.5公噸以上。
- (五) 發芽米工廠應具生產設施如下：
1. 原料冷藏室（筒）：應具4°C~6°C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 ($\pm 0.01g$)、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

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，且持有明確契約書。生產優良農產品驗證胚芽米或發芽米之工廠，原料糙米由他廠供應者，應與供應廠商簽訂供貨契約。

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

官能檢查與品質	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°C 以下，最好保持在 4°C 以下。
官能檢查與品質	1.應具有良好風味及色澤。 2.外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其他損傷者。 3.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉、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	<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、4、5、6等項亦須標示於外箱上。</p> <ol style="list-style-type: none"> 品名：素食製品應明顯標示其為「全素或純素」、「蛋素」、「奶素」、「奶蛋素」、「植物五辛素」；若為冷藏產品，品名標示：「冷藏○○○」。 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。 淨重、容量或數量。 製造廠商或國內負責廠商名稱、電話號碼及地址。 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。 有效日期。 營養標示。 過敏原。 驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。
標示注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 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。 禁止標示引人誤解內容物的圖案或文字等標示。

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、食米之一般檢驗

(一) 良質米

白米

項目		基準				備註	
		稈型	秈型	圓糯	長糯		
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				
	稻米酸鹼值		6.7 以上				

	水分(%)	15 以下	14 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
--	-------	-------	-------	--

糙米

項目		基準		備註	
		粳型	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
		粳型	秈	
外觀品質	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 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 砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出
	含胚米粒(%)	80 以上		
	夾雜物(%)	0.1 以下		
	稻穀(%)	0.04 以下		
	糙米(%)	0.3 以下		
	被害粒及	計(%)	10 以下	

	白粉質粒	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		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
	水分(%)			15 以下		

(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		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
	水分(%)		15 以下		
	γ-胺基丁酸(mg/100g)		10 以上		

(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(μg/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 B ₁ (μg/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 (μg/kg)	0.50 以下	嬰幼兒穀類輔助食品
		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；但製造全素(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SO₂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之安全性證明，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，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之原料、食品添加物、內包裝材料或其他

不必要物品。

(八) 管理人員資格：

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之教育訓練證明，始得擔任。
2. 品質及衛生檢驗人員：公立或立案之私立高中或高職以上學校畢業，應取得至少6小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、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

官能檢查與品質	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）。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.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。

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	
	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	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

(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	
	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°C 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之安全性證明。
 - (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，撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則。
 4. (準) 清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他非必要物品。
 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°C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
官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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

官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 1. 內包裝應能完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等固定包裝封口。 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規定。
----	--

2. 菇蕈餅

官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 1. 內包裝應能完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等固定包裝封口。 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規定。

(三) 菇蕈飲品類

官能檢查與品質	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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規定。

三、標示規定

(一) 生鮮食用菇類

標示項目	<p>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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 9. 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。
--------	---

(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）。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.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規定。

(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)。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.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) 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	菇蕈原料

2. 菇蕈飲品罐頭

	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	菇蕈原料

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；但製造全素(純素)類製品之素食原料須與動物性原料有效隔離。
2. 應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之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，其撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則。
4. (準)清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之教育訓練證明，始得擔任。
2. 品質及衛生檢驗人員：公立或立案之私立高中或高職以上學校畢業，應取得至少6小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、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°C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

官能檢查與品質	<p>(一) 釀造食醋</p> <ol style="list-style-type: none"> 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。 <p>(二) 味噌</p> <p>具味噌固有色澤及良好香味，無異臭味。</p> <p>(三) 味醂</p> <p>具味醂特有色澤及良好香味，無異臭味。</p> <p>(四) 調味醬類</p> <p>具調味醬特有色澤及良好香味，無異臭味。</p>
---------	---

	(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）。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.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。

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)	味醂	35 以上	
	金黃色葡萄球菌 (CFU/g)	100 以下		
	沙門氏菌	陰性		
微生物	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		
	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

(五) 釀造醬油

項 目		基 準		備 註
化學	總氮量 (g/100 mL)	淡色醬油	1.1 以上	
		薄鹽醬油		
		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	0.44 以上	
		薄鹽醬油		
		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，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之安全性證明。
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，其撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則。
4. (準)清潔作業區內不得堆置非即將使用之原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣(市)衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管

- 理之專業能力，持有經中央主管機關認可之教育訓練證明，始得擔任。
2. 品質及衛生檢驗人員：公立或立案之私立高中或高職以上學校畢業，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
 3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、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。
----	--

官能檢查與品質	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之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）。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 9.過敏原 10.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱
標示注意事項	1.優良農產品標章之使用應符合「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。

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。