



### 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。