

優良畜禽產品驗證基準

目錄

簡介-----	1
優良畜禽產品驗證基準 肉品專則-----	2
優良畜禽產品驗證基準 蛋品專則-----	16
優良畜禽產品驗證基準 乳品專則-----	25
優良畜禽產品驗證基準 羽絨專則-----	31

簡介

優良畜禽產品驗證基準提供肉品、蛋品、乳品及羽絨之驗證產品生產者使用。驗證畜禽產品使用之主原料應全為國產可溯源農產品。

取得優良農產品驗證之農產品經營者，應依據該品項適用之專則進行各項管理。經營與產製過程中，皆應遵循適用專則之「第一部分、評審規定」、「第二部分、品質規格及標示規定」及「第三部分、檢驗項目及基準」規定，並應符合相關法令規定，如有競合規定者從嚴認定。

優良畜禽產品驗證基準 肉品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於肉品驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 肉品驗證之農產品經營者應符合食品安全衛生管理法、食品工廠建築及設備設廠標準、食品良好衛生規範準則及食品安全管制系統準則。
- (四) 設置家畜/家禽屠宰場者應符合屠宰場設置標準及屠宰作業準則。

二、一般規定

(一) 作業場所設施：

- 1. 廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。
- 2. 場內各種製造設備應有系統排列，且各種製造設備應保持適當距離及操作空間，不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等），生產相關器具（如：水管、模具…等）應潔淨並妥適放置待用。
- 3. 非加熱區（包括加工區、絞肉區及非乾燥類食品包裝室）室溫應保持在 15°C 以下（容許度 18°C 以下）。醃漬室、按摩滾打室須於 5°C 以下。
- 4. 食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染時再進行。
- 5. 在工作線上適當位置設有洗滌用冷、熱水之裝置。
- 6. 作業場中原料肉修整下之廢棄物（如淋巴、腫瘤等）應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。
- 7. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。排水溝須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積，且不得配有其他管路。
- 8. 蒸氣、水、電氣等配管潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。
- 9. 生產優良農產品標章肉品與進口肉品之作業應以空間或時間區隔。在非優良農產品標章肉品之作業中，不得出現印有優良農產品標章之包裝材料。

(二) 包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫（包括預冷室）

- 1. 凡使用性質不同之場所，應個別設置或隔間獨立，如：禽畜肉處理場所不得與水產類、蔬果類混用；原料肉與成品不得混在一室處理。
- 2. 倉庫內儲存品應放置整齊，可食性與不可食性物品應分別存放。

3. 原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔。
4. 包裝材料貯放室應與加工場隔開，且設有棧板及架子，儲放有序。
5. 冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出，庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。
6. 印有優良農產品標章之紙箱(容器)或標籤等，不得使用於非驗證範圍產品，亦不得提供給上下游業者及未取得標章之廠(場)使用。

(三) 洗手消毒室之設施應包含腳踏式（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設施，必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施。

(四) 設備及包裝材料

1. 工作檯面應以不銹鋼、無毒塑膠等易洗不納垢材質製造，且應平整潔淨（無黴斑、污髒等），且應定時清潔與乾燥。
2. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留肉屑等。機械保養應使用食品用油脂，且不得有污染屠體、半成品、成品等之現象。
3. 待用之刀具應潔淨及放置適當場所且有防護裝置，使用過（待洗）之刀具應分別放置。

(五) 製程管理

1. 分切場及加工廠之原料肉須為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證肉品。如為屠體應來自合格屠宰場屠宰，並經屠宰衛生檢查合格。
2. 原料肉的解凍應在室內行之，如以浸泡解凍應有適當之溢流。
3. 原料肉表面應潔淨、肉質生鮮，無瘀血，表皮無膿瘡，肉表面無污染毛屑及異物，氣味與色澤正常，無嚴重失色及水化現象，無骨折。
4. 針對異物混入產品之問題，應另訂有效防止及管理措施，製造作業過程中應採取有效措施以防止金屬或其他外來雜物混入食品中。

(六) 品質管制

1. 應備有品質管制計畫書，必須依據「食品良好衛生規範準則」相關規定更新，並確實實施管制、紀錄及確認。
2. 品質管制制度應備有適當之品管資料含風險管理資料並保留紀錄。風險管理資料指原料肉、副原料及製程中發生致病性微生物、動物用藥殘留與金屬異物危害之頻率與預防措施等相關資料。
3. 應有源頭管理機制，包括原料來源廠商與數量以及成品出貨對象數量等應明確，具追溯與追蹤性。且應具備食品添加物及成品管理資料、原料肉及成品進出貨月報表並保留紀錄。新申請驗證之工廠必須有正常營運三個月之品管資料、進出貨證明文件與原料肉及成品進出貨月報表，以備查核。

(七) 人員及製程之衛生管理應定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之教育訓練證明，始得擔任。
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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、肉品定義：

- (一) 冷藏豬肉：豬隻屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切等過程，產品包裝後移入冷藏庫冷藏，品溫保持在 7°C 以下凍結點以上。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在 -2~7°C。
- (二) 冷凍豬肉：豬隻屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切等過程，產品包裝後經急速凍結，再移至冷凍庫凍藏，品溫保持在 -18°C 以下。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在 -2~7°C。
- (三) 冷藏牛肉：牛隻屠宰後經預冷，並經分切、包裝等過程後，產品移入冷藏庫冷藏，品溫保持在 7°C 以下凍結點以上。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在 -2~7°C。
- (四) 冷凍牛肉：牛隻屠宰後預冷至中心溫度 7°C 以下，並經分切、包裝等過程後，經急速凍結，再移至 -25°C 以下凍藏庫凍藏，品溫保持在 -18°C 以下。在製程中依需求可進行熟成或不熟成，熟成方法可採乾式熟成或濕式熟成，惟應控制熟成期間的品溫在 -2~7°C。
- (五) 冷藏禽肉：家禽屠宰後經預冷，大分切，去骨或不去骨、零售分切，包裝等過程後，移入冷藏庫冷藏，品溫保持在 7°C 以下凍結點以上。
- (六) 冷凍禽肉：家禽屠宰後經預冷，大分切、去骨或不去骨、零售分切，包裝急速凍結等過程後。或零售分切後，先經急速凍結，再包裝等過程，再移至冷凍庫凍藏，品溫保持在 -18°C 以下。
- (七) 中式香腸：以畜、禽肉或畜禽肉混合肉為原料，經過絞碎、醃漬、充填、燻煙或不燻煙、乾燥或不乾燥等操作過程而製成者。

- (八) 臘肉/培根：以豬肉為原料，經整型、醃漬、乾燥、燻煙或不燻煙之醃漬肉品或切成薄片的製品。
- (九) 西式火腿—去骨火腿：以豬肉為原料肉，經去骨、修整、醃漬，填於腸衣、伸縮網袋或模具，經燻煙或不燻煙並熟煮至中心溫度 72°C 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。
- (十) 西式火腿—壓型火腿：以豬肉為原料肉，經去骨、去除肌膜、脂肪而得之精肉，再經醃漬、加壓成型、燻煙或不燻煙、熟煮至中心溫度 72°C 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。
- (十一) 西式香腸—完全乳化型香腸：以畜肉或畜肉混合禽肉為原料，並添加調味料、香辛料等，經細碎成漿後，充填、燻煙（或不燻煙）、經熟煮至中心溫度 72°C 以上（含禽肉者，中心溫度須達 74°C 以上）、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成。
- (十二) 西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸：以畜肉或畜肉混合禽肉為原料，並添加調味料、香辛料等，經細碎成漿後再混合具顆粒之原料肉，充填、燻煙（或不燻煙），熟煮至中心溫度 72°C 以上（含禽肉者，中心溫度須達 74°C 以上）、並經冷卻、剝腸衣、包裝等操作過程而製成者。
- (十三) 肉酥：以畜禽肉為原料，經過煮熟、撕絲、調味、滷煮及炒乾後，再摻和熟食用油，焙炒至肌肉纖維充分鬆散之製品。
- (十四) 肉絨：以畜禽肉為原料，經過煮熟、撕絲、調味、滷煮及焙炒等過程而製成之鬆綿狀製品。
- (十五) 肉乾：以畜禽肉為原料，經過修整、分切、醃漬、乾燥、烘烤或原料肉經水煮定型、切片、滷煮、乾燥等過程製成之扁平薄片、片狀、條狀或塊狀等製品。片狀產品如肉乾，薄片狀產品如肉紙，條狀產品如肉條，塊狀產品如肉角。
- (十六) 西式火腿—禽肉原型火腿：以禽肉為原料，經修整、醃漬、燻煙或不燻煙及熟煮至中心溫度達 74°C 以上、冷卻、包裝等過程而製成者。
- (十七) 西式火腿—禽肉壓型火腿：以禽肉或禽肉混合畜肉為原料，禽肉含量至少應在 50% 以上，經去除筋膜、脂肪、醃漬、充填於腸衣、伸縮網袋或模具，經燻煙或不燻煙及熟煮至中心溫度達 74°C 以上而製成者。
- (十八) 西式香腸—禽肉乳化型香腸：以禽肉或禽肉混合畜肉為原料，禽肉含量至少應在 50% 以上，禽肉包括機械去骨肉，經細碎成漿後，充填、燻煙（或不燻煙）、熟煮至中心溫度達 74°C 以上、冷卻、剝腸衣、包裝等過程而製成者。
- (十九) 裹粉裹麵肉品：以畜禽肉或禽肉混合畜肉為原料，經整型（去除筋膜、皮、骨或多餘脂肪等）、絞碎或不絞碎、重組或不重組、成型或不成型、再經裹漿、裹粉（及/或）裹麵、油炸或不油炸、蒸煮或不蒸煮、急速凍結等過程而製成者。
- (二十) 中式乳化型肉品：以畜肉、禽肉或畜肉混合禽肉為原料，經細碎成漿（乳化）後，成型、熟煮至中心溫度 72°C 以上（含禽肉者，中心溫度須達 74°C 以上）、冷卻、包裝等

過程而製成者。

(二十一) 調理肉製品：以畜禽肉為主原料，經調味、醃漬、浸漬、定型、蒸煮、油炸、燒烤、紅燒、滷煮、燉、燴、焗或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之調理肉製品。又依加工方式及產品型態之不同，產品可細分如下列：

1. 中式菜餚肉品：以畜禽肉為主原料，或添加副料及調味料，經調理、冷卻及包裝後，而製成須冷藏或冷凍儲存之菜餚食品。副料指植物性蛋白質、麵粉、澱粉及保水劑等添加物。適用於咕咾肉、紅燒肉、咖哩雞肉、梅乾扣肉…等產品。
2. 湯類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬、燉或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之含湯類肉品。適用於人蔘雞、麻油雞…等產品。
3. 凍膠類肉品：以畜禽肉為主原料，經煮熟、切塊或不切塊、混以膠類物質或原畜禽肉產生之膠粘物質、經充填、加熱或不加熱及冷卻後凝固成型之肉品稱之。使用之膠類物質指使凍膠肉品凝固之物質，如：動物明膠、洋菜膠等。適用於肉凍、醬肘子…等產品。
4. 滷煮類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬或水（滷）煮、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之滷煮類肉品。適用於鹽水鴨、醉雞、滷雞翅…等產品。
5. 燒烤類肉品：以畜禽肉為主原料，經調味、浸漬、燒烤、包裝（或於加熱前包裝）等過程，而製成須冷藏或冷凍儲存之燒烤類肉品。適用於叉燒肉、烤肉串、烤乳豬、烤鴨、烤雞…等製品。
6. 醃漬或調味重組肉品：以畜、禽肉或畜禽混合肉為原料，經細碎或切片，添加添加物、副料、調味料、香辛料等混合攪拌均勻，並成型（加熱或不加熱）者。適用於漢堡肉餅、肉丸…等產品。
7. 醃漬肉品：原料肉添加調味料包括醬油、鹽、糖、酸、香辛料等混合均勻，經浸漬、按摩、滾打，未經重組而製成須冷藏或冷凍儲存之醃漬肉品。適用於醃漬肉排、醃漬翅小腿…等產品。

二、品質規格：

原料肉規定	(一)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、(六)冷凍禽肉 1. 供製原料肉之毛豬、牛隻及家禽，應於主管機關認可之屠宰場屠宰，並經屠宰衛生檢查合格，且通過驗證機構實地稽核者。 2. 前項供製原料肉者，不得為種豬肉或淘汰禽肉，應為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證肉品。 3. 豬肉屠體應於1小時內進行預冷，後腿中心溫度應在18小時內達到0～5℃。 4. 家禽屠體應於30分鐘內進行預冷，腿部中心溫度應在4小時內達到7℃以下。
-------	---

	5. 牛肉屠宰後屠體應預冷至中心溫度 7°C 以下凍結點以上。 6. 原料肉均應於 15°C 以下之作業環境進行分切包裝。冷藏肉移入 -2~7°C 冷藏庫儲存；冷凍肉須經急速凍結後再移入 -25°C 之凍藏庫儲存。 7. 冷藏豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在 7°C 以下凍結點以上。冷凍豬肉、牛肉及禽肉之中心溫度應在 -18°C 以下。 8. 不得使用任何食品添加物。 (七)中式香腸、(八)臘肉/培根、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(十九)裹粉裹麵肉品、(二十)中式乳化型肉品、(二十一)調理肉製品等，其所使用原料肉均須符合下列規定： 1. 供製原料肉應符合前項冷藏、冷凍生鮮肉品之品質規格規定。 2. 原料肉應為優良農產品驗證或產銷履歷農產品驗證肉品。 3. 原料肉均應新鮮而無異味者。
其他原料	所有加工肉品使用之其他原料，如：食鹽、糖、醬油、香辛料、單離黃豆蛋白、玉米糖漿、蛋白粉、黃豆粉、脫脂乳粉、穀類物、穀類澱粉、植物性澱粉、全脂乳粉、黃豆蛋白濃縮物及其他非肉類原料（包括各式蔬菜）等，應符合「食品安全衛生管理法」規定。 (七)中式香腸、(八)臘肉/培根、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(二十)中式乳化型肉品 1. 西式香腸（完全乳化型香腸、含肉顆粒乳化型香腸）得添加可食性雜碎，不得超過原料肉 10%。 2. 腸衣：應符合 CNS 1486 腸衣規定。 (十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾 1. 食用豬脂：應為國產豬脂，且應符合 CNS 2421 食用豬脂規定。 2. 豆粉及麵粉等之總量：肉酥產品不得超過煮熟原料肉重之 15%，肉絨產品不得超過煮熟原料肉重之 7%。肉乾產品不得添加；若澱粉來自其他原料，則其容許度為 1% 以下。 (十九)裹粉裹麵肉品 裹漿或裹粉材料：單離黃豆蛋白、玉米糖漿、蛋白粉、黃豆粉、脫脂乳粉、穀類物、穀類澱粉、植物性澱粉、全脂乳粉、黃豆蛋白濃縮物等，應符合「食品安全衛生管理法」規定。 (二十一)調理肉製品 調理肉製品材料：單離黃豆蛋白、玉米糖漿、蛋白粉、黃豆粉、全脂或脫脂乳粉、穀類物、植物性澱粉、黃豆蛋白濃縮物及其他非肉類原料（包括各式蔬菜）等，應符合「食品安全衛生管理法」規定。
官能性質	(一)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、(六)冷凍禽肉 1. 肉質生鮮，無瘀血，表皮無膿瘡，肉表面無污染毛屑及異物。 2. 氣味與色澤正常，無嚴重失色及水化現象。 3. 無骨折。

	(七)中式香腸、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(二十)中式乳化型肉品 1. 表面無嚴重滲出之汁液及油脂，且汁液不得呈混濁狀。 2. 無污物、黴斑或其他異物附著。 3. 色澤正常、氣味與風味良好。 4. 組織結著性良好。 5. 切面組織均勻，且無大的空隙存在。
	(八)臘肉/培根 1. 形狀：表面平直，修割整齊，無毛骨及乳頭附著之塊狀或薄片狀。 2. 色澤：赤褐色或黃褐色（片狀者：赤肉部分呈粉紅色、脂肪白色）。 3. 清潔：表面清潔無塵污及雜質附著。 4. 氣味：無腐敗或其他異味。 5. 鹹度：食鹽成分適量。 6. 蟲黴：無蟲、黴斑或其他異物附著。 7. 肉質：良好、無汁液分離，赤肉與脂肪結著良好其比率適當。
	(十三)肉酥、(十四)肉絨 1. 色澤：外觀鮮美呈無焦化物。 2. 氣味：具固有之甘香，不得有焦臭、油臭或其他不良氣味。 3. 口味：入口鬆酥易碎，不得有油脂酸敗味。 4. 粗細：肌肉纖維酥鬆，油結凝塊之大小均勻，不得含有硬固不化之渣質。 5. 純度：不得含混筋腱、焦化纖維，植物或骨粉污物及異物。
	(十五)肉乾 1. 形狀方形、長方形或長條形，同一包裝之產品大小及形狀應略一致。 2. 無污物、黴斑或其他異物附著。 3. 色澤正常，具鮮美之光澤，氣味及風味良好，不得有油脂酸敗味。
	(十九)裹粉裹麵肉品 1. 產品外觀完整，無破損。 2. 無污物、或無其他異物附著。 3. 色澤正常、氣味與風味良好。 4. 組織結著性良好。
	(二十一)調理肉製品 1. 無污物、黴斑或其他異物附著。 2. 色澤正常、氣味與風味良好。 3. 組織結著性良好。 4. 表面無嚴重滲出液及油脂，且汁液不得呈混濁狀。
食品添加物	符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準。
包裝	1. 應符合食品器具容器包裝衛生標準。 2. 包裝材料，例如塑膠紙（袋）、保麗龍盒、吸水紙、紙箱等均應為清潔堅牢之新品。 3. 紙箱以符合 CNS 1454 瓦楞紙板（外裝紙箱用）A、C 兩類為原則。不得使用騎釘。 4. 產品名稱須與內容物相符。

三、標示規定：

項 目	規 格
標示項目	產品標示應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中(一)之1、4、6、7、8等項亦須標示於外箱上。

	(一)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、(六)冷凍禽肉標示事項： 1.品名。 2.原料名稱：其為二種以上混合物時，應依其含量多寡由高至低分別標示之。但單一原料製成且與前款品名完全相同者，得免標示原料名稱。 3.淨重、容量或數量。 4.製造廠商名稱、電話號碼及地址。其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 5.原產地(國)。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 6.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 7.有效日期。 8.保存條件。 (七)中式香腸、(八)臘肉/培根、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(十九)裹粉裹麵肉品、(二十)中式乳化型肉品、(二十一)調理肉製品除前述應標示事項外，依產品類別標示： 1.食品添加物名稱；混合二種以上食品添加物，以功能性命名者，應分別標明添加物名稱。 2.營養標示。 3.含基因改造食品原料。 4.過敏原。 5.食用前是否須加熱（或詳細烹調方法說明）。 6.裹麵率（僅裹粉裹麵類肉品須標示）：不可高於45%以上，並只能視實際產品標示以下5種規格之一：25%以下者標示25%，30%以下且高於25%者標示30%，35%以下且高於30%者標示35%，40%以下且高於35%者標示40%，45%以下且高於40%者標示45%。 7.固形量及含肉百分比(%)（僅調理肉製品須標示）：由廠商自行標示，並送驗證機構核可。
標示注意事項	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。 2.禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 3.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。 4.產品成分有使用特定公告原料，例如含牛肉、豬肉及其可食部位原料等加工產品，應符合衛生福利部公告之標示規定。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用下列檢驗方法：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告者為準。

(一)冷藏豬肉、(二)冷凍豬肉、(三)冷藏牛肉、(四)冷凍牛肉、(五)冷藏禽肉、
(六)冷凍禽肉之檢驗

項 目	基 準		備 註
	冷藏肉	冷凍肉	
滲出液(%)	2 以下	豬肉：7 以下 牛肉：5 以下	滲出液檢驗值之有效數字為整數，檢驗結果採小數點一位經四

		禽肉：8 以下	捨五入後之整數。
酸價(mg KOH/g fat)		2.0 以下	豬脂產品
動物用藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	生菌數	表一	
	大腸桿菌		

(七)中式香腸、(九)西式火腿—去骨火腿、(十)西式火腿—壓型火腿、(十一)西式香腸—完全乳化型香腸、(十二)西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、(十六)西式火腿—禽肉原型火腿、(十七)西式火腿—禽肉壓型火腿、(十八)西式香腸—禽肉乳化型香腸、(二十)中式乳化型肉品之檢驗

項 目		基 準	備 註
一般成分	水分 Moisture (%)	西式香腸：68 以下 西式火腿：75 以下	
	灰分 Ash (%)	西式火腿：5 以下 西式香腸：5 以下 中式香腸：6 以下	
	脂肪 Fat (%)	西式火腿：7 以下 中式乳化型肉品：22 以下 西式香腸：30 以下 中式香腸：32 以下	
	蛋白質 Protein (%)	西式香腸：12 以上 中式乳化型肉品：14 以上 西式火腿：15 以上 中式香腸：16 以上	
粘著劑	澱粉 Starch (%)	6 以下 (應包括修飾澱粉之含量)	1.適用範圍：中式香腸、西式火腿—壓型火腿、西式香腸—完全乳化型香腸、西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、西式火腿—禽肉壓型火腿、西式香腸—禽肉乳化型香腸、中式乳化型肉品 2.本項數值：為肉中澱粉與配方中修飾澱粉含量百分比
結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	以 Phosphate 計 3 以下	

保色劑	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	以 NO ₂ ⁻ 殘留量計 70 以下	中式香腸、西式火腿—去骨火腿、西式火腿—壓型火腿、西式香腸—完全乳化型香腸、西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、西式火腿—禽肉原型火腿、西式火腿—禽肉壓型火腿、西式香腸—禽肉乳化型香腸
	硝酸鹽 Nitrate (ppm)	以 NO ₃ ⁻ 殘留量計 200 以下	中式香腸、西式火腿—去骨火腿、西式火腿—壓型火腿、西式香腸—完全乳化型香腸、西式香腸—含肉顆粒乳化型香腸、西式火腿—禽肉原型火腿、西式火腿—禽肉壓型火腿、西式香腸—禽肉乳化型香腸
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加
動物用藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

(八)臘肉/培根之檢驗

項 目		基 準	備 註
結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	以 Phosphate 計 3 以下	
保色劑	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	以 NO ₂ ⁻ 殘留量計 70 以下	
	硝酸鹽 Nitrate (ppm)	以 NO ₃ ⁻ 殘留量計 200 以下	
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加

動物用藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β -內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

(十三)肉酥、(十四)肉絨、(十五)肉乾之檢驗

項 目		基 準	備 註
一般成分	水分 Moisture (%)	肉酥：4 以下 肉絨：15 以下 肉乾：25 以下	
	水活性 Water Activity	肉乾：0.80 以下	
	灰分 Ash (%)	肉酥：7 以下 肉絨：9 以下	
	脂肪 Fat (%)	肉絨：16 以下 肉酥：25 以下	
	蛋白質 Protein (%)	肉酥：28 以上 肉絨：31 以上	
游離脂肪酸 Free Fatty Acid (%)		肉酥、肉絨：1.5 以下	
粘著劑	澱粉 Starch (%)	肉乾：陰性 肉絨：5 以下 肉酥：10 以下 (應包括修飾澱粉之含量)	為肉中澱粉與配方中修飾澱粉含量百分比
結著劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	肉乾：以 Phosphate 計 3 以下	
保色劑	亞硝酸鹽 Nitrite (ppm)	肉乾：以 NO ₂ —殘留量計 70 以下	
	硝酸鹽 Nitrate (ppm)	肉乾：以 NO ₃ —殘留量計 200 以下	
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	
動	四環黴素類	動物用藥殘留標準	
	氯黴素類		

物 用 藥	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微 生 物	沙門氏菌	表一	
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		
污 染 物 質 及 毒 素	苯(a)駢芘(μg/kg)	1.0 以下	嬰幼兒副食品
	黃麴毒素 B1(μg/kg)	0.10 以下	
	赭麴毒素 A(μg/kg)	0.50 以下	
	棒麴毒素(μg/kg)	10.0 以下	
	脫氧雪腐鏟刀菌烯醇(μg/kg)	200 以下	
	玉米赤黴毒素(μg/kg)	20 以下	
	鉛(mg/kg)	0.050 以下	
	鎘(mg/kg)	0.040 以下	
	錫(mg/kg)	50 以下	金屬罐裝嬰幼兒食品

(十九)裹粉裹麵肉品之檢驗

項 目		基 準	備 註
一 般 成 分	脂肪 Fat (%)	13 以下	重組類產品
裹麵率(%)		產品標示確認	
過氧化價 POV (meq/kg)		10 以下	
粘 著 劑	澱粉 Starch (%)	6 以下 (應包括修飾澱粉之含量)	為肉中澱粉與配方中修飾澱粉含量百分比
結 著 劑	磷酸鹽類 Phosphate (g/kg)	以 Phosphate 計 3 以下	檢測肉中含量
防 腐 劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加
動 物 用 藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		

	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

(二十一)調理肉製品之檢驗

項 目		基 準	備 註
一般成分	水分 Moisture (%)	產品標示確認	
	脂肪 Fat (%)		
	蛋白質 Protein (%)		
	固形量		
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	以 Sorbic acid 計 2.0 以下	冷凍儲存者不得添加。
動物用藥	四環黴素類	動物用藥殘留標準	
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	乙型受體素		豬肉、牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	荷爾蒙		牛肉、鴨肉及鵝肉產品
	抗原蟲劑		家禽產品
	離子型抗球蟲藥		家禽產品
	硝基呋喃類抗生素		
	β-內醯胺類抗生素		
微生物	腸桿菌科	表一	
	大腸桿菌		
	沙門氏菌		
	金黃色葡萄球菌		
	單核球增多性李斯特菌		

表一：肉品微生物基準

分 類		生菌數 CFU/g	大腸桿菌 MPN/g	腸桿菌科 CFU/g	沙門氏菌	金黃色 葡萄球菌 CFU/g	【註1】單核 球增多性 李斯特菌 CFU /g
生鮮肉品	冷藏豬/牛/禽肉	【註2】 3×10^7 以下					
	冷凍豬/牛/禽肉	【註2】 3×10^6 以下	【註2】50 以下				

加工肉品	即食食品	以常溫保存者				陰性	100 以下	100 以下
		以冷藏或低溫保存者				陰性	100 以下	100 以下
		冷凍品 僅需解凍或復熱即可食用者			10	陰性		
	非即食食品	冷藏品		【註2】50 以下				
		冷凍品 須再經加熱煮熟始得食用		50 以下				

註：1.可提供不易導致李斯特菌生長證明者，無須檢測李斯特菌。

2.食品中微生物衛生標準無規定，而本驗證基準規定者。

優良畜禽產品驗證基準 蛋品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於蛋品驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 蛋品驗證之農產品經營者應符合食品安全衛生管理法、食品工廠建築及設備設廠標準、食品良好衛生基準準則及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

(一) 作業場所設施：

1. 廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。
2. 場內各種製造設備應有系統排列，且各種製造設備應保持適當距離及操作空間，不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等），生產相關器具（如：水管、模具…等）應潔淨並妥適放置待用。
3. 食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染時再進行。
4. 作業場中原料蛋之廢棄物應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。
5. 廠房內應規劃下列作業空間並應各自適當隔離，原料區、洗蛋區、打蛋區、殺菌區、充填包裝區、成品儲藏區、物料區、蛋殼區、實驗室與容器清洗室（區）等。
6. 若採用密閉式殺菌設備，則殺菌機可與打蛋室並置於同一區域內，否則殺菌與其後續處理之作業區域必須與打蛋室隔離。
7. 在打蛋、加工處理與包裝作業區域內，空氣流向應由清潔區吹向污染區。
8. 皮蛋工廠應設置原料區、醃漬區、沖洗乾燥區、包裝區、成品區及配料室。
9. 若有加熱作業區，應與其他作業區（醃漬區、包裝區、成品區…等）分開設置。
10. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。排水溝須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積，且中不得配有其他管路。
11. 蒸氣、水、電氣等配管潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。
12. 廠房內排氣或使用風扇時，其氣流應加以控制，由較清潔區域流向較污染區域，以防蛋品、蛋品接觸面及內包裝材料可能遭受污染。
13. 醃漬區環境應保持乾淨、地面乾燥，且通風良好。鹹蛋及皮蛋醃漬室必須分開設置。
14. 生鮮蛋品分級包裝區及成品區、液蛋打蛋區應維持在 25℃ 以下；液蛋充填包裝室溫度

應維持在 15°C 以下（容許度 18°C 以下）；冷藏液蛋成品區溫度須控制在 7°C 以下，冷凍液蛋成品區溫度須控制在 -18°C 以下。

15. 皮蛋、熟鹹蛋包裝室及成品區應保持乾燥、陰涼且通風良好。鹹蛋黃打蛋清洗室及包裝室須控制在室溫 25°C 以下，其成品應依其保存條件存放。
16. 用於儲存蛋品之涼藏庫或冷藏庫，應裝設可正確指示庫內溫度之溫度指示計、溫度測定器或溫度記錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。

（二）包材物料倉庫及冷藏、冷凍庫

1. 液蛋類及其加工產品應有專用之冷藏、冷凍設備，且需具有適當空間，可食性與不可食性物品應分別存放。
2. 原物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔。
3. 包裝材料貯放室應與加工作業區隔開，且設有棧板及架子，並儲放有序。
4. 冷藏庫、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出，庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。
5. 印有優良農產品之紙箱(容器)或標籤等不得提供給未取得標章之廠(場)或下游業者使用。

（三）洗手消毒室之設施應包含腳踏式（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設施，必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施。

（四）設備及包裝材料

1. 使用後之容器、包材等應集中置放並迅速移離作業區。
2. 塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。
3. 所有蛋品加工用機械設備之設計與構造，應符合衛生原則且易於清洗、消毒與檢查。
4. 生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。
5. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留蛋液等。機械保養應使用可食性油脂，且不得有污染原料蛋、半成品、成品等之現象。
6. 液蛋部分之低溫殺菌處理設備，應嚴格控制熱處理溫度，在適當位置應設有迴止閥（flow diversion valve）。

（五）製程管理

1. 生鮮蛋品：
 - (1) 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。
 - (2) 蛋體表面清潔，無糞便、顯著污斑或變色，
 - (3) 蛋殼完整，無破裂損傷，外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。

- (4) 洗淨過程包括噴水、刷洗及沖洗步驟，宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。
- (5) 洗淨水應加入洗潔劑或消毒劑，水溫至少應高於蛋溫 5°C，宜維持在 30°C 以上，不宜超過 50°C。
- (6) 蛋洗淨後進行分級包裝前，需經充分的送風乾燥；若有油蠟處理者，所使用之油蠟應選用可供食品使用之原料或食品添加物。

2. 液蛋：

- (1) 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。
- (2) 蛋體表面清潔，無糞便、顯著污斑或變色，
- (3) 蛋殼完整，無破裂損傷，外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。
- (4) 洗淨過程包括噴水、刷洗及沖洗步驟，宜採用連續式噴洗，避免蛋浸漬於清洗槽內。
- (5) 洗淨水應加入洗潔劑或消毒劑，水溫至少應高於蛋溫 5°C，宜維持在 30°C 以上，不宜超過 50°C。
- (6) 蛋洗淨去殼前，須風乾至蛋殼表面無滴水現象。
- (7) 打蛋區應維持適當的明亮度、溫度及空氣品質，不得有發霉現象。
- (8) 打蛋去殼、分離及過濾時，應使用容易清潔洗淨及殺菌的器具，並注意作業人員手部清潔消毒，避免交叉污染，以機械進行打蛋時，不可以離心分離式及壓榨方式進行。
- (9) 打蛋設備、輸送管路、器具於操作前、操作後及操作期間，每間隔四小時均需清洗消毒。
- (10) 蛋殼與液蛋應由具經驗者於打蛋過程中檢視異味之有無，萬一誤將不適合食用的蛋打蛋混入時，務必要馬上將混入了該不適合食用蛋的液蛋倒棄，同時，洗淨打蛋使用的器具應殺菌。
- (11) 殺菌前的液蛋務必要儘速移到有冷卻裝置的貯藏槽，冷卻至 7°C 以下。但是，打蛋後馬上殺菌的情形，則不在此限。

3. 加工蛋品—皮蛋、熟鹹蛋、鹹蛋黃：

- (1) 原料蛋須有來源證明，來源牧場需檢附無藥物殘留證明。
- (2) 蛋體表面清潔，無糞便、顯著污斑或變色，
- (3) 蛋殼完整，無破裂損傷，外形呈固有蛋形，殼面平整緊密，而無粗糙、薄弱及畸形等現象。
- (4) 醃漬應以蛋白、蛋黃凝固性及色澤作為判定依據，適切掌握醃漬期間。
- (5) 醃漬完成，即時撈出。皮蛋包裝前須經充分乾燥，並以官能或儀器檢查，凝固性

良好。

(六) 品質管制

1. 應備有品質管制計畫書，並切實實施管制及確認作業，液蛋及加工蛋品品質管制計畫書必須依據「食品良好衛生規範準則」相關規定更新，並確實實施管制、紀錄及確認。包括：無藥物殘留切結書（蛋商應要求蛋農提出；蛋農應要求飼料廠提出）。
2. 申請業者須有正常營運三個月之品管資料含風險管理資料及品質管制制度，具追溯與追蹤性，且備有適當之保留紀錄。風險管理資料指原料蛋、副原料及製程中發生致病性微生物、動物用藥殘留與重金屬危害之頻率與預防措施等相關資料。
3. 應有源頭管理機制（包括原料來源廠商與數量以及成品出貨對象數量等應明確）及成品管理資料並保留紀錄，且製程及品質管制應明確訂出管制標準，並具追溯與追蹤性，以確保產品品質。
4. 申請生鮮蛋品之原料蛋應為自有畜牧場附設洗選室且為單一來源，或符合下列規定：
 - (1) 應與原料蛋來源牧場簽訂契約。
 - (2) 提供所有原料蛋來源牧場之名單及相關資料（含飼料無藥物殘留切結書），若所提供之原料蛋來源牧場名單與事實不符時，則退回申請案；已通過驗證者則依相關規定取消。
 - (3) 申請時原料蛋來源牧場飼養環境及管理須經驗證機構審查通過。
 - (4) 應於品質管制計畫書中說明自主管理辦法。
 - (5) 經驗證通過之業者及其契約蛋雞場，應配合驗證機構進行雞蛋及飼料之抽驗。
5. 申請液蛋之原料蛋應來自 CAS 生鮮蛋品驗證業者或符合下列規定：
 - (1) 應與原料蛋來源牧場簽訂契約。
 - (2) 提供所有原料蛋來源牧場之名單及相關資料（含飼料無藥物殘留切結書），若所提供之原料蛋來源牧場名單與事實不符時，則退回申請案；已通過驗證者則依相關規定取消。
 - (3) 申請時原料蛋來源牧場飼養環境及管理須經驗證機構審查通過。
 - (4) 應於品質管制計畫書中說明自主管理辦法。
6. 申請加工蛋品（皮蛋、熟鹹蛋、鹹蛋黃）之原料蛋應符合下列規定：
 - (1) 應與原料蛋來源牧場簽訂契約。
 - (2) 提供所有原料蛋來源牧場之名單及相關資料（含飼料無藥物殘留切結書），若所提供之原料蛋來源牧場名單與事實不符時，則退回申請案；已通過驗證者則依相關規定取消。

(七) 人員及製程之衛生管理應定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹。

（八）管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之教育訓練證明，始得擔任。
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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、蛋品定義：

- （一）生鮮蛋品：指雞蛋收集後，經洗淨、風乾、檢驗、分級、包裝後涼藏或冷藏貯運者。
- （二）液蛋：雞蛋收集後，經洗淨、風乾、檢驗、打蛋去殼、蛋白與蛋黃分離或不分離、殺菌，包裝後冷藏或冷凍者。
 1. 冷藏或冷凍液蛋黃及液蛋白：蛋黃、蛋白分開製造之液蛋。
 2. 冷藏或冷凍液全蛋：蛋黃、蛋白混合製造者之液蛋。
- （三）皮蛋：鮮鴨蛋、雞蛋或鵪鶉蛋收集，經篩選、鹼液醃漬、洗淨、加熱或不加熱、風乾、熟成處理後，其成品之蛋白呈茶褐色至墨綠色之凝膠狀，且具有皮蛋特殊風味之產品。
- （四）熟鹹蛋：鮮蛋以食鹽等食品用原料、材料醃製後，其蛋白呈液態，蛋黃呈凝固狀，加熱煮熟後蛋白與蛋黃均呈固狀之蛋品。
- （五）鹹蛋黃：鮮鴨蛋以食鹽等食品用原料、材料醃製後，其蛋白呈液態，蛋黃呈凝固狀，分離之蛋黃產品。

二、品質規格：

品溫	冷藏溫度 7°C 以下、冷凍溫度 -18°C 以下、涼藏溫度 25°C 以下
原料蛋	（一）蛋體表面清潔。 （二）蛋體外形呈固有蛋形，殼面平整緊密完整。 （三）氣室完整之新鮮蛋。 （四）蛋白、蛋黃色澤鮮明，風味正常。
成品	（一）生鮮蛋品： 1. 須經過洗選，蛋殼表面清潔、完整，且殼面平整緊密、色澤均勻、無破損。 2. 蛋個體重量依國家標準規定分級。 3. 十枚盒裝蛋分級規格： 大蛋每盒淨重 600 公克以上。 中蛋每盒淨重 540 公克以上。 小蛋每盒淨重 480 公克以上。 （二）液蛋：

	1. 純淨：(1)須經過殺菌，蛋液潔淨，無蛋殼、血片、血絲及其他異物。 (2)殺菌液蛋黃製品含有蛋白成分5%以下。 (3)殺菌液蛋白製品內含有蛋黃成分不得超過0.1%。 2. 氣味：風味正常，無腐敗或其他不良氣味。 3. 異物：不得含有。
	(三) 皮蛋： 1. 蛋殼完整無破損。 2. 蛋白為凝固膠體，表面平滑有光澤，呈茶褐色至墨綠色，質地柔韌富彈性。 3. 蛋黃外圍凝固、光滑、中心糊狀或固狀，呈墨綠色或黃綠色。 4. 具有皮蛋特殊風味及口感。
	(四) 熟鹹蛋： 1. 蛋殼潔淨、無破裂損傷或變色。 2. 蛋白及蛋黃應呈固狀且呈現特有之香味及顏色。
	(五) 鹹蛋黃： 蛋黃應成固狀且呈現特有之香味及顏色。蛋黃中心未完全熟成部分(蛋黃中心成白色者)直徑不得超過1公分。
包裝	(一) 優良農產品標章之使用應符合「農產品標章管理辦法」規定。 (二) 應符合「食品器具容器包裝衛生標準」。 (三) 包裝材料，例如塑膠盒、紙箱等均應為清潔堅牢之新品。 (四) 業務用蛋均以紙箱、紙盤包裝。 (五) 紙箱以符合CNS 1454 瓦楞紙板（外裝紙箱用）A、C兩類為原則。不得使用騎釘。

三、標示規定：

標示項目	產品標示應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處，其中第1、4、6、7、8等項亦須標示於外箱上。 1.品名。 2.原料名稱；其為二種以上混合物時，應依其含量多寡由高至低分別標示之。但單一原料製成且與前款品名完全相同者，得免標示原料名稱。（適用於皮蛋及熟鹹蛋） 3.淨重、容量或數量。 4.製造廠商名稱、電話號碼及地址。其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 5.原產地(國)。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 6.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 7.有效日期。 8.保存條件。 9.非自產蛋源之洗選廠在標籤上應標示契約之原料蛋來源雞場名稱。（適用於生鮮蛋品） 10.過敏原。 11.營養標示。（適用於液蛋、皮蛋、熟鹹蛋及鹹蛋黃）
標示注意事項	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。 2.禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 3.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用下列檢驗方法：(1)食品安全衛生

管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告者為準。

一、生鮮蛋品之檢驗

項 目		基 準	備 註
微生物	沙門氏菌	陰性	
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	必利美達民		
	離子型抗球蟲藥		

二、液蛋之檢驗

項 目		基 準	備 註
微生物	沙門氏菌	陰性	
一般成分	固形物 Solids	液蛋白：11%以上 液蛋黃：43%以上 液全蛋：23%以上	
	蛋白質 Protein	液蛋白：10%以上 液蛋黃：14%以上 液全蛋：11%以上	
	粗脂肪 Crude Fat	液蛋黃：28%以上 液全蛋：10%以上	
其他	pH 值	冷凍 液蛋白：8.5-9.2 液蛋黃：6.1-6.4 液全蛋：7.2-7.8 冷藏 液蛋白：7.6-9.2 液蛋黃：6.0-6.6 液全蛋：6.9-7.5	
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	必利美達民		
	離子型抗球蟲藥		

三、皮蛋之檢驗

項 目		基 準	備 註
微生物	金黃色葡萄球菌	陰性	
	沙門氏菌	陰性	
重金屬	鉛	0.3 ppm 以下	
	銅	5 ppm 以下	
色素	蘇丹紅	不得檢出	
其他	pH 值	蛋白 9.5 以上	未加熱產品
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	離子型抗球蟲藥		

四、熟鹹蛋之檢驗

項 目		基 準	備 註
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	不得檢出	
色素	蘇丹紅	不得檢出	
食鹽含量	NaCl 含量	蛋黃 1.0%以上	
微生物	金黃色葡萄球菌	100 CFU/g (mL) 以下	
	沙門氏菌	陰性	
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	離子型抗球蟲藥		

五、鹹蛋黃之檢驗

項 目		基 準	備 註
防腐劑	己二烯酸及其鹽類 Sorbic acid (g/kg)	不得檢出	

色素	蘇丹紅	不得檢出	
食鹽含量	NaCl 含量	蛋黃 1.0%以上	
微生物	大腸桿菌	50 MPN/g 以下	冷凍非即食食品，須再經加熱煮熟始得食用之冷凍食品
動物用藥	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	抗生素及其代謝物		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗原蟲劑		
	離子型抗球蟲藥		

優良畜禽產品驗證基準 乳品專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於乳品驗證之農產品經營者。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 乳品驗證之農產品經營者應符合食品安全衛生管理法、食品工廠建築及設備設廠標準、食品良好衛生基準準則及食品安全管制系統準則。

二、一般規定

(一) 作業場所設施：

1. 廠房設施依作業區域之污染程度及清潔度不同，可區分成污染區、一般作業區、準清潔作業區、清潔作業區及週邊設施區。
2. 場內各種製造設備應有系統排列，且各種製造設備應保持適當距離及操作空間，不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等），生產相關器具（如：水管、模具…等）應潔淨並妥適放置待用。
3. 製造作業場所內設備與設備間或設備與牆壁之間，應有適當之通道或工作空間，其寬度應足以容許工作人員完成工作（包括清洗和消毒），且不致因衣服或身體之接觸而污染食品、食品接觸面或內包裝材料。
4. 食品之製造、調配、加工、包裝等作業場所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或於作業中能有效防止污染再進行。
5. 廠房內應規劃下列作業空間並應各自適當隔離，生乳儲存槽、加工處理室、充填包裝室、成品儲存槽、成品儲藏室、檢驗室與器械設備清洗室（區）等。
6. 收乳室或調配加工場、充填包裝室等場所，於作業中有排水或廢水流至地面或以沖洗方式清洗之地區，其地面應作刷（磨）平或鋪蓋耐磨樹脂等處理，並應有適當之排水斜度（應在 1/100 以上）及排水系統。
7. 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。排水溝須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積，且中不得配有其他管路。排水溝之流向不得由低清潔區流向高清潔區，且應有防止逆流之設計。
8. 蒸氣、水、電氣等配管應潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。
9. 樓梯或橫越生產線的跨道之設計構築，應避免引起周圍食品及食品接觸面遭受污染，並應有安全設施。

10. 作業中需要打開之窗戶應裝設易拆卸清洗且具有防護食品污染功能之不生鏽紗網，但清潔作業區內在作業中不得打開窗戶。管制作業區之室內窗檯，檯面深度如有 2 公分以上者，其檯面與水平面之夾角應達 45°以上，未滿 2 公分者應以不透水材料填補內面死角。
11. 製造及外包裝等場所應保持通風良好，必要時應裝設有效之換氣設施，以防止室內溫度過高、蒸汽凝結或異味等發生，並保持室內空氣新鮮。清潔作業區應裝設空氣調節設施。
12. 在有氣味或粉塵產生而有可能污染食品之處，應有適當之排除、收集或控制裝置。
13. 廠房內排氣或使用風扇時，其氣流應加以控制，應由清潔度較高之區域流向清潔度較低之區域，以防止鮮乳/鮮羊乳及內包裝材料遭受污染。
14. 廠房內配電必須能防水，電源必須有接地線與漏電斷電系統；高濕度作業場所之插座及電源開關宜採用具防水功能者；不同電壓之插座必須明顯標示。廠房應依消防法令規定安裝火警警報系統，且在適當且明顯之地點應設有急救器材和設備，惟必須加以嚴格管制，以防污染食品。

(二) 包材物料倉庫

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。鮮乳/鮮羊乳產品應有成品冷藏庫，且須具有適當空間，可食性與不可食性物品應分別存放。
2. 原物料倉庫及冷藏庫內物品存放與牆壁須有適當間隔。
3. 包裝材料貯放室應與加工場隔開，且設有棧板及架子，儲放有序。
4. 冷藏庫內應裝設可與監控部門連繫之警報器按鈕，以備作業人員因庫門故障或誤鎖時，向外界連絡並取得協助。庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。
5. 倉庫之構造應能使儲存保管中的原料、半成品、成品的品質劣化減低至最小程度，並有防止污染之構造，且應以堅固的材料構築，其大小應足供作業之順暢進行並易於維持整潔，並應有防止有害動物侵入之裝置。

(三) 洗手消毒室之設施應包含腳踏式（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設施，必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭；並應設置泡鞋池或同等功能之潔淨鞋底設施。

(四) 設備及包裝材料

1. 在食品製造或處理區，不與食品接觸之設備與用具，其構造應能易於保持清潔狀態。
2. 生產設備之排列應有秩序，且有足夠之空間，使生產作業順暢進行，並避免引起交叉污染，而各個設備之產能務須互相配合。

3. 以機器導入食品或用於清潔食品接觸面或設備之壓縮空氣或其他氣體，應予適當處理，以防止造成間接污染。
4. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留污垢等。機械保養應使用食品用油脂，且不得有污染原料、半成品、成品等之現象。
5. 生產設備排列應能使作業順暢進行並避免交叉污染，而各個設備之能力能相互配合。
6. 塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。使用之容器必須耐強酸與強鹼，且不可溶出有毒物質。

(五) 製程管理

1. 生乳須載明契約牧場、乳量等相關資料，農產品經營者須取得鮮乳標章或羊乳標章。
2. 原料、材料之品質管制，應建立其原料、材料供應商之評鑑及追蹤管理制度，並詳訂原料及包裝材料之品質規格、檢驗項目、驗收標準、抽樣計畫（樣品容器應予適當標示）及檢驗方法等，並確實實行。
3. 應找出加工中之重要安全、衛生管制點，並訂定檢驗項目、檢驗標準、抽樣及檢驗方法等確實執行並作成紀錄。若發現異常現象時，應迅速追查原因並加以矯正。
4. 每天對充填第一個成品及其他抽樣成品作生菌數檢查、大腸桿菌及大腸桿菌群檢查，必要時亦得做酵母菌檢查，確認清洗消毒作業是否正確徹底。生菌數標準 5×10^4 CFU/g 以下、大腸桿菌群 10 MPN/g 以下、大腸桿菌呈陰性。
5. 標準計量器以及與食品安全衛生有密切關係之加熱殺菌設備所裝置之溫度計與壓力計，每年至少應委託具公信力之機構校正一次，確實執行並作成紀錄。

(六) 品質管制

1. 應備有品質管制計畫書，必須依依據「食品良好衛生規範準則」相關規定更新，並確實實施管制、紀錄及確認。
2. 品質管制系統，應備有適當之品管資料含風險管理資料並保留紀錄。風險管理資料指原料乳及製程中發生致病性微生物、動物用藥殘留與預防措施等相關資料。
3. 應有源頭管理機制，包括原料來源酪農與數量以及成品出貨對象數量等應明確，具追溯與追蹤性，並保留紀錄。新申請驗證之工廠必須有正常營運三個月之品管資料、進出貨證明文件與原料乳及成品進出貨月報表，以備查核。
4. 顧客提出之書面或口頭抱怨與建議及回收成品均應做成紀錄，並註明產品名稱、批號、數量、理由、處理日期及最終處置方式。該紀錄宜定期統計檢討分送有關部門參考改進。
5. 製程及品質管制應明確訂出管制標準，並具追溯與追蹤性，以確保產品品質。

(七) 人員及製程之衛生管理應定期進行作業人員手部塗抹、食品接觸面表面塗抹。

(八) 管理人員資格

1. 衛生管理人員：屬衛生福利部公告「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」者，應依「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」設置專職衛生管理人員，並送請轄區直轄市、縣（市）衛生主管機關核備通過；非屬公告工廠類別者，則應具備衛生管理之專業能力，持有經中央主管機關認可之教育訓練證明，始得擔任。
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，應取得至少 6 小時食品衛生檢驗相關訓練結業，並領有結業證書，或通過勞動部技能檢定中心食品檢驗分析技術檢定，並領有檢定證書。
3. 衛生管理人員、品質及衛生檢驗人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。

第二部分 品質規格及標示規定

一、乳品定義

- (一) 鮮乳：指國產生乳（牛乳）收集後，經冷卻、低溫運送至乳品廠，並儲存於低溫保存桶後，經殺菌、冷卻、包裝、低溫儲運、販售之鮮乳。其產品應符合 CNS 3056 鮮乳之規定。
- (二) 鮮羊乳：指國產生羊乳收集後，經冷卻、低溫運送至乳品廠，並儲存於低溫保存桶後，經殺菌、冷卻、包裝、低溫儲運及販售之鮮羊乳。其產品應符合 CNS 3056 鮮乳之規定。

二、品質規格：

生乳來源	1. 生牛乳須來自符合畜牧法規定具有畜牧場登記證書或畜禽飼養登記證之牧場，且具備收購契約及藥物殘留監控機制。 2. 生羊乳須可追溯來源或訂定收購契約之牧場，且具備藥物殘留監控機制。 3. 生乳須來自定期接受動物防疫機關牛隻或羊隻檢測之牧場（結核菌、布氏桿菌）。 4. 品質及衛生標準應 CNS 3055 生乳之規定。
官能性質	1. 無腐敗、變性或異常氣味者。 2. 無粘稠、異常顏色或異常味道者。
包裝	1. 供直接販賣之鮮乳及鮮羊乳，應使用密閉之容器盛裝，其規格應符合食品器具容器包裝衛生標準及 CNS 3192 包裝食品標示之規定。 2. 產品標示須符合食品安全衛生管理法相關法條規定。 3. 使用前項規定以外之容器者，須經衛生主管機關會同農業主管機關之認可。

三、標示規定：

標示項目	鮮乳、鮮羊乳符合 CNS 3056 鮮乳規定，產品標示應包括下類各項，並標示於零售單位包裝容器上明顯處。 1.品名。 2.原料名稱 (1)應標明符合 CNS 3055【生乳】之規定。 (2)應標明符合 CNS 3055【生羊乳】之規定。 3.成分。 4.淨重、容量或數量。 5.製造廠商名稱、電話號碼及地址。其屬委託製造者，並應標示委託者之名稱、電話號碼及地址。 6.原產地(國)。但已標示製造廠或驗證場所地址，且足以表徵原產地者，得免標示。 7.驗證農產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 8.有效日期及保存期限。 9.殺菌條件及保存條件。 10.營養標示。 11.過敏原。
標示注意事項	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。 2.禁止標示會引人誤解內容物的圖案或文字等標示。 3.若製造廠地址足以表徵原產地(國)，得免標示原產地(國)。

第三部分 檢驗項目及基準

檢驗方法應為主管機關公告方法，未公告者，依序準用下列檢驗方法：(1)食品安全衛生管理法所定檢驗方法、(2)國家標準、(3)國際間認可之方法。檢驗方法及衛生標準如有修正時以新公告者為準。

鮮乳及鮮羊乳之檢驗：

項 目		基 準	備 註
一般成分	酸度	0.18%以下	
	高脂鮮乳	3.8%以上	鮮乳
	全脂鮮乳	3.0%以上未滿 3.8%	
	中脂鮮乳	1.5%以上未滿 3.0%	
	低脂鮮乳	0.5%以上未滿 1.5%	
	脫脂鮮乳	未滿 0.5%	
	脂肪無調整	3.0%以上	
	全脂鮮羊乳	3.0%以上	鮮羊乳
微生物及其毒素	非脂肪乳固形物	8.25%以上(牛) 8.0%以上(羊)	
	腸桿菌科	10 CFU/mL (g)以下	
	沙門氏菌	陰性	
	單核球增多性 李斯特菌	陰性	
	金黃色葡萄球菌 腸毒素	陰性	

藥物殘留	β-內醯胺類抗生素	動物用藥殘留標準	
	四環黴素類		
	氯黴素類		
	磺胺劑及奎諾酮類		
	抗生素多重殘留類及其代謝物		
	Avermectin 類		
	胺基糖苷類		
污染物	農藥	動物產品中農藥殘留容許量標準	
	黃麴毒素	食品中污染物質及毒素衛生標準	
純羊乳	三聚氰胺	不得檢出	鮮羊乳
	羊乳中牛乳之檢出	不得檢出	

優良畜禽產品驗證基準 羽絨專則

第一部分 評審規定

一、適用範圍

- (一) 本專則適用於羽絨驗證之農產品經營者，依作業型態及產品性質的不同，區分為精洗廠及製品廠兩類。
- (二) 前款農產品經營者應為依法設立或登記之廠（場）、農民團體或營利事業，且廠（場）之土地及建築物應合法使用。
- (三) 精洗廠指原料來自合格屠宰場並經精洗成羽絨成品者；製品廠指將精洗廠製成之羽絨作為原料，加工製作羽絨製品者。
- (四) 生產流程中若需委外加工者，委外加工工廠設置地點必須符合用地規定，並取得工廠登記證，且該受託加工之生產線視為委託者之生產線，均需符合評審規定，並接受相關查驗工作。

二、一般規定

(一) 廠房設施

1. 用地應符合相關法令規定。
2. 生產作業區、包裝、倉庫及辦公室，應有適當的區隔。具有足夠空間之廠房以利安置設備、人員作業及物料儲存，並有適當採光或照明。
3. 生產作業區應有頂棚遮蓋物，且地面應平坦，排水良好，以防污水或異物侵入。
4. 羽絨之拼堆、包裝、儲存等場所應保持清潔乾燥，避免結露及長黴等情形發生。
5. 倉庫構造應以無毒、堅固的材料構築並有防止污染源的裝置，且經常予以整理、整頓，防止蟲、蛾、鼠等衍生，地面（含）以下樓層之倉庫應設置數量足夠之棧板，並使儲藏物品距離地面均在5公分以上，以利空氣流動及物品搬運。

(二) 生產設備：

1. 所有生產設備之設計和構造應能防止危害安全衛生，易於清淨、檢查和管理。
2. 機器排列應有合理次序，使水洗、脫水、乾燥、冷卻、分毛、拼堆、工作檯面及包裝應維持作業流程順暢，並避免污染。
3. 精洗廠應具備之設備：水洗機、脫水機、乾燥機、冷卻機、分毛機、拼推機、包裝機、磅秤（自動化設備部分按實際作業機能配置）及相關檢驗設備。

(三) 原料管理：

1. 優良農產品驗證羽絨原料限為臺灣地區水禽原產羽毛。
2. 精洗羽絨原料應來自依法設立登記之屠宰場，並經羽絨水洗廠所加工者。
3. 製品廠使用之精洗羽絨原料應為取得優良農產品驗證者，且具備來源證明及驗證機構出具之合格檢驗報告（每一批）。
4. 羽絨原料及成品應專倉儲存管理及記錄，且應挑選完整羽毛，依禽別分區保管，並確

實注意妥善倉儲管理，以防劣變。

5.羽絨原料及成品應避免儲存時間過久，工廠應於收到羽絨原料後儘速加工處理。

6.羽絨原料及成品之倉儲應有存量紀錄。進廠時應作成進貨紀錄，內容應包括批號、進貨時間、貨主、數量等。

(四) 製程與品質管理：

1.羽絨毛驗收應區分種類，並作明確標示。羽絨毛指內含羽毛及羽絨之統稱。羽絨毛之保管應能使其免於遭受污染、損壞。

2.明確制定加工流程、品質條件、異況及排除方式。

3.加工之優良農產品驗證羽絨須符合本專則之品質規格標準及標示規定。

4.設備應定期保養維修與校正並加以記錄，以維持設備在良好適用之狀態。

5.應建立異常處理、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。

6.建立確實可行之產品回收系統，能迅速回收已銷售之問題產品。

(五) 現場管理：

1.為確實執行現場管理，應有專人負責並擬定現場管理基準與程序，包括生產環境、廠房設施、機械設備、人員等部分，擬訂檢查計畫。

2.嚴禁將罹患或疑患法定動物傳染病地區生產之羽毛加工為優良農產品驗證羽絨成品販售。

3.廠內通道宜隨時保持清潔、維護良好，且不積水。排水溝出口處應保持暢通，不得有淤泥蓄積。廢棄物須定期清理，必要時應隨時清理，不得造成污染。

4.廠庫內地面及牆壁應隨時保持清潔、乾燥並定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。

5.廠庫內之固定物及其他設施保持良好狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積。

6.清掃、清洗或消毒用機具宜有專用場所妥善保管。用於製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持整齊清潔。

7.副產物之處理，應依其特性、分類集存；副產物應裝入適當之包裝內，且應置於固定場所並明顯區隔。

(六) 倉儲與運輸管理：

1.優良農產品驗證羽絨應以專倉管理儲存及紀錄，禁止與其它物品混儲。

2.優良農產品驗證羽絨製成品及半成品應適當管理儲存及紀錄，禁止與其它非CAS羽絨製品混儲。

3.儲運方式及環境應避免雨淋，以防止優良農產品驗證羽絨及製品之潮濕變質。儲存物品應以棧板墊底，不得直接放置於地面。

4.倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應即早處理。包裝破損或長時間儲存，羽絨出現異常劣化（霉爛、蟲蛀、毀損、斷裂等）情形者，應重新檢查同批羽絨。

5. 每批優良農產品驗證羽絨及製品應經品質檢查，確實符合本驗證基準所定品質規格者才可出貨。
6. 優良農產品驗證羽絨及製品之倉儲應有存量紀錄。出廠時應作成出貨紀錄，內容應包括批號、出貨時間、地點、客戶、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。
7. 出貨之CAS羽絨須取得驗證機構出具之合格檢驗報告。

(七) 品管設備及人員：

1. 廠商應設有品檢人員，負責製品標示檢查及例行品管。
2. CAS精洗廠商應設有檢驗室，俾供例行之品管檢驗。
3. 申請CAS羽絨精洗廠商或製品廠商，其品檢人員應定期接受主管機關或驗證單位主辦或委託辦理之羽絨檢驗或品管、安全衛生管理等相關訓練或講習。

(八) 其他：

1. 生產特殊用途羽絨者，除應符合上述所列各項外，並依其用途需符合相關主管機關頒訂之規定。
2. 業者應依據前述各項評審規定製作品管項目、現場管理基準與程序。

第二部分 品質規格及標示規定

一、適用範圍：

- (一) 適用於經調製處理、洗滌及消毒之水禽羽絨。
- (二) CAS羽絨寢具（被、枕頭、抱枕、坐墊、睡袋），其充填使用之羽絨應符合本驗證基準之羽絨品質規格。

二、定義：

- (一) 羽絨簇(down cluster)：指產自水禽胸腹等部位，被覆於羽毛下，柔軟輕、鬆，富彈性之纖細絨毛狀物。
 1. 羽絨(down)
 2. 未成熟絨(nestling down)
 3. 毛型絨(plumules)
- (二) 絨絲(down fiber)：指從羽絨根部脫落之單根絨絲。
- (三) 羽絲(feather fiber)：指從羽毛片部脫落之單根羽絲。
- (四) 損傷羽毛(damaged feather)：指水禽之損傷羽毛，包括以下2種。
 1. 因儲存不當，導致霉爛或蟲蛀之折斷羽毛。
 2. 於加工過程中因扭斷或摩擦等任何方式所導致之毀損羽毛。
- (五) 陸禽羽毛(landfowl feather)：指雞、火雞或其他陸禽之羽毛。
- (六) 雜質(residue)：指夾雜物及塵砂等雜物。
 1. 夾雜物(impurities)：指動植物纖維、皮屑及其他雜質而言。

2. 塵砂（dust and sand）：指精製水禽羽去除羽絨、絨絲、羽絲、羽毛、損傷羽毛、陸禽羽毛及夾雜物後之剩餘物。

(七) 新鮮度指數：100－（絨絲量數值+羽絲量數值）。

三、成份規定：分為鴨及鵝2大類；各分16種規格，其成分含量以乾物質重量計，並應符合下表之規格。

規格		羽絨量 高於	絨絲量/ 羽絲量 低於	損傷 羽毛量 低於	陸禽 羽毛量 低於	雜質量 低於	新鮮度 指數 高於
精洗鴨 (鵝) 絨	95%	95%	5.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
	90%	90%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
	85%	85%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	90
	80%	80%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85
	75%	75%	10.0%	2.0%	2.0%	2.0%	85
	70%	70%	10.0%	2.1%	2.0%	2.0%	85
	65%	65%	10.0%	2.5%	2.0%	2.0%	80
	60%	60%	10.0%	2.8%	2.0%	2.0%	80
	55%	55%	10.0%	3.2%	2.3%	2.0%	80
	50%	50%	10.0%	3.5%	2.5%	2.0%	80
	40%	40%	10.0%	4.2%	3.0%	2.0%	80
	30%	30%	10.0%	4.9%	3.5%	2.0%	80
	20%	20%	10.0%	5.6%	4.0%	2.0%	80
	10%	10%	10.0%	6.3%	4.5%	2.0%	80
	5%	5%	10.0%	6.7%	4.8%	2.0%	80
精洗脫鴨(鵝)羽		--	10.0%	7.0%	5.0%	2.0%	80

備註：若為精洗鵝絨，其含鵝羽絨量須達90%以上。

四、品質規格

官能品質	1.氣味：無惡臭或異常氣味。 2.無污染物、霉斑或其他異物附著。
包裝	可為散裝或適當包裝，包裝材質必須清潔、乾燥且堅固適用，不得含有任何異味，也不得含有會損害包裝內容物或危害健康之物質。

五、標示規定

標示項目及方法	1.商品名稱 2.原產地 3.主要成分或材料 4.規格 5.尺寸 6.裝填淨重 7.新鮮度指標：製品得直接標於成分標上或得以另一標籤或吊卡標示附註新鮮度指標定義及說明，讓消費者了解臺灣地區生產羽絨之特色；以大於90以上、85~90或80~85標示。 8.廠商名稱及地址、電話、姓名（或公司、團體行號等）。 9.驗證產品標章、驗證產品編號、驗證機構名稱。 10.使用說明及注意事項。
禁止標示事項	不可標示誇大或引起誤解之文字及圖案。

第三部分 檢驗項目及基準

一、檢驗項目、方法與基準

項 目	方 法	基 準	備 註
組成（含混合材料）	CNS13982-3 及 CNS13982-13		
酸度（pH 值）	CNS13982-6	5.0~7.5	
耗氧指數	CNS13982-7	4.8 以下	
蒸氣處理後蓬鬆度	CNS13982-8		
懸浮濁度	CNS13982-9	500mm 以上	
種類	CNS13982-10		
裝填淨重	CNS13982-15		原料羽絨不須驗此項

二、項目說明：

- (一) 組成（含混合材料）：羽絨毛屬於天然資源，必須由受過專業訓練的化驗員，針對每一批來貨樣本，以人工化驗方式，仔細挑出一顆顆羽絨簇上交纏的絨絲、水禽羽毛、羽絲…等細微成份，再以重量來分析計算羽絨簇、羽毛、絨絲、羽絲、雜質及陸禽羽毛…各成分所佔比例。
- (二) 酸度（pH 值）：將羽絨毛浸泡在蒸餾水中震盪過後，檢測溶液的酸鹼值。
- (三) 耗氧指數：以過錳酸鉀試液檢測，檢驗羽絨毛中殘存的有機物。
- (四) 蒸氣處理後蓬鬆度：羽絨毛的蓬鬆度，是除了組成分析外，另一項評估羽絨毛品質優劣的重要因素之一。羽絨毛蓬鬆度越好，測出的數值越高。
- (五) 懸浮濁度：目的在於檢測羽毛經清洗後的清潔程度。
- (六) 種類：藉由實物投影放大儀或顯微鏡，取樣判斷鴨、鵝、陸禽羽毛於原料中所佔比例。
- (七) 裝填淨重：測定羽絨毛於製品中的實際填充淨重。