

正本

檔 號：
保存年限：

衛生福利部 函

機關地址：11558 台北市南港區忠孝東路六段488號

傳 真：02-26531062

聯絡人及電話：潘婉妍 2787-8064 公文保存年限

電子郵件信箱：picky@fda.gov.tw

10074

台北市南昌路一段51巷1號11樓

受文者：財團法人台灣優良農產品發展協會

發文日期：中華民國103年8月18日

發文字號：部授食字第1031302410號

速別：

密等及解密條件或保密期限：

附件：「麵製品食品業者良好衛生作業指引」乙份

1	
3	
5	
10	
99	

主旨：檢送「麵製品食品業者良好衛生作業指引」一份（如附件），請查照並轉知所屬。

正本：財團法人台灣食品產業策進會、經濟部、經濟部標準檢驗局、經濟部工業局、經濟部國際貿易局、行政院農業委員會、中華民國全國工業總會、中華民國全國商業總會、中華民國食油商業同業公會全國聯合會、中華民國家畜肉類商業同業公會全國聯合會、台灣省豆腐商業同業公會聯合會、台灣省食油商業同業公會聯合會、台灣區乳品工業同業公會、台灣省製麵商業同業公會聯合會、台灣區人造奶油工業同業公會、台灣省醬類商業同業公會聯合會、台灣省雜糧商業同業公會聯合會、台灣區冷凍水產工業同業公會、台灣區冷凍肉類工業同業公會、台灣區大麥製品工業同業公會、台灣區冷凍蔬果工業同業公會、台灣區冷凍食品工業同業公會、台灣區植物油製煉工業同業公會、台灣區玉米類製品工業同業公會、台灣區紅糖工業同業公會、台灣胺基酸工業同業公會、台灣區蜜餞工業同業公會、台灣區製冰冷凍冷藏工業同業公會、台灣區製茶工業同業公會、台灣區釀造食品工業同業公會、台灣區飲料工業同業公會、台灣罐頭食品工業同業公會、台灣區麥粉工業同業公會、台灣區味精工業同業公會、中華民國直銷協會、中華民國酵素食品發展協會、中華有機與自然食品協會、中華民國包裝飲用水發展協會、台灣食品良好作業規範發展協會、財團法人中央畜產會、財團法人中華穀類食品工業技術研究所、財團法人台灣優良農產品發展協會、財團法人食品工業發展研究所、台灣食品發展協會、台灣食品產業發展協會、台灣素食推廣協會、台灣食品技師協會、中華民國健康食品協會、中華民國營養食品協會、中華民國營養師公會全國聯合會、社團法人中華民國乳業協會、中華食品安全管制系統發展協會、社團法人國家生技醫療產業策進會、

裝

訂

線

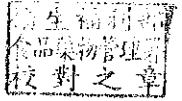
10-21

收	103年 8月20日
文	優農字第1030001847號

財團法人醫藥工業技術發展中心、台灣保健食品學會、台灣食品科學技術學會、台灣省糕餅商業同業公會聯合會、中華民國糕餅西點烘焙職業工會全國聯合會、台北市糕餅商業同業公會、高雄市糕餅商業同業公會、新北市糕餅商業同業公會、中華民國餐飲業工會全國聯合會、全國廚師職業工會聯合總會、台灣國際年輕廚師協會、臺北市餐飲業職業工會、臺北市廚師業職業工會、臺北市烹飪商業同業公會、高雄市廚師職業工會、高雄市餐飲業職業工會、高雄市烹飪商業同業公會、高雄市餐盒食品商業同業公會、社團法人中外美饌研究發展協會、臺灣省進出口商業同業公會聯合會、台北市進出口商業同業公會、高雄市進出口商業同業公會、新北市進出口商業同業公會、宜蘭縣進出口商業同業公會、基隆市進出口商業同業公會、桃園縣進出口商業同業公會、新竹市進出口商業同業公會、新竹縣進出口商業同業公會、苗栗縣進出口商業同業公會、台中市進出口商業同業公會、南投縣進出口商業同業公會、彰化縣進出口商業同業公會、雲林縣進出口商業同業公會、嘉義市進出口商業同業公會、嘉義縣進出口商業同業公會、台南市進出口商業同業公會、屏東縣進出口商業同業公會、花蓮縣進出口商業同業公會、台東縣進出口商業同業公會、台灣連鎖暨加盟協會、台灣連鎖加盟促進協會、全買股份有限公司、好市多股份有限公司、喜互惠股份有限公司、遠百企業股份有限公司、松青商業股份有限公司、裕毛屋企業股份有限公司、統冠超市、全聯實業股份有限公司、全家便利商店股份有限公司、萊爾富國際股份有限公司、中華國際健康素食推廣協會、中華民國觀光旅館商業同業公會、福建省連江縣衛生局、宜蘭縣政府衛生局、新竹縣政府衛生局、苗栗縣政府衛生局、臺中市政府衛生局、彰化縣衛生局、南投縣政府衛生局、雲林縣衛生局、嘉義縣衛生局、臺東縣衛生局、花蓮縣衛生局、澎湖縣政府衛生局、基隆市衛生局、新竹市衛生局、臺北市政府衛生局、金門縣衛生局、屏東縣政府衛生局、嘉義市政府衛生局、新北市政府衛生局、桃園縣政府衛生局、高雄市政府衛生局、臺南市政府衛生局、屏東縣烹飪商業同業公會、臺灣區麵粉工業同業公會、台灣區麵粉工業同業公會、台灣省冰果飲品商業同業公會聯合會、台灣省米穀商業同業公會聯合會、台灣省蔬菜商業同業公會聯合會、台灣區糖菓餅乾麵食工業同業公會、中華外燴服務人員交流協會、臺北市外燴服務工作人員職業工會、臺北市小吃業職業工會、高雄市小吃業職業工會、高雄市中餐服務人員職業工會、台糖公司量販事業部、大樂民族購物中心、大潤發流通事業股份有限公司、家福(家樂福)股份有限公司、惠康(頂好)百貨股份有限公司、惠好興業有限公司、喜美超市、台灣楓康超市、統一超商(7-11)股份有限公司、來來(OK)超商股份有限公司、台灣國際生命學會、基隆市製麵商業同業公會、新竹市製麵商業同業公會、台中市製麵商業同業公會、彰化縣製麵商業同業公會、嘉義市製麵商業同業公會、台南縣製麵商業同

業公會、高雄市製麵商業同業公會、桃園縣製麵商業同業公會、新竹縣製麵商業同業公會、台中縣製麵商業同業公會、雲林縣製麵商業同業公會、嘉義縣製麵商業同業公會、花蓮縣製麵商業同業公會、台北市製麵商業同業公會

副本：



部長邱文達出國
次長林奏延代行

本案依分層負責規定授權署長執行

訂

線

麵製品食品業者良好衛生作業指引

壹、適用範圍

- 一、本作業指引適用於麵製品之相關食品業者。
- 二、麵製品之相關食品業者另應符合食品之良好衛生規範準則。

貳、專有名詞定義

三、本作業指引名詞定義如下：

- (一) 麵製品之相關食品業者：係指從事麵製品食品製造、加工、調配、包裝、運送、貯存、販賣之業者。
- (二) 生麵製品：係指以小麥麵粉為主要原料之麵（條）類製品，包括各式粗細麵條、水餃皮、餛飩皮等未經蒸煮之產品，其水分含量應在 25% 以上或水活性 0.80 以上者。
- (三) 熟麵製品：係指以小麥麵粉為主要原料之麵（條）類製品，包括各式粗細白麵條、鹼麵等經蒸煮過之產品，其水分含量應在 25% 以上或水活性 0.80 以上者。
- (四) 乾麵製品：係指以小麥麵粉為主要原料之麵（條）類製品，包括各式粗細麵條、麵線等經乾燥之產品，其水分含量應在 14% 以下或水活性低於 0.80 者。
- (五) 灑粉：或稱之為「手粉」，係指用於麵製品製造過程中，防止半成品或成品相互沾黏之澱粉類或麵粉，其品質應符合相關食品衛生標準或規定，並可追溯來源。
- (六) 回麵：係指製麵過程中半成品所產生之未受污染邊料(如麵屑、斷落之麵條、水餃皮印模後之邊料等)，可用於回添在另批製麵流程之中。
- (七) 冷卻水槽（缸）：係指熟麵製品之製程中，麵製品經蒸煮後，以冷卻

水進行麵體降溫步驟所用之水槽（缸）。

- (八) 調酸水槽（缸）：係指熟麵製品之製程中，以調酸之浸漬水進行麵製品 pH 值調整所用之水槽（缸）。

參、麵製品食品製造、加工、調配、包裝、運送、貯存與販賣管制

四、原料使用與調配

- (一) 麵製品使用之原材料及食品添加物等，須符合相關食品衛生標準及「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」等規定，並經適當驗收確認始可使用，相關之驗收應有記錄並保存至該批成品之有效日期後 6 個月供查。
- (二) 製麵過程使用之灑粉，為避免微生物孳長之虞，驗收結果應符合食品衛生標準，並置於溫溼度管控或陰涼通風處貯放，每次適量取用，以當日用畢為原則，每次取用後應將袋口密閉。

五、一般製程衛生管理

- (一) 製麵操作人員於進入作業場所前，須正確洗手或(及)消毒(如噴灑 70-75%(w/w)酒精溶液等)，從事現場作業時，應確實保持手部清潔。
- (二) 製麵生產設備或器具之食品接觸面，應保持平滑清潔、無凹陷或裂縫及無藏污納垢情形。
- (三) 製造場所應保持清潔，製麵過程中應採有效措施，防止金屬及其它異物之混入，如不慎混入異物，應有適當處理及矯正措施。
- (四) 麵粉攪拌槽（缸）應加蓋防護，避免攪拌過程粉塵飛揚或異物掉入。
- (五) 每日生產完畢應進行機器設備清潔消毒，可使用空氣槍、刮刀或吸塵器等方式進行，應注意死角位置之清理，並有專人進行清潔效果確認。
- (六) 每日生產前應採取有效之消毒方法(如噴灑 70-75%(w/w)酒精溶液

等)，進行再次消毒，降低微生物污染。

(七) 麵製品之秤量包裝，其秤量器應保持完整清潔，避免生鏽、積垢及脫漆等造成麵製品污染情況發生。

(八) 成品應適當調整包裝量進行運送及銷售，並應有適當包裝及防止污染措施，以確保產品在運銷過程中，不致受外界環境污染。

六、個別麵製品類別之衛生管理

(一) 生麵製品之衛生管理應符合下列規範：

1. 生麵製品自產製後之貯存、運送及販賣，均應冷藏於攝氏溫度 7 度以下，自產製後如置於常溫中，以不逾 3 小時為限，其後至烹調使用前仍應以冷藏或冷凍存放。

2. 回麵得回添於另批製麵，回添前應予以冷藏保存，並儘速使用完畢，如於常溫下貯存，應不得超過 3 小時。若以復水方式處理回麵，應於復水後 1 小時內回添使用完畢。

(二) 熟麵製品之衛生管理應符合下列規範：

1. 回麵得回添於另批製麵，回添前應予以冷藏保存，並儘速使用完畢，如於常溫下貯存，應不得超過 3 小時。若以復水方式處理回麵，應於復水後 1 小時內回添使用完畢。

2. 熟麵製品於蒸煮過程中，應確保麵體中心溫度可達攝氏 75 度以上。

3. 煮麵設備上方應有適當排氣設備或導水設施，以避免冷凝水蓄積滴落。

4. 熟麵製品於蒸煮後冷卻階段，應於 2 小時內，將麵體中心溫度降至常溫以下。

5. 熟麵製品於冷卻水槽（缸）進行冷卻時所採用之冷卻水，除應符合飲用水水質標準外，過程中應經常補充及排水；冷卻水槽於使

用後，應澈底將內部清理乾淨並保持乾燥；生產前宜採取有效之消毒方法(如噴灑 70-75% (w/w) 酒精溶液等)進行再次消毒，降低微生物污染。

6. 熟麵製品於調酸水槽(缸)以浸漬水進行麵製品之 pH 值調整時，所使用之調酸劑應為食品級且符合相關食品衛生標準及「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」等規定。
7. 熟麵製品自蒸煮後冷卻階段起，即應有效防止二次污染，如維持所使用設備或器具之清潔度，及避免再與未經蒸煮之生麵接觸等。
8. 熟麵製品自產製後之貯存、運送及販賣，均應冷藏於攝氏溫度 7 度以下，自產製後如置於常溫中以不逾 3 小時為限，其後至烹調使用前仍應以冷藏或冷凍存放。

(三) 乾麵製品之衛生管理應符合下列規範：

1. 未經乾燥處理之回麵得回添於另批製麵，回添前應予以冷藏保存，並儘速使用完畢，如貯放於常溫下，應不逾 3 小時。若以復水方式處理回麵，應於 1 小時內回添使用完畢。
2. 經乾燥處理之回麵得回添於另批製麵，如貯放於常溫下，應儘速使用完畢，若以復水方式處理回麵，應於復水後 2 小時內回添使用完畢。
3. 製品乾燥過程應於衛生良好之處所進行，並宜採取適當遮蔽及加強病媒防治等相關措施，防止外來異物及病媒污染，惟相關措施須定期清潔維護，以避免製品二次污染。