

# 食用油脂製造業者良好衛生作業指引

106 年 1 月 4 日部授食字第 1051304366 號函公布

## 壹、總則

- 一、本作業指引適用於食用油脂製品之相關食品業者。
- 二、食用油脂製品之相關食品業者另應符合食品良好衛生規範準則。

## 貳、專有名詞定義

本作業指引名詞定義如下：

- 一、食用油脂：由合法取得之植物或動物組織所提取之油脂或脂肪，或混合上開油脂或脂肪，以油脂或脂肪為主要成分之產品。
- 二、粗油：經良好農業生產之植物或動物組織，以無改變油脂本質之物理性或化學性作業提取出之油脂。
- 三、精製油：食用油脂經過脫膠、中和(脫酸)、脫色、脫臭等或經上述部分步驟製成之油脂。
- 四、油渣：脂肪組織經熬製後，部分分離脂肪和水之剩餘物。

## 參、製造、加工、調配、包裝、運送與貯存之管制

### 一、原料使用與調配

- (一) 食用油脂製品使用之原材料及食品添加物等，應符合食品安全衛生管理法之規定，包括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，並經驗收確認始可使用，相關之驗收應有紀錄且可追溯來源，並保存 5 年供查。
- (二) 原料驗收後之暫存、製造、加工、調配等過程中，應有適當之貯放方式，以防止原料變質、腐敗和污染，並避免原物料、半成品或成品直接接觸於地面。

### 二、一般製程衛生管理

- (一) 食用油脂製造操作人員於作業開始前，應正確洗手或(及)消毒，從事現場作業時，應確實保持手部清潔。
- (二) 食品作業場所之廠房壁面應採用非吸收性、平滑、易清洗、不透水之材料構築以利清洗及避免藏污納垢。
- (三) 作業中需要打開之窗戶應裝設易拆卸清洗且具有防護食品污染功能之不生鏽紗網，惟作業中之清潔作業區內，不得打開窗戶。
- (四) 食用油脂生產設備或器具之材質不得與油脂發生反應，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；設備或器具生產後應立即清理，使用前應保持清潔乾燥。
- (五) 入料桶應有防護措施，以避免生產過程中灰塵或異物掉入。
- (六) 食用油脂貯存得採用直立窄高的容器，縮小容器內物質的表面積，以減少油脂與空氣和氧氣的接觸；貯存容器底部宜為錐形或坡形，以利排放。
- (七) 食用油脂貯存容器所有開口，例如檢修孔、進油口、出油口、排水口等，均能有效密封；輸油管線及其接口的設計應避免食用油脂與空氣混雜。
- (八) 固態、半固態和高黏度食用油脂之容器均應配備加熱設施，使產品在加工、調配、運輸或卸載等過程中保持液態均質。加熱設施應採用不鏽鋼材質，不得使用含銅合金製造的加熱線圈。
- (九) 配置加熱設施的貯存桶均應裝置溫度感應和控制設備，避免桶內油脂過熱；溫度計應置於適當位置，使其溫度判讀具代表性。
- (十) 輸油管線和貯存容器應清楚的標示或識別。
- (十一) 如不同油脂品項通過一個輸油管系統運送，各個油脂品項輸送之間應將系統澈底清理，避免混雜。
- (十二) 輸油管線如使用油洗進行清潔，其清洗後之油脂不得混入成品。

### 三、 個別食用油脂類別之衛生管理

### (一) 植物性油脂製程衛生管理

1. 貯存中之原料、半成品與成品應避免與含食物過敏原原料混貯；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。
2. 原料焙炒後應避免污染，焙炒後之作業區域與空氣品質應適當管制。
3. 過濾步驟所使用之濾布及其他反覆使用之物品，如需洗滌，應使用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑，並澈底洗淨、乾燥。
4. 貯存槽及管件材料以不鏽鋼為宜，不得使用鉛及銅。
5. 加工過後，機器設備應適當的清潔；如使用水洗，清潔過後應完全乾燥。

### (二) 動物性油脂衛生管理

1. 脂肪組織、碎脂等原料應在良好衛生條件下貯存和運送，原料之貯存中心溫度應低於 7°C。
2. 使用自動分切機器分切脂肪組織時，機器之設計和構造應易於清洗消毒，並容易檢查保養。使用傳統切刀分切時，與脂肪組織接觸之接觸面應平滑、無凹陷或裂縫，以減少食品碎屑、污垢及有機物之聚積。
3. 熬製過程禁止使用溶劑，熬製過程使用之水，應符合飲用水水質標準。
4. 可供人食用之油渣，若熬製時之溫度低於 70°C 時，必需貯存在低於 7°C 環境中，並於 24 小時內使用，或於冷凍貯存；若油渣熬製時之溫度高於 70°C，必需貯存在低於 7°C 環境中，48 小時內使用，或冷凍貯存。

### (三) 精製油脂衛生管理

1. 處理粗油時，應能充分去除夾雜物及有害物質。
2. 禁止使用混有非食用的油料、油脂。
3. 使用溶劑提油時，應符合食品安全衛生管理法等相關規定。

4. 脫膠、中和設備中，油脂及酸接觸部分應使用耐蝕性材料，以防止溶出金屬混入產品中。
5. 脫色步驟使用矽藻土、酸性白土或活性炭時，應防止其混入製品中。

#### (四)油脂運輸衛生管理

1. 運油槽本體建議以不鏽鋼或耐蝕性材料製造，所有製造油槽和週邊零附件設施之材料應符合食品安全衛生相關之標準。
2. 輸油管線材質為軟鋼(低碳鋼)可接受粗油和部分精製油脂輸送，以不鏽鋼材質最佳；完全精製油脂需使用不鏽鋼材質管線或符合食品安全衛生相關標準之材質輸送。
3. 輸送固體、半固體油脂、高黏度油品時，應採用適當之加熱速率(建議參考國際標準 5°C/24 小時)，避免局部過熱，如果使用蒸汽加熱，避免超過 150 kPa (1.5 bar)。
4. 裝卸油脂時，不同品項和等級之油脂應分開貯存，避免混雜。
5. 輸送不同品項和等級之油脂，宜使用不同管線，但輸送時使用共同管路系統者，管路系統輸送不同品項和等級之油脂前，應澈底清理，避免混雜。裝載和卸裝的順序應遵循下列原則：
  - (1) 完全精製油脂在部分精製油脂之前；
  - (2) 部分精製油脂在粗油脂之前；
  - (3) 脂肪酸或酸油必需最後輸送；
6. 不同運油槽中每種油脂品項和等級的輸送，前端產品宜取樣進行確認。
7. 運油槽需注意清洗和檢查，並做成紀錄。清洗過程中，如使用食品用洗潔劑或鹼液，其清洗後所有接觸表面需以清水沖洗並無殘留；如使用蒸汽或水，在裝載油脂前，需排水和完全乾燥。