

# 麵製品食品業者衛生管理

## 宣導手冊



# 目 錄

壹、前言	3
貳、麵製品製造業之違規案例	4
參、麵製品相關法規與常用食品添加物介紹	7
一、麵製品製造業者相關法規及規範對象	7
二、食品添加物	8
肆、食品從業人員加工設備及作業場所衛生管理	15
一、食品從業人員衛生管理	15
二、加工設備清潔消毒	17
三、作業場所清潔衛生	18
四、業者登錄、追溯追蹤及文件紀錄	20
伍、麵製品製程危害分析及風險預防	21
一、麵製品中常見的危害	21
二、各類麵製品製程與可能危害點	22
(一) 原料使用及調配	22
(二) 一般製程衛生管理與個別麵製品類別之衛生管理	25
陸、結語	34
附件、麵製品食品業者常用表單範例	35
附錄一、食品添加物分類	42
附錄二、麵製品食品業者良好衛生作業指引	43

# 序

麵製品為我國民眾主食之一，於傳統市場與餐飲場所常見的陽春麵、油麵和餃子皮等麵製品，早已大量融入國人的日常生活與飲食結構。由於產業特性與消費習慣，這些麵製品主要仍由為數眾多的地區性中小規模麵製品業者所生產，再以其業務週邊區域為供應範圍。

由於麵製品保存不易，加上傳統中小型麵製品業者普遍存在衛生管理落實程度不佳的情況，成品如未採取低溫保存或管控常溫販售時間，則容易有微生物生長、腐敗等情形。若部分不肖業者為延長麵製品的常溫販售時間，而違法使用防腐劑或殺菌劑，則會對國人飲食健康造成影響。為提升該產業整體之衛生安全及品質，輔導業者落實自主衛生管理乃當務之急。

本手冊以「食品良好衛生規範準則」及「麵製品食品業者良好衛生作業指引」為依據，指出製程及人員設備衛生管理上常見的缺失，並針對各項危害點提出適當的改進及預防方法，期能引導業者改善製程衛生，以達到提升國內傳統中小型麵製品加工業衛生安全的目標，提供國人一個更安全的麵製品消費環境。

衛生福利部食品藥物管理署

署長 姜郁美 謹誌

中華民國 104 年 12 月

## 壹、前言

---

麵製品涵蓋範圍甚廣，包括生麵製品、熟麵製品及乾麵製品等，為國人飲食重要的一環。其生產方式主要是以傳統小型和家庭式製造業者為主，供應對象則為傳統市場、小吃攤、餐廳及早餐店等。此類製造業者之作業面積不大，生產環境場所亦無任何的隔離或區隔，原料貯存區、生產作業區和包裝區常集中在同一場所，因此易發生交叉污染。此外，因生產製程無標準化，所以產品品質變化大。近年來，相關單位針對市售麵製品之監測結果亦指出，麵製品常有違法使用防腐劑或殺菌劑等現象，此與業者未確實落實自主衛生管理有關。有鑒於此，本手冊依據「食品良好衛生規範準則」、「麵製品食品業者良好衛生作業指引」及食品安全衛生相關法規等內容編纂，期能協助業者建立標準一致之衛生管理原則，進一步提升國內小型麵製品製造業之衛生安全及品質。

## 貳、麵製品製造業之違規案例

麵製品具高水活性且富含營養成分，在常溫下不易保存，倘若業者的自主衛生管理未落實，會使成品的初始菌數升高而縮短保存期限，導致麵製品有易腐敗、不易保存等缺點，此外受到配送距離短等不利販售之因素所影響，因此不肖業者可能選擇在原料或產品中違法使用防腐劑等方式來延長保存期限，甚至削價競爭。

### 【麵製品違規新聞】

麵製品業者違規使用食品添加物之情形時有所聞，常發現違法使用如防腐劑（苯甲酸、己二烯酸等）、殺菌劑（過氧化氫）、未經查驗登記之二氧化氯、禁止使用之吊白塊等，麵製品業者應依「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」使用，詳細規定可見本手冊第參章之內容，以下簡述常見違規新聞事件，麵製品製造業者切勿違法。

【新聞日期 104 年 3 月 17 日】

【違規事實】潤餅皮添加「吊白塊」衛生局全面稽查抽驗。

潤餅皮添加「吊白塊」衛生局全面稽查抽驗「吊白塊」是甲醛和次硫酸氫鈉的化合物，屬工業用漂白劑因有致癌風險各國都禁止添加於食品中



### 【罰則重點】

添加未經許可之添加物，已違反食安法第 15 條第 1 項規定，可依同法第 44 條處新臺幣 6 萬元至 2 億元罰鍰外，情節重大者，並得命其歇業、停業或廢止其公司、商業、工廠之全部或部分登記事項，依同法第 49 條規定處 7 年以下有期徒刑，併科新臺幣 8 千萬元以下罰金。

### 【新聞日期 104 年 7 月 10 日】

### 【違規事實】黑心麵條加工業二氧化氯

業業者自行將過期之「亞氯酸鈉」以活化劑調製成二氧化氯，再自行印製假冒標示販售予下游業者，其下游一家製麵廠使用於食品用水加工在黃油麵、冷凍（烏龍麵、刀削麵、米苔目、陽春細麵、日式拉麵及粿條）等產品。

### 【罰則重點】

使用非食品添加物之二氧化氯混充為食品級販售，已涉違反食安法第 15 條第 1 項第 7 款，依同法第 49 條第 1 款規定，可處 7 年以下有期徒刑，得併科新臺幣 8 千萬元以下罰金。



同法第 7 條規定，食品業者於發現產品有危害衛生安全之虞時，應即主動停止製造、加工、販賣及辦理回收，並通報衛生主管機關。

【新聞日期 104 年 10 月 2 日】

【違規事實】查獲違規添加食品添加物之米麵製品及貯存逾期品事件

於業者廠區內查獲貯存逾期食品及食品添加物，並在上游來源業者現場查獲麵製品配方表，業者於拉麵及陽春麵中添加苯甲酸，已封存疑似違規添加食品添加物之陽春麵、拉麵及米粉



【罰則重點】

產製食品如需添加食品添加物，應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」，違者將依違反食品安全衛生管理法第 18 條之規定，爰依同法第 47 條規定，處新臺幣 3 萬元以上 300 萬元以下罰鍰。

逾期品未與效期內產品適當區隔等未有效落實食品良好衛生規範準則，係違反食品安全衛生管理法第 8 條第 1 項之規定，經命限期改善，屆期不改正，得依同法第 44 條處新臺幣 6 萬元以上 2 億元以下罰鍰；或刻意貯存逾期產品者，係違反食安法第 15 條第 1 項之規定，得依同法第 44 條處新臺幣 6 萬元以上 2 億元以下罰鍰。



## 參、麵製品相關法規與常用食品添加物介紹

### 一、麵製品製造業者相關法規及規範對象

食品安全衛生相關法規於近年歷經多次修正，下表為麵製品相關食品業者應遵守之相關法規（如食品安全衛生管理法、食品良好衛生規範準則等），業者應詳細閱讀瞭解，其中麵製品食品業者良好衛生作業指引應優先閱讀，內容摘要如下表所述：

麵製品 相關法規	規範對象	相關內容摘要	資料來源 QR Code
食品安全 衛生管理法	所有食品業者（包括 麵製品相關食品業者）	<p>管理食品衛生安全及品質，維護國民健康之最重要母法，重點為：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 食品業者登錄</li> <li>▪ 食品安全監測計畫</li> <li>▪ 強制性檢驗</li> <li>▪ 設置實驗室</li> <li>▪ 食品追溯追蹤制度</li> <li>▪ 分廠分照規定</li> </ul>	
食品安全 衛生管理法 施行細則	所有食品業者（包括 麵製品相關食品業者）	<p>依據食品安全衛生管理法第 59 條訂定，管理重點為：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 食品添加物、有害物質管理、病原性微生物管理</li> <li>▪ 標示、散裝食品管理</li> <li>▪ 食品器具、食品容器或包裝管理</li> <li>▪ 食品用洗潔劑管理</li> <li>▪ 檢驗方法、檢驗單位及結果判讀管理</li> <li>▪ 公司、商業登記資料管理</li> </ul>	

麵製品 相關法規	規範對象	相關內容摘要	資料來源 QR Code
食品良好衛生規範準則	所有食品業者（包括麵製品相關食品業者）	食品業者之從業人員、作業場所、設施衛生管理及其品保制度，均應符合整體流程中為確保衛生安全或品質要求之基本軟、硬體條件	
食品添加物使用範圍及限量暨規格標準 *註 1	所有食品業者（包括麵製品相關食品業者）	正面表列食品添加物之品名、規格、使用範圍及限量，非表列之品項，不得使用	
麵製品食品業者良好衛生作業指引 *註 2	麵製品相關食品業者	從事麵製品製造、加工、調配、包裝、運送、貯存、販賣之業者，所應符合之基本原料使用、調配與衛生管理	
食品業者登錄辦法	所有食品業者（包括麵製品相關食品業者）	依衛福部公告應申請登錄之類別及規模之食品業者應申請登錄，始得營業	

註 1：食品添加物分類詳見附錄一。

註 2：指引內容詳見附錄二。

## 二、食品添加物

食品添加物是指食品之製造、加工、調配、包裝、運送、貯存等過程中用以著色、調味、防腐、漂白、乳化、增加香味、安定品質、促進發酵、增加稠度、增加營養、防止氧化或其他用途而添加或接觸於食品之物質。其依此標準共分為十八類（如附錄一），採取正面表列，唯有列舉出的食品添加物才可依其使用限量及範圍添加於食品中。

許多業者為延長麵製品的架售期，而非法添加防腐劑及殺菌劑，此乃國內衛生機關抽驗麵製品發現違規及造成食品中毒案件的主要原因。依據「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」第（一）類：防腐劑；第（二）類：殺菌劑（過氧化氫）等兩類所列舉的食品添加物，皆不可添加於麵製品當中，違者將依違反食品安全衛生管理法第 18 條之規定，依同法第 47 條規定，處新臺幣 3 萬元以上 300 萬元以下罰鍰；若使用未經許可添加物可處 7 年以下有期徒刑，得併科新臺幣 8 千萬元以下罰金。屬情節重大者，並得命其歇業、停業一定期間、廢止其公司、商業、工廠之全部或部分登記事項，或食品業者之登錄；經廢止登錄者，一年內不得再申請重新登錄。麵製品中常用的食品添加物如下：

### （一）麵製品中常用的食品添加物

#### 【改善保存性】

品名	用途	使用範圍及限量
丙二醇	屬食品添加物第（十五）類溶劑，可增加保存性、麵糰黏彈性及表面光澤。	可於各類食品中視實際需要適量使用。
有機酸 (乳酸、蘋果酸、檸檬酸、酒石酸等)	屬食品添加物第（十一）類，可改善麵條品質及增加保存性。	可於各類食品中視實際需要適量使用。

#### 【促進麵條質地】

品名	用途	使用範圍及限量
鹼 (碳酸鈉、碳酸鉀)	屬食品添加物第（七）類，可使麵糰產生獨特風味及色澤、增加黏彈性、伸展性及耐攪拌性等，並縮短烹煮時間	可於各類食品中視實際需要適量使用，建議添加麵粉用量的 0.2-1.0%

聚磷酸鹽類  
(含鈣鹽、鉀鹽、鈉鹽等)

屬食品添加物第(七)類,可增加麵糰保水性、復水性及筋性,並穩定pH值以維持麵糰之風味及口感

限於食品製造或加工必須時使用,用量以 Phosphate 計為 3g/kg 以下

乳化劑

(硬脂酸單甘油酯、脂肪酸山梨醇酐酯、脂肪酸丙二醇酯及脂肪酸蔗糖酯)

屬食品添加物第(十六)類,可防止麵糰老化,並增加黏彈性

可於各類食品中視實際需要適量使用

植物膠

(羧甲基纖維素)

羧甲基纖維素(羧甲基纖維素鈣、羧甲基纖維素鈉):屬食品添加物第(十二)類,可改良麵糰之黏彈性並減少吸油量

羧甲基纖維素可使用於各類食品:用量為 20g/kg 以下。

## 【增色】

品名	用途	使用範圍及限量
食用黃色四號	屬食品添加物第(九)類,主要應用於黃色麵條(即油麵)的製造上	可於各類食品中視實際需要適量使用
維生素 B2 (核黃素)	<ul style="list-style-type: none"><li>■ 增色功能屬食品添加物第(九)類,使麵粉呈淡黃色</li><li>■ 可補充食品中不足之營養素則屬食品添加物第(八)類</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ 可使用於營養麵粉及其他食品:用量為 56mg/kg 以下</li><li>■ 其他一般食品,在每日食用量或每 300g 食品(未標示每日食用量者)中,其維生素 B 2 之總含量不得高於 2.25mg。</li></ul>

另,乙醇(酒精)、關華豆膠、活性小麥蛋白(vital gluten)等雖非食品添加物,但常使用於麵製品中,乙醇(酒精)具有抑菌及殺菌作用,以酒精濃度 75%(w/w) 效果最佳,建議添加量為麵粉用量的 1-2%;關華豆膠為植物膠,可改善麵糰保水力及黏彈性;活性小麥蛋白可增加原有麵筋之韌性,常應用於筋性弱之麵粉。

## (二) 食品添加物許可證資料查詢

業者在採購食品添加物時可先至食品藥物消費者知識服務網，確認供應商所提供資料，是否為已經查驗登記之食品添加物，並具有正確之許可證資料，網址如下：

<https://consumer.fda.gov.tw/Food/FoodAdd.aspx?nodeID=161>



掃描 QR code 即可進入網站

若為複方食品添加物則可至「食品業者登錄平台」查詢其複方食品添加物是否已完成登錄，詳細步驟可參考本手冊第 12 頁第(四)節。

### 步驟 1：進入網站後，選擇任一欄位輸入欲查詢資訊

首頁 > 整合查詢中心 > 食品 > 核可資料查詢 > 食品添加物許可證資料查詢 字級設定: [小] [中] [大]

## 食品添加物許可證資料查詢

食品添加物許可證資料查詢

 加入常用功能
 友善列印

許可證字號：	<input type="text"/>	中文品名：	<input type="text"/>
英文品名：	<input type="text"/>	食品申請商：	<input type="text"/>
成分1：	<input type="text"/>	成分2：	<input type="text"/>
成分3：	<input type="text"/>	關鍵字：	<input type="text"/>

## 步驟 2：例如輸入食品添加物品名再進行搜尋

首頁 > 整合查詢中心 > 食品 > 核可資料查詢 > 食品添加物許可證資料查詢

字級設定:



食品添加物許可證資料查詢

加入常用功能 友善列印

許可證字號：	<input type="text"/>	中文品名：	<input type="text" value="無水碳酸鈉"/>
英文品名：	<input type="text"/>	食品申請商：	<input type="text"/>
成分1：	<input type="text"/>	成分2：	<input type="text"/>
成分3：	<input type="text"/>	關鍵字：	<input type="text"/>

## 步驟 3：點選欲了解的食品添加物品項（如無水碳酸鈉）

首頁 > 整合查詢中心 > 食品 > 核可資料查詢 > 食品添加物許可證資料查詢

字級設定:



食品添加物許可證資料查詢

加入常用功能 友善列印

許可證字號：	<input type="text"/>	中文品名：	<input type="text" value="無水碳酸鈉"/>
英文品名：	<input type="text"/>	食品申請商：	<input type="text"/>
成分1：	<input type="text"/>	成分2：	<input type="text"/>
成分3：	<input type="text"/>	關鍵字：	<input type="text"/>

共有 10 筆搜尋結果

項次	許可證字號	中文品名	英文品名	有效日期	製造廠國別	申請商名稱
1.	衛部添輸字 010511	無水碳酸鈉	SODIUM CARBONATE, ANHYDROUS	1080214	中國大陸	味丹企業股份有限公司
2.	衛部添輸字 010701	無水碳酸鈉	SODIUM CARBONATE, ANHYDROUS	1080618	日本	振芳股份有限公司
3.	衛部添製字 002342	無水碳酸鈉	SODIUM CARBONATE, ANHYDROUS	1080519		鑫隆興業有限公司
4.	衛部添輸字 007220	無水碳酸鈉	SODIUM CARBONATE, ANHYDROUS	1080518	中國大陸	東碱股份有限公司

步驟 4：得到所需食品添加物的完整資訊

許可證	衛署添輸字 007220
中文品名	無水碳酸鈉
英文品名	SODIUM CARBONATE · ANHYDROUS
發證日期	930518
有效日期	1080518
申請商名稱	東碱股份有限公司
申請商電話	02-27047272
劑型	結晶性粉末
用途1	品質改良用、釀造用及食品製造用劑
用途2	食品工業用化學藥品
簽署文件	DHB0C007220000
製造廠國別	中國大陸
成分	SODIUM CARBONATE, ANHYDROUS,

(三) 食品添加物業者及產品登錄資料查詢

食品添加物業者及產品應至「食品業者登錄平台」申請登錄，始得營業，掃描 QR code 即可進入「食品業者登錄平台」，

其網址為 <https://fadenbook.fda.gov.tw/>



食品添加物業者及產品登錄資料查詢步驟如下：

步驟 1：進入網站，點選「食品添加物業者及產品登錄資料查詢」

**步驟 2：**任一欄位輸入關鍵字及驗證碼，即可進行食品添加物業者及產品登錄資料查詢



**步驟 3：**例如，輸入產品名稱及驗證碼，即可進行食品添加物產品登錄資料查詢，並得到登錄完整資訊



## 肆、食品從業人員加工設備及作業場所衛生管理

### 一、食品從業人員衛生管理

#### 【人員服裝儀容】

從業人員於食品作業場所內工作時，應穿戴整潔之工作衣帽（鞋），以防頭髮、頭屑及夾雜物等落入食品中，必要時應戴口罩



#### 【正確洗手步驟與消毒】

廣告

## 食品從業人員 正確洗手步驟



用清水將雙手  
完全弄濕



均勻的抹上清潔劑



利用乾淨的指甲刷把  
指尖及指甲刷乾淨



手心手背互相搓洗  
至少20秒



用清水將雙手  
澈底沖洗乾淨



用烘手機或紙巾  
將手擦乾



- 食品從業人員須具備良好的衛生習慣，依正確洗手步驟或利用 75% 酒精進行消毒，以保持手部之整潔
- 70~75% 酒精具有使細菌蛋白質凝固變性之效能，可殺死細菌或病毒以達到殺菌目的
- 簡易 75% 酒精之配製方式：  
3 份 95% 酒精加上 1 份水稀釋後為約 71.25% 酒精，可用以消毒人員手部、機器設備及器具



生產前使用 75% 酒精消毒手部

- **【食品從業人員體檢項目】**
- 公司新進從業人員應先經衛生醫療機構檢查合格後，始得聘用。
- 人員雇用後每年應主動辦理健康檢查 1 次。
- 從業人員在 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等疾病之傳染或帶菌期間或有其他可能造成食品污染之疾病者，不得從事與食品接觸之工作。

供膳人員健康檢查記錄表			
姓名	性別	年齡	日期
陳文輝	男	35	2023/10/27
職別	廚師	公司	衛生局
項目	檢查	結果	備註
體溫	37.1	合格	
脈率	68	合格	
呼吸	18	合格	
血壓	110/70	合格	
視力	5.0	合格	
聽力	5.0	合格	
胸部 X光	合格	合格	
A 型肝炎	合格	合格	
梅毒血清檢查	合格	合格	
傷寒檢查	合格	合格	
結核菌素	合格	合格	
皮膚病	合格	合格	
出疹	合格	合格	
膿瘡	合格	合格	
外傷	合格	合格	
結核病	合格	合格	
傷寒	合格	合格	

A 型肝炎  
梅毒血清檢查  
傷寒檢查  
胸部 X光

**【食品業者管理衛生人員規定重點】**

- 食品業者應指派衛生管理人員，就建築與設施及衛生管理情形，每日填報衛生管理記錄，表單範例參見本手冊附件表一。
- 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。

## 二、加工設備清潔消毒



每日生產後使用  
刮刀刮除麵屑

配合吸塵器或空氣槍  
清除殘餘粉塵

每日生產前使用 75%  
酒精噴灑消毒



### 清潔及消毒執行重點：

- 每日生產後，應進行機器設備清潔與消毒，可使用空氣槍、刮刀或吸塵器等方式進行，應注意死角位置之清理，並有專人進行清潔效果確認。
- 每日生產前確認工作台面與設備清潔程度，必要時採取有效消毒方式（如 75% 酒精）以降低微生物污染。
- 製麵器具及機器設備之氯液殺菌法：

施用場所	施用方法
器具及機器設備消毒	使用總有效氯 200ppm (百萬分之二百) 以下之氯液，用以噴灑刮刀、捲麵棍、冷卻檯面、秤量台秤及其他機器設備之接觸食品表面

- 氯液俗稱漂白水，主要成份為次氯酸鈉，可使微生物蛋白質變性，以達到殺菌消毒效果，200ppm( 百萬分之二百 ) 濃度氯液之配製方法如下：

氯液濃度與需求量 (ml)	4%	5%	6%	7%	8%
水 + 氯液量 (ml)					
1000	5	4	3.3	2.5	2
5000	25	20	16.6	12.5	10

### 三、作業場所清潔衛生

麵製品生產場所執行重點：

- 按時清理製麵作業場所牆壁、地板、天花板，落實執行食品良好衛生規範準則。



天花板生鏽、牆壁蜘蛛網未清



- 空調設備濾網應定期更換且應設置抽風機以排除煮麵時凝聚之蒸氣，並宜有導水設施，以避免冷凝水蓄積滴落。



煮麵機上方抽風罩應避免冷凝水之產生



- 原材料、半成品及成品倉庫應予以適當區隔，並有足夠之空間，以供搬運；庫品應分類貯放於棧板、貨架上，不得直接放置地面，並保持整潔及良好通風。



- 麵製品業者應利用 5S 執行現場管理

**教養：**養成確實遵守已決定之工作習慣

**整理：**將東西分類，不要的東西丟掉，要的東西加以保管

**整頓：**隨時保持立刻能取出想要物品的狀態

**清掃：**維持整理、整頓與清掃無汙染的狀態

**清潔：**工作場所定期清掃，使工作場所明朗化

## 四、業者登錄、追溯追蹤及文件紀錄

### 1. 食品業者辦理業者登錄

食品業者登錄制度(非登不可)(<https://fadenbook.fda.gov.tw/>)是為了解業者基本資料,以有效落實對業者之輔導與稽查管理,對業者而言可強化自主管理,對整體產業而言可提升食品衛生安全及品質,進而帶動產業發展。

衛生福利部已陸續公告相關食品業者應申請登錄始得營業,104年9月18日公告新一波應登錄之食品業者,除新增應申請登錄之食品業者類別及規模:具有工廠登記、商業登記或公司登記之(1)其他材質食品器具、食品容器或包裝之製造、加工業;(2)食品用洗潔劑製造、加工業;(3)除輸入食品,含塑膠類材質之食品器具、食品容器或包裝,其他依食品安全衛生管理法第三十條第一項公告應申請查驗產品之輸入業。針對原公告之食品業者,也擴大應登錄始得營業之業者規模:(1)辦理營業登記之食品製造、加工業;(2)辦理營業登記及經地方經建主管機關許可營業之攤(鋪)位使用人及攤販之餐飲業與販售業。

粗估應依法登錄之食品業者約為40萬,自104年12月31日起,如未辦理登錄作業且經要求限期改正、屆期未改正,將依「食品安全衛生管理法」處新臺幣3萬元以上300萬元以下罰鍰,麵製品業者亦應配合辦理食品業者登錄,以免受罰。

The diagram illustrates the structure of a food business registration number. At the top, it shows the 'Food Business Registration' logo with the text '食品業者非登不可' (Food businesses must register) and '衛生福利部食品藥物管理署' (Ministry of Health Welfare, Food and Drug Administration). Below this, it specifies the '所在地' (Location) as '臺北市' (Taipei City). The registration number is shown as 'A-200000001-00001-9'. A legend explains the components: '數字為1 - 食品業者的統一編號' (Number 1 - Unified Business Identifier of the food business), '數字為2 - 食品業者的流水號' (Number 2 - Sequential number of the food business), '工廠/製造場所/連鎖店名稱' (Factory/Manufacturing site/Chain store name), and '檢查碼' (Check digit).

## 2. 麵製品原料及食品添加物追溯追蹤

麵製品製造業者應依據食品良好衛生規範準則，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。

估價單			
實號 104 年 7 月 4 日			
品名	數量	單價	金額
DESCRIPTION	QUANTITY	U.N.	AMOUNT
1 粉	1000	2017.29	
2 碱	10		
3 碱			
4 碱			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

進貨單、原料庫存管理單及食品添加物投料複核單宜加註批號或有效日期以利進行追溯

## 伍、麵製品製程危害分析及風險預防

國內小型麵製品業者常見生產之麵製品依製程及產品特性可區分為生麵製品、熟麵製品及乾麵製品三類，分別於以下進行製程危害風險分析及評估。

### 一、麵製品中常見的危害

#### 物理性

- 碎屑
- 毛髮
- 裝飾物
- 昆蟲屍體
- 金屬
- 玻璃
- 木 / 石頭
- 塑膠等上述肉眼可見物質

#### 化學性

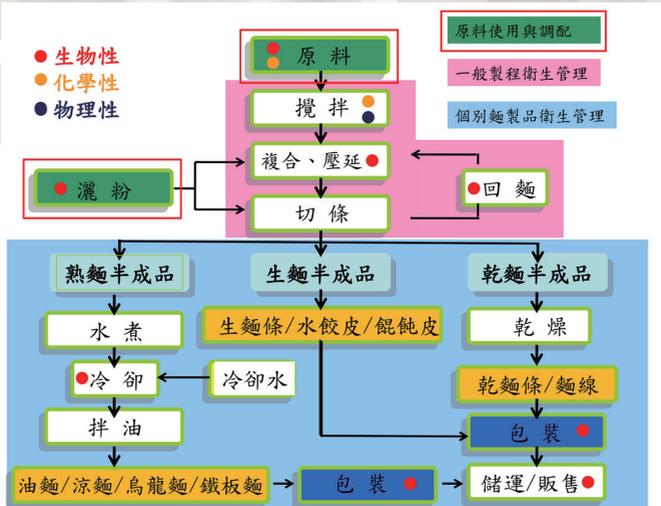
- 農藥殘留（殺蟲、除草劑）
- 消毒藥劑（漂白水）
- 環境污染物（重金屬、多氯聯苯）
- 天然毒素（黃麴毒素、赭麴毒素 A 等）
- 不允許或過量之食品添加物及色素
- 安全有關之品質劣變等物質

#### 生物性

- 病原菌（如金黃色葡萄球菌、沙門氏菌、仙人掌桿菌）
- 腐敗菌（如假單胞菌屬）
- 病毒（如諾羅病毒）
- 麵粉蟲等

## 二、各類麵製品製程與可能危害點

### (一) 原料使用與調配



### 【預防及改善措施】

1. 確認原材料衛生品質及有效日期後入庫儲藏，所建立之相關紀錄、文件及電子檔案或資料庫至少應保存 5 年。

麥的好食品股份有限公司

#### 送貨明細單

出貨日期：2015/11/02

統一編號：04170548

發票編號：SR12345678

客戶名稱：中華穀類研究所

客戶編號：CGPRDI

聯絡人：

聯絡地址：新北市八里區中山路三段 223 號

電話：02-26101010

送貨地址：同上

電話：同上

序號	產品編號	產品名稱	數量	單位	金額	客戶簽章	批號 / 有效日期	備註
1	A001	中筋麵粉	20	袋	XXX	王大明	2016/01/20	
2	C001	沙拉油	5	桶	000	王大明	2016/02/25	
2	B002	食用精鹽	2	袋	XXX	王大明	2016/08/25	

保留送貨明細單，宜加註其原料批號或有效日期，表單範例參見本手冊附件表二

2. 將原料儲存於通風良好之適宜環境，並做好環境控管。(例：溫濕度)



原料開封後應儘速使用完畢；收工時袋口應保持密閉



原料應置於棧板、貨架上或採取有效措施，不得直接放在地上



倉儲物品庫存表

原(物)料/產品名稱: 麵粉

入出庫日期	有效日期或批號	入庫量	出庫量	庫存量	倉管簽核	備註
8/4	10/16	1			[Signature]	
8/5	10/16	4				
8/5			1	4		

倉儲作業應遵行「先進先出」之原則，並確實記錄進出或庫存量，批號或有效日期，表單範例參見本手冊附件表三



6. 製麵所使用之相關原料其最低檢驗週期可參考下列頻率向供應商索取。



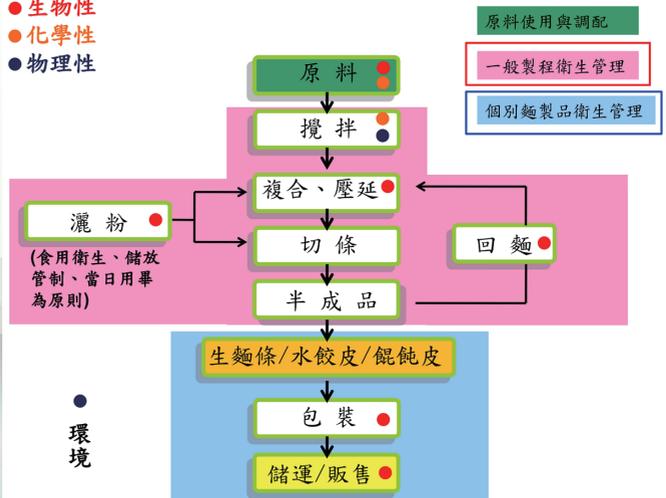
(<https://consumer.fda.gov.tw/Law/Detail.aspx?nodeID=518&lawid=640>)

品項	應檢驗項目	最低檢驗周期
麵粉	真菌毒素	每季或每批至少一次
食品添加物	重金屬或重金屬之外之不純物或其他衛生管理項目	每季或每批至少一次
澱粉產品	順丁烯二酸酐或其他衛生管理項目	每季或每批至少一次
植物性油脂 (精製油)	重金屬、棉籽酚(使用棉籽油者)、總極性化合物、苯駢芘或其他衛生管理之項目	每半年至少一次
食鹽	重金屬	每季或每批至少一次

## (二) 一般製程衛生管理與個別麵製品類別之衛生管理

### 1. 生麵製品

- 生物性
- 化學性
- 物理性



【預防及改善措施】

(1) 一般製程衛生管理

- 攪拌機應加蓋避免異物或化學物質混入



潤滑油、病媒防治用藥劑、清潔劑及消毒劑等應存放於遠離生產線之專櫃，並專人專冊保管

- 灑粉使用之手粉（樹薯澱粉）應定期更換，灑粉盒應加蓋。



選用品質較佳之樹薯澱粉並定期清潔灑粉盒，建議最少每週清潔一次

- 回麵於常溫下貯存不得超過 3 小時，若以復水方式處理回麵，應於 1 小時內回添使用完畢；若非立即使用，回麵應冷藏保存，並儘速使用完畢

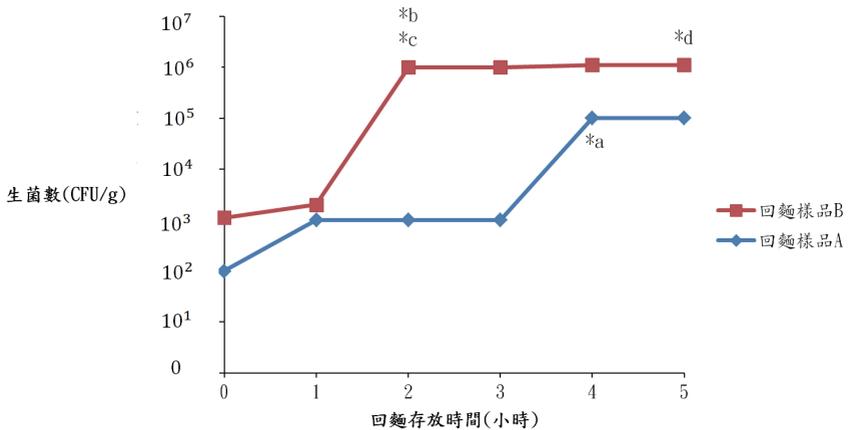


回麵置於常溫收集時間過長或復水後未儘速使用造成生菌數過高



回麵應注意復水時間，避免酸敗

### 【生麵製品回麵樣品生菌數變化 (CFU/g)】



\*a: 收集後便持續浸泡於鹽水中

\*b、\*c: 常溫收集 2 小時，復水於冰箱中 4 小時

\*d: 常溫收集 5 小時，復水於冰箱中 4.5 小時（自來水、次氯酸水），離水冰存隔夜

(2) 個別麵製品之衛生管理

- 壓麵或複合機器設備其食品接觸面應保持平整無裂縫，每日生產後應進行清潔消毒；定期更換潤滑油，並建議使用食品級潤滑油或沙拉油。



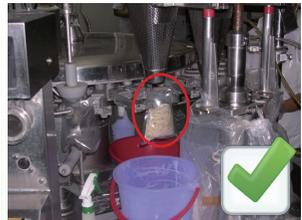
壓麵或複合機器設備其食品接觸面宜改用不鏽鋼材質

機器設備潤滑油宜使用食品級潤滑油

- 切麵及包裝應避免將作業環境中的異物混入。



加強環境衛生整理整頓及作業人員教育訓練



麵製品宜有包裝，以降低異物污染

- 運送及販售溫度與時間應控管以避免微生物增殖。



生麵製品如需放置於常溫中，以不逾 3 小時為限，其後至烹調使用前仍應以冷藏或冷凍存放





## (2) 個別麵製品製程衛生管理

- 煮麵過程應避免抽風罩積塵及冷凝水滴落。

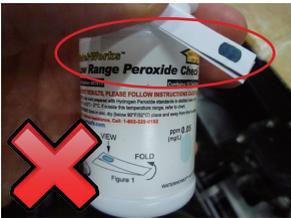


在蒸煮過程中應確保麵體中心溫度達 75°C 以上



煮麵機抽風罩及風扇應保持乾淨

- 冷卻水應符合符合用飲用水水質標準，切勿添加違法添加物。



製造用水應符合飲用水水質標準 (餘氯: 0.2~1.0ppm/ 亞氯酸鹽: 1.0ppm 以下)



浸漬水所使用之 pH 值調劑應符合相關食品法規

- 熟麵製品於蒸煮後之冷卻階段，應於 2 小時內將麵體中心溫度降至常溫。

冷卻水應經常補充及更換；使用完畢後冷水槽應清理保持乾燥

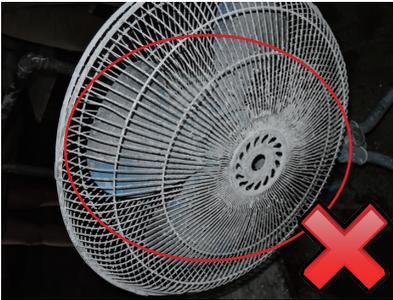


- 貯放拌油用之沙拉油槽及噴油管路應避免積附油垢並定期清潔。



沙拉油槽建議至少每月清潔一次，並定期更換油品

- 冷卻用風扇應避免生鏽或積附粉塵，並定期清潔



避免與未經蒸煮的生麵接觸，可有效防止二次污染

- 貯存及販售同生麵製品管理方式。

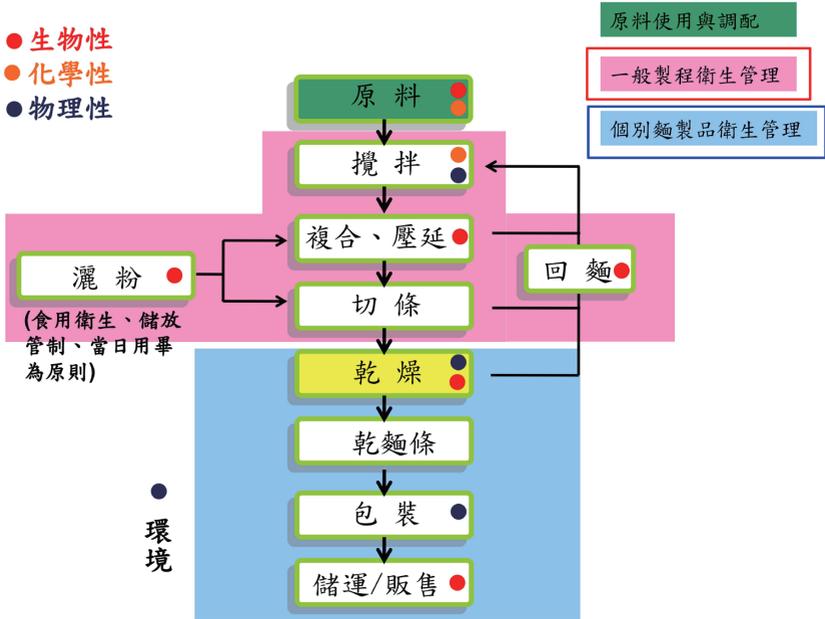


熟麵製品自產製後之貯存、運送及販賣，如置於常溫中以不逾3小時為限，其後至烹調使用前仍應以冷藏或冷凍存放



### 3. 乾麵製品

- 生物性
- 化學性
- 物理性



#### 【預防與改善措施】

##### (1) 一般製程衛生管理

- 乾麵製品之回麵管理應注意時間管理，必要時應冷藏存放。



未經乾燥處理之回麵、未即時回添者應予以冷藏保存，並儘速使用完畢，如貯放於常溫下，應不逾3小時，以復水方式處理之回麵，應於1小時內回添使用完畢



經乾燥處理之回麵，如貯放於常溫下，應儘速使用完畢，若以復水方式處理，應於復水後2小時內回添使用完畢

## (2) 個別麵製品製程衛生管理

- 製品乾燥過程應於衛生良好之場所進行。



乾燥場所應採取適當遮蔽及加強病媒防治等相關措施，防止外來異物及病媒污染

乾燥室內設備應定期清潔，掛麵的輸送軌道所使用之金屬潤滑油應注意避免污染食品

- 包裝作業環境應維持整潔。



作業人員包裝時，應注意避免異物混入食品

- 貯運與販售應選擇良好包材。



選用完整包裝避免異物混入

## 陸、結語

---

國內麵製品業者之型態多是以傳統小規模經營為主，在財力及人力資源有限的情況下，在經營管理上難免會淪於重生產而輕衛生的偏差，因此對於業者具體的衛生安全教育及相關法律規範的落實刻不容緩。期望可以藉由本手冊讓業者對於生麵製品、熟麵製品及乾麵製品之原料調配與使用及製程危害管制點、預防及改善措施等有清楚的認知及了解，並強化業者的自主管理，使產業升級，更確保國民「食的安心」之權益。

## 附件、麵製品食品業者常用表單範例

## 表一、衛生檢查表

衛生檢查表

年 月 日 ~ 年 月 日

類別	檢查項目	判定程度							備註
		一	二	三	四	五	六	日	
廠區衛生	四周環境是否清潔，禽畜、寵物等是否已管制。								
	通風應良好，無不良氣味，空調通風口應保持清潔。								
	廠區之（排水道等）排水系統不得嚴重積水、滲漏、淤泥、污穢破損或孳長有害動物。								
人員衛生	工作人員工作前應洗淨雙手，並不得蓄留指甲、塗指甲油、配戴飾物及上粧。								
	工作人員必須穿戴整潔工作衣帽，必要時戴口罩。								
	工作中不得抽菸、飲食等，個人衣物及私人用品不得帶入食品處理或設備用具洗滌區域。								
	從業人員每年應健康檢查（如：A 型肝炎、結核病…）且檢查日期在一年內，並有紀錄備查。								
非食品處理區	男女廁所應分開設置，採不透水不納垢之材料建築，並備有清潔劑、衛生紙使用，隨時保持清潔。								
	男女更衣室、辦公室、會客室、會議室、員工休息室、實驗室、品管室是否清潔。								
	清潔劑及消毒劑等化學物質及用具是否存放於固定場所，並妥善保管。								
製造作業區	地面、牆壁、天花板等應保持清潔，無塗層剝落、破損或蜘蛛網，避免積水或濕滑。								
	使用之器具、容器有固定場所放置，應保持清潔，用後應歸定位。								
	機械設備（投料機、攪拌機、壓延機、複合機、成型機、切麵機）是否乾淨。								
	包裝機、乾燥室是否清潔。								
	作業場所無蟑螂、老鼠、蚊蟲等病媒或其蹤跡，並依規定妥善消毒。								
	垃圾桶是否有加蓋，廢棄物是否已清除。								
倉庫	冷凍庫（櫃）、冷藏庫（櫃），均應於明顯處設置溫度指示器，並予以適當記錄，且不放置私人飲食。（冷藏食品品溫為攝氏 7 度以下凍結點以上，冷凍食品品溫為攝氏 -18 度以下。）								
	原料倉庫內物品應分類標示清楚（先進先出），存放於棧板、貨架上，排列整齊，離地、離牆 5 公分及保持良好通風。檢查貯存物品是否有異常，確實填寫原物料出入庫登記表。								
	原材料是否有送貨單等記錄。								
	食品添加物是否專人專櫃專冊管理。								

判定說明：檢查合格請打「√」，不合格請打「×」，並將所見缺失填寫於「備註」欄內

主管：

檢查人員：









表六、蓄水池清理紀錄表

蓄水池清理紀錄表

清理日期	清理情形	清理者	確認者	備註



## 附錄一、食品添加物分類

項次	類別
第(一)類	防腐劑
第(二)類	殺菌劑
第(三)類	抗氧化劑
第(四)類	漂白劑
第(五)類	保色劑
第(六)類	膨脹劑
第(七)類	品質改良用、釀造用及食品製造用劑
第(八)類	營養添加劑
第(九)類	著色劑
第(十)類	香料
第(十一)類	調味劑
第(十一)之一類	甜味劑
第(十二)類	粘稠劑(糊料)
第(十三)類	結著劑
第(十四)類	食品工業化學藥品
第(十五)類	溶劑
第(十六)類	乳化劑
第(十七)類	其他

## 附錄二、麵製品食品業者良好衛生作業指引



中華民國 103 年 08 月 18 日部授食字第 1031302410 號發布  
中華民國 103 年 12 月 12 日部授食字第 1031304236 號修正

### 壹、適用範圍

- 一、本作業指引適用於麵製品之相關食品業者。
- 二、麵製品之相關食品業者另應符合食品之良好衛生規範準則。

### 貳、專有名詞定義

#### 三、本作業指引名詞定義如下：

- (一) 麵製品之相關食品業者：係指從事麵製品食品製造、加工、調配、包裝、運送、貯存、販賣之業者。
- (二) 生麵製品：係指以小麥麵粉為主要原料之麵（條）類製品，包括各式粗細麵條、水餃皮、餛飩皮等未經蒸煮之產品，其水分含量應在 25% 以上或水活性 0.80 以上者。
- (三) 熟麵製品：係指以小麥麵粉為主要原料之麵（條）類製品，包括各式粗細白麵條、鹼麵等經蒸煮過之產品，其水分含量應在 25% 以上或水活性 0.80 以上者。
- (四) 乾麵製品：係指以小麥麵粉為主要原料之麵（條）類製品，包括各式粗細麵條、麵線等經乾燥之產品，其水分含量應在 14% 以下或水活性低於 0.80 者。
- (五) 灑粉：或稱之為「手粉」，係指用於麵製品製造過程中，防

止半成品 或成品相互沾黏之澱粉類或麵粉，其品質應符合相關食品衛生標準 或規定，並可追溯來源。

- (六) 回麵：係指製麵過程中半成品所產生之未受污染邊料（如麵屑、斷落之麵條、水餃皮印模後之邊料等），可用於回添在另批製麵流程之中。
- (七) 冷卻水槽（缸）：係指熟麵製品之製程中，麵製品經蒸煮後，以冷卻 2 水進行麵體降溫步驟所用之水槽（缸）。
- (八) 調酸水槽（缸）：係指熟麵製品之製程中，以調酸之浸漬水進行麵製品 pH 值調整所用之水槽（缸）。

### 參、麵製品食品製造、加工、調配、包裝、運送、貯存與販賣管制

#### 四、原料使用與調配

- (一) 麵製品使用之原材料及食品添加物等，須符合相關食品衛生標準及「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」等規定，並經適當驗收確認始可使用，相關之驗收應有記錄並保存 5 年供查。
- (二) 製麵過程使用之澱粉，為避免微生物孳長之虞，驗收結果應符合食品衛生標準，並置於溫溼度管控或陰涼通風處貯放，每次適量取用，以當日用畢為原則，每次取用後應將袋口密閉。

## 五、一般製程衛生管理

- (一) 製麵操作人員於進入作業場所前，須正確洗手或(及)消毒(如噴灑 70-75%(w/w) 酒精溶液等)，從事現場作業時，應確實保持手部清潔。
- (二) 製麵生產設備或器具之食品接觸面，應保持平滑清潔、無凹陷或裂縫及無藏污納垢情形。
- (三) 製造場所應保持清潔，製麵過程中應採有效措施，防止金屬及其它異物之混入，如不慎混入異物，應有適當處理及矯正措施。
- (四) 麵粉攪拌槽(缸)應加蓋防護，避免攪拌過程粉塵飛揚或異物掉入。
- (五) 每日生產完畢應進行機器設備清潔消毒，可使用空氣槍、刮刀或吸塵器等方式進行，應注意死角位置之清理，並有專人進行清潔效果確認。
- (六) 每日生產前應採取有效之消毒方法(如噴灑 70-75%(w/w) 酒精溶液等)，進行再次消毒，降低微生物污染。
- (七) 麵製品之秤量包裝，其秤量器應保持完整清潔，避免生鏽、積垢及脫漆等造成麵製品污染情況發生。
- (八) 成品應適當調整包裝量進行運送及銷售，並應有適當包裝及防止污染措施，以確保產品在運銷過程中，不致受外界環境污染。

## 六、個別麵製品類別之衛生管理

### (一) 生麵製品之衛生管理應符合下列規範：

1. 生麵製品自產製後之貯存、運送及販賣，均應冷藏於攝氏溫度 7 度以下，自產製後如置於常溫中，以不逾 3 小時為限，其後至烹調使用前仍應以冷藏或冷凍存放。
2. 回麵得回添於另批製麵，回添前應予以冷藏保存，並儘速使用完畢，如於常溫下貯存，應不得超過 3 小時。若以復水方式處理回麵，應於復水後 1 小時內回添使用完畢。

### (二) 熟麵製品之衛生管理應符合下列規範：

1. 回麵得回添於另批製麵，回添前應予以冷藏保存，並儘速使用完畢，如於常溫下貯存，應不得超過 3 小時。若以復水方式處理回麵，應於復水後 1 小時內回添使用完畢。
2. 熟麵製品於蒸煮過程中，應確保麵體中心溫度可達攝氏 75 度以上。
3. 煮麵設備上方應有適當排氣設備或導水設施，以避免冷凝水蓄積滴落。
4. 熟麵製品於蒸煮後冷卻階段，應於 2 小時內，將麵體中心溫度降至常溫以下。
5. 熟麵製品於冷卻水槽（缸）進行冷卻時所採用之冷卻水，除應符合飲用水水質標準外，過程中應經常補充及排水；冷卻水槽於使用後，應澈底將內部清理乾淨並保持乾燥；

生產前宜採取有效之消毒方法（如噴灑 70-75% (w/w) 酒精溶液等）進行再次消毒，降低微生物污染。

6. 熟麵製品於調酸水槽（缸）以浸漬水進行麵製品之 pH 值調整時，所使用之調酸劑應為食品級且符合相關食品衛生標準及「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」等規定。
7. 熟麵製品自蒸煮後冷卻階段起，即應有效防止二次污染，如維持所使用設備或器具之清潔度，及避免再與未經蒸煮之生麵接觸等。
8. 熟麵製品自產製後之貯存、運送及販賣，均應冷藏於攝氏溫度 7 度以下，自產製後如置於常溫中以不逾 3 小時為限，其後至烹調使用前仍應以冷藏或冷凍存放。

（三）乾麵製品之衛生管理應符合下列規範：

1. 未經乾燥處理之回麵得回添於另批製麵，回添前應予以冷藏保存，並儘速使用完畢，如貯放於常溫下，應不逾 3 小時。若以復水方式處理回麵，應於 1 小時內回添使用完畢。
2. 經乾燥處理之回麵得回添於另批製麵，如貯放於常溫下，應儘速使用完畢，若以復水方式處理回麵，應於復水後 2 小時內回添使用完畢。
3. 製品乾燥過程應於衛生良好之處所進行，並宜採取適當遮蔽及加強病媒防治等相關措施，防止外來異物及病媒污染，惟相關措施須定期清潔維護，以避免製品二次污染。

# 麵製品食品業者衛生管理宣導手冊

---

出版機關 衛生福利部食品藥物管理署

地 址 台北市南港區昆陽街 161-2 號

電 話 (02)2787-8000

網 址 <http://www.fda.gov.tw/>

發行人 姜郁美

總編輯 潘志寬

審 核 薛復琴、許朝凱、吳希文、吳昌育

編 輯 蔡孟庭、張宏銘、許瑞瑱、施坤河

出版年月 2015 年 12 月

執行單位 財團法人中華穀類食品工業技術研究所

版 次 初版

工 本 費 新臺幣 250 元整

G P N 1010402921

I S B N 9789860469646

著作權人：衛生福利部食品藥物管理署

本書保留所有權利，如有需要，請洽衛生福利部食品藥物管理署

指導單位： 衛生福利部食品藥物管理署

執行單位： 財團法人中華穀類食品工業技術研究所