食品良好衛生規範準則修正草案條文對照表

修正條文	現行條文	說明
第一章 總則	第一章 總則	章名
	第一條 本準則依食品安全衛	本條文內容未修正。
生管理法(以下簡稱本法)	生管理法(以下簡稱本法)	
第八條第四項規定訂定之。	第八條第四項規定訂定之。	
第二條 本準則適用於本法第	第二條 本準則適用於本法第	為配合法規文字用詞一致,酌
三條第七款所定之食品業	三條第七款所定之食品業	修文字。
者。食品工廠之建築與設備	者。食品工廠之建築與設備	
除應符合本準則之規定外,	除應符合本準則之規定外,	
並應符合食品工廠建築及設	並應符合食品工廠之設廠標	
<u>備</u> 設廠標準。	準。	
第三條 本準則用詞,定義如	第三條 本準則用詞,定義如	一、為廣義納入可能直接接觸
下:	下:	而影響食品衛生安全之物
一、原材料:指原料 <u>、與食</u>	一、原材料:指原料及包裝	件,包括食品器具、食品
品直接接觸之物件及加	材料。	容器或包裝、食品加工助
工助劑。	二、原料:指成品可食部分	劑、食品用洗潔劑與其原
二、原料:指成品可食部分	之構成材料,包括主原	料及其他設備等,爰修正
之構成材料,包括主原	料、副原料及食品添加	第一款,並於第五款增列
料、副原料及食品添加	物。	加工助劑定義。
物。		二、現行條文第五款及第六款
三、主原料:指構成成品之	主要材料。	名詞於本準則其他條文未
主要材料。	四、副原料:指主原料及食	提及,爰予刪除,其後款
四、副原料:指主原料及食	品添加物以外構成成品	次併予調整。
品添加物以外構成成品	之次要材料。	三、針對食品添加物專人、專
之次要材料。	五、內包裝材料:指與食品	冊、專區予以明確定義。
五、加工助劑:指在食品或	直接接觸之瓶、罐、盒、	
食品原料之製造加工過	袋等食品容器,及直接	
程中,為達特定加工目	包裹或覆蓋食品之箔、	
的而使用,非作為食品	膜、紙、蠟紙等包裝材	
原料或食品容器具之物	料。	
質。其於終產品中不產 生功能,但可能存在非	六、 <u>外包裝材料:指未與食</u> 品直接接觸之標籤、紙	
<u>生功能,但可能行任非</u> 有意但無法避免之殘	<u>四直按按關之條數、紙</u> 箱、捆包物等包裝材料。	
留。	七、食品作業場所:指食品	
之原材料處理、製造、	加工、調配、包裝及貯	
加工、調配、包裝及貯	_ ,	
存場所。	八、有害微生物:指造成食	
七、有害微生物:指造成食	品腐敗、品質劣化或危	
品腐敗、品質劣化或危	害公共衛生之微生物。	
害公共衛生之微生物。	九、食品接觸面:指下列與	
八、食品接觸面:指下列與	食品直接或間接接觸之	
食品直接或間接接觸之	表面:	

表面:

- (一)直接之接觸面:直 接與食品接觸之設備表
- (二)間接之接觸面:在 正常作業情形下,由其 流出之液體或蒸氣會與 食品或食品直接接觸面 接觸之表面。
- 九、水活性:指食品中自由 水之表示法,為該食品 之水蒸汽壓與在同溫度 下純水飽和水蒸汽壓所 得之比值。
- 十、區隔:指就食品作業場 所,依場所、時間、空 **氣流向等條件**,予以有 形或無形隔離之措施。
- 十一、食品工廠:指具有工 廠登記核准文件之食品 製造業者。
- 十二、專人:指就本準則所 規定之特定管理項目指 派一位特定負責人員, 得有代理人。
- 十三、專冊:指就本準則所 規定之特定管理項目以 特定檔名建立紙本或電 子檔案。
- 十四、專區:指就本準則所 規定之特定原材料、半 成品或成品放置於特定 區域,且與其他原材 料、半成品或成品可明 顯辨識為不同區域。

- (一)直接之接觸面:直 接與食品接觸之設備表 面。
- (二)間接之接觸面:在 正常作業情形下,由其 流出之液體或蒸氣會與 食品或食品直接接觸面 接觸之表面。
- 十、水活性:指食品中自由 水之表示法,為該食品 之水蒸汽壓與在同溫度 下純水飽和水蒸汽壓所 得之比值。
- 十一、區隔:指就食品作業 場所,依場所、時間、 空氣流向等條件,予以 有形或無形隔離之措 施。
- 十二、食品工廠:指具有工 廠登記核准文件之食品 製造業者。

第四條 食品業者之場區及環 第四條 食品業者之場區及環 酌修文字。 境,應符合附件一場區及環 境良好衛生管理基準之規 定。

境,應符合附表一場區及環 境良好衛生管理基準之規 定。

第五條 食品業者之食品從業 第五條 食品業者之食品從業 酌修文字 人員、設備器具、清潔消毒、 廢棄物處理、油炸用食用油 及管理衛生人員,應符合附 件二良好衛生管理基準之規 定。

人員、設備器具、清潔消毒、 廢棄物處理、油炸用食用油 及管理衛生人員,應符合附 表二良好衛生管理基準之規 定。

第六條 食品業者倉儲管制,應|第六條 食品業者倉儲管制,應|一、考量現今倉儲業者經營業

符合下列規定:

- 一、作業性質或清潔程度要 求不同之場所,應分別 設置或予以適當區隔, 並有足夠之空間,以供 搬運。
- 二、物品應分類貯放於棧 板、貨架上或採取其他 有效措施,不得直接放 置地面,且搬運過程中 應避免劇烈之產品溫度 變動,並保持整潔及良 好通風。
- 三、倉儲作業應遵行先進先 出之原則,並確實記錄。
- 四、倉儲過程中,除有合理 依據並作成紀錄者外, 不得改變原材料供應商 原來設定之貯存條件。 需管制温度或濕度者, 應建立管制方法及基 準,並確實記錄。
- 五、倉儲過程中,應定期檢 查,並確實記錄;有異 狀時,應立即處理,確 保原材料、半成品及成 品之品質及衛生。
- 六、有污染原材料、半成品 或成品之虞之物品或包 裝材料,應有防止交叉 污染之措施; 其未能防 止交叉污染者,不得與 原材料、半成品或成品 一起貯存。

符合下列規定:

- 一、原材料、半成品及成品 以適當區隔,並有足夠 之空間,以供搬運。
- 二、倉庫內物品應分類貯放 其他有效措施,不得直 接放置地面,並保持整 潔及良好通風。
- 三、倉儲作業應遵行先進先 出之原則,並確實記錄。
- 四、倉儲過程中需管制溫度 或濕度者,應建立管制 方法及基準, 並確實記 錄。
- 五、倉儲過程中,應定期檢 查,並確實記錄;有異 狀時,應立即處理,確 保原材料、半成品及成 品之品質及衛生。
- 六、有污染原材料、半成品 或成品之虞之物品或包 裝材料,應有防止交叉 污染之措施; 其未能防 止交叉污染者,不得與 原材料、半成品或成品 一起貯存。

- 務不僅有貯存,爰酌修本 條第一款文字,以臻明確。 倉庫,應分別設置或予二、考量倉儲範圍不僅限於倉 庫及出入動線會影響物流 作業,爰酌修本條第二款 文字。
- 於棧板、貨架上或採取三、擴增供應商提供原材料之 建議倉儲條件管制要求, 並新增更改貯存條件之相 關規定, 爰酌修第四款文 字。

- 第七條 食品業者運輸管制,應 第七條 食品業者運輸管制,應 一、明確規定運輸設施為運輸 符合下列規定:
 - 一、運輸用之車輛及容器應 於裝載食品前,定期清 理並作成紀錄,並保持 清潔衛生,避免結霜或 結露現象。
 - 二、產品堆疊時,應保持穩 固,並維持空氣流通。
 - 三、裝載低溫食品前,運輸 用之車輛及容器應預 冷,並應確保食品維持

- 符合下列規定:
- 一、運輸車輛應於裝載食品 前,檢查裝備,並保持 清潔衛生。
- 固,並維持空氣流通。
- 三、裝載低溫食品前,運輸 車輛之廂體應確保食品 維持有效保溫狀態。
- 四、運輸過程中,食品應避 免日光直射、雨淋、劇

- 用之車輛及容器,要求該 等設施保持清潔衛生,避 免結霜或結露,爰酌修第 一款文字。
- 二、產品堆疊時,應保持穩二、第三款新增裝載低溫食品 前,車廂及容器應預冷及 更改運輸條件之相關規 定;及擴增供應商提供原 材料之建議運輸條件管制 要求, 並新增更改貯存條 件之相關規定,爰酌修文

有	效	保	溫	狀	態	;	除	有	合
理	依	據	主主	包包	グ 月	戎.	紀	錄	者
外	,	不	得	改	變	食	品	製	造
業	者	或	負	責	廠	商	原	來	設
定	之	食	品	保	存	温	度	條	件
進	行	運	輸	作	業	0	需	管	制
									立
管	制	方	法	及	基	準	,	並	確
實	記	錄	0						

- 四、運輸過程中,食品應有 遮蔽、覆蓋或其他適當 管理措施,避免日光直 射、雨淋、劇烈之溫度 或濕度之變動、撞擊及 車內積水等,並在收 貨、裝載、運送及卸貨 等適當時機,應檢測溫 度及確實記錄; 必要 時,車輛應設置有效降 低温度損失之設施,避 免劇烈之產品溫度變 動。
- 五、有污染原料、半成品或 成品之虞之物品或包裝 材料,應有防止交叉污 染之措施; 其未能防止 交叉污染者,不得與原 材料、半成品或成品一 起運輸。

烈之温度或濕度之變

五、有污染原料、半成品或 成品之虞之物品或包裝 材料,應有防止交叉污 染之措施; 其未能防止 交叉污染者,不得與原 材料、半成品或成品一 起運輸。

動、撞擊及車內積水等。三、考量車廂可能因多次開關 導致產品溫度劇烈變動, 新增運輸過程中檢測溫度 及確實記錄; 設置有效降 低温度損失之設施(如門 簾)規定,爰修正第四款文

- 第八條 食品業者就產品申訴 第八條 食品業者就產品申訴 本條文內容未修正。 及成品回收管制,應符合下 列規定:
 - 一、產品申訴案件之處理, 應作成紀錄。
 - 二、成品回收及其處理,應 作成紀錄。

第九條 食品業者依本準則規 定所建立之相關紀錄、文件 及電子檔案或資料庫至少應 保存五年。

- 及成品回收管制,應符合下 列規定:
- 一、產品申訴案件之處理, 應作成紀錄。
- 二、成品回收及其處理,應 作成紀錄。
- 第十二條 食品製造業依本準 則規定所建立之相關紀錄、二、無論食品製造業、食品工 文件及電子檔案或資料庫至 少應保存5年。
- 一、條次變更。
 - 廠、食品物流業、食品販 售業、餐飲業,均要求保 存依本準則規定所建立之 相關紀錄、文件資料。爰 將現行第十二條規定移列 至本條,明定所有食品業 者均應保存紀錄、文件。 酌修文字。

	1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 -	
	第二章 食品製造業	所有食品業者之製程管理及品
		質管制應符合本章之規定,爰
		刪除本章食品製造業章名,原
		規定併入第一章總則。
第十條 食品業者製程管理及	第九條 食品製造業製程管理	條次變更,酌修文字。
品質管制,應符合附 <u>件</u> 三製	及品質管制,應符合附表三	
程管理及品質管制基準之規	製程管理及品質管制基準之	
定。	規定。	
第十一條 食品業者之檢驗及	第十條 食品製造業之檢驗及	條次變更,酌修文字。
量測管制,應符合下列規定:	量測管制,應符合下列規定:	
一、設有檢驗場所者,應具		
有足夠空間及檢驗設		
備,供進行品質管制及		
衛生管理相關之檢驗工		
作;必要時,得委託具		
公信力之研究或檢驗機		
構代為檢驗。	構代為檢驗。	
二、設有微生物檢驗場所		
者,應以有形方式與其		
他檢驗場所適當隔離。	他檢驗場所適當隔離。	
三、測定、控制或記錄之測		
量器或記錄儀,應定期		
校正其準確性。	校正其準確性。	
四、應就檢驗中可能產生之		
生物性、物理性及化學	,	
性污染源,建立有效管		
制措施。	制措施。	
五、檢驗採用簡便方法時,	五、檢驗採用簡便方法時,	
應定期與主管機關或法	, , , , , , , , , , , , , , , , ,	
令規定之檢驗方法核	令規定之檢驗方法核	
對,並予記錄。	對,並予記錄。	
	第十一條 食品製造業應對成	條次變更,酌修文字。
回收之處理,訂定回收及處	品回收之處理,訂定回收及	
理計畫,並據以執行。	處理計畫,並據以執行。	
第二章 食品工廠	第三章 食品工廠	章次變更。
第十三條 食品工廠應依第四	第十三條 食品工廠應依第四	本條文內容未修正。
條至前條規定,訂定相關標	條至前條規定,訂定相關標	
準作業程序及保存相關處理	準作業程序及保存相關處理	
紀錄。	紀錄。	
第十四條 食品作業場所之配	第十四條 食品作業場所之配	本條文內容未修正。
置及空間,應符合下列規定:		
一、作業性質不同之場所,	一、作業性質不同之場所,	
應個別設置或有效區		
隔,並保持整潔。	隔,並保持整潔。	
二、具有足夠空間,供作業		
設備與食品器具、容		
M M M M M M M	-5-	

器、包裝之放置、衛生 設施之設置及原材料之 貯存。

器、包裝之放置、衛生 設施之設置及原材料之 貯存。

- 質管制,應符合下列規定:
 - 一、製程之原材料、半成品 及成品之檢驗狀況,應 適當標示及處理。
 - 二、成品有效日期之訂定, 應有合理依據; 必要 時,應為保存性試驗。
 - 三、成品應留樣保存至有效 日期。
 - 四、製程管理及品質管制, 應作成紀錄。

第十五條 食品製程管理及品 第十五條 食品製程管理及品 本條文內容未修正。 質管制,應符合下列規定:

- 一、製程之原材料、半成品 及成品之檢驗狀況,應 適當標示及處理。
- 二、成品有效日期之訂定, 應有合理依據; 必要 時,應為保存性試驗。
- 三、成品應留樣保存至有效 日期。
- 四、製程管理及品質管制, 應作成紀錄。

第三章 食品物流業

物流管制標準作業程序,並 據以執行及建立相關紀錄, 其內容應包括第六條、第七 條之規定。

第四章 食品物流業

- 物流管制標準作業程序,其 內容應包括第七條及下列規 定:
 - 成品作業場所,應分別 設置或予以適當區隔, 並有足夠之空間,以供 搬運。
- 二、物品應分類貯放於棧 板、貨架上或採取其他 有效措施,不得直接放 置地面,並保持整潔。
- 三、作業應遵行先進先出之 原則,並確實記錄。
- 四、作業過程中需管制溫度 或溼度者,應建立管制 方法及基準, 並確實記 錄。
- 五、貯存過程中,應定期檢 查,並確實記錄;有異 狀時,應立即處理,確 保原材料、半成品及成 品之品質及衛生。
- 六、低溫食品之品溫在裝載 及卸貨前,應檢測及記 錄。
- 七、低溫食品之理貨及裝 卸,應於攝氏十五度以 下場所迅速進行。

章次變更。

- 第十六條 食品物流業應訂定 第十六條 食品物流業應訂定 一、為加強業者建立物流管制 標準作業程序,新增包括 第六條之規定,並酌修文 字。
 - 一、不同原材料、半成品及二、現行條文第一款至第八款 之規定,已明列於第六 條、第七條,爰予刪除。

八、應依食品製造業者設定 之產品保存溫度條件進 行物流作業。

第四章 食品販賣業

- 第十七條 食品販賣業應符合 第十七條 食品販賣業應符合 一、為避免食品與食品添加物 下列規定:
 - 一、販賣、貯存食品或食品 添加物之設施及場所, 應保持清潔,並設置有 效防止病媒侵入之設 施。
 - 二、食品或食品添加物應分 別妥善保存、整齊堆 放,避免污染及腐敗, 其中食品添加物應設專 區貯放,由專人負責管 理,並以專冊登載食品 添加物種類、許可證字 號或產品登錄碼、進貨 量、出貨量及存量。
 - 三、食品之熱藏,溫度應保 持在攝氏六十度以上。
 - 四、應有管理衛生人員,於 現場負責食品衛生管理 工作。
 - 五、販賣貯存作業,應遵行 先進先出之原則。
 - 六、販賣貯存作業需管制溫 度、溼度者,應建立相 關管制方法及基準,並 據以執行。
 - 七、販賣貯存作業中應定期 檢查產品之標示或貯存 狀態,有異狀時,應立 即處理,確保食品或食 品添加物之品質及衛 生。
 - 八、販賣場所之光線應達到 二百米燭光以上,使用 之光源,不得改變食品 之顏色。

食品販賣業屬量販店業 者,應依第四條至第九條規 定,訂定相關標準作業程序 及保存相關處理紀錄。

第五章 食品販賣業

- 下列規定:
 - 一、販賣、貯存食品或食品 添加物之設施及場所, 應保持清潔,並設置有 施。
 - 二、食品或食品添加物應分 別妥善保存、整齊堆
 - 三、食品之熱藏,溫度應保 持在攝氏六十度以上。
 - 四、倉庫內物品應分類貯放 於棧板、貨架或採取其 他有效措施,不得直接 放置地面,並保持良好 通風。
 - 五、應有管理衛生人員,於 現場負責食品衛生管理 工作。
 - 六、販賣貯存作業,應遵行 先進先出之原則。
 - 七、販賣貯存作業需管制溫 度、溼度者,應建立相 關管制方法及基準,並 據以執行。
 - 八、販賣貯存作業中應定期 檢查產品之標示或貯存 狀態,有異狀時,應立 即處理,確保食品或食 品添加物之品質及衛 4。
 - 九、有污染原材料、半成品 或成品之虞之物品或包 裝材料,應有防止交叉 污染之措施;其未能防 止交叉污染者,不得與 原材料、半成品或成品 一起貯存。
 - 十、販賣場所之光線應達到 二百米燭光以上,使用 之光源,不得改變食品

章次變更。

- 混放造成取用者誤用,及 強化業者自主管理食品添 加物,食品添加物應以專 區、專人及專冊管理。
- 效防止病媒侵入之設二、現行第十七條第四款及第 九款規定,已明列於第六 條第二款及第六款,爰予 删除。
- 放,避免污染及腐敗。 三、第四款以後之款次調整。

之顏色。 食品販賣業屬量販店業 者,應依第四條至第八條規 定,訂定相關標準作業程序 及保存相關處理紀錄。 第十八條 食品販賣業有販 第十八條 食品販賣業有販 本條文內容未修正。 賣、貯存冷凍或冷藏食品 賣、貯存冷凍或冷藏食品 者,除依前條規定外,並應 者,除依前條規定外,並應 符合下列規定: 符合下列規定: 一、販賣業者不得改變製造 一、販賣業者不得改變製造 業者原來設定之食品保 業者原來設定之食品保 存温度。 存温度。 二、冷凍食品應有完整密封 二、冷凍食品應有完整密封 之基本包裝;冷凍(藏) 之基本包裝;冷凍(藏) 食品不得使用金屬材料 食品不得使用金屬材料 釘封或橡皮圈等物固 釘封或橡皮圈等物固 定;包裝破裂時,不得 定;包裝破裂時,不得 販售。 販售。 三、冷凍食品應與冷藏食品 三、冷凍食品應與冷藏食品 分開貯存及販賣。 分開貯存及販賣。 四、冷凍(藏)食品貯存或 四、冷凍(藏)食品貯存或 陳列於冷凍(藏)櫃內 陳列於冷凍(藏)櫃內 時,不得超越最大裝載 時,不得超越最大裝載 線。 線。 第十九條 食品販賣業有販 第十九條 食品販賣業有販 本條文內容未修正。 賣、貯存烘焙食品者,除依 賣、貯存烘焙食品者,除依 第十七條規定外,並應符合 第十七條規定外,並應符合 下列規定: 下列規定: 一、未包裝之烘焙食品販賣 一、未包裝之烘焙食品販賣 時,應使用清潔之器具 時,應使用清潔之器具 裝貯,分類陳列,並應 裝貯,分類陳列,並應 有防止污染之措施及設 有防止污染之措施及設 備,且備有清潔之夾子 備,且備有清潔之夾子 及盛物籃(盤)供顧客 及盛物籃(盤)供顧客 選購使用。 選購使用。 二、以奶油、布丁、果凍、 二、以奶油、布丁、果凍、 水果或易變質、腐敗之 水果或易變質、腐敗之 餡料等裝飾或充餡之蛋 餡料等裝飾或充餡之蛋 糕、派等,應貯放於攝 糕、派等,應貯放於攝 氏七度以下之冷藏櫃 氏七度以下之冷藏櫃 內。 第二十條 食品販賣業有販賣 第二十條 食品販賣業有販賣 第三款酌修文字,以臻明確。

禽畜水產食品者,除依第十 七條規定外,並應符合下列 規定:

一、禽畜水產食品之陳列檯

禽畜水產食品者,除依第十 七條規定外,並應符合下列 規定:

一、禽畜水產食品之陳列檯

- 面,應採不易透水及耐 腐蝕之材質,且應符合 食品器具容器包裝衛生 標準之規定。
- 二、販售場所應有適當洗滌 及排水設施。
- 三、工作檯面、砧板或刀具, 應保持平整清潔; 供應 生食鮮魚或即食之熟食 魚、肉製品,應另備專 用刀具、砧板。
- 四、使用絞肉機及切片機等 機具,應保持清潔,並 避免污染。
- 五、生鮮水產食品應使用水 槽,以流動自來水處 理, 並避免污染販售之 成品。
- 六、禽畜水產食品之貯存、 陳列、販賣,應以適當 之溫度及時間管制。
- 七、販賣冷凍(藏)之禽畜水 產食品,應具有冷凍 (藏)之櫃(箱)或設施。
- 八、禽畜水產食品以冰藏方 式貯存、陳列、販賣者, 使用之冰塊應符合飲用 水水質標準。
- 第二十一條 攤販、小型販賣店|第二十一條 攤販、小型販賣店|本條文內容未修正。 兼售食品者,直轄市、縣(市) 主管機關得視實際情形,適 用本準則規定。

面, 應採不易透水及耐 腐蝕之材質,且應符合 食品器具容器包裝衛生 標準之規定。

- 二、販售場所應有適當洗滌 及排水設施。
- 三、工作檯面、砧板或刀具, 應保持平整清潔; 供應 生食鮮魚或不經加熱即 可食用之魚、肉製品, 應另備專用刀具、砧板。
- 四、使用絞肉機及切片機等 機具,應保持清潔,並 避免污染。
- 五、生鮮水產食品應使用水 槽,以流動自來水處 理,並避免污染販售之 成品。
- 六、禽畜水產食品之貯存、 陳列、販賣,應以適當 之溫度及時間管制。
- 七、販賣冷凍(藏)之禽畜水 產食品,應具有冷凍 (藏)之櫃(箱)或設施。
- 八、禽畜水產食品以冰藏方 式貯存、陳列、販賣 者,使用之冰塊應符合 飲用水水質標準。

兼售食品者,直轄市、縣(市) 主管機關得視實際情形,適 用本準則規定。

第五章 餐飲業

應符合下列規定:

- 一、洗滌場所應有充足之流 動自來水,並具有洗 滌、沖洗及有效殺菌三 項功能之餐具洗滌殺菌 設施;水龍頭高度應高 於水槽滿水位高度,防 水逆流污染;無充足之 流動自來水者,應提供 用畢即行丟棄之餐具。
- 二、廚房之截油設施,應經 常清理乾淨。

第六章 餐飲業

應符合下列規定:

- 用畢即行丟棄之餐具。 本條第一項第三款文字。
- 二、廚房之截油設施,應經 常清理乾淨。

章次變更。

第二十二條 餐飲業作業場所|第二十二條 餐飲業作業場所|行政院環境保護署依據空氣污 染防制法第二十三條第二項規 一、洗滌場所應有充足之流|定,擬具餐飲業空氣污染物防 動自來水,並具有洗制設施管理辦法(草案)。為使 滌、沖洗及有效殺菌三|餐飲業油煙處理措施能具體裝 項功能之餐具洗滌殺菌 置符合空氣污染防制效能之油 設施;水龍頭高度應高煙設備,使空氣污染減量,避 於水槽滿水位高度,防|免油煙處理效率不良,造成油 水逆流污染; 無充足之 污蓄積及油煙污染不同場所及 流動自來水者,應提供|環境而有礙民眾健康,爰酌修

- 三、油煙應有適當之處理措 施,避免油煙污染不同 作業場所與用餐環境, 其防制油煙設備,應依 中央環境保護主管機關 所定空氣污染防制法及 其相關法規辦理。
- 四、廚房應有維持適當空氣 壓力及室溫之措施。
- 五、餐飲業未設座者,其販 賣櫃台應與調理、加工 及操作場所有效區隔。

- 三、油煙應有適當之處理措 施,避免油煙污染。
- 四、廚房應有維持適當空氣 壓力及室溫之措施。
- 五、餐飲業未設座者,其販 **曹櫃台應與調理、加工** 及操作場所有效區隔。

- 列方法之一,施行殺菌:
 - 一、煮沸殺菌:毛巾、抹布 等,以攝氏一百度之沸 水煮沸五分鐘以上,餐 具等,一分鐘以上。
 - 二、蒸汽殺菌:毛巾、抹布 等,以攝氏一百度之蒸 汽,加熱時間十分鐘以 上,餐具等,二分鐘以 上。
 - 三、熱水殺菌:餐具等,以 攝氏八十度以上之熱 水,加熱時間二分鐘以 上。
 - 四、氯液殺菌:餐具等,以 氯液總有效氯百萬分之 二百以下,浸入溶液中 時間二分鐘以上。
 - 五、乾熱殺菌:餐具等,以 温度攝氏一百一十度以 上之乾熱,加熱時間三 十分鐘以上。
 - 六、其他經中央衛生福利主 管機關認可之有效殺菌 方法。

- 第二十三條 餐飲業應使用下 第二十三條 餐飲業應使用下 本條內容未修正。 列方法之一,施行殺菌:
 - 一、煮沸殺菌:毛巾、抹布 等,以攝氏一百度之沸 水煮沸五分鐘以上,餐 具等,一分鐘以上。
 - 二、蒸汽殺菌:毛巾、抹布 等,以攝氏一百度之蒸 汽,加熱時間十分鐘以 上,餐具等,二分鐘以 L °
 - 三、熱水殺菌:餐具等,以 攝氏八十度以上之熱 水,加熱時間二分鐘以 上。
 - 四、氯液殺菌:餐具等,以 氯液總有效氯百萬分之 二百以下,浸入溶液中 時間二分鐘以上。
 - 五、乾熱殺菌:餐具等,以 温度攝氏一百一十度以 上之乾熱,加熱時間三 十分鐘以上。
 - 六、其他經中央衛生福利主 管機關認可之有效殺菌 方法。
- 第二十四條 餐飲業依本法規|第二十四條 餐飲業烹調從業|一、本法第十二條已規定授權 定持有中餐烹調技術士證、 西餐烹調技術士證或食物製 備技術士證之從業人員,應 加入執業所在地直轄市、縣 (市)之餐飲相關公會或工 會,並由直轄市、縣(市)主

管機關委託其認可之公會或

人員持有烹調技術士證及烘 焙業持有烘焙食品技術士證 之比率,應符合食品業者專 門職業或技術證照人員設置 及管理辦法之規定。

前項持有烹調技術士證 者,應加入執業所在地直轄

- 訂定應置技術證照人員之 食品業者類別、規模及應 置比率, 爰增列第一項技 術士職類別,酌修文字。 二、依食品業者專門職業或技
 - 術證照人員設置及管理辦 法(草案),餐飲業可置之

工會發給廚師證書。

前項公會或工會辦理廚 師證書發證事宜,應接受直 轄市、縣(市)主管機關督 導;不遵從督導或違反委託 相關約定者,直轄市、縣(市) 主管機關得終止其委託。

廚師證書有效期間為四 年,期滿得申請展延,每次 展延四年。取得廚師證書者 應在證書有效期間內接受各 級主管機關或其認可之公 會、工會、高級中等以上學 校或其他餐飲相關機構辦理 之衛生講習,每年至少八小 辟。

市、縣(市)之餐飲相關公會 或工會,並由直轄市、縣(市) 主管機關委託其認可之公會 或工會發給廚師證書。

前項公會或工會辦理廚 師證書發證事官,應接受直 轄市、縣(市)主管機關督三、取得廚師證書者,無論是 導; 不遵從督導或違反委託 相關約定者,直轄市、縣(市) 主管機關得終止其委託。

廚師證書有效期間為四 年,期滿得申請展延,每次 在證書有效期間內接受各級 主管機關或其認可之公會、 工會、高級中等以上學校或 其他餐飲相關機構辦理之衛 生講習,每年至少八小時。

第一項規定,自本準則 發布之日起一年後施行。

技術士包括中餐烹調技術 士、西餐烹調技術士或食 物製備技術士, 爰修正第 二項增列技術士職類別, 文字酌修,並移列為修正 條文第一項。

- 否申請展延,每年應接受 衛生講習八小時。為避免 只有申請展延者才接受衛 生講習之誤解,爰酌修文 字,以臻明確。
- 展延四年。申請展延者,應四、配合刪除現行第一項規 定,爰删除第五項。

第二十五條 經營中式餐飲之一、本條刪除。 餐飲業,於本準則發布之日二、本條自一百零四年十一月 起一年內,其烹調從業人員 之中餐烹調技術士證持證比

率規定如下:

一、觀光旅館之餐廳:百分 之八十。

- 二、承攬學校餐飲之餐飲 業:百分之七十。
- 三、供應學校餐盒之餐盒 業:百分之七十。
- 四、承攬筵席之餐廳:百分 之七十。
- 五、外燴飲食業:百分之七 + .
- 六、中央廚房式之餐飲業: 百分之六十。
- 七、伙食包作業:百分之六 十。
- 八、自助餐飲業:百分之五 + .

- 七日停止適用,爰予刪 除。

第二十五條 餐飲業之衛生管 理,應符合下列規定:

一、製備過程中所使用設備 及器具,其操作及維 護,應避免污染食品;

第二十六條 餐飲業之衛生管 理,應符合下列規定:

- 一、製備過程中所使用設備 及器具,其操作及維 護,應避免污染食品;
- 一、 條次變更。
- 二、 免洗餐具材質及品項眾 多,爰刪除第二款竹製、 木製筷子等赘字,以臻明 確。

- 必要時,應以顏色區分 不同用途之設備及器 具。
- 二、使用免洗餐具,用畢即 應丟棄;共桌分食之場 所,應提供分食專用之 匙、筷、叉及刀等餐具。
- 三、提供之餐具,應乾燥清 潔,餐具與食品接觸面 應平滑、無破損或裂 縫、缺口、鏽蝕;亦不 應有油脂、澱粉、蛋白 質、及食品用洗潔劑之 殘留;必要時,應進行 病原性微生物之檢測。
- 四、製備流程應避免交叉污 染。
- 五、製備之菜餚,其貯存及 供應應維持適當之溫 度; 貯放食品及餐具 時,應有防塵、防蟲等 衛生設施。
- 六、外購即食菜餚應確保衛 生安全。
- 七、食品製備使用之機具及 器具等,應保持清潔。
- 八、供應生冷食品者,應於 專屬作業區調理、加工 及操作。
- 九、生鮮水產品養殖處所, 應與調理處所有效區 隔。
- 十、製備時段內, 廚房之進 貨作業及人員進出,應 有適當之管制。
- 第二十六條 外燴業者應符合 下列規定:
 - 一、烹調場所及供應之食 物,應避免直接日曬、 雨淋或接觸污染源,並 應有遮蔽、冷凍(藏)設 備或設施。
 - 二、烹調食物時,應符合新 鮮、清潔、迅速、加熱 及冷藏之原則,並應避 免交叉污染。

- 不同用途之設備及器 具。
- 二、使用之竹製、木製筷子 或其他免洗餐具,應用 畢即行丟棄; 共桌分食 之場所,應提供分食專 用之匙、筷、叉及刀等 餐具。
- 三、提供之餐具,應維持乾 淨清潔,不應有脂肪、 澱粉、蛋白質、洗潔劑 之殘留;必要時,應進 行病原性微生物之檢 測。
- 四、製備流程應避免交叉污 染。
- 五、製備之菜餚,其貯存及 供應應維持適當之溫 度; 貯放食品及餐具 時,應有防塵、防蟲等 衛生設施。
- 六、外購即食菜餚應確保衛 生安全。
- 七、食品製備使用之機具及 器具等,應保持清潔。
- 八、供應生冷食品者,應於 專屬作業區調理、加工 及操作。
- 九、生鮮水產品養殖處所, 應與調理處所有效區 隔。
- 十、製備時段內,廚房之進 貨作業及人員進出,應 有適當之管制。

- 必要時,應以顏色區分|三、餐具除保持清潔外,亦應 予以乾燥,避免增加再次 污染之可能,爰酌修第三 款之提供餐具規定。
 - 四、 塑膠類餐具如有刮傷或 磨損時,可能有塑化劑等 化學成分溶出之疑慮,為 維護消費者飲食安全,第 三款增訂餐具與食品接 觸面應平滑、無破損、裂 縫、缺口、鏽蝕。

- 第二十七條 外燴業者應符合 一、條次變更。 下列規定:
 - 一、烹調場所及供應之食 物,應避免直接日曬、三、第二款以後款次調整。 雨淋或接觸污染源,並 應有遮蔽、冷凍(藏)設 備或設施。
 - 二、烹調器具及餐具應保持 乾淨。
 - 三、烹調食物時,應符合新 鮮、清潔、迅速、加熱

- 二、現行第二款規定,已明列 於第二十五條,爰予刪除。

- 三、辦理二百人以上餐飲 時,應於辦理三日前自 行或經餐飲業所屬公會 或工會,向直轄市、縣 (市)衛生局(所)報請 借查;其借查內容應包 括委辦者、承辦者、辦 理地點、參加人數及菜 單。
- 及冷藏之原則,並應避 免交叉污染。
- 四、辦理二百人以上餐飲 時,應於辦理三日前自 行或經餐飲業所屬公會 或工會,向直轄市、縣 (市)衛生局(所)報請 備查;其備查內容應包 括委辦者、承辦者、辦 理地點、參加人數及菜

第二十七條 伙食包作業者應 第二十八條 伙食包作業者應 條次變更,內容未修正。 符合第二十四條及第二十六 條規定;其於包作伙食前, 應自行或經餐飲業所屬公會 或工會向衛生局(所)報請 備查,其備查內容應包括委 包者、承包者、包作場所及 供應人數。

符合第二十四條及第二十六 條規定; 其於包作伙食前, 應自行或經餐飲業所屬公會 或工會向衛生局(所)報請 備查,其備查內容應包括委 包者、承包者、包作場所及 供應人數。

第六章 食品添加物業

- 第七章 食品添加物業
- 第二十八條 食品添加物之進第二十九條 食品添加物之進一、條次變更。 貨及貯存管理,應符合下列 規定:
 - 一、建立食品添加物或原料 進貨之驗收作業及追 溯、追蹤制度,記錄進 貨來源、內容物成分、 數量等資料。
 - 二、依原材料、半成品或成 品, 貯存於不同場所, 必要時, 貯存於冷凍 (藏)庫。
 - 三、食品添加物應專區貯 放,由專人負責管理, 並以專冊登載食品添加 物種類、許可證字號或 產品登錄碼、進貨量、 出貨量、使用量及存 量。

- 規定:
- 一、建立食品添加物或原料 進貨之驗收作業及追 溯、追蹤制度,記錄進 貨來源、內容物成分、 數量等資料。
- 二、依原材料、半成品或成 必要時,貯存於冷凍 (藏)庫,並與其他非 物品以有形方式予以 隔離。
- 三、倉儲管理,應依先進先 出原則。

- 章次變更。
- 貨及貯存管理,應符合下列二、為避免食品添加物與其他 非供食品加工用途之原料 或產品混放,造成取用者 誤用,及強化業者自主管 理食品添加物,爰新增第 三款針對食品添加物業者 規定應以專區、專人及專 册管理食品添加物。
 - 品, 貯存於不同場所, 三、因已規範食品添加物應專 區設置,故第二款後段文 字删除。
 - 供食品用途之原料或四、現行條文第三款倉儲管理 已於第六條第三款規範, 爰予刪除。
- 第二十九條 食品添加物之作|第三十條 食品添加物之作業|一、條次變更。 業場所或製程中使用之溶 劑、粉劑有外洩或產生塵爆 等危害之虞時,應設防止設 施或設備。
 - 場所,應符合下列規定:
 - 一、生產食品添加物兼生產 化工原料或化學品之製 造區域或製程步驟,應三、刪除現行第三十條第二款。 予以區隔。
 - 二、製程中使用溶劑、粉劑

- 二、避免與本法第十條第三項 之規定不一致,爰刪除現 行第三十條第一款規定。

	致有害物質外洩或產	
	生塵爆等危害之虞	
	時,應設防止設施或設	
	備。	
第三十條 食品添加物製程之	第三十一條 食品添加物製程	條次變更,內容未修正。
設備、器具、容器及包裝,	之設備、器具、容器及包裝,	
應符合下列規定:	應符合下列規定:	
一、易於清洗、消毒及檢查。	一、易於清洗、消毒及檢查。	
二、符合食品器具容器包裝		
衛生標準之規定。	衛生標準之規定。	
三、防止潤滑油、金屬碎屑、		
污水或其他可能造成污		
染之物質混入食品添加	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	
物。	物。	
	第三十二條 食品添加物之製	修 少 戀 更 , 內 穴 未 修 正 。
程及品質管理,應符合下列		队人交叉 门谷木沙亚
規定:	規定:	
一、建立製程及品質管制程		
序,並應完整記錄。	序,並應完整記錄。	
二、成品應符合食品添加物	, ,	
使用範圍及限量暨規格		
標準,並完整包裝及標		
示。每批成品之銷售流		
向,應予記錄。	向,應予記錄。	
第七章 熱殺菌密閉容器包裝	第八章 低酸性及酸化罐頭食	一、音次戀更。
食品製造業	品製造業	二、為擴大本章管理範圍爰修
No.	THE REPORT OF THE PARTY OF THE	正本章名稱。
第二十二條 執殺苗宓閉灾哭	第三十三條 低酸性及酸化罐	
包裝食品製造業生產及加工		二、本章擴大管理範圍,爰修
之管理,應符合附件四生產	管理,應符合附表四生產與	
與加工管理基準之規定。	加工管理基準之規定。	五月17 55 7 年
	第三十四條 低酸性及酸化罐	一、條次繼更。
包裝食品製造業之殺菌設備		二、本章擴大管理範圍,爰修
與方法,應符合附件五殺菌	方法,應符合附表五殺菌設	
設備與方法管理基準之規	一	正
定。	· 開	
	第三十五條 低酸性及酸化罐	一、終力織 更。
包裝食品製造業之人員,應		
	明伊三四元辛フ人目;惟从	
符合下列規定:	合下列規定:	正用詞,以臻明確。
一 符合下列規定: 一、製造 <u>熱殺菌密閉容器包</u>	合下列規定: 一、製造罐頭食品之工廠,	正用詞,以臻明確。 三、為提升熱殺菌密閉容器包
符合下列規定: 一、製造 <u>熱殺菌密閉容器包</u> <u>裝</u> 食品之 <u>製造業</u> ,應置	合下列規定: 一、製造罐頭食品之工廠, 應置 <u>專司</u> 殺菌技術管理	正用詞,以臻明確。 三、為提升熱殺菌密閉容器包 裝食品之安全,規範應置
符合下列規定: 一、製造 <u>熱殺菌密閉容器包</u> <u>裝</u> 食品之 <u>製造業</u> ,應置 殺菌技術管理人員。具	合下列規定: 一、製造罐頭食品之工廠, 應置 <u>專司</u> 殺菌技術管理 人員、殺菌操作人員、	正用詞,以臻明確。 三、為提升熱殺菌密閉容器包 裝食品之安全,規範應置 殺菌技術管理人員,另具
符合下列規定: 一、製造 <u>熱殺菌密閉容器包裝</u> 食品之 <u>製造業</u> ,應置 殺菌技術管理人員。具工廠登記者,應另置殺	合下列規定: 一、製造罐頭食品之工廠, 應置 <u>專司</u> 殺菌技術管理 人員、殺菌操作人員、 密封檢查人員及密封操	正用詞,以臻明確。 三、為提升熱殺菌密閉容器包 裝食品之安全,規範應置 殺菌技術管理人員,另具 工廠登記者,應另置殺菌
符合下列規定: 一、製造 <u>熱殺菌密閉容器包</u> 整食品之製造業,應置 殺菌技術管理人員 <u>具</u> 工廠登記者,應另置殺 菌操作人員、密封檢查	合下列規定: 一、製造罐頭食品之工廠, 應置專司殺菌技術管理 人員、殺菌操作人員、 密封檢查人員及密封操 作人員。	正用詞,以臻明確。 三、為提升熱殺菌密閉容器包 裝食品之安全,規範應置 殺菌技術管理人員,另具 工廠登記者,應另置殺菌 操作人員、密封檢查人員
符合下列規定: 一、製造 <u>熱殺菌密閉容器包裝</u> 食品之 <u>製造業</u> ,應置殺菌技術管理人員 <u>。具工廠登記者,應另置</u> 殺	合下列規定: 一、製造罐頭食品之工廠, 應置 <u>專司</u> 殺菌技術管理 人員、殺菌操作人員、 密封檢查人員及密封操	正用詞,以臻明確。 三、為提升熱殺菌密閉容器包 裝食品之安全,規範應置 殺菌技術管理人員,另具 工廠登記者,應另置殺菌

與低酸性金屬罐之殺菌 操作、密封檢查及密封 操作人員,應經中央衛 生福利主管機關認定之 機構訓練合格,並領有 證書;其餘人員,應有 訓練證明。

菌操作、密封檢查及密 封操作人員,應經中央 衛生福利主管機關認 定之機構訓練合格,並 領有證書;其餘人員, 應有訓練證明。

- 第三十五條 熱殺菌密閉容器 第三十六條 低酸性及酸化罐 一、條次變更。 包裝食品製造業容器密封之 管制,應符合附件六容器密 封管制基準之規定。
 - 制,應符合附表六容器密封 管制基準之規定。

頭食品製造業容器密封之管 二、本章擴大管理範圍,爰修 正用詞,以臻明確。

- 第八章 真空包裝即食食品製 第九章 真空包裝即食食品製 章次變更。 造業
 - 造業

- 第三十六條 所稱真空包裝即|第三十七條 所稱真空包裝即|條次變更,內容未修正。 食食品,指脫氣密封於密閉 容器內,拆封後無須經任何 烹調步驟,即可食用之產 品。製造常溫貯存及販賣之 真空包裝即食食品,應符合 下列規定:
 - 一、具下列任一條件者之真 空包裝即食食品,得於 常温貯存及販售:
 - (一)水活性在零點八五以 下。
 - (二) 氫離子濃度指數(以下 稱 pH 值)在九點零以 上。
 - (三)經商業滅菌。
 - (四)天然酸性食品(pH值) 小於四點六者)。
 - (五)發酵食品(指微生物 於發酵過程產酸,致 最終產品 pH 值小於四 點六或鹽濃度大於百 分之十者;所稱鹽濃 度,指鹽類質量佔全 部溶液質量之百分 比)。
 - (六)碳酸飲料。
 - (七)其他於常溫可抑制肉 毒桿菌生長之條件。
 - 二、前款第一目、第二目、 第四目及第五目之產 品,應依標示貯存及販 賣,且業者須留存經中

- 食食品,指脫氣密封於密閉 容器內, 拆封後無須經任何 烹調步驟,即可食用之產 品。製造常溫貯存及販賣之 真空包裝即食食品,應符合 下列規定:
- 一、具下列任一條件者之真 空包裝即食食品,得於 常温貯存及販售:
- (一)水活性在零點八五以 下。
- (二) 氫離子濃度指數(以下 稱 pH 值)在九點零以 上。
- (三)經商業滅菌。
- (四)天然酸性食品(pH值 小於四點六者)。
- (五)發酵食品(指微生物 於發酵過程產酸,致 最終產品 pH 值小於四 點六或鹽濃度大於百 分之十者;所稱鹽濃 度,指鹽類質量佔全 部溶液質量之百分 比)。
- (六)碳酸飲料。
- (七)其他於常溫可抑制肉 毒桿菌生長之條件。
- 二、前款第一目、第二目、 第四目及第五目之產 品,應依標示貯存及販 賣,且業者須留存經中

央衛生福利主管機關認 證實驗室之相關檢測報 告備查;第三目之產 品,應符合第八章之規 定。

央衛生福利主管機關認 證實驗室之相關檢測報 告備查;第三目之產 品,應符合第八章之規 定。

- 第三十七條 製造冷藏貯存及|第三十八條 製造冷藏貯存及|條次變更,內容未修正。 販賣之真空包裝即食食品, 應符合下列規定:
 - 一、水活性大於零點八五, 且須冷藏之真空包裝即 食食品,其貯存、運輸 及販賣過程,均應於攝 氏七度以下進行。
 - 二、冷藏真空包裝即食食品 之保存期限: 產品未具下列任一條件 者,保存期限應在十日 以內,且業者應留存經 中央衛生福利主管機關 認證實驗室之相關檢測 報告或證明文件備查:
 - (一)添加亞硝酸鹽或硝酸 鹽。
 - (二)水活性在零點九四以 下。
 - (三)pH 值小於四點六。
 - (四)鹽濃度大於百分之三 點五之煙燻及發酵產 品。
 - (五)其他具有可抑制肉毒桿 菌之條件。

販賣之真空包裝即食食品, 應符合下列規定:

- 一、水活性大於零點八五, 且須冷藏之真空包裝即 食食品,其貯存、運輸 及販賣過程,均應於攝 氏七度以下進行。
- 二、冷藏真空包裝即食食品 之保存期限: 產品未具下列任一條件 者,保存期限應在十日 以內,且業者應留存經 中央衛生福利主管機關 認證實驗室之相關檢測 報告或證明文件備查:
- (一)添加亞硝酸鹽或硝酸 鹽。
- (二)水活性在零點九四以 下。
- (三)pH 值小於四點六。
- (四)鹽濃度大於百分之三 點五之煙燻及發酵產 品。
- (五)其他具有可抑制肉毒桿 菌之條件。

第三十八條 製造冷凍貯存及|第三十九條 製造冷凍貯存及|一、條次變更。 販賣之真空包裝即食食品, 其貯存、運輸及販賣過程, 均應於攝氏負十八度下進 行。

其貯存、運輸及販賣過程, 均應於攝氏零下十八度下進 行。

- 販賣之真空包裝即食食品,二、為使法規用詞一致,酌修 文字。
- 第九章 食品器具、食品容器或 第十章 塑膠類食品器具、食品 一、章次變更。 包裝製造業
 - 容器或包裝製造業
- 二、為擴大本章管理範圍爰修 正本章名稱。
- 第三十九條 產品之開發及設 第四十條 產品之開發及設 一、條次變更。 計,應符合下列規定:
 - 一、設定產品最終使用環境 及條件。
 - 二、依前款設定,選用適宜 之原材料。
 - 三、開發、設計及原材料供
- 計,應符合下列規定:
- 一、設定產品最終使用環境 及條件。
- 二、依前款設定,選用適宜 之原料。
- 三、開發及設計資料,應留
- 二、第三條已明訂「原料」為 成品可食部分之構成材 料,為避免產生歧義或誤 解,爰修正第二款。
- 三、原材料供應商提供衛生安 全資料之留存規定,原訂

立中旧ルレルリウ入 次	ナ # ±	以四户放一1
應商提供之衛生安全資	存備查。	於現行第四十一條,為利
料,應留存備查。		精簡,爰併入第三款。
	第四十一條 原料及產品之貯	一、 <u>本條刪除。</u>
	存,應符合下列規定:	二、現行第四十一條第一款、
	一、塑膠原料應有專屬或能	第二款、第四款規定,已
	與其他區域區隔之貯	明列於第六條第一款、第
	存空間。	六款及修正條文第三十九
	二、貯存空間應避免交叉污	條第三款,爰予刪除。
	染。	三、為與食品管理模式一致,
	三、塑膠原料之進出,均應	故删除現行條文第三款規
	有完整之紀錄;其內容	
	應包括日期及數量。	規範內容整併至修正條文
	四、業者應保存塑膠原料供	
	應商提供之衛生安全	
	資料。	
第四十级 制进担所为旧州	第四十二條 製造場所,應符合	一、依少総田。
<u> </u>	-	
區、加工作業區或包裝		二、現行第四十二條第一款及
作業區,應予適當區		
<u>隔</u> ,以防止粉塵及油氣		表三第三點及第六點,爰
<u>等</u> 污染。	二、混料區、加工作業區或	
		三、混料區、加工作業區或包
	之方式予以隔離,並防	
	止粉塵及油氣污染。	能達到避免粉塵及油氣污
	三、加工、包裝及輸送,其	
	設備及過程,應保持清	
	潔。	
第四十一條 生產製造應符合	第四十三條 生產製造,應符合	
下列規定:	下列規定:	二、統一用詞為原材料。
一、依原材料供應者所提供	一、依 <u>塑膠</u> 原料供應者所提	三、考量業者生產模式,增列
之加工 <u>或製程</u> 建議條件	供之加工建議條件製	製程建議條件及逐批記錄
製造,並逐日或逐批記	造,並逐日記錄;建議	之型態。
錄;建議條件變更者,	條件變更者,亦同。	四、食品業者實務印刷作業所
亦同。	二、自製造至包裝階段,應	使用油墨著色劑除食品添
二、自製造至包裝階段,應	避免與地面接觸;必要	加物使用範圍及限量暨規
避免與地面接觸;必要	時應使用適當器具盛	格標準准用之著色劑外,
時應使用適當器具盛	接。	本法亦授權訂有天然食用
接。	三、印刷作業,應避免油墨	色素衛生標準,爰修正第
三、印刷作業,應避免油墨	移轉或附著於食品接觸	_ , ,,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,,
移轉或附著於食品接觸	面。油墨有浸出、溶出	
面。油墨有浸出、溶出	等接觸食品之虞,應使	
等接觸食品之虞,應使	用食品添加物使用範圍	
用食品添加物使用範圍	及限量暨規格標準准用	
及限量暨規格標準准用	之著色劑。	
之著色劑或天然食用色	<u> </u>	
素。		
<u> </u>	第四十四條 塑膠類食品器	一、木格删砼。
1	77 7 7 7 7 7 7 7 7 7	<u>什工小 四 11 示</u>

		二、附表三第九點、第十三點、
	管理,應符合下列規定:	第十五點及第八條均已有
	一、傳遞、包裝或運送之場	相關規定,爰予刪除。
	所,應以有形之方式予	
	以隔離,避免遭受其他	
	物質或微生物之污染。	
	二、成品包裝時,應進行品	
	質管制。	
	三、成品之標示、檢驗、下	
	架、回收及回收後之處	
	置與記錄,應符合本法	
	及其相關法規之規定。	
	第四十五條 塑膠類食品器	<u> </u>
	具、食品容器或包裝製造	
	業,依本準則規定所建立之	定,爰予删除。
	紀錄,至少應保存至該批成	
	品有效日期後三年以上。	
第十章 食品用洗潔劑製造業		本章新增。
第四十二條 食品用洗潔劑之		一、本條新增。
製造應符合下列規定:		二、明定食品用洗潔劑之原料
一、原料成分應具清楚標示。		包裝應具成分標示,不得
二、應使用適宜之包裝材料。		空白。
三、食品用洗潔劑工廠,其		三、避免業者非法使用廢棄物
製程、品管及回收等,		或有衛生安全疑慮之包裝
應訂定標準作業程序,		材料,明定製造食品用洗
並做成紀錄。		潔劑所用包裝材料規定。
		四、依衛生安全之原則,訂定
		製造食品用洗潔劑之業者
		管理規定。
第十一章 附則	第十一章 附則	章次未變更。
第四十三條 本準則自發布日	第四十六條 本準則除另定施	一、條次變更。
施行。	行日期者外,自發布日施行。	二、明定本準則施行日期。

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準修正草案對照表

修正名稱	現行名稱	說明
附件一 食品業者之場區及環	附表一 食品業者之場區及環	酌修文字。
境良好衛生管理基準修正草案	境良好衛生管理基準修正草案	
對照表	對照表	
修正規定	現行規定	說明
一、場區應符合下列規定:	., , , , , ,	本點未修正。
(一)地面應隨時清掃,保持清	(一) 地面應隨時清掃,保持	
潔,避免塵土飛揚。	清潔,避免塵土飛揚。	
(一)排水系統應經常清理,	(二)排水系統應經常清理,	
保持暢通,避免有異味。	保持暢通,避免有異味。	
(二) 禽畜、寵物等應予管 制,並有適當之措施。	(三) 禽畜、寵物等應予管 制,並有適當之措施。	
	二、建築及設施,應符合下列	一、通風口雁促技法製組定口
		明定於本點第三款,爰酌
規定:	規定:	终 未野第二卦立字。
(一) 牆壁、支柱及地面應保	(一) 牆壁、支柱及地面應保	二、第十款有關蓄水池(塔、
持清潔,避免有納垢、	持清潔,避免有納垢、	槽)之衛生管理規定,併
侵蝕或積水等情形。	侵蝕或積水等情形。	入修正規定第六點第四
(二) 樓板或天花板應保持清	(二) 樓板或天花板應保持清	款,爰刪除第十款。
潔,避免長黴、剝落、	潔,避免長黴、剝落、	
積塵、納垢、結霜或結	積塵、納垢或結露等現	
露等現象。	象。	
(三) 出入口、門窗、通風口	(三) 出入口、門窗、通風口	
及其他孔道應保持清	及其他孔道應保持清	
潔,並應設置防止病媒	潔,並應設置防止病媒	
侵入設施。	侵入設施。	
(四)排水系統應完整暢通,	(四)排水系統應完整暢通,	
避免有異味,排水溝應	避免有異味,排水溝應	
有攔截固體廢棄物之設	有攔截固體廢棄物之設	
施, 並應設置防止病媒	7, 11, 17, 17, 17, 17, 17, 17, 17, 17, 1	
侵入之設施。		
	侵入之設施。	
(五) 照明光線應達到一百米	(五) 照明光線應達到一百米	
燭光以上,工作或調理	燭光以上,工作或調理	
檯面,應保持二百米燭		
光以上;使用之光源,	光以上;使用之光源,	
不得改變食品之顏色;	不得改變食品之顏色;	
照明設備應保持清潔。	照明設備應保持清潔。	
(六) 通風良好,無不良氣味。	(六) 通風良好,無不良氣	
(七) 配管外表應保持清潔。	味 <u>,通風口應保持清潔</u> 。	
(八) 場所清潔度要求不同	(七) 配管外表應保持清潔。	

- 者,應加以有效區隔及 管理,並有足夠空間, 以供搬運。
- (九) 第三款、第四款以外之 場區,應實施有效之病 媒防治措施,避免發現 有病媒或其出沒之痕 跡。
- (八) 場所清潔度要求不同 者, 應加以有效區隔及 管理,並有足夠空間, 以供搬運。
- (九) 第三款、第四款以外之 場區,應實施有效之病 媒防治措施,避免發現 有病媒或其出沒之痕 跡。
- (十) 蓄水池(塔、槽)應保 持清潔,每年至少清理 一次並作成紀錄。
- 三、冷凍庫(櫃、車)、冷藏庫|三、冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃),一、冷凍車及冷藏車亦適用冷 (櫃、車),應符合下列規 定:
 - (一)冷凍食品之品溫應保持 在攝氏負十八度以下; 冷藏食品之品温應保持 在攝氏七度以下凍結點 以上;避免劇烈之溫度 變動;理貨、裝卸及運 輸過程應符合本點第五 款之規定。
 - (二)冷凍庫(櫃、車)、冷 藏庫(櫃、車)應定期 除霜,並保持清潔衛 生,避免長黴、剝落、 積塵、納垢、結霜或結 露等現象;必要時,與 室溫環境之間應設有溫 度緩衝區,並於明顯處 設置溫度指示或定時記 錄。
 - (三)冷凍庫(櫃、車)、冷藏 庫(櫃、車),均應於明 顯處設置溫度指示器, 並於適當處設置自動記 錄器或定時記錄;必要 時,應備有溫度異常之 警報裝置或緊急應變計

- 應符合下列規定:
- (一) 冷凍食品之品溫應保持 在攝氏負十八度以下; 冷藏食品之品温應保持 在攝氏七度以下凍結點 以上;避免劇烈之溫度 變動。
- 櫃應定期除霜,並保持 清潔。
- (三)冷凍庫(櫃)、冷藏庫 (櫃),均應於明顯處設 置温度指示器,並設置 錄。

- 凍庫(櫃)及冷藏庫(櫃)之 規定,爰於第三點新增。
- 二、考量低温食品於理貨、裝 卸及運輸過程中難免溫度 會上升, 爰酌修第一款文 字內容, 並新增第五款之 規定,以維護食品衛生安 全。
- (二)冷凍(庫)櫃、冷藏(庫)三、考量冷凍庫(櫃、車)及冷 藏庫(櫃、車)直接與室溫 環境接觸時易產生冷凝 水,爰於第二款新增避免 長黴、剝落、積塵、納垢、 結霜或結露等及設置緩衝 區及溫度指示器之規定。
 - 自動記錄器或定時記四、冷凍庫(櫃、車)及冷藏庫 (櫃、車)之製冷系統故 障,食品業者應立即處 理,爰於第三款新增應備 有警報裝置或緊急應變計 書之規定。
 - 五、考量溫度對於低溫食品之 衛生安全及品質有重大影 響,爰於第三款新增設備 及儀器應定期維護或確認 效能及校正其正確性之規 定。
 - 六、新增第四款冷凍庫(櫃、車) 及冷藏庫(櫃、車)維持溫 度之要求。

- 畫。相關設備及儀器, 應定期維護或確認效能 及校正其準確性。
- (四)低溫食品之運送、貯存 及陳列等,不得超冷凍 庫(櫃、車)、冷藏庫 (櫃、車)之最大裝載 線,並應維持適當之冷 空氣循環。
- (五)低溫食品之理貨、裝卸 及運輸過程中,冷凍食 品之表面溫度不得升溫 超過攝氏負十二度,冷 藏食品之表面温度不得 升溫超過攝氏七度。
- 四、設有員工宿舍、餐廳、休四、設有員工宿舍、餐廳、休一、食品器具、食品容器或包 息室、更衣室、檢驗場所 或研究室者,應符合下列 規定:
 - (一)與食品、食品器具、食 品容器或包裝及食品用 洗潔劑製造加工作業場 所隔離,且應有良好之 通風、採光,並設置防 止病媒侵入或有害微生 物污染之設施。
 - (二)更衣室應有工作人員個 人存放衣物之衣櫃。
 - (三)應經常保持清潔,並指 派專人負責。

- 息室、檢驗場所或研究室 者,應符合下列規定:
- (一)與食品作業場所隔離, 且應有良好之通風、採二、現行規定第八點移列第二 光,並設置防止病媒侵 入或有害微生物污染之三、款次遞移。 設施。
- (二)應經常保持清潔,並指 派專人負責。
- 裝及食品用洗潔劑製造加 工作業場所亦應針對員工 宿舍、餐廳等場所予以隔 離,爰增修第一款文字。
- 款。

- 五、廁所應符合下列規定:
- (一) 設置地點應防止污染水 (一) 設置地點應防止污染水 源。
- (二) 不得正面開向食品作業 場所。但有緩衝設施及 有效控制空氣流向防止 污染者,不在此限。
- (三)應保持整潔,避免有異
- (四)應於明顯處標示「如廁」(四)應於明顯處標示「如廁

- 五、廁所應符合下列規定:
 - 源。
 - (二) 不得正面開向食品作業 場所。但有緩衝設施及 有效控制空氣流向防止 污染者,不在此限。
 - (三)應保持整潔,避免有異 味。

|本點未修正。

後應洗手」之字樣。

後應洗手」之字樣。

- (一) 與食品直接接觸及清洗 食品設備與用具之用水 及冰塊,應符合飲用水 水質標準。
- (二) 應有足夠之水量及供水 設施。
- (三)使用地下水源者,其水 源與化糞池、廢棄物堆 積場所等污染源,應至 少保持十五公尺之距 離。
- (四) 蓄水池(塔、槽)應保 持清潔,供應食品作業 場所者,每年至少清理 一次並作成紀錄,餘者 每二年至少清理一次並 作成紀錄。設置地點應 距污穢場所、化糞池等 污染源三公尺以上。
- (五) 飲用水與非飲用水之管 路系統應完全分離,出 水口並應明顯區分。

- 食品設備與用具之用水 及冰塊,應符合飲用水 水質標準。
- (二)應有足夠之水量及供水 設施。
- (三)使用地下水源者,其水 源與化糞池、廢棄物堆 積場所等污染源,應至 少保持十五公尺之距 離。
- (四) 蓄水池(塔、槽)應保 持清潔,設置地點應距 污穢場所、化糞池等污 染源三公尺以上。
- (五) 飲用水與非飲用水之管 路系統應完全分離,出 水口並應明顯區分。

六、供水設施應符合下列規定: 六、供水設施應符合下列規定: |考量部分非食品之製造加工業 (一) 與食品直接接觸及清洗 者用水量甚高,蓄水池逐年清 理不易,爰酌調依用水對象規 範不同清理頻率。

- 七、作業場所洗手設施應符合 七、作業場所洗手設施應符合 本點未修正。 下列規定:
- (一)於明顯之位置懸掛簡明 (一)於明顯之位置懸掛簡明 易懂之洗手方法。
- (二) 洗手及乾手設備之設置 地點應適當,數目足夠。
- (三)應備有流動自來水、清 潔劑、乾手器或擦手紙 巾等設施; 必要時,應 設置適當之消毒設施。
- (四) 洗手消毒設施之設計, 應能於使用時防止已清 洗之手部再度遭受污 染。

下列規定:

- 易懂之洗手方法。
- (二)洗手及乾手設備之設置 地點應適當,數目足夠。
- (三)應備有流動自來水、清 潔劑、乾手器或擦手紙 巾等設施; 必要時, 應 設置適當之消毒設施。
- (四)洗手消毒設施之設計, 應能於使用時防止已清 洗之手部再度遭受污 染。

(本點刪除)	八、設有更衣室者,應與食品	本點內容整併至第四點,爰予
	作業場所隔離,工作人員	刪除。
	並應有個人存放衣物之衣	
	櫃。	

附生二 食品業者良好衛生管 開表二 食品業者良好衛生管 動修文字。理基準修正草案對照表 現行規定 一、人員應符合下列規定: (一)新進食品從業人員應先 經醫療機構健康檢查合格後,始得聘僱;雇 由 查至少一次。 (二)新進食品從業人員應接 查主教育訓練, 歲 實內對文字。 定期接受衛生主管機關 歲其認可或委託之相關 機關(精)學校 法人所 辦理之內 器全人 高度 學校 法人所 辦理之 合品企業 在職從業人員,應 定期接受會理之與 泉、在職從業人員,應 定期接受會理之與 泉、直接接腳之下, 被 東 前 前 練 東 前 前 東 市 並 於 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 東 內 市 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 下 下 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 市 內 東 內 下 東 內 市 內 市			
理基準修正單案對照表	修正名稱	現行名稱	
修正規定	附件二 食品業者良好衛生管	附表二 食品業者良好衛生管	酌修文字。
 一、人員應符合下列規定: (一)新進食品從業人員應先 經醫療機構健康檢查合格後,始得聘僱:雇主每年應主勤辦理健康檢查至少一次。 (二)新進食品從業人員應持查至少一次。 (二)新進食品從業人員應接檢數分解達。在職從業人員應接檢數公之。 (三)新進食品從業人員應接檢數分解達。在上海校業人員應接來。有主人與人員應接來的人員應接來的人員應其級其認可或委託之相關機關(構)。學校、法人所辦理之食品安全,衛生及品質管理之要求:在職從業人員,應定期接受食品安全、衛生及品質管理之數求,在職從業人員所應定期接受食品安全、衛生及品質管理之數求,在職從業人員所應定期接受食品安全、衛生及品質管理之數,或此所與理之外部教育訓練,或由業者自行辦理內部教育訓練,或由業者自行辦理內的辦理查人教育訓練。由業者自行辦理者,其講師應由內部幹部或外聘專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫節診斷罹患或威染入型肝炎、手部皮膚病、出疹、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染或疾病,其罹患或威染期間,應主動告如現場負責人,不不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作 (四)於食品(其接觸之)從業指甲油及假截 (四)於食品(其接種屬之稅業場所) (四)於食品(其接種屬之稅業場所) (四)於食品(其接種屬之稅業場所) (四)於食品(其接種屬之稅業場所) (四)於食品(其接種屬之稅業場所) (四)於食品(其接種屬之稅業場所) (四)於數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數數	理基準修正草案對照表	理基準修正草案對照表	
(一)新進食品從業人員應先 經醫療機構健康檢查合 格後,始得聘僱;雇主 每年應主動辦理健康檢 查至少一次。 (二)新進食品從業人員應接 受適當之教育訓練,使 其執行能力符合生產、 衛生及品質管理之要 求;在職從業人員,應 度期接受衛生生管機關 或其認可或委託之相關 機關(構)。學校、法人所 辦理之食品安全、衛生 及品質管理教育訓練, 或由業者自行辦理內部 教育訓練應作成紀 錄。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染名型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 服務、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染名型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 服務、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染為全體人員應符 全型少一次。 養地行能力符合生產、 衛生是品質管理之要 求;在職從業人員應接 受適當之教育訓練,或業利行能力符合生產、 衛生生管機關或其認可之 機構所對理之外部數理之外部對自己的 一定期接受食品企業 生及品質管理之教。 定期接受食品之教會 生及品質管理之教。 定則接受食品之教。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感濟為型肝 炎、手部皮膚病、出疹、外傷、結核液、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病。其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作 中與食品直接接觸之從 業人員所內工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿數整家之工作 中與食品直接接觸之從 業人員,不得蓄留指 及夾雜物落入食品中, 必要時應截口罩。工作 中與食品直接接觸之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇應為且 東食品性屬之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇應之 業人員。不得蓄留指 以及蜂醇應為且 之人雖物落入食品中, 必要時應截口罩。工作 中與食品直接接觸之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇為器性關之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇為器性關之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇為器性關之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇為器性關之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇為器性關之從 業人員,不得蓄留指 以及蜂醇為屬性	修正規定	現行規定	說明
經醫療機構健康檢查合格後,始得聘僱;雇主每年應主動辦理健康檢查至少一次。 (二)新進食品從業人員應接受適當之教育訓練,使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求;在職從業人員應應之期接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之食品安全、衛生及品質管理之類。或由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理者,其講師應由內部教育訓練。與出於時專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或或染內型肝炎、手部皮膚病、出療、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其應也可能造成食品污染之疾病,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。與食品接觸之工作。(四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作時,應穿截整潔之工作時,應穿截整潔之工作。(四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作時,應穿截整潔之工作時,應穿截整潔之工作	一、人員應符合下列規定:	一、食品從業人員應符合下列	一、修正規定第九款、第十款
経後、始得聘僱;雇主 每年應主動辦理健康檢 查至少一次。 (二)新進食品從業人員應接 受適當之教育訓練,使 其執行能力符合生產、 衛生及品質管理之要 求;在職從業人員應 定期接受衛生主管機關 或其認可或委託之相關 機關(構)、學校、法人所 辦理之食品安全、衛生 及品質管理內部 教育訓練。由業者自行辦理內部 教育訓練。由業者自行 辦理者,其講師應由內 部幹部或外聘專家擔 任。教育訓練應作成紀 錄。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或威染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 臟療、其機可能造成食 品污染之疾病、其權患 或成染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作	(一)新進食品從業人員應先	規定:	及第十一款非為食品從業
每年應主動辦理健康檢查至少一次。 (二)新進食品從業人員應接受適當之教育訓練,使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求:在職從業人員應定期接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之食品安全、衛生及品質管理之對,或由業者自行辦理之食品安全、衛性及品質管理之教育訓練,並作成紀數學不是一般人類的學校、法人所辦理之食品安全、衛生及品質管理之教育訓練,並作成紀數學、或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之食品安全、衛生及品質管理之教育訓練,並作成紀數學、或此業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理者,其講師應由內部幹部或外聘專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或威染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、腸療、或其他可能造成食品污染之疾病。場別學、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病。以場別賣責人,不不得從事與食品提觸之工作。有完。一次與特別人,不得從事與食品接觸之工作。有與安品接觸之工作。有與安品接觸之工作。如要時應截口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員,不得蓄留指申、塗抹指申油及佩戴	經醫療機構健康檢查合	(一)新進食品從業人員應先	人員之規定,爰調整本點
查至少一次。 (二)新進食品從業人員應接受適當之教育訓練,使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求;在職從業人員應接受適當之之相關機關(構)、學校、法人所辦理之食品安全、衛生及品質管理之教育訓練,或出實管理教育訓練,或出實管理教育訓練,或出實管理之教育訓練,或出實管理教育訓練,或出實管理之教育訓練,或出實管理教育訓練,或出實管理之教育訓練,或者訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內的一部幹部或外聘專意擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、腸疹、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。	格後,始得聘僱;雇主	經醫療機構健康檢查合	規範對象為全體人員應符
(二)新進食品從業人員應接受適當之教育訓練,使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求;在職從業人員應應定期接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之食品安全、衛生及品質管理之教育訓練,或由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內內部教育訓練。與實際、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成會品污染之疾病,其罹患或感染和型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿療、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成會品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿截整潔之工作,立要時應截口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員、不得蓄留指申、塗抹指申油及佩戴	每年應主動辦理健康檢	格後,始得聘僱;雇主	合之規定。
受適當之教育訓練,使 其執行能力符合生產、 衛生及品質管理之要求;在職從業人員,應 定期接受衛生主管機關 或其認可或委託之相關 機關(構)、學校、法人所 辦理之食品安全、衛生 及品質管理教育訓練。由業者自行 辦理者,其講師應由內 部幹部或外聘專家擔 任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 腺療、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作	查至少一次。	每年應主動辦理健康檢	二、食品從業人員已具與食品
其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求;在職從業人員應定期接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)。學校、法人所辦理之食管理教育訓練,與我自對學校、法人所辦理之食管理教育訓練,或此數學的學校、法人所辦理之食管理教育訓練,或此數學的學校、法人所辦理之食會出數學的學校、一個學校、一個學校,是一個學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學	(二)新進食品從業人員應接	查至少一次。	直接接觸之行為,爰精簡
衛生及品質管理之要求;在職從業人員,應定期接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之食品安全、衛生及品質管理之教育訓練,或出實管理教育訓練,並作成紀錄。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內的部幹部或外聘專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。(四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作	受適當之教育訓練,使	(二)新進食品從業人員應接	第四款文字。
求;在職從業人員,應 定期接受衛生主管機關 或其認可或委託之相關 機關(構)、學校、法人所 辦理之食品安全、衛生 及品質管理教育訓練, 或由業者自行辦理內部 教育訓練。由業者自行 辦理者,其講師應由內 部幹部或外聘專家擔 任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿療、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿載整潔之工作 時,應穿載整潔之工作 「四)於食品作業場所內工作時,應穿載整潔之工作 「四)於食品作業場所內工作時,應穿載整潔之工作	其執行能力符合生產、	受適當之教育訓練,使	三、現行第十款從業人員於從
定期接受衛生主管機關 或其認可或委託之相關 機關(構)、學校、法人所 辦理之食品安全、衛生 及品質管理教育訓練, 或由業者自行辦理內部 教育訓練。由業者自行 辦理者,其講師應由內 部幹部或外聘專家擔 任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、臍罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、臍癢、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、肺癢、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、肺癢、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之作,以防頭入食品中,必要時應戴口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員,不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴	衛生及品質管理之要	其執行能力符合生產、	業期間,應接受教育訓
或其認可或委託之相關 機關(構)、學校、法人所 辦理之食品安全、衛生 及品質管理教育訓練, 或由業者自行辦理內部 教育訓練。由業者自行 辦理者,其講師應由內 部幹部或外聘專家擔 任。教育訓練應作成紀 錄。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 膿療、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作	求;在職從業人員,應	衛生及品質管理之要	練,而教育訓練方式包括
機關(構)、學校、法人所 辦理之食品安全、衛生 及品質管理教育訓練, 或由業者自行辦理內部 教育訓練。由業者自行 辦理者,其講師應由內 部幹部或外聘專家擔 任。教育訓練應作成紀 錄。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 效、手部皮膚病、出疹、 服療、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 如現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作	定期接受衛生主管機關	求;在職從業人員,應	衛生主管機關或其認可之
#理之食品安全、衛生 及品質管理教育訓練,或由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理者,其講師應由內部幹部或外聘專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、胰療、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。	或其認可或委託之相關	定期接受食品安全、衛	機構所辦理之外部教育訓
及品質管理教育訓練,或由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理者,其講師應由內部學	機關(構)、學校、法人所	生及品質管理之教育訓	練,或業者自行辦理之內
或由業者自行辦理內部教育訓練。由業者自行辦理者,其講師應由內部幹部或外聘專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、疾, 無應, 以對, 應主動告知現場負責人, 不得從事與食品接觸之工作衣帽、影察之工作衣帽、影察之來病, 其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人, 不得從事與食品接觸之工作衣帽、其場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作	辦理之食品安全、衛生	練,並作成紀錄。	部教育訓練,時數由各業
教育訓練。由業者自行 辦理者,其講師應由內 部幹部或外聘專家擔 任。教育訓練應作成紀 錄。 (三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 膿瘡、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 欠、手部皮膚病、出疹、 膿瘡、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作。	及品質管理教育訓練,	(三)食品從業人員經醫師診	者自行規定。爰增列業者
#理者,其講師應由內部學部或外聘專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷權患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告級感染期間,應主動告級感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作衣帽(對),以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中,必要時應戴口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員,不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴	或由業者 自行辦理內部	斷罹患或感染A型肝	自行辦理之內部訓練規
部幹部或外聘專家擔任。教育訓練應作成紀錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告、數量整潔之工作衣帽(鞋),以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中,必要時應戴口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員,不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴	教育訓練。由業者自行	炎、手部皮膚病、出疹、	定,並整併至第二款,以
 任。教育訓練應作成紀録。 品汚染之疾病,其罹患或感染別間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染別間,應主動告知現場負責人,不得從品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作。 	辦理者,其講師應由內	膿瘡、外傷、結核病、	臻明確。
錄。 (三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、膿瘡、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告知現場負責人,不得從事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應或數型。工作中與食品直接接觸之從業人員,不得蓄留指時,應穿戴整潔之工作。	部幹部或外聘專家擔	傷寒或其他可能造成食	五、本點第十款及第十一款由
(三)食品從業人員經醫師診 斷罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 膿瘡、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 中與食品直接接觸之從 業人員,不得蓄留指 中與食品直接接觸之從 業人員,不得蓄留指 甲、塗抹指甲油及佩戴	任。教育訓練應作成紀	品污染之疾病,其罹患	現行規定第六點及第七點
斯罹患或感染A型肝 炎、手部皮膚病、出疹、 膿瘡、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作 中與食品直接接觸之從 業人員,不得蓄留指 甲、塗抹指甲油及佩戴	錄。	或感染期間,應主動告	移列。
炎、手部皮膚病、出疹、 膿瘡、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作	(三)食品從業人員經醫師診	知現場負責人,不得從	
膿瘡、外傷、結核病、 傷寒或其他可能造成食 品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作	斷罹患或感染A型肝	事與食品接觸之工作。	
傷寒或其他可能造成食品污染之疾病,其罹患或感染期間,應主動告及夾雜物落入食品中,必要時應戴口罩。工作为與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作時,應穿戴整潔之工作	炎、手部皮膚病、出疹、	(四)食品從業人員於食品作	
品污染之疾病,其罹患 或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作	膿瘡、外傷、結核病、	業場所內工作時,應穿	
或感染期間,應主動告 知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作	傷寒或其他可能造成食	戴整潔之工作衣帽	
知現場負責人,不得從 事與食品接觸之工作。 (四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作 中與食品直接接觸之從 業人員,不得蓄留指 甲、塗抹指甲油及佩戴	品污染之疾病,其罹患	(鞋),以防頭髮、頭屑	
事與食品接觸之工作。	或感染期間,應主動告	及夾雜物落入食品中,	
(四)於食品作業場所內工作 時,應穿戴整潔之工作 平、塗抹指甲油及佩戴	知現場負責人,不得從	必要時應戴口罩。 <u>工作</u>	
時,應穿戴整潔之工作 甲、塗抹指甲油及佩戴	事與食品接觸之工作。	中與食品直接接觸之從	
	(四)於食品作業場所內工作	業人員,不得蓄留指	
衣帽(鞋),以防頭髮、 飾物等,並不得使塗抹	時,應穿戴整潔之工作	甲、塗抹指甲油及佩戴	
	衣帽(鞋),以防頭髮、	飾物等,並不得使塗抹	

- (六)食品從業人員工作時, 不得有吸菸、嚼檳榔、 嚼口香糖、飲食或其他 可能污染食品之行為。
- (七)食品從業人員以雙手直 接調理不經加熱即可食 用之食品時,應穿戴消 毒清潔之不透水手套, 或將手部澈底洗淨及消 毒。
- (八)食品從業人員個人衣物 應放置於更衣場所,不 得帶入食品作業場所。
- (九)非食品從業人員之出 入,應適當管制;進入 食品作業場所時,應符 合前八款之衛生要求。
- (十)食品業者應指派管理衛生人員,就建築與設施及衛生管理情形,按日填報衛生管理紀錄,其內容包括本準則之所定衛生工作。

- 於肌膚上之化粧品及藥 品等污染食品或食品接 觸面。
- (六)食品從業人員工作時, 不得有吸菸、嚼檳榔、 嚼口香糖、飲食或其他 可能污染食品之行為。
- (七)食品從業人員以雙手直 接調理不經加熱即可食 用之食品時,應穿戴消 毒清潔之不透水手套, 或將手部澈底洗淨及消 毒。
- (八)食品從業人員個人衣物 應放置於更衣場所,不 得帶入食品作業場所。
- (九)非食品從業人員之出 入,應適當管制;進入 食品作業場所時,應符 合前八款之衛生要求。
- (十)食品從業人員於從業期 間,應接受衛生主管機 關或其認可或委託之相 關機關(構)、學校、法人 所辦理之衛生講習或訓 練。

- (十一)食品工廠之管理衛生 人員,宜於工作場所明 顯處,標明該人員之姓 名。
- 合下列規定:
- 項及其供應商提供之正 確使用方式使用,其食 品接觸面應保持平滑、 無凹陷或裂縫,並保持 清潔。
- (二)清洗或消毒其食品接觸 面,應使用符合本法及 其相關標準之食品用洗 潔劑。
- (三)使用前應確認其清潔, 使用後應使其恢復及保 持清潔,避免再受污染。
- (四)清洗消毒作業,應防止 清潔劑或消毒劑污染食 品、食品接觸面及包 (盛)裝材料。

- 應符合下列規定:
- 滑、無凹陷或裂縫,並 保持清潔。
- (二) 製造、加工、調配或包 具,使用前應確認其清 潔,使用後應清洗乾 備、器具,應避免再受 污染。
- (三)設備、器具之清洗消毒 五、刪除現行第三款贅字及款 作業,應防止清潔劑或 消毒劑污染食品、食品 接觸面及包(盛)裝材 料。

- 二、設備及器具之管理,應符 二、設備及器具之清洗衛生, 一、本點文字修正為設備及器 具之「管理」。
- (一)應依產品所標示注意事 (一)食品接觸面應保持平 二、為避免業者錯誤使用設備 及器具,強化業者依產品 標示正確使用之觀念,爰 修正第一款。
 - (盛)裝食品之設備、器 三、要求應以食品用洗潔劑清 洗或消毒設備、器具之食 品接觸面,爰增列第二款。
 - 淨;已清洗及消毒之設|四、考量「清潔」非限於以清 洗方式達成,爰刪除現行 第二款部分贅字。
 - 次遞移。

- 用具之管理,應符合下列 規定:
- (一) 病媒防治使用之環境用 藥,應符合環境用藥管 理法及其相關法規之規 定, 並明確標示, 存放 於固定場所,不得污染 食品或食品接觸面,且 應指定專人負責保管及 記錄其用量。
- (二)清潔劑、消毒劑及毒性 化學物質,應符合相關 主管機關之規定,存放 於固定場所,分裝前後 均應明確標示,內容應 包括成份及製造日期或

- 規定:
- 定, 並明確標示, 存放 學物質及相關文字。 於固定場所,不得污染 食品或食品接觸面,且 應指定專人負責保管及 記錄其用量。
- (二)清潔劑、消毒劑及有毒 化學物質,應符合相關 主管機關之規定, 並明 確標示,存放於固定場 所,且應指定專人負責 保管及記錄其用量。

三、清潔及消毒等化學物質及 三、清潔及消毒等化學物質及 | 參照行政院環境保護署之「毒 用具之管理,應符合下列 性化學物質專業技術管理人員 |設置申請須知」, 並明訂清潔 (一) 病媒防治使用之環境用 |劑、消毒劑及毒性化學物質分 藥,應符合環境用藥管 |裝前後之標示責任。爰修正第 理法及其相關法規之規 二款有毒性化學物質為毒性化

- 分裝日期,其有時效性 者,並應加註有效日期 或有效期間,且應指定 專人負責保管及記錄其 用量。
- (三)食品作業場所內,除維 護衛生所必須使用之藥 劑外,不得存放使用。
- (四)有毒化學物質,應標明 其毒性、使用及緊急處 理。
- (五)清潔、清洗及消毒用機 具,應有專用場所妥善 保存。

- (三)食品作業場所內,除維 護衛生所必須使用之藥 劑外,不得存放使用。
- (四)有毒化學物質,應標明 其毒性、使用及緊急處 理。
- (五)清潔、清洗及消毒用機 具,應有專用場所妥善 保存。

四、廢棄物處理應符合下列規 四、廢棄物處理應符合下列規 本點未修正。 定:

- (一)食品作業場所內及其四 周,不得任意堆置廢棄 物,以防孳生病媒。
- (二) 廢棄物應依廢棄物清理 法及其相關法規之規定 清除及處理; 廢棄物放 置場所不得有異味或有 害(毒) 氣體溢出,防 止病媒孳生,或造成人 體危害。
- (三) 反覆使用盛裝廢棄物之 容器,於丟棄廢棄物 後,應立即清洗乾淨; 處理廢棄物之機器設 備,於停止運轉時,應 立即清洗乾淨,防止病 媒孳生。
- (四)有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、腐敗物或過期回收 產品等廢棄物,應設置 專用貯存設施。

定:

- (一)食品作業場所內及其四 周,不得任意堆置廢棄 物,以防孳生病媒。
- (二)廢棄物應依廢棄物清理 法及其相關法規之規定 清除及處理; 廢棄物放 置場所不得有異味或有 害(毒) 氣體溢出,防 止病媒孳生,或造成人 體危害。
- (三) 反覆使用盛裝廢棄物之 容器,於丟棄廢棄物 後,應立即清洗乾淨; 處理廢棄物之機器設 備,於停止運轉時,應 立即清洗乾淨,防止病 媒孳生。
- (四)有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、腐敗物或過期回收 產品等廢棄物,應設置 專用貯存設施。

五、油炸用食用油之總極性化	五、油炸用食用油之總極性化	本點未修正。
合物(total polar	合物(total polar	
compounds)含量達百分之	compounds)含量達百分之	
二十五以上時,不得再予	二十五以上時,不得再予	
使用,應全部更換新油。	使用,應全部更換新油。	
	六、食品業者應指派管理衛生	第六點移列至修正規定第一點
	人員,就建築與設施及衛	第十款。
	生管理情形,按日填報衛	
	生管理紀錄,其內容包括	
	本準則之所定衛生工作。	
	七、食品工廠之管理衛生人	第七點移列至修正規定第一點
	員,宜於工作場所明顯	第十一款。
	處,標明該人員之姓名。	
六、用於清洗或消毒食品之洗		一、本點新增。
潔劑,應符合本法相關規		二、明定用於清洗或消毒食品
定。		之洗潔劑,應使用符合本
		法之食品用洗潔劑。

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準修正草案對照表

修正名稱	現行名稱	說明
附件三 食品業者製程管理及	附表三 食品製造業者製程管	本章擴大管理範圍為所有食品
品質管制基準	理及品質管制基準	業者,爰酌修文字。
修正規定	現行規定	說明
一、使用之原材料,應符合本	一、使用之原材料,應符合本	本點未修正。
法及其相關法令之規定,	法及其相關法令之規	
並有可追溯來源之相關資	定,並有可追溯來源之相	
料或紀錄。	關資料或紀錄。	
二、原材料進貨時,應經驗收	二、原材料進貨時,應經驗收	本點未修正。
程序,驗收不合格者,應	程序,驗收不合格者,應	
明確標示,並適當處理,	明確標示,並適當處理,	
免遭誤用。	免遭誤用。	
三、原材料之暫存,應避免製	三、原材料之暫存,應避免製	本點未修正。
程中之半成品或成品產	程中之半成品或成品產	
生污染;需溫溼度管制	生污染;需溫溼度管制	
者,應建立管制方法及基	者,應建立管制方法及基	
準,並作成紀錄。冷凍原	準,並作成紀錄。冷凍原	
料解凍時,應防止品質劣	料解凍時,應防止品質劣	
化。	化。	
四、原材料使用,應依先進先	四、原材料使用,應依先進先	一、本法第十五條第一項第八
出之原則,使用時應依其	出之原則,並在保存期限	款已明定,逾有效日期之
用途,正確使用。	內使用。	食品或食品添加物不得製
		造、加工、調配等,違者
		依同法第四十四條第一項
		第二款規定處分。為避免 執法適用混淆,爰刪除「並
		在保存期限內使用」之文
		字。
		二、為避免加工助劑等原材料
		不當使用,造成污染食
		品,爰新增原材料依用途
		正確使用之規定。
	五、原材料有農藥、重金屬或	一、本點刪除。
	其他毒素等污染之虞	二、本點與第一點應符合本法 之衛生安全、標準規定概
	時,應確認其安全性或含	念相同,爰予刪除。
	量符合本法及相關法令	
	規定。	
<u>五</u> 、食品添加物應設專 <u>區</u> 貯		一、點次變更。
放,由專人負責管理,以	放,由專人負責管理, <u>並</u>	二、食品添加物以專區貯放已 可達避免與其他非物品誤
專冊登載使用之食品添	以專冊登錄使用之種類、	7 连型光兴兴他非彻而缺

加物種類、許可證字號 產品登錄碼、進貨量、 用量及存量。		用,尚無須以專門櫥櫃擺 放食品添加物,爰酌修文 字。 三、食品添加物許可證字號包
		含每個食品添加物都應依 「食品業者登錄辦法」完 成登錄取得之「產品登錄
		碼」以及單方食品添加物 強制、複方食品添加物及 複方香料自願申請取得之
		食品添加物查驗登記許可 證字號,故酌修條文內 容,以臻明確。
	品七、食品製程之規劃,應符合	
器具、食品容器或包装		二、本點內容亦適用於食品添
食品用洗潔劑製程之		加物、食品容器具包裝及
劃,應符合衛生安全	原	食品用洗潔劑,爰予修
則。		正。
	品八、食品在製程中所使用之設	一、點次變更。 二、本點內容亦適用於食品添
器具、食品容器或包装		加物、食品灾哭目的魅力
食品用洗潔劑在製程口		食品用洗潔劑,爰予修
所使用之設備、器具及		正。
器,其操作、使用與約		
護,應符合衛生安全原		
則。		
	地九、食品在製程中,不得與地	點次變更,內容未修正。
面直接接觸。	面直接接觸。	_ 、 即 - 4 総 再
	品十、食品在製程中,應採取有	一、點次變更 二、本點內容亦適用於食品添
器具、食品容器或包装		加物、食品容器具包裝及
食品用洗潔劑在製程	雜物混入食品中。	食品用洗潔劑,爰予修
中,應採取有效措施		正。
止金屬或其他雜物混入		
食品中。		
	自十一、食品在製程中,非使用	點次變更,內容未修正。
來水者,應指定專人每		
作有效餘氣量及酸鹼值	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	
之測定,並作成紀錄。	鹼值之測定,並作成紀	
	錄。	
	制十二、食品在製程中,需管制	點次變更,內容未修正。
溫度、溼度、酸鹼值		
水活性、壓力、流透		
時間等事項者,應到	立 時間等事項者,應建立	

	相關管制方法及基準,	相關管制方法及基	
	並作成紀錄。	準,並作成紀錄。	
+=,		十三、食品添加物之使用,應	<u></u> 點次變更,內宏未修正。
	符合食品添加物使用範	符合食品添加物使用範	一个人人 口石小沙山
	圍及限量暨規格標準之	圍及限量暨規格標準之	
	規定;秤量及投料應建	規定;秤量及投料應建	
	立重複檢核程序,並作	立重複檢核程序,並作	
	成紀錄。	成紀錄。	
十三、		十四、食品之包裝,應避免產	一、點次變更。
	品器具、食品容器或包		二、本點內容亦適用於食品添
	裝及食品用洗潔劑之包	變質或污染。	加物、食品容器具包裝及
	裝,應避免產品於貯運		食品用洗潔劑,爰予修
	及銷售過程中變質或污		正。
	染。		
十四、	不得回收使用之器具、	十五、不得回收使用之器具、	一、點次變更。
	容器及包裝,應禁止回	容器及包裝,應禁止重	二、回收使用與重複使用意涵
	收使用;得回收使用之	複使用;得回收使用之	不同,為免誤解,爰予統
	器具、容器及包裝,應	器具、容器及包裝,應	一用詞為回收使用。
	以適當方式清潔、消	以適當方式清潔、消	
	毒;必要時,應經有效	毒;必要時,應經有效	
	殺菌處理。	殺菌處理。	
<u>十五</u> 、	每批成品應確認其品保	十六、每批成品應確認其品保	點次變更,內容未修正。
	後,始得出貨;確認不	後,始得出貨;確認不	
	合格者,應訂定適當處	合格者,應訂定適當處	
	理程序。	理程序。	
	— 1— , 1		
十六、	製程及品質管制有異常	十七、製程及品質管制有異常	 點次變更,內容未修正。
,	現象時,應建立矯正及	現象時,應建立矯正及	
	防止再發生之措施,並	防止再發生之措施,並	
	作成紀錄。	作成紀錄。	
十七、	成品為包裝食品、食品	十八、成品為包裝食品者,其	一、點次變更。
	添加物、食品用洗潔劑	成分應確實標示。	二、本點內容亦適用於食品添
	及販售之食品器具、食		加物、食品容器具包裝及
	品容器或包裝者,應依		食品用洗潔劑,並應依本
	本法及相關規定確實標		法及相關規定辦理,爰予
	示。		修正。
十八、	每批成品銷售,應有相	十九、每批成品銷售,應有相	點次變更,內容未修正。
	關文件或紀錄。	關文件或紀錄。	

		VO 07
修正名稱	現行名稱	説明
附件四 熱殺菌密閉容器包裝食	附表四 低酸性及酸化罐頭食	本章擴大管理範圍,爰修正本
品製造業生產及加工管理基準	品製造業生產及加工管理基準	附件名稱。
修正規定	現行規定	說明
一、名詞定義:	一、名詞定義:	一、本章擴大管理範圍,爰新
(一)熱殺菌密閉容器包裝食	(一)罐頭食品:指 <u>食品</u> 封裝	
品:指食品封裝於密閉容器	於密閉容器內,於封裝	包裝食品之定義。 二、第二款由現行規定第一款
內,於封裝前或封裝後施行	前或封裝後,施行商業	一· 另一
商業滅菌或經加熱且具有	滅菌而可於室溫下長期	
其他於常溫可抑制肉毒桿	保存者。	內。
菌生長之條件,而可於室溫	(二)低酸性罐頭食品:指其	三、第三款由現行規定第二款
下長期保存者。	內容物之平衡酸鹼值	
(二)罐頭食品:指封裝於密閉容	(pH 值)大於四點六,且	四、第四款由現行規定第三款
器內,於封裝前或封裝後,	水活性大於零點八五,	移列,文字酌予修正。 五、第五款新增,明確定義低
施行商業滅菌而可於室溫	並包裝於密封容器,於	水活性密閉容器包裝食
下長期保存之熱殺菌密閉	包裝前或包裝後施行商	
容器包裝食品,惟不包括低	業滅菌處理保存者。	六、第六款由現行規定附表五
水活性密閉容器包裝食品。	(三)酸化罐頭食品:指以低酸	第一點第一款移列,文字
(三)低酸性罐頭食品:指其內容	性或酸性食品為原料,	酌予修正。
物之平衡酸鹼值(pH 值)大	添加酸化劑及(或)酸	七、第七款由現行規定第四款
於四點六,且水活性大於零	性食品調節其 pH 值,使	移列。 八、第八款由現行規定第五款
點八五之罐頭食品。	其最終平衡酸鹼值(pH	
(四)酸化罐頭食品:指以低酸性	值)小於或等於四點六,	九、第九款至第十三款由現行
或酸性食品為原料,添加酸	水活性大於零點八五之	規定第六款至第十款移
化劑及(或)酸性食品調節	罐頭食品。	列。
其 pH 值,使其 <u>成品之</u> 最終	<u>(四)</u> 密閉容器:指密封後可	十、第十四款由現行規定附表
平衡酸鹼值(pH值)小於或等	防止微生物侵入之容	五第一點第二款移列,文
於四點六,水活性大於零點	器,包括金屬、玻璃、	字酌予修正。
八五之罐頭食品。	殺菌袋、塑膠、積層複	
(五)低水活性密閉容器包裝食	合及 <u>與</u> 符合上述條件之	
品:指內容物平衡水活性為	其它容器。	
零點八五以下並封裝於密	<u>(五)</u> 商業滅菌:指其殺菌程	
閉容器內,且於包裝前或後	度應使殺菌處理後之罐	
施行加熱處理保存之熱殺	頭食品,於正常商業貯	
菌密閉容器包裝食品。	運及無冷藏條件下,不	
(六)無菌加工及包裝:指經商業	得有微生物繁殖,且無	
滅菌並冷卻之食品,於無菌	有害活性微生物及其孢	
環境下,充填於經商業滅菌	子之存在。無菌加工設	

之容器中,並於無菌狀態下 密封之技術。

- (七)密閉容器:指密封後可防止 微生物侵入之容器,包括金 屬、玻璃、殺菌袋、塑膠、 積層複合及符合上述條件 之其它容器。
- (九)昇溫時間:指蒸汽開始導 入殺菌設備內至殺菌開始 計時為止之時間。
- (十)殺菌重要因子:指任何特性、條件或參數等,其變異足以影響殺菌方法及商業滅菌效果者。
- (十一)罐頭初溫:指殺菌開始 前,最冷罐之平衡溫度。
- (十二)殺菌值(F₀):以分鐘為單位。表示熱處理條件之殺菌程度,其熱致死總效應相當於達華氏二百五十度(攝氏一百二十一點一度)時,對 Z值等於華氏一八之細菌或孢子殺滅能力。
- (十三)殺菌條件:指罐頭食品為 達到商業滅菌,所採行之控 制處理及殺菌程序。
- (十四)保溫試驗:將樣品置於選

- (六)昇溫時間:指蒸汽開始 導入殺菌設備內至殺菌 開始計時為止之時間。
- (七)殺菌重要因子:指任何 特性、條件或參數等, 其變異足以影響殺菌方 法及商業滅菌效果者。
- (八)罐頭初溫:指殺菌開始 前,最冷罐之平衡溫度。
- (九)殺菌值(F₀):以分鐘為單 位。表示熱處理條件之 殺菌程度,其熱致死總 效應相當於達華氏二五 〇度(攝氏一二一點一 度)時,對 Z 值等於華氏 一八之細菌或孢子殺滅 能力。
- (十)殺菌條件:指罐頭食品 為達到商業滅菌,所採 行之控制處理及殺菌程 序。

定之溫度下,保持一段時間,進行化學、官能檢查等 品質變化之試驗,以確保殺 菌及密封完全。

二、產品調製:

- (一)<u>使用之原材料應符合本法</u> 及其相關法令之規定。
- (二)<u>熱殺菌密閉容器包裝</u>食品 容器應符合下列規定:
 - 容器進廠時,應由供應商 提供品保證明或抽樣檢 查其品質及清潔等。
 - 存放場所應避免污染,倉 儲過程中需管制溫度、濕 度者,應建立管制方法及 基準,並作成紀錄。
 - 3. 容器使用前,應以適當方 法確保其清潔。
 - 4.輸送、搬運、裝罐等過程,應避免碰傷,並防止 雜物侵入。
- (三)原料殺菁處理應符合下列 規定:
 - 1.加熱殺菁時,應在規定殺 菁溫度及時間下進行。殺 菁完畢後,應迅速冷卻, 或立即進行次一步驟之 加工,不得拖延。
 - 2.殺菁機應注意清洗,其用 熱水殺菁者,應經常補充 熱水及排水,防止殺菁水 遭受污染。
 - 3.原料洗滌及冷卻用水,應 符合飲用水水質標準。
- (四)產品之裝罐,應予管制, 確保符合依第三點所定殺 菌條件之裝量。
- (五)裝罐後之脫氣應予控制, 並符合依第三點所定之殺 菌條件。使用脫氣箱者,

二、產品調製:

- (一)易受微生物污染之主、 副原料,應確定其可作 為罐頭食品製造之用。
- (二)罐頭食品容器應符合下 列規定:
 - 1.容器進廠時,應由供應 商提供品保證明或抽 樣檢查其品質及清潔 等。
 - 2.存放場所應避免污 染,倉儲過程中需管 制溫度、濕度者,應 建立管制方法及基 準,並作成紀錄。
 - 3.容器使用前,應以適當 方法確保其清潔。
 - 4. 輸送、搬運、裝罐等 過程,應避免碰傷, 並防止雜物侵入。
- (三)酸化罐頭食品之製造、加工及包裝,在殺菌後,應使其產品之平衡酸鹼值(pH值),保持在四點六以下;製造方法應與依第三點所定之殺菌條件相符,且應予適當控制,使產品之平衡 pH 值保持在四點六以下。
- (四)原料殺菁處理應符合下 列規定:
 - 1. 加熱殺菁時,應在規 定殺菁溫度及時間 下進行。殺菁完畢 後,應迅速冷卻,或

- 一、罐頭食品使用之原材料應符合本準則第十條之附件 三食品製程管理及品質管制基準第一點規定,酌修 第一款文字,以臻明確。
- 二、本附表名稱修正,爰修正 第二款。
- 商提供品保證明或抽 三、第三款至第五款由現行規樣檢查其品質及清潔 定第四款至第六款移列。
 - 四、第六款由現行規定第三款 移列,酌修文字。
- 染,倉儲過程中需管 五、第七款酌修文字,以臻明 制溫度、濕度者,應 確。
 - 六、新增第八款,明確說明低 水活性密閉容器包裝食品 之調製規定。

- 應清洗乾淨並保養。
- (六)酸化罐頭食品之製造、加工及包裝,在殺菌後,應 使其成品之平衡酸鹼值 (pH值),保持在四點六以下。
- (七)<u>低酸性罐頭食品、酸化罐</u> <u>頭食品</u>依第三點所定之殺 菌條件中,與產品調製相 關之重要因子,應予控制 在界限內並作成紀錄。
- (八)低水活性密閉容器包裝食 品之製造、加工及包裝, 在封裝於密閉容器後,應 使其產品之平衡水活性, 保持在零點八五以下;每 批次生產產品之水活性應 予適當控制,並作成紀錄。

- 立即進行次一步驟 之加工,不得拖延。
- 2. 殺菁機應注意清洗, 其用熱水殺菁者,應 經常補充熱水及排 水,防止殺菁水遭受 污染。
- 3. 原料洗滌及冷卻用 水,應符合飲用水水 質標準。
- (五)產品之裝罐,應予管 制,確保符合依第三點 所定殺菌條件之裝量。
- (六)裝罐後之脫氣應予控 制,並符合依第三點所 定之殺菌條件。使用脫 氣箱者,應清洗乾淨並 保養。
- (七)依第三點所定之殺菌條 件中,與產品調製相關 之重要因子,應予控制 在界限內。

三、殺菌條件之訂定:

- (一)低酸性及酸化罐頭食品之 殺菌條件,應由中央主管機 關認定具有對殺菌設備及 殺菌專門知識之機構<u>訂</u>定。
- (二)訂定殺菌條件,應考慮生產 上可能發生之變異種類、程 序及各種變異之組合,影響 殺菌條件之重要因子,均應 於殺菌條件中規定。
- (三)依前款建立殺菌條件之各 項資料,應予記錄,並據以 計算殺菌值(F₀);其紀錄應 保存備查。

三、殺菌條件之訂定:

- (一)低酸性及酸化罐頭食品 之殺菌條件,應由中央 主管機關認定具有對殺 菌設備及殺菌專門知識 之機構定之。
- (二)訂定殺菌條件,應考慮 生產上可能發生之變異 種類、程序及各種變異 之組合,影響殺菌條件 之重要因子,均應於殺 菌條件中規定。
- (三)依前款建立殺菌條件之 各項資料,應予記錄, 並據以計算殺菌值 (F₀);其紀錄應保存備 查。
- (四)低酸性罐頭食品之殺菌

- 一、第一款酌修文字,以臻明 確。
- 之殺菌條件,應由中央 二、各國均未明文訂定低酸性 主管機關認定具有對殺 罐頭之殺菌值,爰刪除現 菌設備及殺菌專門知識 行第四款。

條件,其殺菌值應大於 或等於三。

內容未修正。

四、殺菌作業之管理:

- (一)每一種產品所設定之殺菌 條件,應張貼於殺菌設備附 近明顯易見或置於殺菌操 作人員容易取閱之處。
- (二)殺菌室應建立有效防止已 殺菌及未殺菌罐頭混雜之 管制系統。
- (三)殺菌操作應予控制,不得低 於所訂定之殺菌條件。
- (四)殺菌計時之時鐘,應精確且 易觀察,不得使用手錶或袋 錶。
- (五)殺菌操作人員應即時填寫 殺菌工作報告,並每日在自 動溫度紀錄儀紙上簽名,此 二種紀錄應互相對照。
- (六)殺菌工作報告及自動溫度 紀錄儀紙,在製造後一星期 內,應由殺菌管理人員核對 簽名;密封紀錄,應由品管 主管及製造主管核對簽名。
- (七)殺菌及密封相關紀錄,至少 應保存5年。

四、殺菌作業之管理:

- (一)每一種產品所設定之殺 菌條件,應張貼於殺菌 設備附近明顯易見或置 於殺菌操作人員容易取 閱之處。
- (二)殺菌室應建立有效防止 已殺菌及未殺菌罐頭混 雜之管制系統。
- (三)殺菌操作應予控制,不 得低於所訂定之殺菌條 件。
- (四)殺菌計時之時鐘,應精 確且易觀察,不得使用 手錶或袋錶。
- (五)殺菌操作人員應即時填 寫殺菌工作報告,並每 日在自動溫度紀錄儀紙 上簽名,此二種紀錄應 互相對照。
- (六)殺菌工作報告及自動溫 度紀錄儀紙,在製造後 一星期內,應由殺菌管 理人員核對簽名;密封 紀錄,應由品管主管及 製造主管核對簽名。
- (七)殺菌及密封相關紀錄, 至少應保存5年。

- 產紀錄後,發現有低於殺菌係 件、酸化罐頭食品平衡 pH 值 大於四點六或重要因子未妥 善控制時,應採取下列方式之 一之處置:
 - (一)應依第三點第一款機構訂 定之殺菌條件, 重行殺菌, 並保存此重行殺菌之完整 紀錄。
- 五、核對低酸性、酸化罐頭食品生 五、核對低酸性、酸化罐頭食 酌修文字,以臻明確。 品生產紀錄後,發現有低於 殺菌條件、酸化罐頭產品平 衡 pH 值大於四點六或重要 因子未妥善控制時,應採取 下列方式之一之處置:
 - (一)應由第三點第一款機構 之殺菌條件, 重行殺 菌,並保存此重行殺菌 之完整紀錄。

- (二)殺菌、排氣或重要因子未妥 善控制造成之偏差,於殺菌 中發現者,應延長殺菌時間;殺菌完成後即時發現 者,應全部重行殺菌;殺菌 完成後一段時間發現者, 完成後一段時間發現者,除 經評估證實此等產品無危 害人體健康之微生物存 以外,應重行殺菌或予銷 毀。

附表五 低酸性及酸化罐頭食品製造業殺菌設備與方法管理基準修正草案對照表

修正名稱	現行名稱	說明
附件五 熱殺菌密閉容器包裝	附表五 低酸性及酸化罐頭食	本章擴大管理範圍,爰修正本
食品製造業殺菌設備及方法	品製造業殺菌設備與方法管理	附件名稱。
管理基準	基準	
修正規定	現行規定	說明
	一、名詞定義:	一、本規定刪除。
	(一) 無菌加工及包裝:指經	
	商業滅菌並冷卻之食	移為修正後附件四第一點 第六款及第十四款。
	品,於無菌狀態下,封	7八秋久年 四秋。
	裝於經商業滅菌之容	
	器中,並在無菌狀態下	
	密封之技術。	
	(二) 保溫試驗:將樣品置於	
	選定之溫度下,保持一	
	段時間,使微生物生長	
	之試驗。	
一、靜置式殺菌釜蒸汽加壓殺	二、靜置式殺菌釜蒸汽加壓殺	一、第一點由現行規定第二
菌:	菌:	點移列。
(一)玻璃水銀溫度計:		二、為確保滅菌溫度達殺菌
1.每一殺菌釜至少裝置	1.每一般菌釜至少裝置	條件所訂之溫度,規定應
一具指示刻度在攝	一具指示刻度在攝	由中央主管機關認定具
氏零點五度之水銀	氏零點五度之水銀	有對殺菌設備及殺菌專
溫度計,其長度至少	溫度計,其長度至少	門知識之機構進行校
一 <u>百</u> 七 <u>十</u> 八公厘(七	一七八公厘(七吋),	正,並規範業者應記錄校
吋),最高及最低刻度	最高及最低刻度範	正資料,第一款第一目及
範圍不得超過五十	圍不得超過五五度。	
五度。		三、 第二款第一目, 為加強測
2. 裝置前應由中央主管	度量衡主管機關認	
機關認定具有對殺菌	可之機構校正,裝置	制或記錄之測量器或記
設備及殺菌專門知識	後每年至少應校正	錄儀之資料應記錄,並貼
之機構進行校正,裝	乙次,校正機構應保	附最近校正日期標誌。
置後每年至少應校正	存所有校正資料。	
一次, <u>並記錄</u> 校正資	3.每一支溫度計應貼	
料。	附最近校正之日期	
3. 每一支溫度計應貼附	標誌,並附有校正資	
最近校正之日期標	料。	
誌,並附有校正資料。	4. 溫度計使用前水銀	
4.溫度計使用前水銀柱	柱有斷離或不能準	

- 有斷離或不能準確調整時,應送修或更換。
- 三温度計須裝置於操作者易於正確視讀之位置。
- 7.殺菌過程中應以水銀 溫度計之指示溫度為 殺菌溫度,不得以自 動溫度記錄儀之紀錄 溫度代替。
- (二)自動溫度記錄儀:

 - 2.殺菌過程中,其記錄<u>之</u> 溫度應調至與水銀溫 度計<u>顯示之溫度</u>一 致。但不得高於水銀溫 度計所顯示之溫度。
 - 3.對記錄裝置應有預防 任意變動之措施,如 加鎖或貼警告標示等

- 確調整時,應送修或 更換。
- 5.溫度計須裝置於操 作者易於正確視讀 之位置。
- 7. 殺菌過程中應以水 銀溫度計之指示溫 度為殺菌溫度,不得 以自動溫度記錄儀 之紀錄溫度代替。

(二)自動溫度記錄儀:

- 2.殺菌過程中,其記錄
 溫度應調至與水銀
 溫度計一致。但不得
 高於水銀溫度計所
 顯示之溫度。
- 3. 對記錄裝置應有預

- 方式,警告非指定人 員不得加以調整。
- 4.感溫管應裝在釜殼內 或溫度井內,如屬裝 於溫度井內者,溫度 井內應裝一個不小於 一點六公厘(十六分 之一吋)之洩汽栓。
- 5.以空氣操作之溫度控制器應有足夠之過濾系統。

(三)壓力錶:

- 2. 每年應至少校正一次,且貼附最近校正 之日期標誌,並記錄 校正資料。
- 3.壓力錶應裝於具有環 形彎轉之連管上。
- 4.不得以壓力作為殺菌 條件之依據。

(四)蒸汽控制器:

- 1.每一殺菌釜均應裝置 蒸汽控制器。
- 2.未裝自動蒸汽控制器 而用人工操作時,於 殺菌過程中,應予以 記錄。

(五)進汽管路:

1.進汽管路中最小管口 (如進汽管、管閥、接 頭等)應不小於二十

- 防任意變動之措施,如加鎖或貼警告標示等方式,警告非指定人員不得加以調整。
- 4. 感溫管應裝在釜殼 內或溫度井內,如屬 裝於溫度井內者,溫 度井內應裝一個不 小於一點六公厘(十 六分之一吋)之洩汽 栓。
- 5.以空氣操作之溫度控 制器應有足夠之過 濾系統,以確保空氣 清潔乾燥。

(三)壓力錶:

- 2. 每年應至少校正乙 次。
- 3.壓力錶應裝於具有 環形彎轉之連管上。
- 4.不得以壓力作為殺菌 條件之依據。

(四)蒸汽控制器:

- 1. 每一殺菌釜均應裝 置蒸汽控制器。
- 2. 未裝自動蒸汽控制器而用人工操作時,於殺菌過程中,應予以記錄,確保符合殺菌操作條件要

五公厘(一吋)管之內 徑二十六公厘(截面 積五<u>百</u>三十平方公 厘),參考表一規格。

表一 管徑、孔徑與孔數相對參考資料

· ·					面孔数			
任 務號	管 外 径 (m m)	音 型 性 (m m)	内 经 (m m)	裁面 積 (mm²)	孔程 3.2公 屋(1/8 吋)	北往 4.8公 屋(3/16 **†)	孔径 5.6公 屋 (7/32 村)	孔 程 6.4 公 屋 (1/4 吋)
	34. 0	2.0	30. 0	706.86	134~17 8	60~79	44~58	34~ 44
		2.5	29. 0	60.52	125~16 6	56~74	41~54	32~ 41
1		3.0	28. 0	615.75	117~15 5	52~69	39~50	30~ 33
		3.5	27. 0	572.56	109~14 4	49~64	38~47	29~ 36
		4.0	26. 0	530.93	101~13 3	45~59	33~43	26~ 33
	42. 7	2.0	38. 7	11/6.2 3	225~29 6	100~13 2	73~96	36~ 74
		2.5	37. 7	1116.2 3	212~28 1	95~125	70~92	53~ 70
1. 2 5		3.0	36. 7	1057.8 4	200~26 6	90~113	66~87	51~ 66
•		3.5	35. 7	1000.9 8	190~25 2	85~112	62~82	48~ 63
		4.0	34. 7	945.63	179~23 3	80~106	59~77	45~ 59
1. 5 ***	48. 6	2.0	44. 6	156Z.2 3	296~39 3	132~17 5	9/~12 8	7/4~ 98
		2.5	43. 7	1493.0 1	283~37 6	126~16 7	93~12 3	71~ 94
		3.0	42. 6	1425.3 1	270~35 9	121~16 0	89~11 7	68~ 85
		3.5	41. 6	1359.1 3	257~34 2	115~15 2	85~11 2	65~ 85
		4.0	40. 6	1294.8 2	245~32 6	110~14 5	81~10 6	62~ 31

- 2.立式釜之進汽口應裝 在釜底中央。
- 3.臥式釜長在九公尺(三十呎)內者,進汽口應 裝在釜底中間(如圖一),釜長超過九公尺 (三十呎)者,應裝二 個以上之進汽口,該 進汽口之裝置應使釜 內之熱分佈均勻。

(六)噴汽管及噴汽孔:

1.噴汽管,指連接進汽口 而裝在釜內之蒸汽管 路;其內徑應不大於 進汽管路之最小管 口。參考圖一說明。 求。

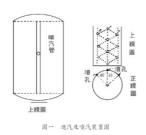
(五) 進汽管路:

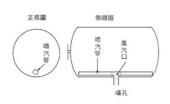
1. 進汽管路中最小管 口(如進汽管應不小 機、接頭等)應不小 於二五公厘(一吋) 管之內徑二六公厘 (截面積五三〇平方 公厘),參考表一規 格。

表一 管徑、孔徑與孔數相對參考資料

雷					面孔数			
经務號	管 外 徑 (m m)	管 型 征 (m m)	内 往 (m m)	裁击 積 (mm²)	孔程 3.2公 屋(1/8 吋)	礼程 4.8 公 屋(3/16 ****)	孔程 5.6 公 屋 (7/32 門)	孔 但 6.4 公 屋 (1/4 吋)
	34. 0	2.0	30. 0	706.86	134~17 8	60~79	44~58	34~ 44
		2.5	29. 0	60.52	125~16 6	56~74	41~54	32~ 41
1 *1		3.0	28. 0	615.75	117~15 5	52~69	39~50	30~ 33
		3.5	27. 0	572.56	109~14 4	49~64	38-47	29~ 36
		4,0	26. 0	530.93	101~13 3	45~59	33~43	26~ 33
	42. 7	2.0	38. 7	1176.2 3	223~29 6	100~13 2	73~96	56~ 74
		2.5	37. 7	1116.2 3	212~28 1	95~125	70-92	53~ 70
1. 2 5		3.0	36. 7	1057.8 4	200~26 6	90~113	66-87	51~ 66
		3.5	35. 7	1000.9 8	190~25 2	85~112	62~82	48~ 63
		4.0	34. 7	945.63	179~23 3	80~106	59-77	45~ 59
	48. 6	2.0	44. 6	1562.2 3	296~39 3	132~17 5	9/~12 8	74~ 98
		2.5	43. 7	1493.0 1	283~37 6	126~16 7	93~12 3	71~ 94
1. 5		3.0	42. 6	1425.3 1	270~35 9	121~16 0	89~11 7	68~ 85
		3.5	41. 6	1359.1 3	257~34 2	115~15 2	85~11 2	65~ 85
		4.0	40. 6	1294.8 2	245~32 6	110~14 5	81~10 6	62~ 31

- 2. 立式釜之進汽口應 裝在釜底中央。





圖二 噴汽孔裝置圖

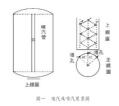
- 3.立式釜之噴汽孔應在 噴汽管頂線上或左右 兩側上。
- 4. 噴汽孔孔數之總截面 積應等於進汽管路最 小管口截面積之一點 五至二點零倍,參考 表一規格。

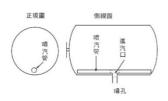
(七)洩汽栓:

- 1.殺菌釜上之洩汽栓,除 温度井上所裝者外, 其口徑應不小於三點 二公厘(八分之一吋)。
- 2.在殺菌過程中,包括排 氣、昇溫及殺菌期 間,應保持全開。
- 3.臥式殺菌釜之洩汽栓 應裝在釜頂中心線距 兩端二十公分(八吋)

(六) 噴汽管及噴汽孔:

1.噴汽管,指連接進汽口而裝在釜內之蒸汽管路;其內徑應不大於進汽管路之最小管口。參考圖一說明。





圖二 噴汽孔裝置圖

- 3. 立式釜之噴汽孔應 在噴汽管頂線上或 左右兩側上。
- 4.噴汽孔孔數之總截面 積應等於進汽管路 最小管口截面積之 一點五至二點零 倍,參考表一規格。

(七)洩汽栓:

1.殺菌釜上之洩汽栓,除 溫度井上所裝者外,其 口徑應不小於三點二公 厘(八分之一吋)。

- 以內,且栓與栓之間 之距離不得超過二<u>百</u> 四十公分(八呎)。
- 4.立式釜之洩汽栓應裝 在釜蓋上。
- 5.洩汽栓裝在上述規定 外之處時,須有熱分 佈測定資料証明釜 內空氣完全排除且 蒸汽循環良好。
- 6.所有洩汽栓之設置,應 能於操作過程中確認 其功能正常。

(八) 排氣裝置:

- 1.排氣裝置之設計應能 使於在殺菌開始前, 將釜內空氣排除。
- 2.排氣管應裝置閘式閥 或旋塞閥,但排氣主 管連接數個排氣管 時,得將閥座裝置於 排汽主管上,排氣時 應保持全開。
- 3. 臥式釜排氣管應裝在 釜體頂部,立式釜排 氣管應裝在釜蓋上。
- 5.排氣管不可直接與密 閉之排水管或溢流 管連接。
- 6. 殺菌釜上數個排氣管

- 在殺菌過程中,包括排 氣、昇溫及殺菌期間, 應保持全開。
- 3. 臥式殺菌釜之洩汽栓 應裝在釜頂中心線距兩端二〇公分(八吋)以 內,且栓與栓之間之距 離不得超過二四〇公分 (八呎)。
- 4. 立式釜之洩汽栓應裝 在釜蓋上。
- 5. 洩汽栓裝在上述規定 外之處時,須有熱分 佈測定資料証明釜內 空氣完全排除且蒸汽 循環良好。
- 6.所有洩汽栓之設置,應 能於操作過程中確認 其功能正常。

(八)排氣裝置:

- 1.排氣裝置之設計應能 使於在殺菌開始前,將 釜內空氣排除。
- 2.排氣管應裝置閘式閥 或旋塞閥,但排氣主管 連接數個排氣管時,得 將閥座裝置於排汽主管 上,排氣時應保持全 開。
- 3. 臥式釜排氣管應裝在 釜體頂部,立式釜排氣 管應裝在釜蓋上。
- 4.排氣管長度不得超過 四六公分(一點五呎), 若排氣管長度超過四六 若排氣管長度超過四六 分之部份,應使用管徑 分之部份大之排氣管大之排氣管 大之排氣管應伸入連管 內,且於連管底部須有

- 連接排氣之排氣主 管,其截面積應大於 連接之排氣管之總截 面積。
- 8.不論以排氣管、排氣連 管、排氣主管或排氣 總管排氣,其排氣管 路出口應直通大氣, 且應避免彎曲及阻滯 排氣。
- 9.在排氣工作未完成或 排氣終了溫度未到達 前,不得開始殺菌計 時。
- 10.殺菌釜之排氣口其排 氣裝置和排氣操作 法如下:

臥式釜之排氣

- (1)經數個二十五公厘(一 吋)排氣口直接排氣 至大氣中者(圖三):

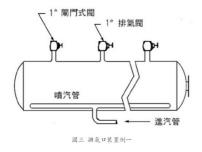
 - II.排氣法:全開排氣 閥至少五分鐘,釜

- 冷凝水排除裝置。
- 排氣管不可直接與密閉之排水管或溢流管連接。
- 6.殺菌釜上數個排氣管 連接排氣之排氣主管, 其截面積應大於連接之 排氣管之總截面積。
- 7.連接數個殺菌釜排氣 管或排氣主管之排氣總 管其截面積應大於連接 之排氣管或排氣主管之 總截面積,且排氣總管 上不得裝置任何控制 閥。
- 8.不論以排氣管、排氣連 管、排氣主管或排氣總 管排氣,其排氣管路出 口應直通大氣,且應避 免彎曲及阻滯排氣。
- 9.在排氣工作未完成或 排氣終了溫度未到達 前,不得開始殺菌計 時。
- 10.殺菌釜之排氣口其排 氣裝置和排氣操作法如 下:

臥式釜之排氣

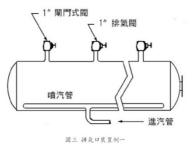
- (1)經數個二五公厘(一 吋)排氣口直接排氣至 大氣中者(圖三):

體內溫度至少須達 攝氏一<u>百零</u>八度或 排氣七分鐘,釜內 溫度至少須達攝氏 一<u>百零</u>五度。

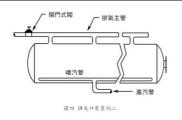


- (2)數個二十五公厘(一 吋)排氣口連接排氣 主管而排氣至大氣中 (圖四):

II.排氣法:全開排氣 閥至少五分鐘,釜體 內溫度至少須達攝 氏一〇八度或排氣 七分鐘,釜內溫度 少須達攝氏一〇五 度。



- (2)數個二五公厘(一吋) 排氣口連接排氣主管 而排氣至大氣中(圖 四):



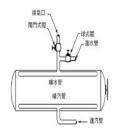
- (3)經由噴水管排氣(圖 五):
 - I.排氣口及排氣閥之期氣器。對於釜長在五十七公分(十五十七公分(十五十八下者,以為五十公子(排氣)。 以為五十二公子(十五四公里(十五四)。 其中(二點五十八分。

 - III.排氣法:全開排氣 閥至少五分鐘須度至少溫度至少八分鐘, 攝氏一百零八鐘, 或排氣至少須度, 或排氣至少須度, 大一百零五度。



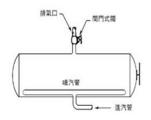
- (3)經由噴水管排氣(圖 五):
 - I. 排氣口及排氣閥之 規格:對於釜長五 以下者,其公 以下者,其公 人(二吋) 以應為、 (二吋) 以為 (二吋) 分(十五 公分 (十五公 上 五寸)。

 - III.排氣法:全開排氣 閥至少五分鐘,釜 體內溫度至少須達 攝氏一〇八鐘,釜內 排氣七分鐘,釜內 溫度至少須達攝氏 一〇五度。



圖五 排氣口裝置例三

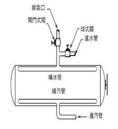
- (4)經單一排氣口徑六十 四公厘(二點五吋)排 氣(適用於釜長四百 五十七公分(四百五 十七公分(十五呎)以 內者)(圖六):
 - I.規格:在釜中心六十 一公分(二呎)以內 於六十四公厘(二 點五吋)排氣口 置一具六十四公厘 (二點五吋)閘式閥 或旋塞閥。
 - II.排氣法:全開排氣 閥或旋塞閥至少四 分鐘,釜內溫度至 少須達攝氏一百零 五度。



圖六 排氣口裝置例四

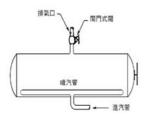
立式釜之排氣

- (1)經三十八公厘(一點五 吋)溢流管排氣(圖 七):
 - I.規格:在三十八公厘 (一點五吋)溢流管 裝置一具三十八公 厘(一點五吋)閘式 閥或旋塞式閥之排



圖五 排氣口裝置例三

- (4)經單一排氣口徑六四 公厘(二點五吋)排氣 (適用於釜長四五七 公分(四五七公分(十 五呎)以內者)(圖 六):
 - I.規格:在釜中心六一 公分(二呎)以內於 六四公厘(二點 吋)排氣口裝置一 具六四公厘(二點 五吋)閘式閥或旋 塞閥。
 - II.排氣法:全開排氣 閥或旋塞閥至少四 分鐘,釜內溫度至 少須達攝氏一〇五 度。



圖六 排氣口裝置例四

立式釜之排氣

- (1)經三八公厘(一點五 吋)溢流管排氣(圖 七):
 - I.規格:在三八公厘 (一點五吋)溢流管 裝置一具三八公厘 (一點五吋)閘式閥 或旋塞式閥之排氣

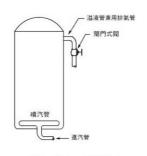
- 氣辦,自閥算起排 氣管長度不得超過 一<u>百八十</u>三公分 (六呎)。



圖七 排氣口裝置例五

- (2)經由釜蓋中央規格以 外排氣法(圖八):
 - I.規格:在釜蓋中央裝置一具二十五公厘(一吋)閘式或旋塞式閥並直接排氣至大氣中。
 - II.排氣法:全開排氣 閥至少五分鐘內溫度至少 釜體內溫度一十度 攝氏一百一十分鐘或 排氣至少七分鐘或, 使釜內溫度至少度 排氣至少

- 辦,自閥算起排氣管長度不得超過一 八三公分(六呎)。
- II.排氣法:全開排氣 開至少四度至少溫度至少温度至度 大一〇五度至少五度至少 大一〇二度。 開氏一〇二度。



圖七 排氣口裝置例五

- (2)經由釜蓋中央規格以外排氣法(圖八):
 - I.規格:在釜蓋中央裝置一具二五公厘 (一吋)閘式或旋塞 式閥並直接排氣至 大氣中。
 - II.排氣法:全開排氣 閥至少五分鐘,使 釜體內溫度至少達 攝氏一一〇度或排 氣至少七分鐘,使 釜內溫度至少達 紙一〇五度。



圖八 排氣口裝置例六

- III.上述規格以外之裝置 與方法,應提供熱分 佈資料,供証明足以 排除釜內空氣且釜內 溫度分佈均勻。
- (九)殺菌 (九)殺菌 (九)殺菌 (九)殺菌 (1)殺菌 (1)殺菌 (1)殺菌 (1)殺妻 (1)殺妻

(十)籃框支架:

- 1.釜內底部不可裝設擾 流板。
- 2.立式釜釜底應有籃框 支架。

(十一)安全閥:

- 1.每一釜應有一具安全 閥。
- 2.其口徑應不小於進汽 管徑,並定期檢查。 (十二)殺菌釜用蒸汽主管 之壓力,應維持在



圖八 排氣口裝置例六

III.上述規格以外之裝置與方法,應提供熱分佈資料,供証明足以排除釜內空氣且釜內溫度分佈均勻。

(九)殺菌籃框:

應金材孔(一心(孔小面之層)與金屬條其孔一距时)的離內,如有百間度場與不少相為孔佈孔於十一種的人,亦之用為孔條,不之用數面,,如此一種,不是整個人,不是,不是一個人。,如此一個人,不是一個人,不是一個人,不是一個人,不是一個人,不是一個人,不是一個人,一個一個一個人,不過一個人,

(十)籃框支架:

- 1. 釜內底部不可裝設擾 流板。
- 2. 立式釜釜底應有籃框 支架。

(十一)安全閥:

- 1.每一釜應有一具安全 閥。
- 2. 其口徑應不小於進 汽管徑,並定期檢 查。

每平方公分六公斤 (六公斤/平方公 分)以上。

(十三)冷卻方法

- 2.進水管應裝置球式閥 或球塞閥,不得使用 閘式閥。
- 3.排水管之管徑不得小 於進水口之管徑。
- 4.空氣加壓冷卻用空氣 管,其管閥規定同進 水管。
- 5.殺菌後成品之冷卻用水,應使用經加氣消毒之冷水,其出口處至少能檢出零點二 ppm之有效餘氣。
- (十四)殺菌重要因子之管制:

對於殺菌條件設定之 重要控制因子,應以足 夠之頻率加以測定並 記錄。

1.所有熱分佈資料,包括 排氣、昇溫時間及最 終溫度應由中央主管 機關認定具有對殺菌 設備及殺菌專門知識 之機構測定。 (十二)殺菌釜用蒸汽主管之壓 力,應維持在每平方公 分六公斤(六公斤/平 方公分)以上。

(十三)冷卻方法

- 2.進水管應裝置球式閥 或球塞閥,不得使用 閘式閥。
- 3.排水管之管徑不得小 於進水口之管徑。
- 4.空氣加壓冷卻用空氣 管,其管閥規定同進 水管。
- 5.殺菌後成品之冷卻用水,應使用經加氯消毒之冷水,其出口處至少能檢出零點二
- (十四)殺菌重要因子之管 制:

對於殺菌條件設定 之重要控制因子,應 以足夠之頻率加以 測定並做記錄,以確 保各重要控制因子 都在設定限界內。

1.所有熱分佈資料,包 括排氣、昇溫時間及 最終溫度應由中央

- 2.殺菌條件中,設定有最 高裝罐量或固形量 時,應以適當頻率加 以測定並記錄。
- 3. 殺菌條件中, 設定有真 空度、上部空隙、黏 度等時,應以適當頻 率查看並記錄。

(十五)保溫試驗:

每一批號之產品,應取 代表性樣品做保溫試驗 並記錄。

- 衛生福利主管機關 認定具有對低酸性 罐頭食品加熱殺菌 專門知識之機構測 定。
- 2. 殺菌條件中,設定有 最高裝罐量或固形 量時,應以適當頻率 加以測定並記錄,以 確保產品固形量不 超過設定量。
- 3.殺菌條件中,設定有 真空度、上部空隙、 粘度等時,應以適當 頻率查看並記錄,以 確保與預定殺菌所規 定者一致。

(十五)保溫試驗:

每一批號之產品,應取 代表性樣品做保溫試 驗、記錄並保存試驗結 果。

- 萧:
 - (一)玻璃水銀溫度計:
 - 1.每一殺菌釜至少裝置 一具指示刻度在攝氏 零點五度之水銀溫度 計,其長度至少一百 七十八公厘(七吋)最 低及最高刻度,範圍 不得超過五十五度。
 - 2.在裝置前應由中央主 管機關認定具有對殺 菌設備及殺菌專門知 識之機構進行校正, 裝置後每年至少應校 正一次,並記錄校正 資料。
 - 3.每一支溫度計應貼附

- 二、靜置式殺菌釜熱水加壓殺 |三、靜置式殺菌釜熱水加壓殺 萧:
 - (一)玻璃水銀溫度計:
 - 1.每一殺菌釜至少裝置 一具指示刻度在攝 氏零點五度之水銀 温度計,其長度至少 ー七八公厘(七吋)最 低及最高刻度,範圍 不得超過五五度。
 - 度量衡主管機關認 可之機構校正,以後 每年至少應校正乙 次,校正機構應保存 所有校正資料。
 - 3.每一支温度計應貼附 最近校正之日期標

- 一、 第二點由現行規定第三 點移列。
- 二、為確保滅菌溫度達殺菌 條件所訂之溫度,規定應 由中央主管機關認定具 有對殺菌設備及殺菌專 門知識之機構進行校 正,並規範業者應記錄校 正資料,第一款第一目及 第二目,文字酌予修正。 2.在裝置前應送經中央 三、第三款第二目,為加強測 量器管理,要求測定、控 制或記錄之測量器或記 錄儀之資料應記錄,並貼 附最近校正日期標誌。

- 最近校正之日期標 誌,並附有校正資料。
- 4.溫度計使用前水銀柱 有斷離或不能準確調 整時,應送修或更換。
- 5.溫度計須裝置於操作 者易於正確視讀之位 置。
- 6.殺菌過程中應以水銀 溫度計之指示溫度為 殺菌溫度,不得以自 動溫度記錄儀之紀錄 溫度代替。
- 7.在殺菌過程中,其感溫 管應一直保持在水面 之下,至少伸入水中 五十公厘(二吋)。
- 8.臥式釜應裝置在釜側中央位置。
- (二)自動溫度記錄儀:

 - 2.殺菌過程中,其記錄<u>之</u> 溫度應調至與水銀溫 度計<u>顯示之溫度</u>一 致,但不得高於水銀 溫度計所顯示之溫 度。
 - 3.對記錄裝置應有預防 任意變動之措施,警 告非指定人員不得加 以調整。

- 誌,並附有校正資 料。
- 4.溫度計使用前水銀 柱有斷離或不能準 確調整時,應送修或 更換。
- 5.溫度計須裝置於操 作者易於正確視讀 之位置。
- 6.殺菌過程中應以水 銀溫度計之指示溫 度為殺菌溫度,不得 以自動溫度記錄儀 之紀錄溫度代替。
- 7.在殺菌過程中,其感 溫管應一直保持在 水面之下,至少伸入 水中五〇公厘(二 吋)。
- 8. 臥式釜應裝置在釜 側中央位置。
- (二)自動溫度記錄儀:

 - 2.殺菌過程中,其記錄 溫度應調至與水銀 溫度計一致,但不得 高於水銀溫度計所 顯示之溫度。
 - 3.對記錄裝置應有預 防任意變動之措

- 4.記錄儀得與蒸汽控制 器併組成為溫度記錄 控制儀。除立式釜裝 置溫度記錄控制儀 外,其餘之溫度記錄 係感溫管應與水銀溫 度計感溫管相鄰裝 置。
- 5.立式殺菌釜,溫度記錄 控制儀感溫管應裝於 釜底最下層籃框下 方,且應避免蒸汽直 接噴觸感溫管。
- 6.臥式殺菌釜,溫度記錄 控制儀感溫管應裝於 釜內水面與釜中心 間,以避免蒸汽直接 噴觸感溫管。
- 7.溫度記錄控制儀如係 採用空氣操作時,應 有足夠多之過濾系 統,以確保空氣之潔 淨。
- (三)壓力錶及壓力控制裝 置:
 - 1.每一殺菌釜應有一具 壓力錶,其刻度盤直 徑不小於一百一十四 公厘(四又二分之一 吋)讀數範圍零至三 點五公斤/平方公 分,錶上刻度應能指 示零點一公斤/平方 公分。
 - 2.每年應至少校正乙 次,且貼附最近校正 之日期標誌,並附有 校正資料。
 - 3.壓力錶應裝於具有環 形彎轉之連管上。

- 施,如加鎖或貼警告標示等方式,警告非指定人員不得加以調整。
- 4.記錄儀得與蒸汽控 制器併組成為溫度 記錄控制儀。除立式 釜裝置溫度記錄控 制儀外,其餘之溫度 記錄儀感溫管應與 水銀溫度計感溫管 相鄰裝置。
- 5.立式殺菌釜,溫度記 錄控制儀感溫管應 裝於釜底最下層籃 框下方,且應避免蒸 汽直接噴觸感溫管。
- 6.臥式殺菌釜,溫度記 錄控制儀感溫管應 裝於釜內水面與釜 中心間,以避免蒸汽 直接噴觸感溫管。
- 7.溫度記錄控制儀如 係採用空氣操作 時,應有足夠多之過 濾系統,以確保空氣 之潔淨。
- (三)壓力錶及壓力控制裝 置:
 - 1.每一殺菌釜應有一 具壓力錶,其刻度盤 直徑不小於一一四 公厘(四又二分之一 吋)讀數範圍零至三 點五公斤/平方公 分,錶上刻度應能指 示零點一公斤/平 方公分。
 - 2.每年應至少校正乙 次。

- 4.不得以壓力作為殺菌 條件之依據。
- 5.每一釜在溢流管上應 裝置一具可調整之釋 壓瓣或壓力控制閥, 以防止進水閥全開時 釜內壓力急劇增加。

(四)蒸汽控制器:

- 1.每一殺菌釜均應裝置 蒸汽控制器。
- 2.未裝自動蒸汽控制器 而用人工操作時,於 殺菌過程中,應予<u>以</u> 記錄。

(五)蒸汽之引入:

- 1.蒸汽應自釜底引入,使 釜內之熱分佈平均。
- 立式釜可採用任何已 被認可之方法使熱分 佈平均。
- 3.臥式釜之噴汽管應伸 及釜底全長,噴汽孔 應平均分佈在噴汽管 上方。

(六)籃框支架:

立式釜底部應有籃框支架且內側應有籃框導軌,使釜壁與籃框間約有四公分(一又二分之一吋)之間隙。

(七)排水閥:

排水閥應能迅速全開全關且緊密不漏水,且須在排水口內側裝置濾網。

(八)水位計:

1.每一殺菌釜至少應裝 有一具可判知釜內水 位之裝置(如玻璃水 位計、水位錶等)。

- 3.壓力錶應裝於具有 環形彎轉之連管上。
- 4.不得以壓力作為殺 菌條件之依據。
- 5.每一釜在溢流管上 應裝置一具可調整 之釋壓瓣或壓力控 制閥,以防止進水閥 全開時釜內壓力急 劇增加。

(四)蒸汽控制器:

- 1.每一殺菌釜均應裝 置蒸汽控制器。
- 2.未裝自動蒸汽控制 器而用人工操作 時,於殺菌過程中, 應予與記錄,<u>以確保</u> 符合殺菌操作條件 要求。

(五)蒸汽之引入:

- 1.蒸汽應自釜底引 入,使釜內之熱分佈 平均。
- 2.立式釜可採用任何 已被認可之方法使 熱分佈平均。
- 3.臥式釜之噴汽管應 伸及釜底全長,噴汽 孔應平均分佈在噴 汽管上方。

(六)籃框支架:

立式釜底部應有籃框 支架且內側應有籃框 導軌,使釜壁與籃框間 約有四公分(一又二分 之一吋)之間隙。

(七)排水閥:

排水閥應能迅速全開 全關且緊密不漏水,且 須在排水口內側裝置

- 2.在昇溫、殺菌及冷卻過程中,釜內水位應淹蓋最上層罐頭。
- 3.殺菌操作人員應於殺 菌前檢查水位並予<u>以</u> 記錄,且於殺菌<u>過程</u> 隨時檢查水位。

(九)空氣供應與控制:

- 1.立式或臥式釜應供應 適當壓力及流量之空 氣,其壓力應加以控 制,並應自釜底引 入,而在蒸汽控制閥 與進汽口間之蒸氣管 上導入。
- 2.未裝自動壓力控制器 而用人工操作時,應 以人工加以控制壓 力,以確保符合殺菌 操作條件要求。
- 3.壓縮空氣管上應裝止 逆閥,以防止釜內之 水逆流至空氣供應系 統。

(十)水之循環:

- 2.釜底抽水口應裝有濾網,以避免碎屑進入 循環系統。
- 3.循環泵應裝置指示信 號,以便停止時可提 醒操作者,以及裝置

瀘網。

(八)水位計:

- 1.每一殺菌釜至少應 裝有一具可判知釜 內水位之裝置(如玻 璃水位計、水位錶 等)。
- 2.在昇溫、殺菌及冷卻 過程中,釜內水位應 淹蓋最上層罐頭。
- 3.操作人員應於殺菌 前檢查水位並予記 錄,且於殺菌中隨時 檢查水位。

(九)空氣供應與控制:

- 1.立式或臥式釜應供 應適當壓力及流量 之空氣,其壓力應加 以控制,並應自釜底 引入,而在蒸汽控制 閥與進汽口間之蒸 氣管上導入。
- 2.未裝自動壓力控制 器而用人工操作 時,應以人工加以控 制壓力,以確保符合 殺菌操作條件要求。
- 3.壓縮空氣管上應裝 止逆閥,以防止釜內 之水逆流至空氣供 應系統。

(十)水之循環:

1.採用水循環系統,以 使熱分佈均勻出 使自釜底頂之內 度自釜質之內 ,此 管應伸及釜體之 長,噴水孔應 長,,孔之總截面積不

- 一具洩汽栓以便在起 動時排除空氣。
- (十一)釜內上部空隙: 在殺菌過程中水面與 釜頂間,應保持足夠之 上部空隙,以便控制釜 內壓。
- (十二)冷卻水供應:
 - 1.立式釜之冷卻水應在 上層罐頭與水面間導 入。
 - 2.臥式釜應在循環泵之 吸入口導入,在冷卻 水管中應裝置一具止 逆閥。
- (十三)殺菌重要因子之管 制:

對於殺菌條件設定之 重要控制因子,應以足 夠之頻率加以測定並 記錄。

- 1.熱分佈資料,包括排 氣、昇溫時間及最終 溫度應由中央主管機 關認定具有對<u>殺菌設</u> 備及殺菌專門知識之 機構測定。
- 2.殺菌條件中,設定有最高裝罐量或固形量時,應以適當頻率加以測定並記錄,以確保產品固形量不超過設定量。
- 3.殺菌條件中,設定有真空度、上部空隙、<u>黏</u>度等時,應以適當頻率查看並記錄,以確保與預定殺菌所規定者一致。

(十四)保溫試驗:

- 可超過泵浦出水管之截面積。
- 2.釜底抽水口應裝有 濾網,以避免碎屑進 入循環系統。
- 3.循環泵應裝置指示 信號,以便停止時可 提醒操作者,以及裝 置一具洩汽栓以便 在起動時排除空氣。
- (十一)釜內上部空隙: 在殺菌過程中水面與 釜頂間,應保持足夠之 上部空隙,以便控制釜 內壓。
- (十二)冷卻水供應:
 - 1.立式釜之冷卻水應 在上層罐頭與水面 間導入。
 - 2.臥式釜應在循環泵 之吸入口導入,在冷 卻水管中應裝置一 具止逆閥。
- (十三)殺菌重要因子之管 制:

對於殺菌條件設定之 重要控制因子,應以足 夠之頻率加以測定並 做記錄,以確保各重要 控制因子都在設定限 界內。

- 1.熱分佈資料,包括排 氣、昇溫時間及最終 溫度應由中央衛生 福利主管機關認定 具有對低酸性罐頭 食品加熱殺菌專門 知識之機構測定。
- 2.殺菌條件中,設定有 最高裝罐量或固形

每一批號之產品,應取 代表性樣品做保溫試 驗並記錄。

- 量時,應以適當頻率 加以測定並記錄,以 確保產品固形量不 超過設定量。
- 3. 殺菌條件中,設定有 真空度、上部空隙、 粘度等時,應以適當 頻率查看並記錄,以 確保與預定殺菌所 規定者一致。

(十四)保溫試驗:

每一批號之產品,應 取代表性樣品做保 溫試驗、記錄並保存 試驗結果。

- 三、非連續式轉動殺菌釜蒸汽四、非連續式轉動殺菌釜蒸汽一、 第三點由現行規定第四 加壓殺菌:
 - (一)玻璃水銀溫度計:
 - 1.每一般菌釜至少裝置 一具指示刻度在攝氏 零點五度之水銀溫度 計,其長度至少一百 七十八公厘(七吋)最 低及最高刻度,範圍 不得超過五十五度。
 - 2.在裝置前應由中央主 管機關認定具有對殺 菌設備及殺菌專門知 識之機構進行校正, 裝置後每年至少應校 正一次,並記錄校正 資料。
 - 3.每一支溫度計應貼附 最近校正之日期標 誌,並附有校正資料。
 - 4. 温度計使用前水銀柱 有斷離或不能準確調 整時,應送修或更換。
 - 5. 温度計須裝置於操作 者易於正確視讀之位

- 加壓殺菌:
 - (一)玻璃水銀溫度計:
 - 1.每一般菌釜至少裝置 一具指示刻度在攝 氏零點五度之水銀 温度計,其長度至少 ー七八公厘(七吋)最 低及最高刻度,範圍 不得超過五五度。
 - 度量衡主管機關認 可之機構校正,以後 每年至少應校正乙 次,校正機構應保存 所有校正資料。
 - 最近校正之日期標 誌,並附有校正資 料。
 - 4. 温度計使用前水銀 柱有斷離或不能準 確調整時,應送修或 更換。
 - 5. 温度計須裝置於操

- 點移列。
- 二、為確保滅菌溫度達殺菌 條件所訂之溫度,規定應 由中央主管機關認定具 有對殺菌設備及殺菌專 門知識之機構進行校 正,並規範業者應記錄校 正資料,第一款第一目及 第二目,文字酌予修正。
- 2.在裝置前應送經中央 三、為加強測量器管理,第三 款第二目新增要求測 定、控制或記錄之測量器 或記錄儀之資料應記 錄,並貼附最近校正日期 標誌之規定。
- 3.每一支溫度計應貼附四、統一殺菌重要因子之管制 用詞,爰修正第八款文 字。

置。

- 6.殺菌過程中應以水銀 溫度計之指示溫度為 殺菌溫度,不得以自 動溫度記錄儀之紀錄 溫度代替。
- (二)自動溫度記錄儀:

 - 2.殺菌過程中,其記錄之 溫度應調至與水銀溫 度計<u>顯示之溫度</u>一 致,但不得高於水銀 溫度計所顯示之溫 度。
 - 3.對記錄裝置應有預防 任意變動之措施,如 加鎖或貼警告標示等 方式,警告非指定人 員不得加以調整。
- (三)壓力錶及壓力控制裝置:
- 2. 每年應至少校正一

- 作者易於正確視讀 之位置。
- 6.殺菌過程中應以水 銀溫度計之指示溫 度為殺菌溫度,不得 以自動溫度記錄儀 之紀錄溫度代替。

(二)自動溫度記錄儀:

- 2.殺菌過程中,其記錄 溫度應調至與水銀 溫度計一致,但不得 高於水銀溫度計所 顯示之溫度。
- 3.對記錄裝置應有預 防任意變動之措 施,如加鎖或貼警告 標示等方式,警告非 指定人員不得加以 調整。
- (三)壓力錶及壓力控制裝 置:

- 次<u>,且貼附最近校正</u> 日期標誌,並附有校 正資料。
- 3.壓力錶應裝於具有環 形變轉之連管上。
- 4.不得以壓力作為殺菌 條件之依據。

(四)蒸汽控制器:

- 1.每一殺菌釜均應裝置 蒸汽控制器。
- 2.未裝自動蒸汽控制器 而用人工操作時,於 殺菌過程中,應予<u>以</u> 紀錄。

(五)洩汽栓:

- 1.殺菌釜上之洩汽栓,除 溫度井上所裝者外, 其口徑應不小於三點 二公厘(八分之一吋)。
- 2.在殺菌過程中,包括排 氣、昇溫及殺菌期 間,應保持全開。
- 3. 臥式殺菌釜之洩汽栓 應裝在釜頂中心線距 兩端二十公分(八吋) 以內,且栓與栓之間 之距離不得超過二百 四十公分(八呎)。

(六)排氣及排除凝結水:

- 1. 每一殺菌釜在殺菌 前,應將釜內之空氣 排除。
- 2.當進汽開始時,排水閥 或洩水栓應打開一段 時間,以排除凝結 水,並於殺菌釜操作 過程中,繼續排除凝 結水。

(七)殺菌釜轉速:

1.殺菌時,轉速應符合殺

- 平方公分。
- 2. 每年應至少校正乙 次。
- 3.壓力錶應裝於具有 環形彎轉之連管上。
- 4. 不得以壓力作為殺 菌條件之依據。

(四)蒸汽控制器:

- 1. 每一殺菌釜均應裝 置蒸汽控制器。
- 2.未裝自動蒸汽控制器而用人工操作時,於殺菌過程中,應予與紀錄,以確保符合殺菌操作條件要求。

(五)洩汽栓:

- 1. 殺菌釜上之洩汽 栓,除溫度井上所裝 者外,其口徑應不小 於三點二公厘(八分 之一吋)。
- 2.在殺菌過程中,包括 排氣、昇溫及殺菌期 間,應保持全開。
- 3. 臥式殺菌釜之洩汽 栓應裝在釜頂中心 線距兩端二〇公分 (八吋)以內,且栓與 栓之間之距離不得 超過二四〇公分(八 呎)。

(六)排氣及排除凝結水:

- 1. 每一殺菌釜在殺菌 前,應將釜內之空氣 排除。
- 2.當進汽開始時,排水 閥或洩水栓應打開 一段時間,以排除凝 結水,並於殺菌釜操

菌條件上之規定。

- 2.每釜次罐頭殺菌時,應 記錄其殺菌釜轉速和 殺菌時間。
- 3.轉速調整儀應有預防 任意變動之措施,如 加鎖或貼警告標示等 方式,警告非指定人 員不得加以調整。

(八)殺菌重要因子<u>之管</u>制:

對於殺菌條件設定之重 要控制因子,應以足夠 之頻率加以測定並記 錄。

- 1.熱分佈資料,包括排 氣、昇溫時間及最終 溫度應由中央主管機 關認定具有對<u>殺菌設</u> 備及殺菌專門知識之 機構測定。
- 2.殺菌條件中,設定有最高裝罐量或固形量時,應以適當頻率加以測定並記錄,以確保產品固形量不超過設定量。
- 3.殺菌條件中,設定有真空度、上部空隙、黏度等時,應以適當頻率查看並記錄。
- 4.殺菌釜轉速、罐內上部空隙(或最高裝罐量)、黏度及罐頭排列方式等應設定為重要因子。

(九)保溫試驗:

每一批號之產品,應取 代表性樣品做保溫試 驗並記錄。 作過程中,繼續排除 凝結水。

(七)殺菌釜轉速:

- 1.殺菌時,轉速應符合 殺菌條件上之規定。
- 2. 每釜次罐頭殺菌 時,應記錄其殺菌釜 轉速和殺菌時間。
- 3.轉速調整儀應有預 防任意變動之措 施,如加鎖或貼警告 標示等方式,警告非 指定人員不得加以 調整。
- (八)<u>影響</u>殺菌之重要因子: 對於殺菌條件設定之 重要控制因子,應以足 夠之頻率加以測定並 做記錄,以確保各重要 控制因子都在設定限 界內。
 - 1.熱分佈資料,包括排 氣、昇溫時間及最終 溫度應由中央衛生 福利主管機關認 具有對低酸性罐 具有對低酸性罐頭 食品加熱殺菌專門 知識之機構測定。
 - 2.殺菌條件中,設定有 最高裝罐量或固形 量時,應以適當頻率 加以測定並記錄,以 確保產品固形量不 超過設定量。
 - 3.殺菌條件中,設定有 真空度、上部空隙、 黏度等時,應以適當 頻率查看並記錄,以 確保與預定殺菌所 規定者一致。

4.殺菌釜轉速、罐內上 部空隙(或最高裝罐 量)、黏度及罐頭排 列方式等應設定為 重要因子。

(九)保溫試驗:

每一批號之產品,應 取代表性樣品做保 溫試驗、記錄並保存 試驗結果。

- 加壓殺菌:
 - (一)玻璃水銀溫度計:
 - 1.每一般菌釜至少裝置 一具指示刻度在攝氏 零點五度之水銀 溫 度計,其長度至少一 百七十八公厘(七吋) 最低及最高刻度,範 圍不得超過五十五 度。
 - 2. 裝置前應由中央主管 機關認定具有對殺菌 設備及殺菌專門知識 之機構進行校正,裝 置後每年至少應校正 一次,並記錄校正資 料。
 - 3.每一支溫度計應貼附 最近校正之日期標 誌,並附有校正資料。
 - 4 温度計使用前水銀柱 有斷離或不能準確調 整時,應送修或更換。
 - 5. 温度計須裝置於操作 者易於正確視讀之位 置。
 - 6. 殺菌過程中應以水銀 温度計之指示温度為 殺菌温度,不得以自

- 加壓殺菌:
 - (一)玻璃水銀溫度計:
 - 1.每一般菌釜至少裝置 一具指示刻度在攝氏 零點五度之水銀 溫 度計,其長度至少一 七八公厘(七吋)最低 及最高刻度,範圍不 得超過五五度。
 - 度量衡主管機關認可 之機構校正,以後每 年至少應校正乙次, 校正機構應保存所有 校正資料。
 - 最近校正之日期標 誌,並附有校正資料。
 - 4. 温度計使用前水銀柱 有斷離或不能準確調 整時,應送修或更換。
 - 5. 温度計須裝置於操作 者易於正確視讀之位 置。
 - 6. 殺菌過程中應以水銀 温度計之指示温度為 殺菌溫度,不得以自 動溫度記錄儀之紀錄 温度代替。

- 四、非連續式轉動殺菌釜熱水五、非連續式轉動殺菌釜熱水一、第四點由現行規定第五點 移列。
 - 二、為確保滅菌溫度達殺菌條 件所訂之溫度,規定應由 中央主管機關認定具有對 殺菌設備及殺菌專門知識 之機構進行校正,並規範 業者應記錄校正資料,第 一款第一目及第二目文字 酌予修正。
 - 2.在裝置前應送經中央 三、為加強測量器管理,新增 第三款第二目要求測 定、控制或記錄之測量器 或記錄儀之資料應記 錄,並貼附最近校正日期 標誌之規定。
 - 3.每一支溫度計應貼附四、統一殺菌重要因子之管制 用詞,爰修正現行第七款 文字。

- 動溫度記錄儀之紀錄 溫度代替。
- 7.<u>感</u>溫管應裝入釜殼內 或溫度井內。

(二)自動溫度記錄儀:

- 2.殺菌過程中,其記錄之 溫度應調至與水銀溫 度計<u>顯示之溫度</u>一 致,但不得高於水銀 溫度計所顯示之溫 度。
- 3.對記錄裝置應有預防 任意變動之措施,警 告非指定人員不得加 以調整。
- 4. 感溫管應裝在釜殼內 或溫度井內。
- (三)壓力錶及壓力控制裝 置:

 - 2. 每年應至少校正<u>一</u> 次,且貼附最近校正

- 7. 溫管應裝入釜殼內獲 溫度井內。
- (二)自動溫度記錄儀:

 - 2.殺菌過程中,其記錄 溫度應調至與水銀 溫度計一致,但不得 高於水銀溫度計所 顯示之溫度。
 - 3.對記錄裝置應有預 防任意變動之措 施,如加鎖或貼警告 標示等方式,警告非 指定人員不得加以 調整。
 - 4. 感溫管應裝在釜殼 內或溫度井內。
- (三)壓力錶及壓力控制裝 置:

 - 2.每年應至少校正乙 次。

- 之日期標誌,並附有 校正資料。
- 3.壓力錶應裝於具有環 形彎轉之連管上。
- 4.不得以壓力作為殺菌 條件之依據。

(四)蒸汽控制器:

- 1.每一殺菌釜均應裝置 蒸汽控制器。
- 2.未裝自動蒸汽控制器 而用人工操作時,於 殺菌過程中,應予<u>以</u> 記錄。

(五)空氣之供應與控制:

- 1.立式或臥式釜應供應 適當壓力及流量之空 氣,其壓力應加底引 制,並應自釜底以引 入,而在蒸汽控制閥 與進汽之蒸氣管 上導入。
- 2.未裝自動壓力控制器 而用人工操作時,應 以人工加以控制壓 力。

(六)殺菌釜轉速:

- 1.殺菌時,轉速應符合殺 菌條件上之規定。
- 会金次罐頭殺菌時,應
 記錄其殺菌釜轉速及
 殺菌時間。
- 3.轉速調整儀應有預防 任意變動之措施,警 告非指定人員不得加 以調整。
- (七)殺菌重要因<u>子</u>之<u>管</u> 制:

對於殺菌條件設定之重 要控制因子,應以足夠 之頻率加以測定並記

- 3.壓力錶應裝於具有 環形彎轉之連管上。
- 4. 不得以壓力作為殺 菌條件之依據。

(四)蒸汽控制器:

- 1. 每一殺菌釜均應裝 置蒸汽控制器。
- 2.未裝自動蒸汽控制器而用人工操作時,於殺菌過程中,應予記錄,以確保符合殺菌操作條件要求。

(五)空氣之供應與控制:

- 1.立式或臥式釜應供 應適當壓力及流 之空氣,其壓力應加 以控制,並應自釜底 引入,而在蒸汽控制 関與進汽口間之 氣管上導入。
- 2. 未裝自動壓力控制器而用人工操作時,應以人工加以控制壓力,以確保符合殺菌操作條件要求。

(六)殺菌釜轉速:

- 1.殺菌時,轉速應符合 殺菌條件上之規定。
- 2. 每釜次罐頭殺菌 時,應記錄其殺菌釜 轉速及殺菌時間。
- 3.轉速調整儀應有預 防任意變動之措 施,如加鎖或貼警告 標示等方式,警告非 指定人員不得加以 調整。
- (七)<u>影響殺菌之</u>重要<u>控制</u>因 <u>素</u>:

錄。

- 1.熱分佈資料,包括排 氣、昇溫時間及最終 溫度應由中央主管機 關認定具有對<u>殺菌設</u> 備及殺菌專門知識之 機構測定。
- 2.殺菌條件中,設定有最高裝罐量或固形量時,應以適當頻率加以測定並記錄。
- 3.殺菌條件中,設定有真空度、上部空隙、黏度等時,應以適當頻率查看並記錄。
- 4.殺菌釜轉速、罐內上部空隙(或最高裝罐量)、黏度及罐頭排列方式等應設定為重要因子。
- (八)保溫試驗:

每一批號之產品,應取 代表性樣品做保溫試驗 並記錄。 對於殺菌條件設定之 重要控制因子,應以足 夠之頻率加以測定並 記錄,以確保各重要控 制因子都在設定限界 內。

- 1.熱分佈資料,包括排 氣、昇溫時間及最終 溫度應由中央衛生 福利主管機關認 具有對低酸性罐 具有對低酸菌 食品加熱殺菌 知識之機構測定。
- 2.殺菌條件中,設定有 最高裝罐量或固形 量時,應以適當頻率 加以測定並記錄,以 確保產品固形量不 超過設定量。
- 3.殺菌條件中,設定有 真空度、上部空隙、 黏度等時,應以適當 頻率查看並記錄,以 確保與預定殺菌所 規定者一致。
- 4.殺菌釜轉速、罐內上 部空隙(或最高裝罐 量)、黏度及罐頭排 列方式等應設定為 重要因子。
- (八)保溫試驗:

每一批號之產品,應取 代表性樣品做保溫試 驗、記錄<u>並保存試驗結</u> 果。

- 五、無菌加工及包裝系統:
 - (一)產品殺菌機:
 - 1.設備
 - (1)溫度指示裝置:
 - I.每部殺菌機應至少
- 六、無菌加工及包裝系統:
 - (一)產品殺菌機:
 - 1.設備
 - (1)溫度指示裝置:
 - I.每部殺菌機至少裝
- 一、第五點由現行規定第六點 移列。
- 二、為確保滅菌溫度達殺菌條 件所訂之溫度,修正為應 由中央主管機關認定具

- 裝置一具溫度指示 裝置(如玻璃水銀 溫度計或相當之熱 電偶記錄儀等)。
- Ⅱ.使用玻璃水銀溫度計者,應符合:
- (Ⅲ)裝置前應由中央主 管機關認定具有對 殺菌設備及殺菌專 門知識之機構進行 校正,裝置後每年 至少應校正一次, 並記錄校正資料。
- (Ⅲ)每一支溫度計應貼 附最近校正之日期 標誌,並附有校正 資料。
- (IV)溫度計使用前水銀 柱有斷離或不準確 時,應送修或更 換。
- (V)溫度計須裝置於操 作者易於正確視讀 之位置。
- Ⅲ. 非使用水銀溫度計 者<u>:</u>
- (I)裝置前應進行校 正,裝置後每年至 少應校正一次,並 記錄校正資料。
- (Ⅱ)殺菌溫度,應以溫度指示裝置之指示溫度為準。

- 置一具溫度指示裝置(如玻璃水銀溫 度計或相當之熱電 偶記錄儀等)。
- Ⅱ.使用玻璃水銀溫度計者,應符合
- (I)每一般菌釜至少裝置一具指示刻度之度在 攝氏零點五度之表 銀溫度計,八人 銀溫度一七,範 在一十一, 超過五五度 五度 五度。
- (Ⅱ)<u>在</u>裝置前應送經中 央<u>度量衡</u>主管機關 認可之機構校正, 以後每年至少應校 正乙次,校正機構 應保存所有校正資 料。
- (Ⅲ)每一支溫度計應貼 附最近校正之日期 標誌,並附有校正 資料。
- (IV)溫度計使用前水銀 柱有斷離或不準確 時,應送修或更換。
- (V)溫度計須裝置於操 作者易於正確視讀 之位置。
- Ⅲ.非使用水銀溫度計 者,
- (I)殺菌溫度,應以溫 度指示裝置之指示 溫度為準。
- (Ⅱ)感溫部分應在產品 殺菌保持管出口與 冷卻管進口之間,

有對殺菌設備及殺菌專門知識之機構進行校正,並規範業者應記錄校正資料,第一款第一目之一(Ⅲ)文字酌予修正。 三、第一款第一目之一(Ⅲ),

為確保滅菌溫度達殺菌條件所訂之溫度,增列非使用水銀溫度器者之管理,裝置前應校正,裝置後每年至少應校正一次,並記錄校正資料之規定。

(Ⅲ)感溫部分應在產品 殺菌保持管出口與 冷卻管進口之間, 能直接感測產品溫 度之處。

(2)溫度記錄儀:

- Ⅲ.感溫部分應在產品 殺菌保持管出口與 冷卻管進口之間, 能直接感測產品溫 度之處。
- Ⅲ.殺菌過程中,其記錄 之溫度應調至與溫 度指示裝置<u>顯示之</u> 溫度一致,但不得 高於溫度指示裝置 所顯示之溫度。
- IV.對記錄裝置應有預 防任意變動之措 施,警告非指定人 員不得加以調整。

(3)温度控制儀:

- I.應有準確之溫度記 錄控制儀,以確保 產品維持在所設定 之 殺 菌 溫 度。
- Ⅱ.以空氣操作之溫度 控制儀應有空氣過 濾裝置,以確保所 供應之空氣清潔與

能直接感測產品溫 度之處。

(Ⅱ)感温部分應在產 品殺菌保持管出口 與冷卻管進口之 間,能直接感測產品 溫度之處。

(2)溫度記錄儀:

- Ⅱ.感溫部分應在產品 殺菌保持管出口與 冷卻管進口之間, 能直接感測產品溫 度之處。
- Ⅲ.殺菌過程中,其記 錄溫度應調至與溫 度指示裝置一致, 但不得高於水銀溫 度計所顯示之溫 度。
- IV.對記錄裝置應有預 防任意變動之措 施,如加鎖或貼警 告標示等方式,警 告非指定人員不得 加以調整。

(3)温度控制儀:

I.應有準確之溫度記 錄控制儀,以確保 產品維持在所設定 之 殺 菌 溫 度。 乾燥。

(4)產品對產品之熱交換器:

產品對產品熱交換器 之設計、操作與控 制,應使熱交換器內 已殺過菌產品之壓力 高於未殺過<u>菌</u>之產 品。

(5)產品流速:

- I.流速計應裝置在產 品殺菌保持管之前 端,且其運轉操作 應要維持在所設定 之產品流速。
- Ⅲ.應有預防任意變動 之措施,如加鎖或 貼警告標示等方 式,警告非指定人 員不得加以調整。
- (6)產品殺菌保持管:
 - I.保持管之設計,應避 免氣泡積留或產品 流速加快,並能持續 地使產品留滯於管 內足夠時間。
 - Ⅱ.該時間應符合所設定之殺菌時間。
 - Ⅲ.保持管之進口與出口之間不得有任何加熱裝置,並應避免任何會影響管內產品溫度之情況。
- (7)分流系統:

應裝設自動控制及警報系統,當殺菌時,當殺菌時,應能與常時,應能自動停機或將產品的轉充填機或無菌的

- Ⅱ.以空氣操作之溫度 控制儀應有空氣過 濾裝置,以確保所 供應之空氣清潔與 乾燥。
- (4)產品對產品之熱交 換器:

產品對產品熱交換器之設計、操作與控制,應使熱交換器內 已殺過菌產品之壓 力高於未殺過之產 品。

<u>(5)</u>產品流速:

- I.應裝置在產品殺 菌保持管之前 端,且其運轉操 作應要維持在所 設定之產品流 速。
- Ⅱ.應有預防任意變動之措施,如 鎖或貼警告標如 等方式, 等方式人員不 指之觀整。

(6)產品殺菌保持管:

- I.保持管之設計, 應避免氣泡積留 或產品流速油 快,並能持續加 使產品留滯於管 內足夠時間。
- Ⅱ.該時間應符合所 設定之殺菌時 間。
- Ⅲ.保持管之進口與 出口之間不得有 任何加熱裝置, 並應避免任何會

(8)產品殺菌保持管之 後續設備:

製品產存軸備生在密絕法運造殺品槽、閱接侵險或置操於後菌有或有之者其,作程保器的政治者其,作者以分污應的有過監於後菌有或有之蒸效當視線

2.操作

(1)殺菌前置作業:

產品殺菌作業開始 菌機及其後續弱 備之所有食品 超越接 國 品 實 國 直 選 國 直 連 應 有 適 並 應 有 適 並 應 有 適 當 裝 置 顯示 及 確 證 之。

- (2)產品殺菌保持管內 溫度下降之處理:
 - I.產品殺菌保持管內 產品溫度下降而低 於預定殺菌條件 者,應以分流系統 將產品導離充填機 或無菌儲存槽。

 - Ⅲ.產品殺菌保持管及

影響管內產品溫度之情況。

(7)分流系統:

應裝設自動控制及 警報系統,當殺菌時,當殺菌時,應能財務 建大樓或將產品 萬時,產品 萬時,

(8)產品殺菌保持管之 後續設備:

製品產存軸備生在密絕法運造殺品產槽、閱接侵險或置操於後菌有或柄部入者其,作投管無具備等染有有適監於後菌有或有之蒸效當視條。

2.操作

(1)殺菌前置作業:

產品殺菌作業開始 前,殺菌機及其後續 設備之所有食」。 觸面,應殺菌達,並 應殺菌之規定,並 應 強當裝置顯示及 確證之。

- (2)產品殺菌保持管內 溫度下降之處理:

- (3)產品對產品熱交換器 壓力異常處理:

 - Ⅲ.若此批產品已充填 於容器者,應與正 常成品分開,並重 新加以殺菌或銷 毀。
 - Ⅲ.應待造成產品熱定 與器壓力異常學之 類正後及受學人 系統、 業滅菌條件後 業滅菌條件 或無菌儲存槽。 或無菌儲存槽。
- (4)無菌儲存槽異常處理:
- Ⅱ.須將無菌儲存槽重新 作商業滅菌後,始得

儲存槽。

- Ⅱ. 殺已者菌開證危微則予留在疾與品評品康,實害生無與別子 建连连往在殺罪之非等共存行。與品評品康,菌數
- (3)產品對產品熱交換 器壓力異常處理:

 - Ⅱ.若此批產品已充 填於容器者,應 與正常成品分 開,並重新加以 殺菌或銷毀。
 - Ⅲ.應待造成產品熱 交換器壓力異常 原因矯正後及受 影響之系統裝置

重新作業。

(5)殺菌記錄:

- I.在殺菌開始及操作過程中至少每小時檢測及記錄下列項目 一次。
- Ⅱ.產品殺菌保持管出口 處之溫度指示計及 溫度記錄儀所顯示 之溫度。
- Ⅲ.產品對產品熱交換器 兩端之壓力。
- IV.產品流速(可由定量 或充填包裝方式得 之)。
- V.無菌儲存槽之無菌空 氣壓力或其他維持 無菌之措施。
- VI.設備及管路上為防止 微生物侵入之蒸汽 密封或其他阻絕裝 置之檢查。
- (二)容器殺菌及產品充填、密封作業:

1.設備

(1)記錄裝置:

容統系所要裝介度器記蓋和產,之類得用流其批殺人類建程自錄溫素菌用記、因殺人人或為強度的領別。因殺人人,記述他式萬大人,記述、此次後人,記述、此次後人,記述、倘,然然以錄媒濃容應

(2)計時方法:

I.應以適當方法控制容 器殺菌時間或速度, 且應符合殺菌條件之 回復到商業滅菌 條件後,產品始 可導入充填機或 無菌儲存槽。

- (4)無菌儲存槽異常處理:

 - Ⅱ.須將無菌儲存槽 重新作商業滅菌 後,始得重新作 業。

(5)殺菌記錄:

- I.在殺菌開始及操作過程中至少每小時檢測及記錄 下列項目一次。
- Ⅲ.產品殺菌保持管 出口處之溫度指 示計及溫度記錄 儀所顯示之溫 度。
- Ⅲ.產品對產品熱交 換器兩端之壓 力。
- IV.產品流速(可由 定量或充填包裝 方式得之)。
- V.無菌儲存槽之無 菌空氣壓力或其 他維持無菌之措 施。
- VI.設備及管路上為

規定。

II.容器殺菌系統之殺菌 速度調節器應有預防 非授權或非殺菌技術 管理人員擅動之措 施。

2.操作

(1)開始:

充填操作前,容器殺 菌系統及產品充填與 密封系統,應殺菌至 達到商業滅菌要求。

- (2)殺菌不足之處理:
- I.充填包裝條件低於殺 菌條件之規定時,充 填包裝系統,應能停 止作業或以適當方 式將已充填之產品 分開處理。
- Ⅱ.容器殺菌不足且己充 填為成品者,應將之 與正常產品分開。
- Ⅲ.充填包裝系統之無菌 條件異常時,系統影響之部分應再施行 殺菌達到商業滅菌 之要求,始得重新作 業。
- (3)容器充填及殺菌記錄:
- I.所有操作條件,包括 殺菌媒介之流速、溫 度,在無菌系統下之 容器殺菌條件及密 封速率等應依足夠 頻率觀測並記錄。
- Ⅱ.觀測及記錄時間之間 隔,應不超過一小 時。
- (三)保溫試驗:

防止微生物侵入之蒸汽密封或其他阻絕裝置之檢查。

- (二)容器殺菌及產品充填、密封作業:
 - 1.設備
 - (1)記錄裝置:

容系封成度動錄速他式蘭器統系所,記殺、因殺人類連萬用以之或為菌性,以與與其人。時間,以之或為錄性,以之或為錄性。

- (2)計時方法:
 - I.應以適當方法控 制容器殺菌時間或 速度,且應符合殺 菌條件之規定。
- 2. 操作
- (1)開始:

充填操作前,容器殺 菌系統及產品充填 與密封系統,應殺菌 至達到商業滅菌要 求。

- (2)殺菌不足之處理:
 - I.充填包裝條件低 於殺菌條件之規

每一批號之產品,應取 代表性樣品做保溫試 驗並記錄。

(四)殺菌重要因子<u>之管</u> 制:

對於殺菌條件設定之 重要控制因子,應以足 夠頻率加以測定並記 錄。

- Ⅲ.容器殺菌不足且 己充填為成品 者,應將之與正 常產品分開。
- (3)容器充填及殺菌記錄:

Ⅱ.觀測及記錄時間 之間隔,應不超 過一小時。

(三)保溫試驗:

每一批號之產品,應 取代表性樣品做保溫 試驗、記錄<u>並保存試</u> 驗結果。

(四)<u>影響</u>殺菌<u>之</u>重要因子: 殺菌條件之重要因 子,應以足夠頻率加 以測定,並做記錄。

<u>六</u>、其他型式之罐頭食品之殺 菌設備,應依本準則辦 七、其他型式之低酸性罐頭食一、點次修正。 品之殺菌設備,應依本準二、酌修文字,以臻明確。

理,且應由中央主管機關	則辦理,且應由中央 <u>衛生</u>
認定具有對殺菌設備及殺	福利主管機關認定具有
菌專門知識之機構測定,	對低酸性罐頭食品加熱
且依設備特性確效。	殺菌專門知識之機構測
	定,以達商業滅菌之目
	的。
七、生產罐頭食品之殺菌設	一、本點新增。
備,應定期進行再確效,	二、明定生產罐頭食品之殺菌
並訂定有關再確效之標準	設備,應定期確認設備之
程序作業書;另因變更設	功能,另設備變更,亦應
備配置、監控參數或其他	立即確效是否達商業滅菌
殺菌重要因子時,應立即	之目的。
進行確效。	
進行確效。	

修正名稱	現行名稱	說明
附件六 熱殺菌密閉容器包裝		本章擴大管理範圍,爰修正本
食品製造業容器密封之管制基		附件名稱。
準		
修正規定	現行規定	說明
一、容器之密封(封口),應符合	一、容器之密封(封口),應符合	一、第一款配合條文移列及修
下列規定:	下列規定:	正,文字酌予修正。
(一)金屬罐捲封之外觀檢	(一)金屬罐捲封之外觀檢	二、第二款納入罐頭食品類衛
查,應由第三十四條第	查,應由第三十五條第	生標準中金屬罐之罐頭食
二款所定受密封檢查訓	二款所定受密封檢查訓	品外觀規定。
練之人員負責;檢查間	練合格並領有證書之人	三、第三款配合條文移列,文
隔不得超過一小時,並	員負責;檢查間隔不得	字酌予修正。
應詳實記錄。	超過一小時,並應詳實	四、第六款納入罐頭食品類衛
(二)金屬罐之外觀檢查,不	記錄。	生標準中殺菌袋外觀檢查
得有膨罐、污銹罐、彈	(二)金屬罐之外觀檢查,捲	之規定。
性或急跳罐、嚴重凹罐	封不得有切罐、斷封、	五、第七款配合條文移列,文
之現象,並捲封不得有	尖銳捲緣、疑似捲封、	字酌予修正。
切罐、斷封、尖銳捲緣、	跳封、唇狀 <u>或</u> 舌狀等缺	
疑似捲封、 <u>捲緣不平</u> 、	點。	
唇狀、舌狀、側封不正	(三)捲封之解體檢查,應由	
常等可能引起漏罐危險	第三十五條第二款所定	
之現象。	<u>曾</u> 受密封檢查訓練合格	
(三)捲封之解體檢查,應由	並領有證書之人員負責	
第三十四條第二款所定	執行。每罐型第一罐,	
受密封檢查訓練合格並	應進行解體檢查,其後	
領有證書之人員負責執	檢查間隔不得超過四小	
行。每罐型第一罐,應	時,並應詳實記錄。	
進行解體檢查,其後檢	(四)前款之檢查項目為捲封	
查間隔不得超過四小	寬度與厚度、罐蓋深	
時,並應詳實記錄。	度、蓋 <u>鉤</u> 、罐 <u>鉤</u> 、 <u>鉤</u> 疊	
(四)前款之檢查項目為捲封	長度或百分鐘率及皺紋	
寬度與厚度、罐蓋深	度;其捲封品質及檢驗	
度、蓋 <u>鈎</u> 、罐 <u>鈎</u> 、 <u>鈎</u> 疊	方法,應符合中華民國	
長度或百分率及皺紋	國家標準有關食品罐頭	
度;其捲封品質及檢驗	用圓形金屬空罐及食品	
方法,應符合中華民國	罐頭用圓形空罐檢驗方	
國家標準有關食品罐頭	法之規定。	
用圓形金屬空罐及食品	(五)玻璃瓶之封蓋,不得有	

- 罐頭用圓形空罐檢驗方 法之規定。
- (五)玻璃瓶之封蓋,不得有 斜蓋或密閉不緊等密封 不完全之缺點。
- (六)殺菌袋之封口外觀檢 查,不得有膨袋、針孔、 封口不平、封口處殘留 夾雜物或封口不完全等 引起漏袋之缺點及其他 不良現象; 其品質及檢 查方法,應符合中華民 國國家標準有關殺菌袋 裝食品及包裝食品殺菌 袋檢驗方法之規定。
- (七)前六款以外其他容器, 應由第三十四條第二款 所定受密封檢查訓練之 人員,以適當頻率檢查 封口機之效率及產品密 封性,並應詳實記錄。

- 斜蓋或密閉不緊等密封 不完全之缺點。
- (六)殺菌袋之封口外觀檢 查,不得有針孔、封口 不平、封口處殘留夾雜 物或封口不完全等引起 漏袋之缺點; 其品質及 檢查方法,應符合中華 民國國家標準有關殺菌 袋裝食品及包裝食品殺 菌袋檢驗方法之規定。
- (七)前六款以外其他容器, 應由第三十五條第二款 所定訓練合格之容器封 口技術人員,以適當頻 率檢查封口機之效率及 產品密封性,並應詳實 記錄。
- 二、殺菌冷卻後之罐頭食品,二、殺菌冷卻後之罐頭,使用一酌修文字,以臻明確。 使用輸送帶輸送時,應避 免輸送帶與捲封(封口)之 接觸;有破損之輸送帶、 罐緩衝器等,均應更新, 與罐頭捲封(封口)接觸之 軌道及輸送帶,應保持清 潔。
 - 輸送帶輸送時,應避免輸 送帶與捲封(封口)之接 觸;有破損之輸送帶、罐 緩衝器等,均應更新,與 罐頭捲封(封口)接觸之軌 道及輸送帶,應保持清潔。