

## 第四條附件四 優良農產品食米項目驗證基準

### 第一部分 評審規定

#### 一、廠區環境

- (一) 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。
- (二) 排水系統應保持暢通不積水，以防止病媒孳生。
- (三) 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；員工宿舍應與作業場所完全隔離並分別設置出入口。
- (四) 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)味或煤煙等污染。

#### 二、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：原料驗收區、濕穀烘乾區、原料冷藏庫(筒)、乾穀冷藏庫(筒)、包材倉庫、充填及包裝區(僅適用於白米、糙米與胚芽米)、成品倉庫、外包裝區等。

準清潔作業區：發芽培育室(發芽米工廠)。

清潔作業區：充填及內包裝室(發芽米工廠)。

週邊設施區：非直接處理食品工作區域，例如品管(檢驗)室、官能品評室、更衣室、洗手消毒室、機電室、廁所及辦公室等。

##### (一) 作業場所設施

- 1. 一般作業區、準清潔作業區及清潔作業區，依清潔度之需要應有適當的區隔，上述區域與週邊設施區應有效隔離。
- 2. 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；準清潔作業區內宜保持在 50CFU/plate/5min 以下；清潔作業區內宜保持在 30CFU/plate/5min 以下；黴菌落菌量宜保持在 10CFU/plate/5min 以下。
- 3. 牆壁、支柱與地面：應保持清潔，不得有納垢、侵蝕或積水等情形；發芽米工廠之牆壁與支柱面應為白色或淺色，離地面至少一公尺以內之部分應以平滑、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。
- 4. 樓板或天花板：應保持清潔，不得有長黴、成片剝落、積塵、納垢等情形；食品暴露之正上方樓板或天花板不得有結露現象。
- 5. 出入口、門窗、通風口及其他孔道：應保持清潔，並應設置防止病媒侵入

設施。

6. 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，一般作業區之作業面照度應在 100 米燭光以上，（準）清潔作業區之作業面應在 200 米燭光以上，使用之光源應不致於改變食品之顏色；照度測試高度建議以距地面 100 公分處為測試標準；照明設備宜採吸頂式或隱藏式的設計，以防積塵或凝結水產生。
7. 通風：應通風良好，無不良氣味，通風口應保持清潔。
8. 配管：配管外表應保持清潔，並應定期清掃或清潔。
9. 應具有足夠空間之廠房以利設備安置、人員作業及物料儲存，並有完善之換氣及採光設計。
10. 地面應平而不滑，且以非吸收性之不透水材質構築，並有適當之排水斜度（宜在 1/100 以上）及排水系統。
11. 應有良好排水系統，排水出口處應能防止病媒的侵入，排水溝內不得裝設配管，且排水方向應由高清潔程度之區域流向低清潔程度之區域，排水斜度宜在 1/100 以上。
12. 製造、包裝、儲存等場所室內屋頂應易清掃、可防止灰塵儲積及避免結露、長黴等情形發生。
13. 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築。
14. 蒸汽、水、電等配管宜裝設在天花板上方，避免設於食品直接曝露之正上方，若設有此等配管時，應有防止冷凝水、灰塵或異物掉落之設施。
15. 發芽米工廠應有充分之供水設施，非使用自來水者應設置淨水或消毒設備，水質須符合有關主管單位之規定且每年至少定期送驗一次；使用在食品接觸表面之清洗用水應符合飲用水水質標準；清洗用水及飲用水管路應有明顯之顏色區分；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，並防止污染水源。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。

## （二）倉儲設備

1. 應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區分儲存場所，必要時應設有冷（凍）藏庫。
2. 冷（凍）藏庫應裝設可顯示庫內溫度之溫度指示計並記錄溫度，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。
3. 倉庫之構造應能使儲存保管中之原料稻穀、糙米及成品之品質劣化減低至最小程度，並防污染源，其構造應以無毒、堅固的材料構築並有防止病媒侵入之裝置。

4.倉庫應儘量設置數量足夠之棧板，使儲藏之稻米距離壁、地面均在 5 公分以上，以利空氣流通和計量搬運。

5.廠庫之各項建築物應堅固耐用，易於維修及維持清潔並保持通風良好。

6.倉庫應有配合營運量所需足夠之倉容，及儲存稻穀之冷藏設施。

(三) 洗手消毒室（僅適用於發芽米工廠）

1.應於（準）清潔作業區入口處單獨設置，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，其最低數不得少於該工作場所最高工作人員之十分之一。

2.洗手消毒設施應包含腳踏式（電眼式或肘動式等）水龍頭、液體清潔劑、消毒劑、烘乾機或擦手紙巾等；並應設置泡鞋池，供鞋底清洗消毒使用（或同等功能之鞋底潔淨設備），若使用含氯消毒劑，有效餘氯濃度應維持在 200ppm 以上。

3.應於洗手檯上方明顯處標示正確且易懂之洗手消毒方法。

(四) 更衣室

1.凡設有更衣室者，應於洗手消毒室附近分別設置男女更衣室，並應與食品作業場所有效隔離。

2.更衣室應有足夠空間及適當照明設備，通風良好，並設置可照全身之更衣鏡、潔塵刷、數量足夠之衣物櫃及鞋架，並保持清潔。

(五) 廁所

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.廁所之門扉不得正面開向製造作業場所，且應有適當防蟲、防鼠設施、洗手消毒設施及通風設施。

3.應有「如廁後應洗手」之標語。

(六) 凡設有員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所或研究室者，應符合下列規定：

1.應與食品作業場所隔離，且應有良好之通風、採光及防止病媒侵入或有害微生物污染之設施。

2.應有專人負責管理，並經常保持清潔。

三、機械設備

(一) 加工廠之設計和構造應符合高性能及現代化原則，易於清淨、檢查和管理。

(二) 機器排列應有合理配置，使進料、加工及包裝作業順暢，並避免污染。

(三) 加工廠設備力求密閉式自動化，用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能適當發揮其功能及準確度。

(四) 生產優良農產品良質米（糙米及白米）相關設備如次：

1. 礱穀機（可分設於不同廠址）：性能優異，每小時碾製糙米之加工能力應在 3 公噸以上。

2. 碾米機：必須為性能優異之碾白設備，每小時碾製白米（糠層、胚芽完

全去除)之加工能力應在 3 公噸以上，並有白米儲藏庫(或槽或桶)一座以上，容儲總量在 10 公噸以上。

3. 粗選機：以能選清去除線繩、粗雜物、廢物等為準。
4. 選(拔)石機：以能選清去除沙石、混凝土、金屬、塑膠、玻璃等固形物為準。
5. 屑米選別機：以能選別去除屑米含量至規定標準以下。
6. 碎米分離機：應以能選至成品之含碎量不得超過規定標準。
7. 色彩選別機：配合碾米機加工能量，裝設選別處理量相當之色彩選別機，使有色之被害粒完全清除或在規定標準下。
8. 淨米裝置：必須能將白米表面糠層完全洗清。
9. 除塵設備：必須能將礱穀及精米過程中產生之粉塵有效吸除，並不得外洩污染環境。
10. 小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在 1.5%以內之高性能自動計量機及包裝機。
11. 真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機，若包裝型態以附加脫氧劑或充氮方式等，使產品於有效期間能維持良好品質者除外。

(五) 胚芽米加工設備如次：

1. 胚芽米碾米機：必須為性能優異之胚芽米碾米機，碾製時可去除糠層並保留胚芽者，每小時加工能力應在 0.5 公噸以上。
2. 其餘參照第 3.4 節所列設備。

(六) 發芽米工廠應具生產設施如次：

1. 原料冷藏室(筒)：應具 4℃~6℃恆溫及濕度調節功能，可有效保護原料糙米之發芽活性。
2. 發芽培育設施：
  - 2.1. 確保發芽環境衛生安全，應設置獨立之發芽培育設施，其規模為可每批處理 0.5 公噸以上之糙米發芽。
3. 周邊設備：
  - 3.1. 水質淨化設備：需能有效去除水中細菌、氯氣及雜質等。
  - 3.2. 糙米洗淨設備：可有效洗去附著於糙米表面之細菌等微生物。
  - 3.3. 控制發芽設備：應具有控制溫度以提供糙米發芽之功能。
  - 3.4. 發芽米清洗設備：配合產能，可有效清洗發芽完成後之發芽糙米。
4. 恆溫乾燥設備(非燃油式)：應與產能匹配，且水分能乾燥至產品所訂規格標準。
5. 小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在 1.5%以內之高性能自動計量機及包裝機。
6. 真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機；若包裝型態以附加脫氧劑或充氮方式等，使產品於有效期間能維持良好品質者除外。

#### 四、品管設備及人員

(一) 工廠應設有檢驗室俾供例行之品管檢驗。

(二) 檢驗室主要設備如下：

1.外觀品質檢驗設備：應包括水分檢定器、電子天秤( $\pm 0.01\text{g}$ )、試驗篩(應備二種篩網，其篩孔大小分別為邊長 1.7mm 及 1.4mm 之正方形孔篩。)、黑色或藍色分析板、黑色米盤、小型礱穀機、小型精米機等。生產胚芽米及發芽米工廠應另設置簡易胚芽檢測器。

2.稻米成分檢驗設備：

2.1.食味計：生產優良農產品良質米工廠宜設置食味計，檢測項目包括米粒之水份、蛋白質、直鏈性澱粉、脂肪酸等含量及稻米食味分數。

2.2.發芽米工廠宜設置  $\gamma$ -胺基丁酸檢驗儀器設備。

3.微生物檢驗設備(發芽米工廠應設置)：包括無菌操作檯、恆溫培養箱、恆溫水浴槽、高壓滅菌釜、菌落計數器、顯微鏡、微生物實驗用之玻璃及塑膠器皿、微生物檢驗用之化學試劑等。

4.稻米品質檢驗試劑：

4.1.良質米工廠應備有稻米新鮮度酸鹼值檢定試劑。

4.2.發芽米工廠應備有種子活性檢定試劑。

(三) 必要時，工廠得委託具公信力之研究或檢驗等機構單位代為檢驗無法自行檢測之項目。

(四) 每家工廠應有一人以上經行政院農業委員會訓練考試及格並取得合格證書之米穀品質檢驗人員。

(五) 生產發芽米工廠應同時有經驗證機構「食品衛生檢驗訓練」結業並領有結業證書之衛生檢驗人員至少一人。

(六) 定期舉辦員工教育訓練課程，訓練資料應存檔以作為後續課程安排之依據。

(七) 新進人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力能符合管理要求。

#### 五、品質管理

(一) 良質米

1.生產優良農產品良質米之工廠，應使用國產優良稻米品種稻穀為原料，且必須要有稻穀生產源頭管理計畫，內容包括：契作田區、農用資材共同採購、集團代耕及共同作業、農藥安全使用栽培及合理化施肥栽培等措施。

1.1.為確保原料稻穀來源品質，工廠應設置專區或與農戶集團契作生產，全年契作面積需相鄰達 60 公頃以上，並須與契作農戶不定期辦理說明及研討會。

1.2.應依中央主管機關公告稻米之「台灣良好農業規範(TGAP)」填寫產銷履歷。

1.3.工廠應主導統一採購農藥及施藥管理。

1.4.如有排灌水、污染源、病蟲害等異常狀況，應報請當地農業改良場協助處理共同防治。

1.5.國產優良稻米品種包含政府公告推薦品種及經核定具地區、品種及食味等特色之品種。

2.優良農產品良質米之原料稻穀應為適栽區所生產者，且必須儲存於低溫冷藏設施中。

3.工廠應收購在適栽區種植生產之良質米品種稻穀，並以低溫乾燥技術執行乾燥，以獲得最佳之稻米品質。

4.以稻穀烘乾機乾燥過程中，應維持良好烘乾條件，以免烘乾溫度過高及使用不當之燃料油而導致米粒碎粒過多及異味。

5.優良農產品良質米之原料稻穀應依品種、期作別分倉保管，或分置保管，並切實注意妥善之倉儲管理，以防劣變。

6.工廠應於收穫期結束後，將收購之良質米稻穀品種、數量、堆儲位置及各品牌預定行銷通路等填製於「優良農產品良質米工廠收購良質米稻穀數量統計表」。

(二) 胚芽米及發芽米

1.生產優良農產品胚芽米及發芽米之工廠，得任選國產稻穀作為加工原料。

2.工廠採購作為生產胚芽米及發芽米之原料糙米，其品質應符合 CNS 一等標準。

3.工廠產製之常溫販售濕式發芽米產品應經殺菌作業並保留相關紀錄，且產品符合發芽米之品質規格標準。

(三) 碾製技術人員應切實注意碾製作業技術，並善用加工過程中之各種機械設備去除砂石、夾雜物、碎粒、被害粒、金屬片、異型粒、灰塵等，藉以提升優良農產品食米之純淨度及整粒率。

(四) 品質檢驗人員應按日按批抽驗品質並記錄於「優良農產品食米項目工廠品質自主管理紀錄簿」。

(五) 所有食米產品於有效期間應能維持良好品質；以大包裝（大於 10 公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。

(六) 應對各項產品訂定適當之作業流程及品管作業標準，其內容應包括原料、材料之驗收、品質管制、檢驗設備、量測儀器之校正、倉儲管理及運輸配送作業管理等項目，且製程及品管作業需具追溯與追蹤性，以確保產品品質。

(七) 使用之稻穀原料其農藥殘留、重金屬及真菌毒素等應符合行政院衛生署所定之殘留農藥安全容許量標準、食米重金屬限量標準及食品中真菌毒素限量標準等食品衛生標準，且應有源頭管理相關資料包括原料來源廠

商與數量等應明確，並具追溯與追蹤性。成品應經過嚴格之品質檢驗確認合格後方可出貨，成品出貨順序，應依先進先出之原則，成品出貨對象與數量應記錄確實，並可追蹤與追溯，成品應自主管理作留樣，保存至有效日期。

- (八) 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，確保產品品質及信譽。
- (九) 應建立品質稽查制度，定期討論品質是否有效地運作。
- (十) 品管紀錄應保管至有效日期屆滿1年之日止。
- (十一) 消費者申訴案件，應立即處理並作成紀錄，廠內應訂定成品回收與銷毀之處理辦法，並作成紀錄。回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明定銷毀程序。

## 六、衛生管理

應訂定衛生管理作業標準，內容應包括廠區環境、廠房設施、機械設備、人員及清洗用品等部份，作為衛生管理之執行與考核的依據；並訂定清潔及檢查計畫，規定檢查頻率及項目，確實執行並作成紀錄。

- (一) 為切實執行衛生管理，應設有專任或兼任衛生管理人員，每週並至少記錄一次「優良農產品食米項目工廠衛生管理紀錄簿」。
- (二) 嚴禁將污染區或可疑地區生產之稻穀加工為優良農產品食米項目產品販售，如有發現或疑為污染之米穀，應切實依政府相關規定處理。
- (三) 收割、乾燥、購銷、運輸、保管、加工、包裝等過程應符合規定，俾免影響清潔衛生之良好狀況。
- (四) 工廠生產胚芽米及發芽米所採購之各批原料糙米，每批均應附有政府或經政府認可檢驗機構之衛生安全品質檢驗證明，檢驗項目應包括農藥。
- (五) 工廠產製發芽米，應注意原料糙米及成品之清潔，若屬浸泡製程者應嚴格控管發芽過程中浸泡水之生菌數不得超過  $1.0 \times 10^5$  CFU/mL，並將控管情形確實記錄於「發芽米浸泡水生菌數監測紀錄簿」，以確保產品衛生安全。
- (六) 廠區內道路宜隨時保持清潔，路面並保持良好維修，不積水。
- (七) 排水溝應保持通暢，不得有淤泥蓄積，如有廢棄物須作妥善處理。
- (八) 廠庫內地面應隨時保持清潔、乾燥。屋頂、天花板及牆壁等宜定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。
- (九) 廠庫內之固定物及其他設施保持良好之衛生狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積，以防止病媒之滋生。
- (十) 清掃、清洗和消毒用機具宜有專用場所妥善保管。
- (十一) 用於加工製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持清潔。
- (十二) 人員之衛生管理

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。

2. 凡與食品直接接觸之工作人員手部應隨時保持清潔，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。
3. 各作業區不得有吸煙、嚼檳榔或口香糖、飲食等可能污染產品之行為；若有進入廁所、擤鼻涕或其他可能污染手部之行為應洗淨後再行工作。
4. 非作業人員之出入應適當管理。若有進入食品作業場所之必要時，應符合前列各項有關人員之衛生要求。

#### （十三）清潔消毒用品之衛生管理

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。
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。
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，應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，且由專人專櫃管理，平時應上鎖。
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。
5. 打掃用具應保持乾淨，並有專用的存放場所。

#### （十四）廢棄物之衛生管理

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。
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。

### 七、其他

（一）生產優良農產品驗證食米產品之工廠使用礱穀機設備符合下列任一情形時，各廠區均應納入驗證管理範圍。

1. 礱穀機與精米機等設備同時設於同一廠區。
2. 同時擁有二個廠區，其中一個廠區未設置礱穀機，只設置白米加工設備，其糙米原料係由另一廠區礱穀後提供。
3. 未設置礱穀機者，應與糙米原料來源工廠簽訂代工契約，且持有明確合約書。生產優良農產品驗證胚芽米或發芽米之工廠，原料糙米由他廠供應者，應與供應廠商簽訂供貨契約。

（二）除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定。



## 第二部分 品質規格及標示規定

### 一、優良農產品食米之定義

#### (一) 優良農產品良質米

1.優良農產品良質米之定義：國產優良稻米品種稻穀，由優良農產品良質米工廠加工製造，品質符合衛生安全標準及優良農產品良質米規格之高品質食米。

1.1.白米：優良農產品白米為糙米碾白完全除去糠層者。

1.2.糙米：稻穀去殼後謂之，亦即稻之穎果。

2.優良農產品良質米應具備之要件

2.1.原料稻穀為國產優良稻米品種。

2.2.原料稻穀應儲存在低溫冷藏設施中，白米及糙米之新鮮度（酸鹼值）應達 6.7 以上。

2.3.工廠必須要有稻穀生產源頭管理計畫。

(二) 胚芽米(milled rice with embryo)：糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒。

(三) 發芽米(germinated brown rice)：糙米於人為環境控制下進行發芽者。

1.乾式發芽米：完成培育發芽，再經乾燥、充填、包裝製得。

2.濕式發芽米：完成培育發芽，再經充填、包裝、殺菌製得。

### 二、品質規格：

#### (一) 食米之品質規格

項 目	規 格
官能品質	1.應具有良好風味及色澤。 2.性狀：白米與糙米為米粒充實飽滿、粒形均一、光澤鮮明；胚芽米與發芽米為米粒充實飽滿、粒形均一。 3.不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 4.外觀品質：詳見白米、糙米、胚芽米、發芽米之檢驗項目、方法及標準。
異 物	不得含有異物及積穀害蟲。
食品添加物	不得含有化學添加物。
包 裝	1.應堅固完整。 2.符合行政院衛生署公告「食品器具、容器、包裝衛生標準」之規定。

### 三、標示規定

#### (一) 食米之標示規定

項 目	規 格
標示項目	應包括下類各項：

項 目	規 格
	1.品名：應標示食米種類（例如白米、糙米、胚芽米、發芽米）。 2.產地：應於包裝或容器正面之明顯位置清楚標示實際產地，標示字體之長度及寬度不得小於零點六公分。 3.品質規格：白米應標明「CNS 一等」或「如外觀品質規格表」。 4.重量：指包裝或容器內容物之淨重，應以公制為單位。 5.期作別：應標示○年一期或○年二期，不得標示現期或現期米字樣。 6.碾製日期：應明確標示碾製年月日。 7.有效日期：應依品質狀況標示有效日期。以大包裝（大於 10 公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。經中央主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 8.製造廠商之名稱、地址及電話：應明確標示碾製廠商資料。
標示方法及範 例(以表列式 為佳)	1.品名：白米。 2.產地：台灣彰化。 3.品質規格：「CNS 一等」或「如外觀品質規格表」。 4.重量：2 公斤。 5.期作別：○年一期。 6.碾製日期：標示於包裝袋上。 7.有效日期：標示於包裝袋上。 8.製造廠商之名稱、地址及電話：○○碾米廠，雲林縣西螺鎮○○路○○號，電話：05-○○○○○○○○。
標示注意事項	1.不得違反「食品衛生管理法」、「商品標示法」、「商標法」及「農產品生產及驗證管理法」等有關法規之標示規定。 2.大包裝優良農產品驗證食米可使用「台灣好米」標誌；以PP編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。 3.應符合「糧食標示辦法」規定。 4.優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 5.禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。

### 第三部份 檢驗項目、方法與標準：

#### 一、白米之一般檢驗項目、方法與標準

項目	方法	標準		備註
		粳型	秈型	

外觀品質	夾雜物(%)	依據CNS 3492 白米檢驗法	0.1以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出
	稻穀(%)		小於0.1		每年至少抽驗1次
	糙米(%)		小於0.1		
	熱損害粒(%)		0.1以下		
	被害粒(%)		1以下		
	異型粒(%)		1以下		
	碎粒(%)		5以下	10以下	
	白粉質粒(%)		5以下		
化學	內容量(g)	依據CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法	不得低於標示淨重		每年至少抽驗1次
	水分(%)	依據CNS 13500 穀類檢驗法-禾穀水分	14.5以下		1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器
	稻米酸鹼值	依據CNS 15214 稻米酸鹼值檢驗法-BTB-MR試驗法	6.7以上		每年至少抽驗1次

註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

## 二、糙米之一般檢驗項目、方法與標準

項目		方法	標準		備註
			粳型	秈型	
外觀品質	夾雜物(%)	依據CNS 3491 糙米檢驗法	0.2以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出
	稻穀(%)		0.2以下	0.3以下	每年至少抽驗1次
	熱損害粒(%)		0.2以下		
	發芽粒(%)		0.5以下		
	被害粒(%)		2以下		
	異型粒(%)		1以下		

	碎粒(%)		2以下	4以下	
	白粉質粒(%)		3以下	2以下	
	未熟粒(%)		8以下		
化 學	內容量(g)	依據CNS 12924 包裝食品裝量檢 驗法	不得低於標示淨 重		每年至少抽驗1次
	水分(%)	依據CNS 13500 穀類檢驗法-禾穀 水分	14.5以下		1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且 功能正常之快速水 分測定器
	稻米酸鹼值	依據CNS 15214 稻米酸鹼值檢驗 法-BTB-MR試驗 法	6.7以上		每年至少抽驗1次

註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

### 三、胚芽米之一般檢驗項目、方法與標準

項目		方法	標準		備註
			粳型	秈型	
外觀品質	白度	以Kett C300型米粒白度計測定	25.5以上		1.每年至少抽驗1次 2.若有其他廠牌型號之米粒白度計應與Kett C300型米粒白度計比對校驗
	含胚米粒(%)	依據CNS 3492 白米檢驗法	80以上		1.每年至少抽驗1次 2.含胚米粒係指糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒，以重量計算
	夾雜物(%)		0.1以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出
	稻穀(%)		小於0.1		每年至少抽驗1次
	糙米(%)		0.3以下		
	熱損害粒(%)		0.1以下		
	被害粒(%)		1以下		

	異型粒(%)		1以下		
	碎粒(%)		5以下	10以下	
	白粉質粒(%)		5以下		
化 學	內容量(g)	依據CNS 12924 包裝食品裝量檢 驗法	不得低於標示淨重		每年至少抽驗1次
	水分(%)	依據CNS 13500 穀類檢驗法—禾 穀水分	14.5以下		1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且 功能正常之快速水 分測定器

註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

#### 四、發芽米之一般檢驗項目、方法與標準

項目		方法	標準		備註
			粳型	秈型	
外觀品質	發芽粒(%)	依據CNS 3491 糙米檢驗法	80以上		1.每年至少抽驗1次 2.發芽粒係指原料糙米在特定條件下培育發芽者，以重量計算
	夾雜物(%)		0.2以下		1.每年至少抽驗1次 2.砂、石、混凝土、金屬、玻璃等固形物不得檢出
	稻穀(%)		0.2以下	0.3以下	每年至少抽驗1次
	熱損害粒(%)		0.2以下		
	被害粒(%)		2以下		
	異型粒(%)		1以下		
	碎粒(%)		2以下	4以下	
	白粉質粒(%)		3以下	2以下	
	未熟粒(%)		8以下		
	化學		內容量(g)	依據CNS 12924 包裝食品裝量檢驗法	

	水分(%)	依據CNS 13500 穀類檢驗法－禾 穀水分	14.5以下	1.每年至少抽驗1次 2.得使用定期校正且 功能正常之快速水 分測定器；適用於乾 式發芽米
	γ-胺基丁酸 (mg/100g)	依據CNS 12632 水果及蔬菜汁飲 料檢驗法－游離 胺基酸之測定	10以上	1.每年至少抽驗1次 2.以乾基計算
微 生 物	仙人掌桿菌 (CFU/g)	依據署授食字第 1011902826號食品 微生物之檢驗方 法－仙人掌桿菌 之檢驗	100以下	1.每年至少抽驗1次 2.限發芽米檢測

註：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

五、食米衛生安全檢驗項目、方法與標準：

項目		方法	標準	備註
化 學	鉛(ppm)	依據署授食字第0929227157號 食品中重金屬之檢驗方法－鉛 之檢驗（二）	0.2以下	每期作至少一次
	鎘(ppm)	依據署授食字第0929206232號 食品中重金屬之檢驗方法－鎘 之檢驗（二）	0.4以下	每期作至少一次
	汞(ppm)	依據署授食字第0939300138號 食品中重金屬之檢驗方法－汞 之檢驗（二）	0.05以下	每期作至少一次
	黃麴毒素 (ppb)	依據署授食字第0991903564 號 食品中黴菌毒素檢驗方法－黃 麴毒素之檢驗	10以下	每期作至少一次
	赭麴毒素A (ppb)	依據署授食字第 0991903551 號 食品中黴菌毒素檢驗方法－赭 麴毒素 A 之檢驗	5以下	每期作至少一次

項目	方法	標準	備註
農藥殘留	1.依據署授食字第 1001904771 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法—多重殘留分析方法（三） 2.依據署授食字第 1001904777 號公告修正食品中殘留農藥檢驗方法—多重殘留分析方法（四）	符合行政院衛生署公告殘留農藥安全容許量之規定	每期作至少一次

註 1：檢驗方法如有修正時以新公告者為準。

註 2：其他農藥殘留檢測，配合主管機關或偶發事件機動進行檢測。