

第四條附件七 優良農產品冷藏調理食品項目驗證基準

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，以防止有害病媒孳生。
- 1.3.廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物，惟警戒用警犬外，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(氨、氯氣等)、不良氣(異)味或煤煙等。

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：原材料驗收場、原料冷藏(凍)庫、原材料倉庫、原料解凍庫、蓄養池、原料處理場、殺菁處理場等、外包裝區、成品冷藏(凍)庫及原料醃漬區等。

準清潔作業區：配料室、加工調理場及半成品調配室等。

清潔作業區：充填區或配膳區、急速冷卻區、醃漬調味區、醃漬真空包裝區及內包裝室等場所。

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、官能品評室、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.廠房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.廠房各處均應裝設適當之照明設備，並用燈罩（非生產線上方之照明設備可使用防爆燈管取代燈罩）以防燈管破裂時污染加工流程，一般作業區之作業檯面照度應在 110 米燭光以上；(準)清潔作業區的作業場所其作業檯面則應在 220 米燭光以上，檢查檯面則應保持在 540 米燭光以上；使用之光源應不致於改變食品之顏色；照度的測試高度建議以距地板 100 公分處為測試標準；照明設施宜採用吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。

2.1.4.地面應平而不滑且用非吸收性之不透水材質構築，並宜有 1/100 以上的斜度以利排水及清潔作業；地磚接合處之隙縫宜用非吸收性之不透水材質補平，以防積水及污垢堆積。

- 2.1.5.應有良好排水系統，排水出口應能防止老鼠及其它病媒之侵入，避免溝水倒灌及臭氣產生，溝內不得裝設配管，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易於清掃可防止灰塵儲積，避免結露、長黴及成片剝落等材質構築。
- 2.1.6.1.(準) 清潔作業區內作業場所之屋頂若為力霸或 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.準清潔作業區以上之作業場所應保持密閉，防止有害病媒、動物或昆蟲之進出，且應保持清潔。
- 2.1.6.4.各種空調配管及電線配管宜裝設在天花板上方。
- 2.1.7.牆壁應以平滑、無毒、非吸收性且不透水之材質構築，壁磚接合處之隙縫宜以非吸收性不透水材質補平，以利清洗並避免長黴；牆壁或牆柱與地面及天花板之接合處宜有曲率半徑 3 公分以上之適當圓弧。
- 2.1.8.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 100 CFU/plate/5min 以下；準清潔作業區內之獨立空間宜保持在 50 CFU/plate/5min 以下；清潔作業區內之獨立宜保持在 30 CFU/plate/5min 以下，黴菌落菌量宜保持在 10 CFU/plate/5min 以下；經加熱調理後之作業區內之食品接觸表面應持乾淨，塗抹測試應低於 100 CFU/平方公分的生菌數含量，且不得檢出病原菌。
- 2.1.9.應具有能迅速排除蒸氣或臭氣等之設備；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冷凝水產生。
- 2.1.10.急速冷卻設施應具有能在 4 小時內將產品冷卻到 4°C 以下的作業能力，使用冷風冷卻者其出口處應有防止冷氣外洩之措施，以避免冷凝水產生。冷媒配管不宜在生產線食品曝露的正上方，且應有適當的隔熱裝置，以防冷凝水產生造成積垢長黴。
- 2.1.11.應有充分之供水設備，非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備，並應針對淨水或消毒之效果指定專人每日做有效餘氯量及酸鹼值之測定並做紀錄，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；蓄水池（塔）應保持清潔每年至少清洗一次，並作成紀錄；使用在食品接觸表面之清洗用水，應符合飲用水水質標準；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。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，每年至少清理一次並作成紀錄。
- 2.1.12.門、窗、換氣口及其它開放的地方，應具有防止病媒或其他有害微生物污染之設施；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；進入需要保持乾燥的產品內包裝室時，應設置換鞋設施，換鞋後經洗手消毒始可進入內包裝室。

- 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，以利員工洗手消毒使用；洗手臺及消毒設施應用無毒、非吸收性且不透水之材質構築。
- 2.1.16.(準) 清潔作業區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；除加熱作業區其他的作業場所宜保持正壓，室溫宜保持在 20℃ 左右；若要處理已經加熱殺菌且已冷卻之未包裝食品時，室溫則宜保持在 15℃ 以下；濕度則控制在不使室內牆壁、食品接觸表面或食品表面產生凝結水為原則。
- 2.1.17.(準) 清潔作業區內加熱作業區、麵粉攪拌室、配料室及發酵室應單獨設置且與其它作業場所區隔。
- 2.1.18.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。
- 2.1.19.加熱調理設備應具備足以正確顯示加熱溫度之溫度計或壓力計，溫度計及壓力計應定期校正。
- 2.2.倉儲設備：視原物料、半製品及成品之性質應分別設置原物料倉庫、醃漬池、冷藏庫和凍藏庫。
- 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；同時應有原物料之擺放平面圖，以利倉儲管理及先進先出的作業原則。
- 2.2.2.醃漬池（桶）（醃漬之冷藏加工蔬果製品者適用）
- 2.2.2.1.鹽漬池內地面、池壁和覆壓石塊應以耐水性、耐蝕性、易清洗之材質構築或包覆，上方池面應高於地面 30 公分以上，池間間隔牆壁厚度宜在 20 公分以上，且有覆蓋物，以防污水及異物侵入。
- 2.2.2.2.醃漬池（桶）四週應保持乾淨且與廠區環境區隔，保持適當的密閉性，以防有害病媒、昆蟲或動物的侵入。
- 2.2.3.低溫倉庫（凍藏庫和冷藏庫）
- 2.2.3.1.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，應加以適當區隔或分別設置。
- 2.2.3.2.凍藏庫應能保持成品之品溫低於 -18℃ 以下，冷風溫度應可維持在 -20℃ 以下；冷藏庫應能保持成品之品溫低於 7℃ 以下，冷風溫度應可維持在 0℃ 以下。
- 2.2.3.2.1.水產、畜產及禽肉等原料之冷藏庫其冷風溫度宜保持在 -2℃。

- 2.2.3.2.2.蔬菜類原料或成品之冷藏庫，冷風溫度宜保持在 2℃ 以下。
- 2.2.3.3.凍藏庫及冷藏庫內之溫度均一度應在±1℃ 以內。
- 2.2.3.4.地面、內壁及天花板應用非吸收性且不透水材質構築，且易於清理或消毒者。
- 2.2.3.5.應設置棧板或適當之設施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。
- 2.2.3.6.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。
- 2.2.3.7.應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計或溫度自動紀錄儀，並宜裝置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。
- 2.2.3.8.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。
- 2.2.3.9.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）清潔作業區之入口處單獨設置，以利員工進入作業場所時洗手消毒使用，且需設置數量足夠之洗手消毒設施。
- 2.3.2.洗手消毒設施應包含腳踏式（電眼式或軸動式等）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；惟需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200 ppm 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分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。
- 2.4.2.更衣室空間應足夠並有適當照明，通風良好，具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分別設置數量足夠之男女廁所，且應與作業場所隔離，並防止污染水源。
- 2.5.2.廁所之門扉不得正面開向食品處理區；另應有適當防止病媒設施、洗手消毒設備及通風設施。
- 2.5.3.應有「如廁後應洗手」的標語。

3.機械與檢測設備：

具有製造各該項冷藏（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、消毒及檢查；食品接觸面原則上不可使用木質材料，除非可證明不會成為污染源者，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隔熱措施，並建立冷媒洩洩時之緊急處理作業程序；用於測定、控制或記錄等用途之量測儀器，並應定期校正；各生產設備排列應有序排列，使生產作業流暢進行以避免

引起交叉污染，且其能力應能符合產能之所需。

3.1.生產及製造設備

3.1.1.急速冷卻設備：應能適合製品種類，且能達到急速冷卻效果之專用設備；各種溫度、時間等顯示器應準確且定期校正；且應具備可使產品品溫於 4 小時內降至 4℃ 以下（第一個小時應降至 12℃ 以下）的能力；使用氣冷式冷卻設備者，其冷風循環速度應可達 5 m/sec 以上。

3.1.2.急速凍結設備：生產冷凍半製品時，應具備能達到急速凍結效果之凍結設備。

3.1.3.原料洗滌設備：易於給、排水，原料洗滌效果良好者。

3.1.4.作業台：其食品接觸表面應以平滑且非吸收性不透水之材質製成者。

3.1.5.搬運用器具：不得使用有污染食品或食品接觸表面之虞的器具；盛裝生原料成品及加熱處理後之盛具應有顏色區分，嚴禁混合使用。

3.1.6.廢棄物容器：具有相當容量，不洩漏污液及污臭且容易清洗者。

3.1.7.冷藏設備：配合產能，擁有足夠之冷藏及冷卻能力者。

3.1.8.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。

3.1.9.分析天平：定期校正，隨時保持精確。

3.1.10.包裝設備：容易保持清潔者。

3.1.11.金屬檢出器：檢出功能可達 0.8 mm 鐵金屬及 1.0 mm 非鐵金屬以上細微金屬片（針）。

3.1.12.各種測量儀器及記錄儀：應定期檢校，維持良好功能。

3.1.13.高壓洗滌槍：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，且化學分析及微生物檢驗場所宜加以區隔，另外微生物無菌操作台應單獨設置。

3.2.2.化學分析設備應能涵蓋各項產品之品質測定，一般包括：

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（精確度應可達 0.1mg）

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.官能品評設施

3.2.2.9.冷凍櫃（-20℃ 以下）等。

3.2.2.10.恆溫烘箱

3.2.2.11.糖度計（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）

3.2.2.12.鹽度計或鹽度滴定設備（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）

3.2.2.13.夾雜物檢查設備（冷藏醃漬蔬果類製品者適用）

3.2.2.14.真空度檢測儀器（真空包裝產品適用）

3.2.3.微生物檢驗設備一般包括：

3.2.3.1.恆溫培養箱

3.2.3.2.恆溫水浴槽

3.2.3.3.高壓滅菌釜或乾熱滅菌釜

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.均質器

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區隔並予明顯標示，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—溫度的管制。

4.4.各項設備應有保養維修制度，定期維護、檢查並作記錄。

4.5.清洗原料或製程中添加於食品的用水應符合飲用水之水質標準；製程中確實遵照先進先出之作業原則，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防止污染措施；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、半製品及成品之容器、設備及用具宜徹底清洗消毒後方可使用；盛裝食品之容器不可直接置於地上，以防污染；加熱調理過之半成品盛具不可與未加熱之生原料或半成品之盛具混合使用，宜有顏色區分。

4.8.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；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.製程作業環境溫度宜維持在 25℃ 以下；肉類產品之調理作業場所則宜控制在 15℃ 以下；處理經低溫殺菌過且已冷卻之食品，其作業場所宜控制在 15℃ 以下。加熱處理過之食品作業區與未加熱處理之食品作業區應分別設置，由未加熱處理作業區進入加熱處理過之區域應先洗手消毒及更換乾淨衣物等作業。

4.10.急速冷凍設備出口之品溫應能維持在 -18℃ 以下，以確保產品之優良品質與衛生安全；冷凍半製品亦應保持品溫在 -18℃ 以下，以確保半製品之優良品質。

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；(準) 清潔作業區內經加熱處理過之食品處理區之食品接觸面不得有病原菌污染。

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、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、冷卻溫度及時間、包裝作業）、成品品質及溫度管理、不合格品之管理、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；應建立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.使用之原料畜肉應由主管機關認可或許可進口之屠宰場或廠商提供；原料之使用應確遵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。
- 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，亦可由供應廠商之檢驗證明代之；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，出貨時應以先進先出為原則，並應檢查出貨車輛，避免貨品遭到污染。
- 5.5.應制訂原物料及資材設備之進廠驗收作業標準，其內容應包括原物料及資材設備之品質規格標準、清洗消毒用品之規格標準、設備適用性評估制度、原物料之採樣計畫、原料之溫度管理制度及不合格品之處理作業程序等。
 - 5.5.1.使用之原材料應符合相關之食品衛生標準及規定，並可追溯來源。主原料及配料應依抽樣計畫檢測並確認符合廠內之品質規格標準，亦可由供應廠商提供檢驗證明代之，檢驗項目宜包括可能之病原菌種類及含量。原材料驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
 - 5.5.2.供應商應提供或檢附清洗消毒等用途之化學物品的安全性資料及其濃度之檢測方法或試紙。
 - 5.5.3.食品包裝容器供應商應提供或檢附包材的安全性證明如溶出試驗及重金屬含量等衛生要求。
 - 5.5.4.設備供應商應提供其設備之操作標準書及清洗與維修作業說明書。
 - 5.5.5.食品添加物供應商應檢附衛生署許可之登記字號及正確的儲存、添加限量及使用方法等；有微生物污染之虞的品項亦應提供相關微生物或病原菌之檢測結果。
- 5.6.檢驗及量測儀器設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好堪用之狀態。
- 5.7.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。
- 5.8.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。
- 5.9.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，並於包裝袋（盒、罐）上明確標示。
- 5.10.應建立良好之異常處理與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。
- 5.11.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。
- 5.12.品質管制委員會應建立內部稽查制度，定期查核品管功能是否有效地運作。

- 5.13.品管紀錄應以適當之統計方法處理，各類紀錄應保管至有效日期結束後 6 個月以上。
- 5.14.應建立冷藏食品的儲存壽命試驗，確保產品在冷藏期間之優良品質。有關儲存壽命測試結果格式可參照表 1；除 4℃ 儲存溫度的產品壽命評估外，應設計更嚴格的 10℃ 或 15℃ 儲存溫度的對照測試，確保產品在販售期間品質的安全性。執行單位於新增產品採樣檢驗時，應於保存期限到期日做檢驗確認，以確保產品安全無虞。
- 5.15.應建立冷藏調理食品的製程殺菌條件，產品加熱處理後其中心品溫度至少應足以殺滅食品中病原菌的營養細胞為原則，亦即達到沙門氏桿菌屬 7D (產品中心溫度 75℃ 1 分鐘以上) 或相等效果以上的殺菌指標；真空包裝產品者氧氣濃度宜保持在 2% 以上或 pH 值保持在 4.5 以下。

表 1.產品儲存壽命評估測試格式

產品名稱：				儲存溫度： ℃			
復熱與否：				復熱溫度： ℃，復熱時間：			
天數	表面菌斑	變色	異味	口感	組織老化	A P C	大腸桿菌群
1							
2							
4							
7							
14							
21							

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，規定檢查頻度及項目，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清洗消毒計畫之清洗頻度及清洗方法作業並有檢查紀錄；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。清洗後食品接觸表面之生菌數應達 1000 CFU/cm² 以下；消毒後之生菌數應達 100 CFU/cm² 以下，並不得檢出病原菌。

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）防止或排除有害動物。

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）應每年至少清洗消毒一次並作成紀錄。

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。

6.4.3.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。

6.4.4 廢棄物處理應符合下列規定：

6.4.4.1.廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、貯存食品或食品添加物之場所內。場所四周不得任意堆置廢棄物及容器，以防積存異物孳生病媒。

6.4.4.2. 廢棄物之處理，應依其特性，以適當容器分類集存，並予清除。放置場所不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，並防止病媒之孳生，及造成人體之危害。

6.4.4.3. 反覆使用的容器在丟棄廢棄物後，應立即清洗清潔。處理廢棄物之機器設備於停止運轉時應立即清洗，以防止病媒孳生。

6.4.4.4.凡有直接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、腐敗物等廢棄物，應設專用貯存設施。

7.倉儲與運輸管理：

7.1.冷藏調理食品儲存時，品溫應維持在 4℃ 以下；產品在送到冷藏廂體之前，品溫儘量維持在 4℃ 以下，不可高於 7℃。

7.2.冷藏廂體內之冷風溫度應先預冷到 4℃ 以下，方可裝載冷藏食品；冷藏調理食品理貨區之冷風溫度應保持在 10℃ 以下。

7.3.包裝產品應與廂體四壁、地面及天花板有適當之空間，以利冷風循流。

7.4.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；品管人員亦應定期抽測運輸配送期間的品溫，確認冷藏食品能符合品溫標準；檢測冷藏調理食品品溫或其品質時，應在低溫的環境下進行。

7.5.裝載前應檢查車輛及廂體內各項裝備，並確保冷藏系統在良好狀態。一旦發現冷藏系統不堪使用或故障時，不得裝載冷藏調理食品。

7.6.廂體門扉一旦開啟後，應關閉冷凍機組風扇之運轉，以防止外界高溫多濕之空氣進入，等到門扉關閉後，再行開啟冷凍機組之風扇。

7.7.運輸人員宜保留裝卸貨之時間、運輸期間廂體之冷風溫度及冷藏系統的運轉時間等紀錄，相關紀錄應保存至產品有效日期結束後半年以上。

7.8.冷藏運送車輛或廂體的冷凍機組應有冷風出口溫度的設定裝置，以使產品品溫維持在4℃以下。

7.9.產品品溫應使用數字型探針溫度計定期檢測並加記錄，確保儲存中之冷藏調理食品品溫保持在4℃以下。

7.10.儲存之冷藏食品應適當標示，標示內容應與產品相一致。

7.11.冷藏食品不可置於室溫或曝露於高溫多濕及陽光照的環境中。

7.12.冷藏儲存區域內應裝設準確之溫度計(±0.5℃)，並可正確反映室內最高之冷風溫度。同時應備有發電機，以備斷電時之所需。

7.13.冷藏食品儲存庫之冷藏能力應可保持冷藏食品在尖峰裝載期間及正常之門扉開啟次數下，仍能維持品溫於7℃(最好保持在4℃)以下。

7.14.禁止使用冷藏庫來冷卻高溫之產品；門扉嚴禁長期打開。

7.15.未包裝之冷藏生鮮原料如蔬菜、禽、畜肉或水產品，不可儲存於同一冷藏庫內。

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.品質及衛生檢驗人員：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.品質管制委員會中至少一人為食品技師或食品相關科系(所)畢業人員，並經中央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系統相關訓練合格者。

8.4.品質管制委員會負責食品安全管制系統之成員至少三人，每人至少每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點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CAS相關管理制度文件(應含危害分析重要管制點內容)，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，並依物理性、化學性及生物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紀錄，以供此系統運作正確性之確認，確認時應作整體之確認。

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，該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，危害分析計畫應隨之改變並重新確認。

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。公告前相關項目接受驗證廠商宜儘早完成該制度之建立。

二、品質規格及標示規定

1. 冷藏調理食品之定義：

冷藏調理食品係指以生鮮農、水、畜產品為主原料，經前處理作業、醃漬調味儲存或加熱調理達中心品溫 75°C 、1分鐘或相同效果以上的殺菌條件，並於急速冷卻後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品；依產品之製造及儲存運送溫度帶可分成冷卻製造—冷藏儲運—冷藏販售（即 CCC，Chilled production-Chilled distribution-Chilled selling）及冷凍製造—冷藏或冷凍儲運—冷藏販售（即 FCC 或 FFC，Frozen production- Chilled or Frozen distribution- Chilled selling）等三種系統。本定義適用之對象包括冷藏蛋醬類、冷藏米麵點類、冷藏米飯類、冷藏即食菜餚類、冷藏醃漬蔬果類及冷藏素食類製品等產品。

1.1. 冷藏蛋醬製品：指以沙拉油、雞蛋為原料配合其他副料經混合攪拌後調整 pH 值達 4.5 以下後妥善包裝或再經加熱，並急速冷卻且保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本規格適用於冷藏沙拉醬、冷藏美乃滋類及冷藏蛋豆腐等產品。

1.2. 冷藏米麵點製品：指以麵條、通心粉或米穀粉為主原料，或拌以農產品、水產品或禽畜產品等配料，或經炒焙、烤焗、水煮及蒸煮等加熱調理後並急速凍結，妥善包裝後，保持凍結狀態儲存，或急速冷卻經妥善包裝後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下，運送販售的包裝食品。本規格適用於冷藏麵類、冷藏蘿蔔糕、冷藏廣式點心及冷藏碗粿等產品。

1.3. 冷藏米飯製品：指以米為主原料，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急速凍結，妥善包裝後，保持凍結狀態儲存，（或）急速冷卻經妥善包裝後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵包屑、麵粉、澱粉、奶油、奶粉及蔬菜等產品。本規格適用於各種型態之冷藏炒飯、冷藏糯米飯及冷藏燴飯等產品。

1.4. 冷藏即食菜餚製品：指以農、水、畜產為主原料，或添加副料及調味料，經加熱調理並急速凍結，妥善包裝後，保持凍結狀態儲存，或急速冷卻經妥善包裝後保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉、澱粉及保水劑等添加物。本規格適用於冷藏咕咾肉、冷藏紅燒牛肉、冷藏辣味雞丁、冷藏香芋燒肉、冷藏魚香肉絲、冷藏高麗菜捲、冷藏蒲燒鰻、冷藏燻味鰻、冷藏烤雞翅（腿）、冷藏燻雞翅、冷藏生菜沙拉及冷藏袋煮濃湯等產品。

1.5. 冷藏醃漬蔬果製品：以生鮮農產品為主原料加鹽或糖醃漬儲存，或經脫鹽作業，再以糖（或酸）等調味處理，（或）經適當之加熱處理後急速冷卻且保持在 7°C 以下（建議最好保持在 4°C 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食

品。本定義適用對象包括冷藏醃漬薑、冷藏醃漬蘿蔔及冷藏醃漬牛蒡等。

1.6.冷藏素食類製品：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，並急速冷卻且保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下儲運販售的包裝食品。本規格適用冷藏素菜餚、冷藏素火鍋料、冷藏素火腿、冷藏素香腸、冷藏素水餃、冷藏素包子、冷藏素麵食、冷藏素肉堡等。

1.7.冷藏餡料製品：指以農、畜、水產品為主原料，經絞碎添加副料及調味料，攪拌均勻，急速冷卻，經妥善包裝後保持在 7℃ 以下（建議最好保持在 4℃ 以下）之冷藏低溫狀態下，而以低溫冷藏條件下運送販售的包裝食品。副料係指植物性蛋白質、麵粉、澱粉等。本定義適用於冷藏餡料如包子餡、水餃餡及咖哩餡等產品。

2.品質規格：

項 目	規 格
品 溫	須低於 7℃ 以下，最好保持在 4℃ 以下。
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。</p> <p>3.產品色澤良好，無因乾燥變色、烤焦或其它變色者。</p> <p>4.水產品及禽畜產品肉質組織良好，無海綿狀組織、硬化肉及其他異常組織，無汁液分離現象，咬感良好，產品表面不得有黏著狀出現。</p> <p>5.冷藏麵條製品應包括配料，配料應佔製品總重的 20% 以上。</p> <p>6.產品經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>7.冷藏米飯製品 冷藏炒飯、冷藏燴飯及冷藏糯米飯製品等碎米粒不得超過 8%，且米含量應在 50% 以上，且其配料應佔製品總重之 20% 以上。</p> <p>8.冷藏米麵點製品 8.1.包子之內餡須佔製品總重 18% 以上。 8.2.春捲之餡須佔製品總重 50% 以上。 8.3.熟水餃及燒賣等製品內餡須佔製品總重 36% 以上。 8.4.冷藏碗粿、冷藏米粉及冷藏蘿蔔糕等產品米含量應在 30% 以上，配料應佔 30% 以上。</p> <p>9.冷藏醃漬蔬果製品 9.1.固形物應佔製品總重的 70% 以上。 9.2.鹽分含量應在 5% 以下。</p> <p>10.冷藏調理粥品 10.1.原料米與加工調配水之比例應在 10% 以上。 10.2.成品於包裝後 4 小時之米粒重量百分比應達 60% 以上。 10.3.米粒重量百分比應依米粒膨潤率曲線訂定。</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，且不得添加防腐劑。
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藏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> <p>3.產品品名應明顯標示：「冷藏」字樣。</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)等項亦須標示於外箱上。</p> <p>(1)品名：冷藏○○○，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、蛋等原料應標示清楚)。</p> <p>(3)產品型態</p> <p>(4)內容物淨重及數量</p> <p>(5)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>(6)食品添加物名稱</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、地址及電話與(或)代理商名稱、住址及電話</p> <p>(9)有效日期</p> <p>(10)保存條件</p> <p>(11)使用說明</p> <p>(12)消費者服務電話</p>
標示方法及範例 (以列表式為佳)	<p>(1)品名:如冷藏熟水餃、冷藏火腿（素食用）、冷藏素水餃</p> <p>(2)內容物（原料）名稱：如豬肉、醬油、大豆蛋白、高麗菜、蛋、牛奶等</p> <p>(3)產品型態：</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。</p> <p>(5)裹麵材料、餡料或上層頂飾佔製品總重比(%) (由廠商自行標示)：水餃含餡量 30%以上</p> <p>(6)食品添加物名稱：味精、乳清蛋白</p> <p>(7)食用前是否須加熱：如"是"</p> <p>(8)製造工廠的名稱、地址及電話與(或)代理商名稱、住址及電話</p> <p>(9)有效日期可按下列任何一種格式標示。 1)民國 89 年 03 月 01 日；2)89.03.01；3)2000.03.01；4)19890301</p> <p>(10)保存條件：需標明『冷藏於 7℃ 以下』（建議宜在 4℃ 以下）</p> <p>(11)使用說明:需使消費者能完全瞭解如何烹調食用。</p> <p>(12)消費者服務專線：(02)1234567</p>
標示注意事項	<p>(1)CAS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 CNS 5036 食品中粗脂肪之檢驗方法。	12 以下	冷藏包子、冷藏炒飯類			
			15 以下	冷藏水產煉製品、			
			20 以下	冷藏畜肉塊類、乳化肉製品、冷藏餡餅類			
			13 以下	禽肉為主原料之肉塊類			
	澱粉 (g/100g)	依據 CNS 6510 澱粉之定量	6 以下	乳化肉製品			
			10 以下	非油炸水產煉製品			
			20 以下	油炸水產煉製品			
	過氧化價 (meq/kg)	依據 CNS 3650 食用油脂檢驗法—過氧化價之測定。	10 以下	油炒或油炸處理之冷藏產品			
	亞硫酸鹽類 (g/kg,以 SO ₂ 計)	依據衛生署 72.10.6.衛署食字第 436953 號公告—食品中漂白劑檢驗方法。	0.1 以下	水產品冷藏食品			
			0.03 以下	素食類豆製品			
學	揮發性鹽基態氮 (mg/100g)	依據 CNS 1451 康威氏微量擴散法。	25 以下	除板鰵類製品外水產品			
			50 以下	板鰵類製品			
			15 以下	其他含禽畜肉品產品			
			40 以下	僅限於叉燒包類製品			
	己二烯酸及其鹽類 (g/kg)	依據 CNS 10949 食品中防腐劑之檢驗法	不得檢出				
	苯甲酸及其鹽類 (g/kg)	依據 CNS 10949 食品中防腐劑之檢驗法	不得檢出				
	糖精及其鈉鹽 (g/kg)	依據 CNS 10950 食品中人工甘味劑之檢驗法	不得檢出				
	環己基(代)磺酸胺酸鈉(鈣) (g/kg)	依據 CNS 10950 食品中人工甘味劑之檢驗法	不得檢出				
	過氧化氫	依照衛生署 90.1.9 衛署食字第 0900002652 號公告食品中過氧化氫檢驗方法。	不得檢出	素食類豆及麵筋製品			
動物性	膽固醇 (mg/100g)	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	依照衛生署 93 年 10 月署授食字第 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 CNS 10890 食品微生物檢驗方法—生菌數之檢驗。	3.0×10 ⁶ 以下	未加熱煮熟之冷藏產品			
			1.0×10 ⁵ 以下	已加熱煮熟之冷藏產品或生食用蔬果產品			
	大腸桿菌群 (MPN/g)	依據 CNS 10984 食品微生物之檢驗法—大腸桿菌群之檢驗。	10 ³ 以下	生熟食混合冷藏食品			
			10 以下	冷藏即食性蔬果類除外			
	大腸桿菌 (MPN/g)	依據 CNS 10951 食品微生物之檢驗法—腸桿菌之檢驗。	50 以下	未加熱煮熟之冷藏產品			
			陰性	已加熱煮熟之冷藏產品			
	出血性大腸桿菌 (陰性/陽性)	依據 87.9.4 衛署食字第 87049939 號公告—食品微生物之檢驗方法—大腸桿菌 O157:H7 之檢驗。	陰性	冷藏即食性蔬果類			
	沙門氏桿菌 (陰性/陽性)	依據 CNS 10952 食品微生物之檢驗法—沙門氏桿菌之檢驗。	陰性				
	金黃色葡萄球菌 (MPN/g)	依據 CNS 12542 食品微生物之檢驗法—金黃色葡萄球菌之檢驗。	陰性				
	仙人掌桿菌 (MPN/g)	依據 CNS 12540 食品微生物檢驗方法—仙人掌桿菌之檢驗。	100 以下	含穀類主原料者			
	腸炎弧菌 (MPN/g)	依據 CNS 12538 食品微生物檢驗方法—腸炎弧菌之檢驗	陰性	冷藏食品中含水產品者			