

第四條附件二 優良農產品冷凍食品項目驗證基準

一、評審規定

本評審規定依工廠作業型態及產品性質的不同，可區分成廠區環境、廠房設施、機械與檢測設備、製程管理、品質管制、衛生管理、倉儲與運輸管理、管理人員資格、管理制度之建立與稽核、危害分析重要管制點制度及其他等十一部份。

1.廠區環境：

- 1.1.廠區四週環境應保持清潔，避免成為污染源；應有適當之綠化及防塵土飛揚等措施。
- 1.2.排水系統應保持暢通不積水，以防止有害病媒之孳生。
- 1.3.廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物；惟警戒用犬除外，但需專區管理。
- 1.4.廠區內保持空氣清新，不得產生有害氣體（如氨、氯氣等）、不良氣味、異味或煤煙等污染。

2.廠房設施：

廠房設施依作業區域之清潔程度要求不同可區分成一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。

一般作業區：從事原料之處理、準備、解凍、選別、修整、剝殼、去皮或內臟、殺菁等污染度較高之作業場所或生原料及最終成品之儲存場所，例如原材料驗收場、原料冷凍及冷藏庫、原材料倉庫、原料解凍庫、蓄養池、原料處理場（如：蔬菜外葉修整區、外紙箱去除區、殺菁處理區等）、外包裝區及成品凍藏庫等。

準清潔作業區：從事分割、細切、攪碎、脫水、混合、攪拌、調味、成型、加熱或煙燻等清潔度要求較高之處理作業場所，例如配料室、調理加工場如加熱蒸煮區、餡料混合區、產品成型區、發酵室、麵粉攪拌室、油炸區、烘烤區、裹粉區、裹漿區及內包裝室（如凍結前未加熱煮熟之產品）等。

清潔作業區：從事加熱煮熟產品之冷卻、充填、凍結及內包裝等清潔度要求最高的作業場所，例如經加熱煮熟產品之充填區或冷卻區、內包裝室等場所。

週邊設施區：非直接處理食品之作業區域，例如品管（檢驗）室、更衣室、洗手消毒室、機電室、廁所及辦公室等。

2.1.作業場所設施

2.1.1.一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區，依清潔度之需要應有適當的有效區隔；生原料處理區必須與加熱調理好之食品作業區有效區隔；蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食作業場所應與葷食作業場所有效區隔；製造全素（純素）之作業場所應與葷食作業場所有效隔離。

2.1.2.應有足以容納各種清洗、殺菁、切塊、絞碎、混合、加熱調理、急速冷卻及包裝作業等製造或儲存設備及作業人員操作之空間，並有完善之換氣及採光設計。

2.1.3.一般作業區之作業檯面照度應在 110 米燭光以上；準清潔作業區以上的作業場所其作業檯面則應在 220 米燭光以上，燈檢則應保持在 540 米燭光以上，照度的測試高

- 度建議以距地板 100 公分處為測試標準，使用之光源應不致於改變食品之顏色；照明設施宜使用吸頂式或隱藏式，以防積塵或凝結水產生。
- 2.1.4.地面應平而不滑且用不透水之材質製作，並宜有 1/100 斜度以利排水且保持清潔；地磚接合處之隙縫宜用不透水材質補平，以防積水及污垢堆積。
- 2.1.5.應有良好排水系統，排水出口應能防止病媒之侵入，避免溝水倒灌及臭氣產生，溝內不得裝設配管等，且其排水方向應由高清潔程度區域流向低清潔程度區域，排水斜度宜在 1/100 以上。
- 2.1.6.食品處理場所之室內屋頂應使用易於清掃之材質構築，可防止灰塵堆積、避免結露、長黴及成片剝落等。
- 2.1.6.1.（準）清潔作業區之作業場所其屋頂若為力霸或 A 型架構等易藏污納垢者，應加設平滑易清洗之天花板；若使用鋼筋混凝土構築者，室內屋頂應平坦無隙縫。
- 2.1.6.2.平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築，並有防黴措施且隨時保持乾淨。
- 2.1.6.3.（準）清潔作業區之作業場所應保持密閉，防止病媒之進入，且應保持清潔。
- 2.1.6.4.各種空調配管及電線配管等設施宜裝在天花板上方。
- 2.1.7.作業環境應保持清潔，一般作業區內之獨立空間空氣落菌量宜保持在 100CFU/plate/5min 以下；準清潔作業區宜保持在 50CFU/plate/5min 以下；清潔作業區宜保持在 30CFU/plate/5min 以下，黴菌落菌量宜保持在 10CFU/plate/5min 以下；經加熱調理後之作業區內之食品接觸表面應保持乾淨，塗抹測試應低於 10CFU/平方公分的生菌數含量，不得檢出病原菌。
- 2.1.8.牆壁應以平滑無毒非吸收性不透水之材質構築，壁磚接合處之隙縫宜以不透水材質補平，以利清洗並避免長黴；牆壁或牆柱與地面之接合處宜有適當之圓弧，曲率半徑 3 公分以上。
- 2.1.9.應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等設備；蒸汽、水、電氣等配管或排氣風管應避免在產品生產線之正上方且不能有積塵或凝結水產生。
- 2.1.10.急速冷卻設施應具有在 4 小時內將產品冷卻到 4℃ 以下的能力，其冷風溫度的均一性應在 ±1℃ 以內；進出口處應有防止冷氣外洩之措施，以避免冷凝水產生。冷媒配管不可在生產線之正上方，且應有足夠隔熱裝置，防止冷凝水產生造成積垢長黴。
- 2.1.11.蓄水槽（塔、池）應以無毒、不透水性材質構築；其設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源 3 公尺以上。應有充足之供水設備，非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備；清洗用水管路及飲用水管路應有明顯顏色區分；地下水源應與污染源（如化糞池、廢棄物處理場等）保持 15 公尺以上之距離，以防污染。
- 2.1.12.門、窗、換氣口及其它開放的地方，應具有防止病媒侵入之設施；進出通道宜使用能自動關閉之門扉及空氣簾，避免使用塑膠簾。
- 2.1.13.生產流程配置應順暢，不得有交叉污染情形；清洗作業場所亦應與其他加工生產線區隔，以降低污染的可能性。
- 2.1.14.易產生大量粉塵之作業場所宜與其它作業場所區隔且有適當之集塵設施。
- 2.1.15.作業現場應裝設洗手臺及消毒設施，以利小型器械及員工洗手消毒使用；洗手臺及

消毒設施宜用無毒非吸收性不透水之材質構築。

- 2.1.16. (準) 清潔作業區的作業場所內應有適當之溫濕度調節設施及通風設備，空調設施之進風口應裝設空氣過濾設施，且過濾網及風管應使用易清洗之材質並定期清洗；
(準) 清潔作業區之作業場所（加熱作業區除外）宜保持正壓；若要處理已經加熱殺菌且已冷卻之食品時，室溫則宜保持在不使產品升溫之溫度以下；濕度則控制以不使室內牆壁、食品接觸表面或食品表面產生凝結水為原則。空調系統進風口處亦應和外界阻隔，以防病媒進出。

- 2.1.17. 準清潔作業區內加熱作業區、麵粉攪拌室、配料室、混合調配室及發酵室應單獨設置且與其它作業場所區隔。

- 2.1.18. 作業生產線應設置金屬檢出器，以防止製造過程中不當之金屬性外來物質的污染。

- 2.2. 倉儲設備：依原料、半成品及成品等性質之不同，應設置原物料倉庫及低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）。

- 2.2.1. 物料倉庫（若為冷凍、冷藏原料或半成品之倉庫則同於成品凍藏庫之要求）

- 2.2.1.1. 具有足夠空間以儲存原物料，儲存性質不同之物品時，應加以適當區隔，蛋素、奶素、奶蛋素及植物五辛素等素食製品之素食原料須有效區隔；惟製造全素（純素）類製品之素食原料須有效隔離。

- 2.2.1.2. 視物料種類及性質之不同，宜設置調節溫度、濕度及換氣設施，以保持其良好品質。

- 2.2.1.3. 庫內應設置足夠之棧板或貨架，儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。

- 2.2.1.4. 應有防止病媒侵入之設施。

- 2.2.1.5. 物料應以適當設施分類存放並明顯標示；同時應有物料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出的作業原則。

- 2.2.2. 低溫倉庫（凍藏庫及冷藏庫）

- 2.2.2.1. 具有足夠空間以儲存原料、半成品或成品；儲存性質不同之物品時，應加以適當區隔。

- 2.2.2.2. 凍藏庫應能保持成品之品溫低於 -18°C 以下，冷風溫度應可維持在 -20°C 以下；冷藏庫則應能維持品溫低於 7°C 以下，冷風溫度應可維持在 0°C 以下；且冷風溫度的均一性應在 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 以內。

- 2.2.2.3. 地面、內壁及天花板應用不透水性材質平坦製作，且易於清理或消毒者。

- 2.2.2.4. 應設置棧板或適當之設施以分類存放成品並明顯標示；儲存物品應離牆且離地 5 公分以上並隨時保持清潔。

- 2.2.2.5. 低溫倉庫應設置各類原料或成品擺放位置平面圖，以利作業人員儲存及出貨能依先進先出之方式作業。

- 2.2.2.6. 應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計或溫度自動紀錄儀，並應裝設溫度自動控制器或警示溫度異常變動之自動警報設備，並與機電室相連，隨時掌控低溫倉庫之溫度。

- 2.2.2.7. 低溫倉庫應裝設緊急警報器，以利倉儲人員於緊急狀況下使用。

2.2.2.8.倉儲物品應有存量紀錄；產品出廠亦應有出貨紀錄，內容包括批號、出貨時間、交貨對象及產品數量等。

2.3.洗手消毒室

2.3.1.應於（準）清潔作業區作業場所之入口處單獨設置，設置數量足夠之洗手消毒設施，員工應經洗手消毒後方可進入作業場所。

2.3.2.洗手消毒設施應包含腳踏式（電眼式或肘動式等）水龍頭、液體洗潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等設施；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施；在設置泡鞋池時，若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200ppm 以上。

2.3.3.洗手臺上方明顯處應標示正確且易懂之洗手消毒方法，並設置指甲刷以去除指甲內之污垢。

2.4.更衣室

2.4.1.應於洗手消毒室附近適當位置設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。

2.4.2.更衣室空間應足夠且有適當照明，通風良好，且有可照全身之更衣鏡、潔塵刷、數量足夠之個人用衣物櫃及鞋架並保持清潔。

2.5.廁所

2.5.1.應於廠區內適當位置設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，應防止污染水源。

2.5.2.廁所之門扉不得正面開向食品處理區且有適當防蟲、防鼠設施、洗手消毒設備及通風設施。

2.5.3.應有「如廁後應洗手」之標示。

3.機械與檢測設備：

具有製造各該項冷凍食品之機械設備，其設計和構造應能防止危害衛生且易於清洗、消毒並容易檢查；食品接觸面不應使用木質材料，且應保持平滑無凹陷或裂縫；各類機械設備應建立標準作業程序；冷凍機組及冷媒配管應有適當之保護措施，並建立冷媒外洩時之緊急處理作業程序；用於測定、控制或記錄等用途之測量儀器，應定期校正且隨時保持精確；各生產設備排列應有秩序，使作業順暢避免引起交叉污染，其能力應能符合產能之所需。

3.1.生產及製造設備

3.1.1.急速凍結設備：適應製品種類，能達到急速凍結效果之專用設備；各種溫度、時間等顯示器應準確且定期校正；且應具備可使冷風溫度達 -35°C 以下且使產品溫度達 -18°C 以下的能力，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達 -12°C 以下，並儘速移至 -23°C 以下之凍庫繼續凍結使其品溫達 -18°C 以下；且冷風溫度宜維持均一性。

3.1.2.原料洗滌設備：易於給、排水，原料洗滌效果良好者。

3.1.3.作業台：其表面以不銹鋼等不透水性之材料製成者。

3.1.4.搬運用器具：不得污染食品或直接接觸食品的器具。

3.1.5.廢棄物容器：應有相當容量並有覆蓋，不洩漏污液及污臭且容易清洗者。

3.1.6.低溫冷凍設備：配合產能，擁有足夠之凍結、凍藏、冷藏及冷卻能力。

3.1.7.調理加工用機械器具類：應有足夠數量且配置適當，定期保養隨時保持良好之使用

狀態，且保持清潔。

3.1.8.秤量器：秤量器要定期校正，隨時保持精確。

3.1.9.包裝設備：容易保持清潔者。

3.1.10.金屬檢出器：隨時保持檢出達 0.8mm 鐵金屬及 1.0mm 非鐵金屬以上細微金屬片或金屬針之功能。

3.1.11.各種測量儀器及紀錄儀：應定期檢校，維持良好功能。

3.1.12.蒸氣洗滌槍：具沖洗能力，可達清洗之效果者。

3.2.品質及衛生管理設備

3.2.1.品管室應有足夠之空間供人員操作及放置各種檢驗設備，化學分析及微生物檢驗場所宜加以隔離，另外微生物無菌操作台應單獨設置。

3.2.2.化學分析設備應包括

3.2.2.1.品溫測定用溫度計

3.2.2.2.有效餘氯測定器

3.2.2.3.分析天平（精確度可達 0.1 mg）

3.2.2.4. pH 測定器

3.2.2.5.揮發性鹽基態氮定量裝置

3.2.2.6.粗脂肪定量裝置

3.2.2.7.水分測定裝置

3.2.2.8.解凍設備

3.2.2.9.官能品評設備

3.2.2.10.冷凍櫃（-20℃ 以下）

3.2.3.微生物檢驗設備應包括

3.2.3.1.恆溫培養箱

3.2.3.2.恆溫水浴槽

3.2.3.3.乾熱滅菌釜或高壓滅菌釜

3.2.3.4.菌落計數器

3.2.3.5.顯微鏡

3.2.3.6.無菌操作台

3.2.3.7.細菌實驗用之玻璃器皿

3.2.3.8.均質機

3.2.3.9.各類微生物檢驗用培養基及化學試劑等

4.製程管理：

4.1.製造作業應確實依製程作業標準及管制程序進行，並排除有污染食品之虞的操作。

4.2.各種設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備。

4.3.作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良之作業或具缺點及不合格之半成品和成品，品管人員或生產線班、組長亦應定期查核，確認製程依管制作業條件進行；不合格之半製品或成品應單獨存放並予明顯標示，以免誤用；可重新利用之不良半製品亦應明顯標示，並注意時間及溫度的管制。

- 4.4.各項設備應有管理維修制度，定期維護、檢查並作記錄。
- 4.5.清洗原料或製程中添加於產品的水質應符合飲用水之水質標準；製程中應確實遵循先進先出之原則作業，並符合安全衛生及作業迅速的要求。
- 4.6.冷卻作業應迅速並有適當的保護措施；清洗作業應與加工現場適當區隔，以避免交叉污染；冷卻用水亦應符合飲用水之水質標準。
- 4.7.用於輸送、裝載或儲存原料、半成品及成品之容器、設備及用具宜徹底清洗消毒後方可使用在食品處理上，盛裝食品之容器不可直接置於地上，以防異物之間接污染。
- 4.8.針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止及管理措施，每條生產線應設置金屬檢出器，以防止金屬性異物混入食品中；不得使用玻璃式溫度計測試食品之品溫，應使用不銹鋼式的金屬探針。
- 4.9.製程作業環境溫度應維持在 25℃ 以下；肉類產品之調理作業場所則應控制在 15℃ 以下。
- 4.10.急速凍結設備出口之品溫應能維持在 -18℃ 以下，水餃雲吞鍋貼等產品應考量產品特性使溫度達 -12℃ 以下，並儘速移至 -23℃ 以下之凍庫繼續凍結使其品溫達 -18℃ 以下，以確保產品之優良品質。
- 4.11.所有食品之製造作業應符合衛生安全原則，同時亦應儘量降低微生物可能生長或其他污染的可能性。
- 4.12.各種調配作業之配方用量應有複核或其他管制措施，並作成紀錄，以防止添加物或添加量的誤用。
- 5.品質管制：
 - 5.1.品質管制部門，應與製造及營業部門分開獨立，且生產製造與品質管制之負責人不得相互兼任；另外應設品質管制委員會，負責品管工作之執行、監督與考核。
 - 5.2.針對各項產品訂定適當之製程及品管作業標準，其內容應包括原材料之品質（驗收時及處理前）、調理加工（溫度—時間、加工條件如加熱溫度、黏度、成型溫度、重量、凍結溫度及時間、包裝作業）、成品品質及溫度管理、檢驗設備及量測儀器校正、食品添加物管理、倉儲管理、運輸配送作業管理等項目；並應收集各種生原料可能遭受污染之詳細資料，作為進廠管制的參考。
 - 5.3.使用之原材料應符合相關之衛生標準或規定，並可追溯來源。畜產冷凍食品使用之禽畜肉原料應為經優良農產品驗證之品項；原料之使用應確實遵循先進先出之作業原則，冷凍原料亦應在能防止污染的條件下進行解凍。原材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
 - 5.4.工廠應建立並落實原物料供應商評鑑制度；原材料應經品管檢驗合格後，始可進廠使用，亦可由供應廠商之證明代之，必要時應針對主原料供應廠商進行評鑑；成品應經過嚴格之品質檢驗確認及品溫測試合格後方可出貨。
 - 5.5.檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好之狀態。
 - 5.6.品管檢驗方法如採用經修改過之簡便方法時，應定期與公認之標準方法核對，並作成紀錄。
 - 5.7.原料有農藥、重金屬或其他毒素等污染之虞時，應確認其安全性或含量符合相關法令之規定後方可使用。

- 5.8.食品添加物應設專櫃存放，由專人負責管理，其使用應符合衛生署「食品添加物使用範圍及用量標準」之規定。
- 5.9.建立良好之異常處理及再發防止措施及顧客抱怨處理制度，並注意改善或處理時效，確保產品品質及公司信譽。
- 5.10.應建立確實可行之成品回收系統，包括回收等級、層面及時效等，並作成紀錄以供查核。
- 5.11.成品出貨時應以先進先出為原則；進出貨之車輛應加檢查，避免貨品遭到污染。
- 5.12.各項品管紀錄應以適當之統計方法處理，紀錄圖表應保管至有效日期結束後 6 個月以上。

6.衛生管理：

工廠應成立衛生管理委員會並制訂衛生管理作業標準，內容應包括廠區環境、廠房設施、機械設備、人員及清洗消毒用品等部份，作為衛生管理之執行與考核的依據；並制訂清洗消毒及檢查計畫，規定檢查頻率及項目，確實執行並作成紀錄，相關紀錄至少應保管至產品有效日期結束後 6 個月以上。

6.1.人員之衛生管理

- 6.1.1.新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格始得僱用。僱用後每年應主動辦理健康檢查乙次。作業人員若感染 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、性病、眼疾或傷寒等疾病及其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。
- 6.1.2.作業員在準清潔作業區以上之作業場所應戴口罩、髮網，並穿著清潔之作業服，養成良好的衛生習慣。
- 6.1.3.凡與食品直接接觸之工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油、配帶飾物等，並不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。
- 6.1.4.手部應隨時保持清潔，工作前應用洗潔劑洗淨並加以消毒。
- 6.1.5.在食品處理區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染食品之行為；若有進入廁所、吐痰、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為，應洗淨重新消毒後再行工作。
- 6.1.6.作業人員進入（準）清潔作業區之作業場所前應先經洗手消毒（換鞋）作業，方可進入，非作業人員進入作業場所，應符合前列各項有關人員之衛生要求。
- 6.1.7.作業人員處理加熱調理後之產品時，應穿戴清潔之口罩及消毒過之不透水手套。
- 6.1.8.品管人員應不定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹以及作業場所之空氣落菌量測試等微生物檢查。

6.2.廠房設施、機械設備及廠區環境之衛生管理

- 6.2.1.作業人員應確實依據相關清洗消毒計畫之清洗頻率及清洗方法進行清洗消毒作業並作成紀錄；衛生管理委員會應擬定員工教育訓練計畫，定期舉辦有關衛生作業之教育訓練課程，並作成紀錄。
- 6.2.2.應依正確的清洗消毒步驟執行食品接觸表面（設備或作業檯面等）之清洗消毒作業，不得回收之包裝材質使用過者不得再用。回收使用之容器應以適當方式清潔，必要時應經有效殺菌處理。

- 6.2.3. 小型設備、零附件或盛具等洗滌槽宜使用四槽式之清洗槽，包括沖洗殘渣、清潔劑洗滌、沖洗及消毒等四槽。
- 6.2.4. 食品接觸面殺菌條件，應符合以下之標準。
- 使用濕熱殺菌者，應以 80℃ 以上之熱水殺菌 2 分鐘以上，消毒食品接觸面。
- 使用乾熱殺菌，則應以 110℃ 以上之乾熱加熱 30 分鐘以上。
- 清洗或消毒後之接觸表面應保持乾燥，並存放在適當之場所。
- 6.2.5. 清洗機械、水槽及儲存加工設備、零件或器具等設施，應保持乾淨並維持良好狀態。
- 6.2.6. 食品接觸表面至少每天清洗消毒一次；各食品作業區之作業環境及機械設備至少每天清洗一次；生鮮原材料冷藏庫及配料室至少每週清洗消毒一次；內包材及食品添加物倉庫至少每月清洗消毒一次；一般原料倉庫及包材室至少每季清洗消毒一次，廠區環境至少每年大清掃一次。
- 6.2.7. 原料處理、加工調理、包裝、貯存等場所內，應在適當地點設有集存廢棄物之不透水、易清洗消毒（用畢即廢棄者不在此限）可密蓋（封）之容器，並定時（至少每天一次）搬離廠房。反覆使用的容器在丟棄內容物後，應立即清洗消毒。若有大量廢棄物產生時，應以輸送設施隨時迅速送至廠房外集存處理，並儘速搬離廠外。
- 6.2.8. 製造作業場所及倉儲設施，應採取有效措施（如紗窗、紗網、空氣簾、柵欄或捕蟲燈等）防止或排除病媒。
- 6.2.9. 廠房內若發現病媒存在時，應追查並杜絕其來源，但其撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則。
- 6.2.10. 廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維護狀態。
- 6.2.11. 冷（凍）藏庫內應定期整理、整頓、保持清潔，並避免地面積水、壁面嚴重結霜、長黴等影響儲存食品衛生情形發生。
- 6.2.12. 用具及設備之清洗與消毒作業，應注意防止污染食品、食品接觸面及內包裝材料。
- 6.2.13. （準）清潔作業區內不得堆置非即將使用的原料、食品添加物、內包裝材料或其他不必要物品。
- 6.2.14. 供水系統
- 6.2.14.1. 蓄水槽（塔、池）應每年至少清理一次並作成紀錄。
- 6.2.14.2. 非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備，針對效果應指定專人每日做有效餘氯量及酸鹼值之測定並作成紀錄，水質須符合有關主管單位之規定並定期送驗，每年至少一次以上。
- 6.2.14.3. 使用在食品接觸表面之清洗及冷卻水之用水，應符合飲用水水質標準。冷卻水亦應定期檢測，不得含有病原菌。
- 6.3. 清潔消毒用品之衛生管理
- 6.3.1. 為確保清潔用品及消毒劑之適用與安全，應由專人專櫃管理。
- 6.3.2. 使用消毒劑或殺蟲劑時，應在衛生管理人員之監督下進行，不可污染到食品、食品接觸面或內包裝材料。
- 6.3.3. 清潔、消毒劑及有毒化學物質應明顯標示其毒性、使用方法及緊急處理方法，應符合衛生主管機關之規定方得使用，且由專人專櫃管理，平時應上鎖。

6.3.4.調配清潔劑或消毒劑，應有衛生管理人員在場監督，清洗消毒用品不宜置於生產製造現場。

6.3.5.打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。

6.4.廢棄物之衛生管理

6.4.1.廠房外之廢棄物放置場所應遠離調理加工、原料及包裝作業區，且不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，應防病媒孳生及防止食品接觸面、水源及地面遭受污染。

6.4.2.廢棄物之處理應依其特性分類集存處理，易腐敗者至少每天清除一次，反覆使用之容器清除廢棄物後，應立即加以清洗消毒。

7.倉儲與運輸管理：

7.1.冷凍食品運輸配送車輛其廂體外部尺寸除應符合政府公路運輸之法令規定，其內部結構亦應符合國家標準規格並通過各項檢測，以確保結構體之適用性外，為保持冷凍食品之品溫在 -18°C 以下，冷凍運輸車輛廂體應具備以下之條件。

7.1.1.廂體之隔熱效果應良好並能保持密閉，其內部構造應使冷風溫度分佈均勻，外部結構應可反射太陽輻射熱，門扉開啟時，冷風損失量及熱量滲入應減至最低。

7.1.2.廂體內壁應使用平滑、能抗腐蝕、耐清洗，不透水、防銹，且易於清洗及消毒之材質構築；內壁各板材之接縫少，接縫應充填隔熱材料並應裝設適當之防漏設施，以防止冷風外洩或熱量滲入；內壁應有冷風循流溝道，以確保循流之順暢。

7.1.3.應裝設適當之冷凍系統及溫度控制系統，確保運輸配送期間裝載貨品之品溫能保持在 -18°C 以下；同時亦應具備安全裝置或警報設施，以利員工逃生。各種溫度顯示器或感溫計等量測設備應定期校正，確保溫度之正確性。

7.1.4.使用獨立式冷凍容器或其他內裝式冷凍系統機組時，應有適當之保護措施，以防止運輸期間不當的物理傷害。

7.1.5.應裝設足以顯示廂體內正確冷風溫度之測定裝置，其溫度顯示器應裝設於廂體外或駕駛座附近明顯易見處。

7.1.6.應有適當的設施如棚架、板材、調節板等以保持裝載貨品週圍冷風循流之暢通，使用蓄冷板構造者除外。

7.1.7.冷風應能在裝載之貨物週圍循流順暢並避免冷風迂迴循流等不良現象產生；循流之冷風溫度應一致，各點之溫差應在 3°C 以內。

7.1.8.廂體結構應避免損害（特別是邊緣及四角落），以維持隔熱層的密閉性；門扉之襯墊、管路之出入口、排水口等設施應定期檢測，以防止外氣之侵入。

7.1.9.應建立冷凍運輸車輛及廂體之定期維修及檢校制度，確保設備在良好狀態。

7.2.應建立冷凍食品運輸配送作業規範，確保溫度管理系統的有效進行，並符合以下之作業條件。

7.2.1.裝載前，冷凍運輸車輛廂體宜先預冷至內部空氣溫度達 10°C 以下；裝載、卸貨及運輸配送期間，產品溫度應保持在 -18°C 以下；若裝載或卸貨作業因故中斷，廂體門扉應保持關閉，且冷凍系統應保持運轉。

7.2.2.除了內部設備及固定貨物所需之設施外，不應放置具有突狀物或尖角等設備或物品；運輸配送作業期間時，廂體內應保持清潔，以防污染或阻礙冷風循流。

7.2.3.運輸配送人員應有檢測產品溫度的能力，運輸配送前後均應檢測產品品溫並加以記錄，作為准送或拒收之依據，並通知品管人員處理；冷凍系統不堪使用或故障時，不得裝載冷凍食品；檢測冷凍食品品溫或其品質時，應在低溫的環境下進行。

7.2.4.裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷凍系統在良好狀態；廂體內應無結霜產生且其門扉應能與裝載區接合良好。

7.2.5.裝、卸貨作業應儘量自動化，使產品曝露溫濕環境之時間降至最低；理貨及裝卸貨作業期間應在 10℃ 以下之密閉場所進行，且作業迅速避免不必要之延遲。

7.2.6.運輸人員應保留裝卸貨之時間、冷風循環溫度、運輸期間冷凍系統運轉時間等之紀錄。

7.2.7.裝載時廂體內不能含有穢物、碎片、或其他不良之異味；冷凍食品不能和運輸廂體之內壁、廂底及廂頂直接接觸。

7.2.8.運輸配送期間，廂體門扉之敞開頻率應降至最低。

7.2.9.冷凍系統冷媒洩漏時，應有緊急處理措施。

8.管理人員資格：

工廠依分工之原則，應指定負責人員，用以督導或執行所賦予之任務。

8.1.衛生管理人員:合於衛生署公告之「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」中所稱之專任衛生管理人員之資格，並經食品工業發展研究所「衛生管理人員訓練班」結業，領有結業證書者。

8.2.品質檢驗人員:公立或立案之私立高中或高職以上學校畢業，並經食品工業發展研究所「食品衛生檢驗訓練班」結業，領有結業證書者。

8.3.安全管理人員則負責工廠安全與防護等工作。

8.4.品質管制委員會中至少 1 人為食品技師或食品相關科系(所)畢業人員，並經中央衛生主管機關認可之訓練機構辦理之食品良好衛生規範及危害分析重要管制點相關訓練合格者。

8.5.品質管制委員會負責食品安全管理制度之人員，至少每 3 年應接受中央衛生主管機關認可之機構辦理食品危害分析重要管制系統有關之專業訓練、研討、講習等課程或會議，或中央衛生主管機關認可之課程，累計受訓時數 12 小時以上。

9.管理制度之建立與稽核：

9.1.工廠應建立驗證相關管理制度文件(含危害分析重要管制點計畫)，文件之發行、更新及廢止，必須經負責人或其授權人簽署，並核准實施。修定時亦同，以確保執行品質作業人員持有有效版本之作業文件，且置於作業場所，以供作業人員據以執行。

9.2.工廠應建立有效之內部稽核制度，以定期或不定期之方式，藉由各級管理階層實施查核，以發掘工廠潛在之問題並加以合理之解決、矯正與追蹤。

9.3.擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練並作成紀錄。

10.危害分析重要管制點制度：

10.1.食品危害分析重要管制點制度應列出產品之原料驗收、製造、包裝及儲運等過程所有之危害，並依化學性、生物性及物理性各種危害執行危害分析、決定重要管制點、建立管制界限，並進行監測及建立矯正與預防措施，另應有執行該計畫之相關記錄以供

此系統運作正確性之確認，確認時應作整體確認。

10.1.1.危害分析應鑑別危害之發生頻率及嚴重性，並依據已查證之產品描述、產品預定用途與現場相符之加工流程圖為基礎。

10.1.2.重要管制點之決定，應依據危害分析所獲得資料加以判定。

10.1.3.每一重要管制點應建立管制界限。若可能時，管制界限應予驗效。

10.1.4.應列出監測每一重要管制點之項目、方法、頻率及執行人，以即時防止管制界限失控。

10.1.5.應針對每一重要管制點，制定偏離管制界限時對應之矯正措施，管制措施應確保引起變異之原因已被矯正。

10.1.6.危害分析重要管制點計畫確認程序應予建立。當原料、製程、包裝或儲運改變時，其危害分析或危害分析計畫亦應隨之變更並重新確認。

10.2.產品之食品安全危害、重要管制點、管制界限等基本上相同時，可歸為同一危害分析重要管制點計畫。

10.3.必要時食品危害分析重要管制點制度專責人員應重新評估是否應修訂危害分析重要管制點計畫。

11.其他：

除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定，如有相近規定者從嚴認定。有關危害分析重要管制點制度之實施以行政院衛生署公告之項目和施行日期為準，公告前相關項目驗證廠商應儘早完成該制度之建立。

二、品質規格及標示規定

1. 冷凍食品的定義：

本優良農產品證明標章冷凍食品類所稱之冷凍食品係指經前處理及加工調理作業，並急速凍結保持凍結狀態且產品品溫保持在 -18°C 以下儲運販售的包裝食品，可細分成水產冷凍食品、農產冷凍食品、畜產冷凍食品、調理冷凍食品及其他冷凍食品等 5 大類。

1.1. 水產冷凍食品係為水產品之冷凍食品，指以魚、蝦、蟹、貝、烏賊類等為原料，經清洗、選別、整型或切割、均勻絞碎或調理、成型、或再經加熱處理，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍蝦排及冷凍花枝排等產品。

1.2. 農產冷凍食品係為農產品之冷凍食品，指以蔬果類為原料，經清洗、選別或殺菁等前處理或再經醃漬、調糖或鹽等加工作業，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍蔬果類（僅單樣蔬果者）、冷凍混合蔬果類（含 2 種以上蔬果者）及冷凍芒果青等產品。

1.3. 畜產冷凍食品係指禽畜產品之冷凍食品，指以豬肉、牛肉、雞肉及鴨肉等禽畜產品為原料，經前處理並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。本類適用於冷凍肉排、冷凍雞排等產品。

1.4. 調理冷凍食品係指以水產品、農產品、畜產品為原料經調理、加工之冷凍食品，依其加工方式及產品型態的不同，又可細分成冷凍麵食類製品、冷凍麵條類製品、冷凍米食類製品、冷凍裹麵食品類製品、冷凍肉餅類製品、冷凍水產煉製品類製品、冷凍乳化肉製品類製品、冷凍中式菜餚類製品、冷凍燒烤（煙燻）類製品、冷凍火鍋料理類製品及冷凍素食類製品等 11 類產品。

1.4.1. 冷凍麵食類製品：指以農產品、水產品或畜產品作為餡或頂飾之原料，包以麵粉皮（或置於麵餅上）或經發酵再予加熱處理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍包子類、冷凍饅頭、冷凍銀絲捲、冷凍水餃雲吞類、冷凍春捲類、冷凍燒賣類、冷凍比薩類等產品。

1.4.2. 冷凍麵條類製品：指以麵條或通心粉為主原料，或拌以農產品、水產品或禽畜產品等配料，（或）經炒焙、烤焗及水煮等加熱調理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍炒麵、冷凍麵及冷凍通心粉等產品。

1.4.3. 冷凍米食類製品：指以稻米為主原料，經前處理或經絞碎脫水添加副料、調味料等攪拌均勻，或再經炒焙、烘烤及蒸煮等處理並於成型後凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉、蔬菜等產品。本規格適用於各種型態之冷凍炒飯類、冷凍便當類、冷凍飯糰類、冷凍米粉類、冷凍粿條類、冷凍蘿蔔糕類、冷凍粽子類、冷凍粥類、冷凍米苔目類及冷凍糯米糕類、冷凍珍珠丸類及冷凍湯圓、冷凍芝麻球、冷凍竹葉果及冷凍椰蓉煎堆等產品。

- 1.4.4.冷凍裹麵食品類製品：指以農、水、畜產品為主原料，經前處理或經絞碎添加副料、調味料等攪拌均勻，或再和調製成泥狀之馬鈴薯等混合並成型後，覆以裹麵材料，或再經油炸處理，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉、蔬菜等；裹麵材料係指以麵粉、澱粉、脫脂奶粉、蛋等加水混調之裹麵漿及麵包屑等之總稱。本規格適用於各種型態之冷凍裹麵蝦類、冷凍可樂餅類、冷凍雞塊及冷凍肉塊或肉排類（經裹麵處理者）等產品。
- 1.4.5.冷凍肉餅類製品：指以農、水、畜產品為主原料，經絞碎添加副料、調味料等攪拌均勻後成型，或再經加熱，並急速凍結，保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶粉、蔬菜等。本規格適用於以牛肉、豬肉、雞肉、魚肉、蝦、魷魚等為主原料之各式冷凍肉餅類。
- 1.4.6.冷凍水產煉製品類製品：指以魚肉或其他水產動物肉為主原料，再加副料，均勻搗碎，加熱成型，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、食鹽、砂糖、澱粉及品質改良劑或保水劑等添加物。本規格適用於冷凍魚丸類、冷凍花枝丸、冷凍蝦丸、冷凍魷魚丸及冷凍蟹味棒等產品。
- 1.4.7.冷凍乳化肉製品類製品：指以禽畜肉為主原料，經絞碎，或添加副料及調味料，成型為球狀，經加熱處理後，並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、食鹽、澱粉及品質改良劑或保水劑等添加物。本規格適用於冷凍貢丸、冷凍雞肉丸及冷凍鴨肉丸等產品。
- 1.4.8.冷凍中式菜餚類製品：指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經調理、冷卻後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉及澱粉及保水劑等添加物。本規格適用於冷凍咕咾肉、冷凍紅燒牛肉、冷凍八寶雞丁、冷凍香芋燒肉、冷凍魚香肉絲及冷凍高麗菜捲等產品。
- 1.4.9.冷凍燒烤（煙燻）類製品：指以禽、畜產或水產為原料，去除頭部、內臟及骨頭，或切塊或打串，並加調理烘烤或蒸煮（煙燻）加熱處理後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍蒲燒鰻、冷凍燻味鰻、冷凍烤雞翅（腿）、冷凍燻雞翅及冷凍香腸等產品。
- 1.4.10.冷凍火鍋料理類製品：指以魚漿或雞蛋為主原料添加麵粉、澱粉（或化工澱粉）等添加物作成的外皮，再包覆以畜產、水產等攪碎之內餡，或純以魚漿為主原料，經成型後並急速凍結，保持凍結狀態且有妥善包裝之冷凍食品。本規格適用於冷凍蝦餃、冷凍燕餃、冷凍魚餃、冷凍蛋餃、冷凍魚板及冷凍蟹味棒等。

1.4.11.冷凍素食類製品：指以穀物、蔬菜、植物性蛋白為主原料，使用澱粉（或修飾澱粉）、食用油脂、調配料及食品添加物等副原料，且均不含非素食性原料，經調理、成型後，並急速凍結保持凍結狀態，且有妥善包裝之冷凍素食食品，本規格適用冷凍素菜餚、冷凍素火鍋料、冷凍素火腿、冷凍素香腸、冷凍素水餃、冷凍素包子、冷凍素麵食、冷凍素肉堡等。

1.5.其他冷凍食品：係指水產品冷凍食品、農產品冷凍食品、禽畜產品冷凍食品調理冷凍食品以外之冷凍食品。

2.品質規格：

項目	規格
品溫	須低於-18℃
官能檢查與品質	<p>1.無不良氣味，如氨、硫化氫、脂肪變質、腐敗等臭味或土味及其他異味等。</p> <p>2.外觀形態良好且完整，大小均一且無被壓扁破碎、變形或其它損傷者，同類農產品碎片比率須小於製品總重5%（長度小於正常長度2/3者，視為碎片）；病蟲害損傷比率不得高於製品總重3%。</p> <p>3.產品色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其它變色者；農產品冷凍食品變色者不得高於製品總重3%。</p> <p>4.農產品成熟度適當，不得含有未熟或過熟者，組織良好，老化變形比率不得高於製品總重3%；水產品及禽畜產品肉質組織良好，無海綿狀組織、硬化肉及其它異常組織，無汁液分離現象，咬感良好。</p> <p>5.調理冷凍食品所含餡料應混合均勻，麵皮或麵餅在加熱後食用時應保持適當軟硬度或脆度。</p> <p>6.冷凍裹麵製品裹麵材料應均勻附著，油炸後無顯著剝離現象且軟硬度應適當。裹麵率只能標示三種規格(1)<30%標示30%；（裹麵率不可高於50%以上）(2)<40%且>30%者則標示40%；(3)<50%且>40%標示50%。</p> <p>7.烘烤或加熱調理後香味良好且保持良好之軟硬度及（或）彈性。</p> <p>8.冷凍米食類製品中冷凍炒飯、冷凍便當、冷凍飯糰、冷凍粽子及冷凍粥類其碎米粒不得超過8%；且米含量應在50%以上，且其配料應佔製品總重之20%以上。冷凍粿條、冷凍米粉、冷凍蘿蔔糕、冷凍米苔目類產品米穀粉含量原料應在30%以上；冷凍珍珠丸類產品米含量應在5%以上；冷凍湯圓類：餡須佔製品總重25%以上。冷凍芝麻球：餡須佔製品總重18%以上。冷凍椰蓉煎堆：餡須佔製品總重25%以上。冷凍竹葉果：餡須佔製品總重18%以上。</p> <p>9.冷凍麵食類製品中比薩餅類（薄餅）其頂飾應佔製品總重55%以上；比薩餅類（厚餅）其頂飾應佔製品總重50%以上；包子類之內餡須佔製品總重18%以上；春捲類之餡須佔製品總重50%以上；冷凍水餃、雲吞類及燒賣等製品內餡應佔製品總重45%以上；已加熱之冷凍水餃、雲吞類及燒賣等製品內餡應佔製品總重36%以上。</p> <p>10.冷凍火鍋料理製品中之冷凍蛋餃之內餡須佔製品總重30%以上；冷凍魚餃內餡須佔製品總重50%以上。</p> <p>11.冷凍湯類製品中之固形物須佔製品總重30%以上。</p> <p>12.有關官能檢查評分項目由廠商依產品品項的不同自行訂定，格式可參照附件1。</p>
異物	不得有毛髮、金屬、玻璃、泥沙、骨頭、鱗片、寄生蟲、甲殼及其它夾雜物。
食品添加物	符合衛生署所訂之「食品添加物使用範圍及用量標準」的規定，且製程中不得添加任何防腐劑。
包裝	<p>1.內包裝應完整密封，且不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物來固定包裝袋封口。</p> <p>2.包裝材料及方法須足以保持該項冷凍食品的品質且符合衛生署公告之「食品器具、容器、包裝衛生標準」。</p>

3.標示規定：

標示項目	<p>應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第(1)、(8)、(9)、(10)、(11)等項亦須標示於外箱上。</p> <p>(1)品名:冷凍○○○（品名標示與主原料含量請依附件2中相關規定），素食製品應明顯標示其為「全素或純素」、「蛋素」、「奶素」、「奶蛋素」、「植物五辛素」。</p> <p>(2)內容物（原料）名稱（素食類製品有添加奶、蛋原料應標示清楚）。</p> <p>(3)產品型態。</p> <p>(4)內容物淨重及個數。裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比(%)（由廠商自行標示）。</p> <p>(5)食品添加物名稱。</p> <p>(6)凍結前有無加熱。</p> <p>(7)食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明）。</p> <p>(8)製造工廠的名稱、地址及（或）電話與（或）販賣公司名稱、住址及電話、消費者服務電話。</p> <p>(9)有效日期。</p> <p>(10)保存期限（以12個月為限）。</p> <p>(11)保存條件。</p> <p>(12)使用說明。</p>
標示方法及範例 (以列表式為佳)	<p>(1)品名:如冷凍螃蟹、蝦仁、混合蔬菜、比薩、豬肉水餃或雞塊、冷凍蔬菜漢堡肉（全素）、冷凍素水餃（純素）等</p> <p>(2)內容物（原料）名稱:如螃蟹、蝦仁、紅蘿蔔、高麗菜、起司、豬肉、雞肉、大豆蛋白、青椒、蛋、牛奶等。</p> <p>(3)產品型態如帶殼螃蟹或去殼蝦仁。</p> <p>(4)內容物淨重及個數:以公斤或公克為單位，清楚標示產品淨重，並可同時標示尾數或個數，如500公克，每公斤中含4-6塊或約35粒。裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比(%)（由廠商自行標示）如雞塊裹麵率30%以下。</p> <p>(5)食品添加物名稱:如亞硫酸鹽、多磷酸鹽、乳清蛋白。</p> <p>(6)凍結前有無加熱:如"無"。</p> <p>(7)食用前是否須加熱:如"是"。</p> <p>(8)製造工廠的名稱、地址及（或）電話與（或）販賣公司名稱、住址及電話、消費者服務電話。</p> <p>(9)有效日期，按下列任何一種標示。 1)民國78年3月1日；2)78、3、1；3)1989、3、1；4)19890301</p> <p>(10)保存期限:如6個月。</p> <p>(11)保存條件:需標明『凍藏於-18℃以下』。</p> <p>(12)使用說明:需使消費者能完全瞭解如何烹調食用。建議標示營養標示（依衛生署公告之「市售包裝食品營養標示規範」規定標示）。</p>
標示注意事項	<p>(1)優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。</p> <p>(2)禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。</p>

4.檢驗項目、方法與標準：

項	目	方	法	標	準	備	註
化	粗脂肪 (g/100g)	依據 CNS5036 食品中粗脂肪之檢驗方法。	12 以下	冷凍包子（整粒蛋黃者及冷凍酸菜扣肉包除外）			
			15 以下	冷凍春捲（未油炸者）及冷凍水產煉製品、水餃雲吞類、火鍋料理製品、冷凍酸菜扣肉包			
			30 以下	冷凍春捲（經油炸者）			
			20 以下	冷凍肉餅類、乳化肉製品、小籠湯包、珍珠丸子、燒賣			
			15 以下	禽畜肉為主原料之裹麵食品（經油炸者）			
			13 以下	禽畜肉為主原料之裹麵食品			
			13 以下	水產品為主原料之裹麵食品（經油炸者）			
			11 以下	水產品為主原料之裹麵食品			
			10 以下	冷凍比薩類製品			
	澱粉(g/100g)	依據 CNS6510 肉及肉製品檢驗法-澱粉之定量	8 以下	冷凍米食類製品			
			6 以下	乳化肉製品			
			10 以下	非油炸水產煉製品			
	過氧化價 (meq/Kg)	依據 CNS3650 食用油脂檢驗法-過氧化價之測定。	20 以下	油炸水產煉製品			
			10 以下	油炸冷凍製品			
學	亞硫酸鹽類 (g/Kg,以 SO ₂ 計)	依據 72.10.6.衛署食字第 436953 號公告食品中漂白劑之暫行檢驗方法。	0.1 以下	限農產品、水產品及冷凍食品			
			0.03 以下	素食類豆製品			
	過氧化氫	依據 CNS 10893 食品中殺菌劑之檢驗法(過氧化氫之檢驗)。	不得 檢出	素食類豆及麵筋製品			
			25 以下	除板鰵類製品外之水產品			
	揮發性 鹽基態氮 (mg/100g)	依據 CNS1451 冷凍魚類檢驗法-康威氏微量擴散法。	50 以下	板鰵類製品			
			15 以下	其他需加熱調理始得供食之冷凍食品類（添加醬油產品除外）			
			40 以下	僅限於叉燒包類製品			
動物性	膽固醇 (mg/100g)	依據 AOAC2003 第 17 版 Sec.976.26 氣相層析法	不得 檢出	素食類製品（奶、蛋除外）			
	食品中 動物性成分	依據 93.10 署授食字第 0939323253 號公告食品中動物性成分檢驗方法-定性篩選檢驗。	不得 檢出	素食類製品（奶、蛋除外）			
微生物	生菌數 (CFU/g)	依據 CNS10890 食品微生物檢驗方法-生菌數之檢驗。	3.0×10 ⁶ 以下	冷凍前未加熱煮熟之冷凍產品與冷凍絞肉類產品			
			1.0×10 ⁵ 以下	凍結前已加熱煮熟或生食用之魚介類及蔬果產品			
	大腸桿菌 (MPN/g)	依據 CNS10951 食品微生物之檢驗法-大腸桿菌之檢驗。	50 以下	凍結前未加熱處理者			
			陰性	冷凍前已加熱處理者			
	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據 CNS10984 食品微生物之檢驗法-大腸桿菌群之檢驗。	10 以下	凍結前已加熱處理者			
	沙門氏桿菌 (陰性/陽性)	依據 CNS10952 食品微生物之檢驗法-沙門氏桿菌之檢驗。	陰性	所有冷凍食品適用			
	金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據 CNS10891 食品微生物之檢驗法-金黃色葡萄球菌之檢驗。	陰性	所有冷凍食品適用			
	腸炎弧菌 (MPN/g)	依據 CNS12538 食品微生物檢驗方法-腸炎弧菌之檢驗	陰性	冷凍食品中含水產品者			
	仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據 CNS12540 食品微生物檢驗方法-仙人掌桿菌之檢驗。	100 以下	冷凍米食類製品			

附件 1

表 1.官能檢查評分表（通則）

限制因子	夾雜物（包括包裝袋內、產品表面、產品內部）	合格/不合格
	毛髮	合格/不合格
	碎紙屑	合格/不合格
	油污（由機械或製造過程而來之非產品成份物質）	合格/不合格
	鐵屑或金屬碎片	合格/不合格
	玻璃或塑膠片等外來物質	合格/不合格
以上相關項目一旦出現則視為不合格		
檢查項目	1. 色澤 10～20 分	小計：
	個別產品均勻度	
	整體產品均一程度	
	退色或變暗	
	2. 形狀 10～20 分	小計：
	整體（包）產品均一程度	
	個別變形、斷裂、缺角	
	3. 表面結構 20～30 分	小計：
	結霜程度	
	龜裂或破損	
	凹凸不平	
	脫落或剝離	
	斑點或油滴	
	粗糙	
	4. 內部構造 20～30 分	小計：
	組成份均勻程度	
	組織綿密	
	分佈均勻	
	油滴顆粒	
	內餡適中	
	混合均勻程度	
	5. 異味 10～20 分	小計：
	異味：非產品本身所應具有之味道	
	雜味：吸附其他非產品本身所有之味道	
	油耗味：油脂氧化或酸敗之味道	
	酸臭味：食品腐敗或發酵所產生之味道	
	氨味：食品腐敗所產生之味道	

依上述檢查項目總分設定為 100 分（依個別產品之需要由廠商自行設定），評估產品整體之接受性，總分應在 75 分以上，且各項得分率不得低於該項總分的 50%。

附件 2

冷凍食品主原料含量及品名標示相關規定：

- 1.主原料含量(A)達表 2 第三欄所列之規定量時，始可將主原料名加入品名中(並以二項為限)。
- 2.主原料含量(B)未達表 2 第四欄之規定量時，僅可在品名後括弧內加註主原料名稱及含量(以 5%為單位，未達者不計)主原料以二項為限。

表 2.冷凍食品主原料含量及品名標示規定

分類	主原料名稱	主原料含量(A)	主原料含量(B)
(範例列)	例： 豬肉 牛肉 花生 豬肉 魷魚 玉米	例： “冷凍豬肉水餃” “冷凍牛肉包子” “冷凍花生湯圓” “冷凍豬肉餅” “冷凍魷魚丸” “冷凍玉米可樂餅”	例： 冷凍水餃(含豬肉 5%) 冷凍包子(含牛肉 5%) 冷凍湯圓(含花生 10%) 冷凍肉餅(含豬肉 10%) 冷凍丸子(含魷魚 10%) 冷凍可樂餅(含玉米 5%)
冷凍餃子類	蝦	佔餡總重 15%以上	佔餡總重 15%以下
冷凍雲吞類	豬肉 牛肉 香菇 魚翅 其他	佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 7%以上 佔餡總重 5%以上 佔餡總重 10%以上	佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 7%以下 佔餡總重 5%以下 佔餡總重 10%以下
冷凍包子類	蝦 豬肉 牛肉 紅豆 芝麻 其他	佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 10%以上	佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 10%以下
冷凍糯米皮類	豬肉 牛肉 紅豆 花生 芝麻 其他	佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 10%以上	佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 10%以下
冷凍米麵類	水產品 其他	佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上	佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下
冷凍燒賣類	蝦 豬肉 牛肉 紅豆 芝麻 其他	佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上 佔餡總重 15%以上	佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下 佔餡總重 15%以下
冷凍水產 煉製品類	蝦 魷魚 花枝 蟹 其他	佔製品總重 25%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 25%以上 佔餡總重 25%以上	佔製品總重 25%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 25%以下 佔餡總重 25%以下

分類	主原料名稱	主原料含量(A)	主原料含量(B)
冷凍肉餅類 (裹麵者)	蝦 魷魚 豬肉 牛肉 雞肉 其他	估餡總重 40%以上 估餡總重 40%以上 估餡總重 40%以上 估餡總重 40%以上 估餡總重 40%以上 估餡總重 40%以上	估餡總重 40%以下 估餡總重 40%以下 估餡總重 40%以下 估餡總重 40%以下 估餡總重 40%以下 估餡總重 40%以下
冷凍肉餅類 (未裹麵者)	蝦 魷魚 豬肉 牛肉 雞肉 其他	估製品總重 40%以上 估製品總重 40%以上 估製品總重 40%以上 估製品總重 40%以上 估製品總重 40%以上 估製品總重 40%以上	估製品總重 40%以下 估製品總重 40%以下 估製品總重 40%以下 估製品總重 40%以下 估製品總重 40%以下 估製品總重 40%以下
冷凍可樂餅類	蝦 蟹 牛肉 豬肉 雞肉 玉米 乳酪 其他	估製品總重 10%以上 估製品總重 8%以上 估製品總重 8%以上 估製品總重 10%以上 估製品總重 10%以上 估製品總重 15%以上 估製品總重 15%以上 估製品總重 18%以上	估製品總重 10%以下 估製品總重 8%以下 估製品總重 8%以下 估製品總重 10%以下 估製品總重 10%以下 估製品總重 15%以下 估製品總重 15%以下 估製品總重 18%以下
冷凍貢丸類	香菇 其他	估製品總重 10%以上 估製品總重 10%以上	估製品總重 10%以下 估製品總重 10%以下
冷凍裹麵類	雞肉 其他	估製品總重 70%以上 估製品總重 30%以上	裹麵估製品總重 30%以下 裹麵估製品總重 30%以下
冷凍比薩類	培根肉 其他	估餡料總重 30%以上 估餡料總重 30%以上	估餡料總重 30%以下 估餡料總重 30%以下
冷凍春捲類	豬肉 其他	估製品總重 15%以上 估製品總重 15%以上	估餡總重 20%以下 估餡總重 20%以下