

餐飲/食品之衛生安全-

從國家地理頻道的一段影片談起

中山醫學大學

健康產業科技管理學系

副教授 賴坤明



請為中山醫學大學

食安青年軍按讚！

中山醫學大學
健康產業科技管理學系
副教授

食品科學博士

賴坤明 老師

quinn@csmu.edu.tw

經歷：

掬水軒食品股份有限公司 研究室主任
明新科技大學旅館事業管理系 助理教授
食品工業發展研究所 副研究員

學歷：

高職省立霧峰農工食品加工科
專科國立嘉義農專食品加工科
學/碩士國立中興大學畜牧學系/所
博士國立中興大學食品科學研究所

服務：

中山醫學大學食安青年軍(食品志工隊)
中山醫學大學 HACCP 訓練班
衛福部食品安全管制系統衛生評鑑
教育部「學校午餐及校園食品訪視計畫」
台中市政府衛生局(食安處)
台中市政府教育局「營養午餐輔導考核」
社團法人中華食品安全管制系統發展(HACCP)協會理事
ISO22000食安管理系統企業講師、中級食品品保工程師、台茶協會第11屆監

班導師(0988-455855)

評核委員

訪視委員/中區召集人

食品衛生評鑑委員

考評委員

事

影片介紹

來源：國家地理頻道

肇事者：肉品商

節目名稱：危機總動員

產生病例：**503**例

單元名稱：大腸桿菌

死亡人數：**21**人

節目時間：**1**小時

終身洗腎：**13**人

剪接片長：約**17**分鐘

致命菌種：**O157**

事故地點：蘇格蘭

法院判罰：**2250**英磅

事故時間：**1996/11**

(約**11**萬台幣)

CP 與 CCP 管控的探討

1. 離地管理
2. 器具問題
3. 設備問題
4. 菌好殺嗎？
5. 病源菌的管理重點
(雙T管理)
6. 食材問題
7. 人員問題
8. 廠房管理
9. 管理問題
10. 教育問題
11. 罹病者特點
12. 政府部門
13. 追蹤追溯

結論

食品安全衛生為首要

1. 環境衛生
2. 動線規劃
3. 廠房規劃
4. 源頭管理
5. 採購驗收
6. 專業支援
7. 人員提升
8. 落實制度
9. 健康檢查
10. 先進先出管理

謝謝聆聽
敬請指教



請為中山醫學大學食安青年軍按讚！

食品良好衛生規範準則 (GHP)法規介紹暨案例分享

中山醫學大學 健產系
賴坤明 老師



請為
中山醫學大學
食安青年軍
按讚！

主要參考資料
衛生福利部食品藥物管理署
食品藥物消費者知識服務網

中山醫學大學
健康產業科技管理學系
副教授

食品科學博士

賴坤明 老師

quinn@csmu.edu.tw

經歷：

掬水軒食品股份有限公司 研究室主任
明新科技大學旅館事業管理系 助理教授
食品工業發展研究所 副研究員

學歷：

高職省立霧峰農工食品加工科
專科國立嘉義農專食品加工科
學/碩士國立中興大學畜牧學系/所
博士國立中興大學食品科學研究所

服務：

中山醫學大學食安青年軍(食品志工隊)
中山醫學大學 HACCP 訓練班
衛福部食品安全管制系統衛生評鑑
教育部「學校午餐及校園食品訪視計畫」
台中市政府衛生局(食安處)
台中市政府教育局「營養午餐輔導考核」
社團法人中華食品安全管制系統發展(HACCP)協會 理事
ISO22000食安管理系統企業講師、中級食品品保工程師、台茶協會第11屆監事

班導師(0988-455855)
評核委員
訪視委員/中區召集人
食品衛生評鑑委員
考評委員

食品良好衛生規範準則

103.11.7部授食字第1031301901號

第一章 總則

第二章 食品製造業

第三章 食品工廠

第四章 食品物流業

第五章 食品販賣業

第六章 餐飲業

第七章 食品添加物業

第八章 低酸性及酸化罐頭食品製造業

第九章 真空包裝即食食品製造業

第十章 塑膠類食品器具、食品容器或包裝製造業

第十一章 附則

食品良好衛生規範準則

103.11.7部授食字第1031301901號

附表一、食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

附表二、食品業者良好衛生管理基準

附表三、食品製造業者製程管理及品質管制基準

附表四、低酸性及酸化罐頭食品製造業生產與加工
管理基準(略)

附表五、低酸性及酸化罐頭食品製造業殺菌設備與
方法管理基準(略)

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(略)

第一章 總則

第一條 本準則依食品安全衛生管理法(以下簡稱本法)第八條第四項規定訂定之。

第二條 本準則適用於本法第三條第七款所定之食品業者。食品工廠之建築與設備除應符合本準則之規定外，並應符合食品工廠之設廠標準。

第三條 本準則用詞定義如下：

原材料：指原料及包裝材料。

原料：指成品可食部分之構成材料，包括主原料、副原料及食品添加物。

主原料：指構成成品之主要材料。

副原料：指主原料及食品添加物以外構成成品之次要材料。

內包裝材料：指與食品直接接觸之瓶、罐、盒、袋等食品容器，及直接包裹或覆蓋食品之箔、膜、紙、蠟紙等包裝材料。

外包裝材料：指未與食品直接接觸之標籤、紙箱、捆包物等包裝材料。

第三條 本準則用詞定義如下：

食品作業場所：指食品之原材料處理、製造、加工、調配、包裝及貯存場所。

有害微生物：指造成食品腐敗、品質劣化或危害公共衛生之微生物。

食品接觸面：指下列與食品直接或間接接觸之表面：

(一)直接之接觸面：直接與食品接觸之設備表面。

(二)間接之接觸面：在正常作業情形下，由其流出之液體或蒸汽會與食品或食品直接接觸面接觸之表面。

水活性：指食品中自由水之表示法，為該食品之水蒸汽壓與在同溫度下純水飽和水蒸汽壓所得之比值。

區隔：指就食品作業場所，依場所、時間、空氣流向等條件，予以有形或無形隔離之措施。

食品工廠：指具有工廠登記核准文件之食品製造業者。

附表一 至 附表六

第四條 食品業者之場區及環境，應符合附表一場區及環境良好衛生管理基準之規定。

第五條 食品業者之食品從業人員、設備器具、清潔消毒、廢棄物處理、油炸用食用油及管理衛生人員，應符合附表二良好衛生管理基準之規定。

第九條 食品製造業製程管理及品質管制，應符合附表三製程管理及品質管制基準之規定。

第三十三條 低酸性及酸化罐頭食品製造業生產及加工之管理，應符合附表四生產與加工管理基準之規定。

第三十四條 低酸性及酸化罐頭食品製造業之殺菌設備與方法，應符合附表五殺菌設備與方法管理基準之規定。

第三十六條 低酸性及酸化罐頭食品製造業容器密封之管制，應符合附表六容器密封管制基準之規定。

附表一、食品業者之場區及環境 良好衛生管理基準

一、場區應符合下列規定：

- (一)地面應隨時清掃，保持清潔，避免塵土飛揚。
- (二)排水系統應經常清理，保持暢通，避免有異味。
- (三)禽畜、寵物等應予管制，並有適當之措施。

二、建築及設施，應符合下列規定：

- (一) 牆壁、支柱及地面應保持清潔，避免有納垢、侵蝕或積水等情形。
- (二) 樓板或天花板應保持清潔，避免有長黴、剝落、積塵、納垢或結露等現象。
- (三) 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。
- (四) 排水系統應完整暢通，避免有異味，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施，並應設置防止病媒侵入之設施。

二、建築及設施，應符合下列規定：

- (五) 照明光線應達到一百米燭光以上，工作或調理檯面，應保持二百米燭光以上；使用之光源，不得改變食品之顏色；照明設備應保持清潔。
- (六) 通風良好，無不良氣味，通風口應保持清潔。
- (七) 配管外表應保持清潔。
- (八) 場所清潔度要求不同者，應加以有效區隔及管理，並有足夠空間，以供搬運。
- (九) 第三款、第四款以外之場區，應實施有效之病媒防治措施，避免發現有病媒或其出沒之痕跡。
- (十) 蓄水池(塔、槽)應保持清潔，每年至少清理一次並做成紀錄。

三、冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)，應符合下列規定：(4th)

- (一) 冷凍食品之品溫應保持在攝氏負十八度以下；
冷藏食品之品溫應保持在攝氏七度以下凍結點以上；避免劇烈之溫度變動。
- (二) 冷凍(庫)櫃、冷藏(庫)櫃應定期除霜，並保持清潔。
- (三) 冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)，均應於明顯處設置溫度指示器，並設置自動記錄器或定時記錄。

四、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：

- (一)與食品作業場所隔離，且應有良好之通風、採光，並設置防止病媒侵入或有害微生物污染之設施。
- (二)應經常保持清潔，並指派專人負責。

五、廁所應符合下列規定：

- (一)設置地點應防止污染水源。
- (二)不得正面開向食品作業場所，但有緩衝設施及有效控制空氣流向防止污染者，不在此限。
- (三)應保持整潔，避免有異味。
- (四)應於明顯處標示『如廁後應洗手』之字樣。

六、供水設施應符合下列規定：

- (一)與食品直接接觸及清洗食品設備與用具之用水及冰塊，應符合飲用水水質標準。
- (二)應有足夠之水量及供水設施。
- (三)使用地下水源者，其水源與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源，應至少保持十五公尺之距離。
- (四)蓄水池(塔、槽)應保持清潔，設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源三公尺以上。
- (五)飲用水與非飲用水之管路系統應完全分離，出水口並應明顯區分。

七、作業場所洗手設施應符合下列規定：

- (一)於明顯之位置懸掛簡明易懂之洗手方法。
- (二)洗手及乾手設備之設置地點應適當，數目足夠。
- (三)應備有流動自來水、清潔劑、乾手器或擦手紙巾等設施；必要時，應設置適當之消毒設施。
- (四)洗手消毒設施之設計，應能於使用時防止已清洗之手部再度遭受污染。

八、設有更衣室者，應與食品作業場所隔離，工作人員並應有個人存放衣物之箱櫃。

附表二、食品業者良好衛生管理基準

一、食品從業人員應符合下列規定：

- (一)新進食品從業人員應先經衛生醫療機構檢查合格後，始得聘僱。僱主每年應主動辦理健康檢查至少一次。
- (二)新進食品從業人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求，在職從業人員，應定期接受食品安全、衛生及品質管理之教育訓練，並作成紀錄。

一、食品從業人員應符合下列規定：

- (三) 食品從業人員經醫師診斷罹患或感染 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病，其罹患或感染期間，應主動告知現場負責人，不得從事與食品接觸之工作。
- (四) 食品從業人員於食品作業場所內工作時，應穿戴整潔之工作衣帽(鞋)，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中，必要時應戴口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員，不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴飾物等，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。

一、食品從業人員應符合下列規定：

- (五) 食品從業人員手部應經常保持清潔，並應於進入食品作業場所前、如廁後或手部受污染時，依正確步驟洗手或（及）消毒。工作中吐痰、擤鼻涕或有其他可能污染手部之行為後，應立即洗淨後再工作。
- (六) 食品從業人員工作時，不得有吸菸、嚼檳榔、嚼口香糖、飲食或其他可能污染食品之行為。
- (七) 食品從業人員以雙手直接調理不經加熱即可食用之食品時，應穿戴消毒清潔之不透水手套，或將手部澈底洗淨及消毒。

一、食品從業人員應符合下列規定：

- (八) 食品從業人員個人衣物應放置於更衣場所，不得帶入食品作業場所。
- (九) 非食品從業人員之出入，應適當管制；進入食品作業場所時，應符合前八款之衛生要求。
- (十) 食品從業人員於從業期間，應接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之衛生講習或訓練。

二、設備及器具之清洗衛生，應符合下列規定：

- (一)食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫，並保持清潔。
- (二)製造、加工、調配或包(盛)裝食品之設備、器具，使用前應確認其清潔，使用後應清洗乾淨；已清洗及消毒之設備、器具，應避免再受污染。
- (三)設備、器具之清洗消毒作業，應防止清潔劑或消毒劑污染食品、食品接觸面及包(盛)裝材料。

三、清潔及消毒等化學物質及用具之管理， 應符合下列規定：

- (一) 病媒防治使用之環境用藥，應符合環境用藥管理法及其相關法規之規定，並明確標示，存放於固定場所，不得污染食品或食品接觸面，且應指定專人負責保管及記錄其用量。
- (二) 清潔劑、消毒劑及有毒化學物質，應符合相關主管機關之規定，並明確標示，存放於固定場所，且應指定專人負責保管及記錄其用量。

三、清潔及消毒等化學物質及用具之管理，
應符合下列規定：

- (三)食品作業場所內，除維護衛生所必須使用之藥劑外，不得存放使用。
- (四)有毒化學物質，應標明其毒性、使用及緊急處理。
- (五)清潔、清洗及消毒用機具，應有專用場所妥善保存。

四、廢棄物處理應符合下列規定：

- (一)食品作業場所內及其四周，不得任意堆置廢棄物，以防孳生病媒。
- (二)廢棄物應依廢棄物清理法及其相關法規之規定清除及處理；廢棄物放置場所不得有異味或有害(毒)氣體溢出，防止病媒孳生，或造成人體危害。

四、廢棄物處理應符合下列規定：

- (三)反覆使用盛裝廢棄物之容器，於丟棄廢棄物後，應立即清洗乾淨；處理廢棄物之機器設備，於停止運轉時，應立即清洗乾淨，防止病媒孳生。
- (四)有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、腐敗物或過期回收產品等廢棄物，應設置專用貯存設施。

- 五、油炸用食用油之總極性化合物(total polar compounds)含量達百分之二十五以上時，不得再予使用，應全部更換新油。
- 六、食品業者應指派管理衛生人員，就建築與設施及衛生管理情形，按日填報衛生管理紀錄，其內容包括本準則之所定衛生工作。
- 七、食品工廠之管理衛生人員，宜於工作場所明顯處，標明該人員之姓名。

衛生管理人員 VS. 管理衛生人員

	衛生管理人員	衛生管理 (專責)人員	管理衛生人員
法規	食安法第十一條	GHP(舊)	GHP準則
業別	公告之業別：乳品、罐頭、冷凍食品、即食餐食、特殊營養食品、食品添加物、水產食品、肉類加工食品及健康食品製造業。		所有食品業別
資格	限定資格 (如公立或經政府立案之私立專科以上學校)		不限
教育訓練	8小時		不限
比喻	股長	股長	值日生
執行內容	GHP, HACCP, 教育訓練		GHP

HACCP相關人員

職前及在職訓練之等級及時數

	從業人員	衛管人員	專門職業人員	管制小組	持證技術人員
職前	接受適當之教育訓練，使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求 (職前訓練)	HACCP-A+B班 60hr ↑	HACCP-A班 30hr ↑	HACCP-A班 30hr ↑	同從業人員
在職	定期接受食品安全、衛生及品質管理之教育訓練，並作成紀錄。(在職訓練) 從業期間應接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之衛生講習或訓練。(衛生講習)	食安或衛生講習(回訓) 8hr/年	食安講習(回訓) 8hr/年	食安講習(回訓) 12hr/3年	同從業人員 衛生講習 8hr/年

食安法規強制實施之公告業別

- HACCP之業別：5th

餐飲類：國際觀光旅館、五星級飯店、
餐盒食品工廠、鐵路便當、

動物性：水產、乳品、蛋品、肉品

其他：油脂、罐頭

- 食安監測計畫：工廠登記且資本額 ≥ 3 千萬

- 應置實驗室者：

1. 有工廠登記且資本額 ≥ 1 億

2. 油脂、乳、肉、水產、麵粉、澱粉、食鹽、糖、醬油、茶葉飲料等

- 應置衛生管理人員：乳、罐頭、冷凍、即食餐食、特殊營養食品、食品添加物、水產、肉、健康食品、其他。
資本額 ≥ 3 千萬；資本額 < 3 千萬，食品從業人員 ≥ 5 人

第一章 總則

第六條 食品業者倉儲管制，應符合下列規定：

原材料、半成品及成品倉庫，應分別設置或予以適當區隔，並有足夠之空間，以供搬運。

倉庫內物品應分類貯放於棧板、貨架上或採取其他有效措施，不得直接放置地面，並保持整潔及良好通風。

倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。

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。

第一章 總則

第六條 食品業者倉儲管制，應符合下列規定：

倉儲過程中，應定期檢查，並確實記錄；有異狀時，應立即處理，確保原材料、半成品及成品之品質及衛生。

有污染原材料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起貯存。

第一章 總則

第七條 食品業者運輸管制，應符合下列規定：

運輸車輛應於裝載食品前，檢查裝備，並保持清潔衛生。

產品堆疊時，應保持穩固，並維持空氣流通。

裝載低溫食品前，運輸車輛之廂體應確保食品維持有效保溫狀態。

運輸過程中，食品應避免日光直射、雨淋、劇烈之溫度或濕度之變動、撞擊及車內積水等。

有污染原料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起運輸。

第一章 總則

第八條 食品業者就產品申訴及成品回收管制，應符合下列規定：

產品申訴案件之處理，應作成紀錄。

成品回收及其處理，應作成紀錄。(6th?)

第二章 食品製造業

第九條 食品製造業製程管理及品質管制，應符合附表三製程管理及品質管制基準之規定。

- 附表三、食品製造業者製程管理及品質管制基準
- 一、使用之原材料，應符合本法及其相關法令之規定，並有可追溯來源之相關資料或紀錄。
 - 二、原材料進貨時，應經驗收程序，驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
 - 三、原材料之暫存，應避免製程中之半成品或成品產生污染；需溫溼度管制者，應建立管制方法及基準，並作成紀錄。冷凍原料解凍時，應防止品質劣化。

附表三、食品製造業者製程管理及品質 管制基準

- 四、原材料使用，應依先進先出之原則，並在保存期限內使用。
- 五、原材料有農藥、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本法及相關法令規定。
- 六、食品添加物應設專櫃貯放，由專人負責管理，並以專冊登錄使用之種類、食品添加物許可字號、進貨量、使用量及存量。(7th?)

附表三、食品製造業者製程管理及品質 管制基準

- 七、食品製程之規劃，應符合衛生安全原則。
- 八、食品在製程中所使用之設備、器具及容器，其
 操作、使用與維護，應符合衛生安全原則。
- 九、食品在製程中，不得與地面直接接觸。

附表三、食品製造業者製程管理及品質管制 基準

- 十、食品在製程中，應採取有效措施，防止金屬或其他雜物混入食品中。
- 十一、食品在製程中，非使用自來水者，應指定專人每日作有效餘氯量及酸鹼值之測定，並作成紀錄。
- 十二、食品在製程中，需管制溫度、溼度、酸鹼值、水活性、壓力、流速或時間等事項者，應建立相關管制方法及基準，並作成紀錄。

附表三、食品製造業者製程管理及品質管制 基準

- 十三、食品添加物之使用，應符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準之規定；秤量及投料應建立重複檢核程序，並作成紀錄。
- 十四、食品之包裝，應避免產品於貯運及銷售過程中變質或污染。
- 十五、不得回收使用之器具、容器及包裝，應禁止重複使用；得回收使用之器具、容器及包裝，應以適當方式清潔、消毒；必要時，應經有效殺菌處理。

附表三、食品製造業者製程管理及品質管制 基準

- 十六、每批成品應確認其品保後，始得出貨；確認不合格者，應訂定適當處理程序。
- 十七、製程及品質管制有異常現象時，應建立矯正及防止再發生之措施，並作成紀錄。
- 十八、成品為包裝食品者，其成分應確實標示。
- 十九、每批成品銷售，應有相關文件或紀錄。

第二章 食品製造業 (8th)

第十條 食品製造業之檢驗及量測管制，應符合下列規定：

設有檢驗場所者，應具有足夠空間及檢驗設備，供進行品質管制及衛生管理相關之檢驗工作；必要時，得委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗。

設有微生物檢驗場所者，應以有形方式與其他檢驗場所適當隔離。

測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應定期校正其準確性。

應就檢驗中可能產生之生物性、物理性及化學性污染源，建立有效管制措施。

檢驗採用簡便方法時，應定期與主管機關或法令規定之檢驗方法核對，並予記錄。

第二章 食品製造業

- 第十一條 食品製造業應對成品回收之處理，訂定回收及處理計畫，並據以執行。
- 第十二條 食品製造業依本準則規定所建立之相關紀錄、文件及電子檔案或資料庫至少應保存5年。

第三章 食品工廠

第十三條 食品工廠應依第四條至前條規定，訂定相關標準作業程序及保存相關處理紀錄。

第十四條 食品作業場所之配置及空間，應符合下列規定：

作業性質不同之場所，應個別設置或有效區隔，並保持整潔。

具有足夠空間，供作業設備與食品器具、容器、包裝之放置、衛生設施之設置及原材料之貯存。

第三章 食品工廠

第十五條 食品製程管理及品質管制，應符合下列規定：

製程之原材料、半成品及成品之檢驗狀況，應適當標示及處理。

成品有效日期之訂定，應有合理依據；必要時，應為保存性試驗。

成品應留樣保存至有效日期。

製程管理及品質管制，應作成紀錄。

第四章 食品物流業

第十六條 食品物流業應訂定物流管制標準作業程序，其內容應包括第七條及下列規定：

不同原材料、半成品及成品作業場所，應分別設置或予以適當區隔，並有足夠之空間，以供搬運。

物品應分類貯放於棧板、貨架上或採取其他有效措施，不得直接放置地面，並保持整潔。

作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。

作業過程中需管制溫度或溼度者，應建立管制方法及基準，並確實記錄。

第四章 食品物流業

第十六條 食品物流業應訂定物流管制標準作業程序，其內容應包括第七條及下列規定：

貯存過程中，應定期檢查，並確實記錄；有異狀時，應立即處理，確保原材料、半成品及成品之品質及衛生。

低溫食品之品溫在裝載及卸貨前，應檢測及記錄。

低溫食品之理貨及裝卸，應於攝氏十五度以下場所迅速進行。

應依食品製造業者設定之產品保存溫度條件進行物流作業。

第五章 食品販賣業

第十七條 食品販賣業應符合下列規定：

販賣、貯存食品或食品添加物之設施及場所，應保持清潔，並設置有效防止病媒侵入之設施。

食品或食品添加物應分別妥善保存、整齊堆放，避免污染及腐敗。

食品之熱藏，溫度應保持在攝氏六十度以上。(11th)

倉庫內物品應分類貯放於棧板、貨架或採取其他有效措施，不得直接放置地面，並保持良好通風。

應有管理衛生人員，於現場負責食品衛生管理工作。

販賣貯存作業，應遵行先進先出之原則。

第十七條 食品販賣業應符合下列規定：

販賣貯存作業需管制溫度、溼度者，應建立相關管制方法及基準，並據以執行。

販賣貯存作業中應定期檢查產品之標示或貯存狀態，有異狀時，應立即處理，確保食品或食品添加物之品質及衛生。

有污染原材料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起貯存。

販賣場所之光線應達到二百米燭光以上，使用之光源，不得改變食品之顏色。

食品販賣業屬量販店業者，應依第四條至第八條規定，訂定相關標準作業程序及保存相關處理紀錄。

第十八條 食品販賣業有販賣、貯存冷凍或冷藏食品者，除依前條規定外，並應符合下列規定：

販賣業者不得改變製造業者原來設定之食品保存溫度。

冷凍食品應有完整密封之基本包裝；冷凍(藏)食品不得使用金屬材料釘封或橡皮圈等物固定；包裝破裂時，不得販售。

冷凍食品應與冷藏食品分開貯存及販賣。

冷凍(藏)食品貯存或陳列於冷凍(藏)櫃內時，不得超越最大裝載線。

第十九條 食品販賣業有販賣、貯存烘焙食品者，除依第十七條規定外，並應符合下列規定：

未包裝之烘焙食品販賣時，應使用清潔之器具裝貯，分類陳列，並應有防止污染之措施及設備，且備有清潔之夾子及盛物籃（盤）供顧客選購使用。

以奶油、布丁、果凍、水果或易變質、腐敗之餡料等裝飾或充餡之蛋糕、派等，應貯放於攝氏七度以下之冷藏櫃內。

第二十條 食品販賣業有販賣禽畜水產食品者，除依第十七條規定外，並應符合下列規定：

禽畜水產食品之陳列檯面，應採不易透水及耐腐蝕之材質，且應符合食品器具容器包裝衛生標準之規定。

販售場所應有適當洗滌及排水設施。

工作檯面、砧板或刀具，應保持平整清潔；供應生食鮮魚或不經加熱即可食用之魚、肉製品，應另備專用刀具、砧板。

使用絞肉機及切片機等機具，應保持清潔，並避免污染。

生鮮水產食品應使用水槽，以流動自來水處理，並避免污染販售之成品。

第二十條 食品販賣業有販賣禽畜水產食品者，除依第十七條規定外，並應符合下列規定：

禽畜水產食品之貯存、陳列、販賣，應以適當之溫度及時間管制。

販賣冷凍(藏)之禽畜水產食品，應具有冷凍(藏)之櫃(箱)或設施。

禽畜水產食品以冰藏方式貯存、陳列、販賣者，使用之冰塊應符合飲用水水質標準。

第二十一條 攤販、小型販賣店兼售食品者，直轄市、縣(市)主管機關得視實際情形，適用本準則規定。

第六章 餐飲業

第二十二條 餐飲業作業場所應符合下列規定：

洗滌場所應有充足之流動自來水，並具有洗滌、沖洗及有效殺菌三項功能之餐具洗滌殺菌設施；水龍頭高度應高於水槽滿水位高度，防水逆流污染；無充足之流動自來水者，應提供用畢即行丟棄之餐具。

廚房之截油設施，應經常清理乾淨。

油煙應有適當之處理措施，避免油煙污染。

廚房應有維持適當空氣壓力及室溫之措施。

餐飲業未設座者，其販賣櫃台應與調理、加工及操作場所有效區隔。

第二十三條 餐飲業應使用下列方法之一，施行殺菌：

煮沸殺菌：毛巾、抹布等，以攝氏一百度之沸水煮沸五分鐘以上，餐具等，一分鐘以上。

蒸汽殺菌：毛巾、抹布等，以攝氏一百度之蒸汽，加熱時間十分鐘以上，餐具等，二分鐘以上。

熱水殺菌：餐具等，以攝氏八十度以上之熱水，加熱時間二分鐘以上。

氣液殺菌：餐具等，以氣液總有效氣百萬分之二百以下，浸入溶液中時間二分鐘以上。

乾熱殺菌：餐具等，以溫度攝氏一百一十度以上之乾熱，加熱時間三十分鐘以上。

其他經中央衛生福利主管機關認可之有效殺菌方法。

第二十四條 餐飲業烹調從業人員持有烹調技術證及烘焙業持有烘焙食品技術士證之比率，應符合食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法之規定。

前項持有烹調技術士證者，應加入執業所在地直轄市、縣(市)之餐飲相關公會或工會，並由直轄市、縣(市)主管機關委託其認可之公會或工會發給廚師證書。

前項公會或工會辦理廚師證書發證事宜，應接受直轄市、縣(市)主管機關督導；不遵從督導或違反委託相關約定者，直轄市、縣(市)主管機關得終止其委託。

第二十四條 餐飲業烹調從業人員持有烹調技術證及烘焙業持有烘焙食品技術士證之比率，應符合食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法之規定。

廚師證書有效期間為四年，期滿得申請展延，每次展延四年。申請展延者，應在證書有效期間內接受各級主管機關或其認可之公會、工會、高級中等以上學校或其他餐飲相關機構辦理之衛生講習，每年至少八小時。

第一項規定，自本準則發布之日起一年後施行。

第二十五條 經營中式餐飲之餐飲業，於本準則發布之日起一年內，其烹調從業人員之中餐烹調技術士證持證比率規定如下：（作廢！）

觀光旅館之餐廳：百分之八十。

承攬學校餐飲之餐飲業：百分之七十。

供應學校餐盒之餐盒業：百分之七十。

承攬筵席之餐廳：百分之七十。

外燴飲食業：百分之七十。

中央廚房式之餐飲業：百分之六十。

伙食包作業：百分之六十。

自助餐飲業：百分之五十。

食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法

第五條 依本法第十二條第一項公告應置技術證照人員之食品業者，依產業類別應置之技術證照人員，其範圍如下：

- 一、餐飲業：中餐烹調技術士、西餐烹調技術士或食物製備技術士。
- 二、烘焙業：烘焙食品技術士、中式麵食加工技術士、中式米食加工技術士。

前項食品業者所聘用調理烘焙從業人員中，其技術證照人員比率如下：

- | | |
|--------------------------------------|---------------|
| 85%：觀光旅館之餐飲業 | |
| 75%：承攬機構餐飲、供應學校餐飲、承攬筵席餐廳之餐飲業、外燴飲食餐飲業 | |
| 70%：中央廚房式之餐飲業 | 50%：一般餐館餐飲業 |
| 60%：自助餐業 | 30%：前店後廠小型烘焙業 |

依前項比率計算，小數點後未滿一人者，以一人計。

第二十六條 餐飲業之衛生管理，應符合下列規定：

製備過程中所使用設備及器具，其操作及維護，應避免污染食品；必要時，應以顏色區分不同用途之設備及器具。

使用之竹製、木製筷子或其他免洗餐具，應用畢即行丟棄；共桌分食之場所，應提供分食專用之匙、筷、叉及刀等餐具。

提供之餐具，應維持乾淨清潔，不應有脂肪、澱粉、蛋白質、洗潔劑之殘留；必要時，應進行病原性微生物之檢測。

製備流程應避免交叉污染。

第二十六條 餐飲業之衛生管理，應符合下列規定：

製備之菜餚，其貯存及供應應維持適當之溫度；貯放食品及餐具時，應有防塵、防蟲等衛生設施。

外購即食菜餚應確保衛生安全。

食品製備使用之機具及器具等，應保持清潔。

供應生冷食品者，應於專屬作業區調理、加工及操作。

生鮮水產品養殖處所，應與調理處所有效區隔。

製備時段內，廚房之進貨作業及人員進出，應有適當之管制。

第二十七條 外燴業者應符合下列規定：

烹調場所及供應之食物，應避免直接日曬、雨淋或接觸污染源，並應有遮蔽、冷凍(藏)設備或設施。

烹調器具及餐具應保持乾淨。

烹調食物時，應符合新鮮、清潔、迅速、加熱及冷藏之原則，並應避免交叉污染。

辦理二百人以上餐飲時，應於辦理三日前自行或經餐飲業所屬公會或工會，向直轄市、縣(市)衛生局(所)報請備查；其備查內容應包括委辦者、承辦者、辦理地點、參加人數及菜單。

第二十八條 伙食包業者應符合第二十四條及第二十六條規定；其於包伙食前，應自行或經餐飲業所屬公會或工會向衛生局（所）報請備查，其備查內容應包括委包者、承包者、包作場所及供應人數。

第七章 食品添加物業

第二十九條 食品添加物之進貨及貯存管理，應符合下列規定：
建立食品添加物或原料進貨之驗收作業及追溯、追蹤制度，記錄進貨來源、內容物成分、數量等資料。

依原材料、半成品或成品，貯存於不同場所，必要時，貯存於冷凍(藏)庫，並與其他非供食品用途之原料或物品以有形方式予以隔離。

倉儲管理，應依先進先出原則。

第三十條 食品添加物之作業場所，應符合下列規定：

生產食品添加物兼生產化工原料或化學品之製造區域或製程步驟，應予以區隔。

製程中使用溶劑、粉劑致有害物質外洩或產生塵爆等危害之虞時，應設防止設施或設備。

第七章 食品添加物業

第三十一條 食品添加物製程之設備、器具、容器及包裝，應符合下列規定：

易於清洗、消毒及檢查。

符合食品器具容器包裝衛生標準之規定。

防止潤滑油、金屬碎屑、污水或其他可能造成污染之物質混入食品添加物。

第三十二條 食品添加物之製程及品質管理，應符合下列規定：

建立製程及品質管制程序，並應完整記錄。

成品應符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準，並完整包裝及標示。每批成品之銷售流向，應予記錄。

第八章 低酸性及酸化罐頭食品製造業

第三十三條 低酸性及酸化罐頭食品製造業生產及加工之管理，應符合附表四生產與加工管理基準之規定。

第三十四條 低酸性及酸化罐頭食品製造業之殺菌設備與方法，應符合附表五殺菌設備與方法管理基準之規定。

第三十五條 低酸性及酸化罐頭食品製造業之人員，應符合下列規定：

製造罐頭食品之工廠，應置專司殺菌技術管理人員、殺菌操作人員、密封檢查人員及密封操作人員。

前款殺菌技術管理人員與低酸性金屬罐之殺菌操作、密封檢查及密封操作人員，應經中央衛生福利主管機關認定之機構訓練合格，並領有證書；其餘人員，應有訓練證明。

第三十六條 低酸性及酸化罐頭食品製造業容器密封之管制，應符合附表六容器密封管制基準之規定。

第九章 真空包裝即食食品製造業

第三十七條 所稱真空包裝即食食品，指脫氣密封於密閉容器內，拆封後無須經任何烹調步驟，即可食用之產品。製造常溫貯存及販賣之真空包裝即食食品，應符合下列規定：

一、具下列任一條件者之真空包裝即食食品，得於常溫貯存及販售：

- (一)水活性在零點八五以下。
- (二)氫離子濃度指數(以下稱pH值)在九點零以上。
- (三)經商業滅菌。
- (四)天然酸性食品(pH值小於四點六者)。
- (五)發酵食品(指微生物於發酵過程產酸，致最終產品pH值小於四點六 或鹽濃度大於百分之十者；所稱鹽濃度，指鹽類質量佔全部溶液質量之百分比)。
- (六)碳酸飲料。
- (七)其他於常溫可抑制肉毒桿菌生長之條件。

第九章 真空包裝即食食品製造業

二、前款第一目、第二目、第四目及第五目之產品，應依標示貯存及販賣，且業者須留存經中央衛生福利主管機關認證實驗室之相關檢測報告備查；第三目之產品，應符合第八章之規定。

第三十八條 製造冷藏貯存及販賣之真空包裝即食食品，應符合下列規定：

水活性大於零點八五，且須冷藏之真空包裝即食食品，其貯存、運輸及販賣過程，均應於攝氏七度以下進行。

冷藏真空包裝即食食品之保存期限：產品未具下列任一條件者，保存期限應在十日以內，且業者應留存經中央衛生福利主管機關認證實驗室之相關檢測報告或證明文件備查：

第九章 真空包裝即食食品製造業

- (一) 添加亞硝酸鹽或硝酸鹽。
- (二) 水活性在零點九四以下。
- (三) pH 值小於四點六。
- (四) 鹽濃度大於百分之三點五之煙燻及發酵產品。
- (五) 其他具有可抑制肉毒桿菌之條件。

第三十九條 製造冷凍貯存及販賣之真空包裝即食食品，其貯存、運輸及販賣過程，均應於攝氏零下十八度下進行。

第十章 塑膠類食品器具、食品 容器或包裝製造業

第四十條 產品之開發及設計，應符合下列規定：

設定產品最終使用環境及條件。

依前款設定，選用適宜之原料。

開發及設計資料，應留存備查。

第四十一條 原料及產品之貯存，應符合下列規定：

塑膠原料應有專屬或能與其他區域區隔之貯存空間。

貯存空間應避免交叉污染。

塑膠原料之進出，均應有完整之紀錄；其內容應包括日期及數量。

業者應保存塑膠原料供應商提供之衛生安全資料。

第十章 塑膠類食品器具、食品 容器或包裝製造業

第四十二條 製造場所，應符合下列規定：

動線規劃，應避免交叉污染。

混料區、加工作業區或包裝作業區，應以有形之方式予以隔離，並防止粉塵及油氣污染。

加工、包裝及輸送，其設備及過程，應保持清潔。

第四十三條 生產製造，應符合下列規定：

依塑膠原料供應者所提供之加工建議條件製造，並逐日記錄；建議條件變更者，亦同。

自製造至包裝階段，應避免與地面接觸；必要時應使用適當器具盛接。

印刷作業，應避免油墨移轉或附著於食品接觸面。油墨有浸入、溶出等接觸食品之虞，應使用食品添加物使用範圍及限量暨規格標準准用之著色劑。

第十章 塑膠類食品器具、 食品容器或包裝製造業

印刷作業，應避免油墨移轉或附著於食品接觸面。油墨有浸入、溶出等接觸食品之虞，應使用食品添加物使用範圍及限量暨規格標準准用之著色劑。

第四十四條 塑膠類食品器具、食品容器或包裝之衛生管理，應符合下列規定：

傳遞、包裝或運送之場所，應以有形之方式予以隔離，避免遭受其他物質或微生物之污染。

成品包裝時，應進行品質管制。

成品之標示、檢驗、下架、回收及回收後之處置與記錄，應符合本法及其相關法規之規定。

第四十五條 塑膠類食品器具、食品容器或包裝製造業，依本準則規定所建立之紀錄，至少應保存至該批成品有效日期後三年以上。

第十一章 附則

第四十六條 本準則除另定施行日期者外，自發布日施行。

謝謝您的聆聽！
歡迎賜教！



請為
中山醫學大學
食安青年軍
按讚！