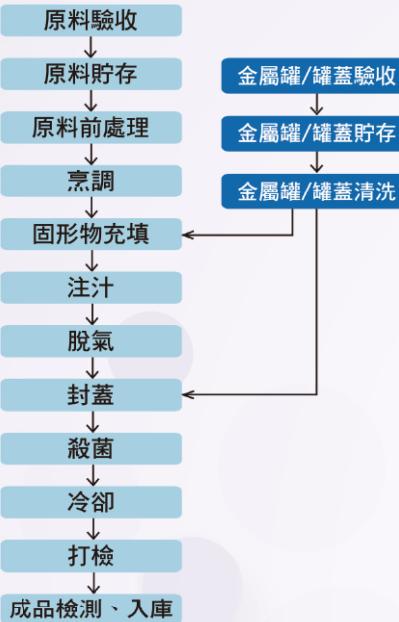


低酸性罐頭食品簡易加工製程

以金屬罐為例

低酸性罐頭食品



以紙盒包裝為例

低酸性無菌加工及包裝食品



財團法人
食品工業發展研究所
Food Industry Research and Development Institute



• 製程管理篇 •



廣告

無菌加工及包裝系統

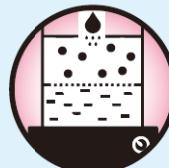
原物料驗收 / 貯存

- 1) 進貨時，需經驗收程序，確認其安全性；
- 2) 貯存應避免污染，並依先進先出原則於有效日期內使用。



原料前處理

- 1) 原料洗滌及冷卻用水須符合飲用水水質標準，落實衛生安全原則；
- 2) 原料用量應確實量秤並記錄，且符合殺菌條件訂定界限內；
- 3) 原料殺菁於規定溫度時間內完成，並迅速冷卻或接續下一加工步驟。

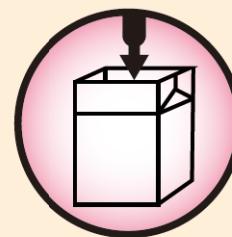


殺菌

- 1) 不同生產線系統配置均需有系統功能測試報告書；不同組成分、容量或包裝型態等產品均需建立殺菌條件；
- 2) 殺菌技術管理人員與殺菌操作人員，應依規定具有訓練合格證書或訓練證明；
- 3) 在殺菌開始及操作過程中至少每小時檢測與記錄殺菌條件一次（如產品流速、殺菌保持管末端溫度、產品對產品熱交換器兩端之壓力等）。

充填

- 1) 充填量與相關品管指標應符合廠內訂定之範圍；
- 2) 容器殺菌及充填觀測及記錄時間之間隔，應不超過一小時。



密封

- 1) 密封檢查及密封操作人員，應依規定具有訓練合格證書或訓練證明；
- 2) 應符合 GHP「附表六 低酸性及酸化罐頭食品製造業容器密封之管制基準」，確實檢查密封完整；
- 3) 每罐型第一罐，應進行解體檢查，其後檢查間格不得超過四小時；外觀檢查間隔不得超過一小時，密封檢查應詳實記錄。

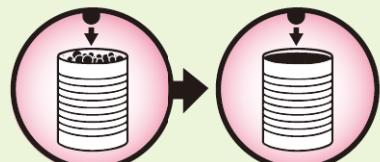
成品

應做保溫試驗(37°C 、10天)，確認產品安全無虞才可出貨。



充填

- 充填量(最高裝罐量、最低內容量)與相關品管指標應符合廠內訂定之範圍，且不可低於所訂定之殺菌條件。



密封

- 1) 密封檢查及密封操作人員，應依規定具有訓練合格證書或訓練證明；
- 2) 應符合 GHP「附表六 低酸性及酸化罐頭食品製造業容器密封之管制基準」，確實檢查密封完整；
- 3) 每罐型第一罐，應進行解體檢查，其後檢查間格不得超過四小時；外觀檢查間隔不得超過一小時，密封檢查應詳實記錄。

殺菌

- 1) 不同型式、不同規格之殺菌釜或生產不同包材與包裝規格之產品均需有對應之熱分佈報告；不同組成分、容量或罐型等之產品均需建立殺菌條件，並應張貼於殺菌設備附近明顯易見處；
- 2) 殺菌技術管理人員與殺菌操作人員，應依規定具有訓練合格證書或訓練證明；
- 3) 殺菌工作報告應依實際生產即時記錄，並需與所訂定之殺菌條件相符(如初溫、昇溫條件、殺菌溫度、殺菌時間、殺菌釜轉速等)。

傳統罐頭

→ 無菌加工及包裝系統

→ 傳統罐頭