食品工廠建築及設備設廠標準修正條文對照表

修　正　條　文	現　行　條　文	說　　明
第一章　通則	第一章　通則	章名未修正。
第一條　本標準依食品安全衛生管理法第十條第二項規定訂定之。	第一條　本標準依食品衛生管理法第十條第二項規定訂定之。	鑒於「食品衛生管理法」已修正公布名稱為「食品安全衛生管理法」，爰配合修正。
第二條　食品工廠建築及設備之設置，除法令另有規定外，依本標準之規定。	第二條　食品工廠建築及設備之設置，除法令另有規定外，依本標準之規定。	本條未修正。
第三條　本標準所定之食品工廠，應依法辦理工廠登記。	第三條　本標準所定之食品工廠，應依法辦理工廠登記。	本條未修正。
第四條　食品工廠設廠，應符合第二章之規定，下列專業食品工廠並應符合第三章之相關規定： 一、罐頭食品工廠。 二、冷凍食品工廠。 三、蜜餞醃漬工廠。 四、飲料工廠。 五、醬油工廠。 六、乳品工廠。 七、食用油脂工廠。 八、脫水蔬果工廠。 九、餐盒食品工廠。 十、速食麵工廠。 十一、食品添加物工廠。 前項專業食品工廠之類別，參考中華民國行業標準分類及經濟部工業產品分類認定。	第四條　食品工廠設廠，應符合第二章之規定，下列專業食品工廠並應符合第三章之相關規定： 一、罐頭食品工廠。 二、冷凍食品工廠。 三、蜜餞鹽漬工廠。 四、飲料工廠。 五、醬油工廠。 六、乳品工廠。 七、味精工廠。 八、食用油脂工廠。 九、脫水蔬果工廠。 十、餐盒食品工廠。 十一、速食麵工廠。 十二、食品添加物工廠（味精工廠除外）。 前項專業食品工廠之類別，依中華民國行業標準分類及經濟部工業產品分類認定。	一、衛生福利部（下稱衛福部）已發布「醃漬蔬果食品業者良好衛生作業指引」，為使名詞一致，爰將「蜜餞鹽漬工廠」修正為「蜜餞醃漬工廠」。 二、本條第一項第七款味精工廠係屬食品添加物工廠之類別，故與第十二款食品添加物工廠合併，並依序修正款次。 三、考量中華民國行業標準分類及經濟部工業產品分類認定已與本標準所提食品工廠類別略有不同，酌修第二項文字。
第二章　食品工廠之基本共	第二章　食品工廠之基本共	章名未修正。

同標準	同標準	
第五條　食品工廠之廠區環境應符合下列規定： 一、廠區內應築有通暢之排水溝，空地應舖設混凝土、柏油或予以綠化，不得有塵土飛揚，環境應隨時保持清潔，地面應隨時清掃、保持清潔。 二、排水系統應經常清理，保持暢通，不得有異味。 三、禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施以避免污染食品。 四、員工宿舍應與作業場所完全隔離並分別設置出入口。 五、應實施病媒防治措施。	第五條　食品工廠之廠區環境應符合下列規定： 一、廠區內應築有通暢之排水溝，空地應舖設混凝土、柏油或予以綠化，不得有塵土飛揚，環境應隨時保持清潔，地面應隨時清掃、保持清潔。 二、排水系統應經常清理，保持暢通，不得有異味。 三、禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施以避免污染食品，員工宿舍應與作業場所完全隔離並分別設置出入口。 四、應實施有效之病媒防治措施。	一、禽畜、寵物與員工宿舍管制分款規定。 二、酌修文字並依序修正款次。
第六條　食品工廠包括辦公室、原料處理場、加工或調理場、檢驗或研究室、包裝室、倉庫、機電室、鍋爐室、修護室、更衣室、洗手消毒室、餐廳、員工休息室、員工宿舍及廁所等。凡使用性質或清潔程度要求不同之場所，應個別設置或有效隔離及管理，其建築並應符合下列規定： 一、牆壁與支柱：原料處理場、加工或調理場等建築物之牆壁與支柱面	第六條　食品工廠得包括辦公室、原料處理場、加工或調理場、檢驗或研究室、包裝室、倉庫、機電室、鍋爐室、修護室、更衣室、洗手消毒室、餐廳、員工休息室、員工宿舍及廁所等。凡使用性質或清潔程度要求不同之場所，應個別設置或有效隔離及管理，其建築並應符合下列規定： 一、牆壁與支柱：原料處理場、加工或調理場等建築物之牆壁與支柱面	一、酌修文字。 二、依據「法定度量衡單位及其所用之倍數、分數之名稱、定義及代號」，光照度(liiuminance)之法定度量衡單位（導出單位）為勒克斯(lux)，代號為 lx。爰第一項第四款「米燭光」修正為「勒克斯」。 三、為保障跨性別者及雙性人之性別人權，酌修第十款文字。 四、第十一款洗手消毒室之

應為白色或淺色，離地面至少一公尺以內之部分應使用非吸收性、不透水、易清洗之材料舖設，其表面應平滑無裂縫並經常保持清潔。 二、地面：原料處理場、加工或調理場、內包裝室建築物之地面，應採非吸收性、不透水且耐酸鹼、耐磨之材料舖設。地面應有良好之排水斜度及排水系統。 三、樓板或天花板：應為白色或淺色、易清掃、可防止灰塵積儲之構築。食品暴露之正上方樓板或天花板不得有結露現象，並保持清潔、良好維修之狀態。 四、光線：食品工廠之廠房除倉庫以外，其他各項建築物應有足夠的光線，工作台面或調理台面應保持二百勒克斯以上，機器設備台面應保持一百勒克斯以上，使用之光源應不致改變食品之顏色。 五、通風：廠房建築物應通風良好，視需要裝設風扇、抽風機等有效換氣設備，且通風口應有防止病媒侵入之設施。如	應為白色或淺色，離地面至少一公尺以內之部分應使用非吸收性、不透水、易清洗之材料舖設，其表面應平滑無裂縫並經常保持清潔，不得有納垢侵蝕等情形。 二、地面：原料處理場、加工或調理場、內包裝室建築物之地面，應採非吸收性、不透水且耐酸鹼、耐磨之材料舖設。地面應有良好之排水斜度及排水系統，無積水之虞。 三、樓板或天花板：應為白色或淺色、易清掃、可防止灰塵積儲之構築，且不得有長黴納垢或成片剝落等情形發生。食品暴露之正上方樓板或天花板不得有結露現象，並保持清潔、良好維修之狀態。 四、光線：食品工廠之廠房除倉庫以外，其他各項建築物應有足夠的光線，工作台面或調理台面應保持二百米燭光以上，機器設備台面應保持一百米燭光以上，使用之光源應不致改變食品之顏色，照明設備應保持清潔以避	洗手設施規定與食品良好衛生規範準則規定重複，爰刪除之。 五、考量本條係規範食品工廠建築基本共同標準，且第五條已要求食品工廠之廠區環境應實施病媒防治措施，故刪除現行第十二款規定。 六、凡食品工廠如有冷凍設備，皆應設置安全設施，非僅規範冷凍食品工廠，爰由現行第十條第一項第四款移至本條第一項第十二款，並酌修文字。

有密閉之加工室或包裝室，則應有空調設備。 六、出入口、門窗及其他孔道：應以非吸收性、易清洗、不透水堅固材料製作，並應設置防止病媒侵入之設施。 七、排水系統：應有完整暢通之排水系統，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施，出口處並應有防止病媒侵入之設施。 八、倉庫：原料倉庫及成品倉庫應分別設置或予獨立，庫內地面應較庫外為高，並採用不透水材料建築，庫內所設之棧板須足以配合存貨及生產作業之需要。 九、廁所： (一)廁所之設置地點應防止污染水源。 (二)廁所不得正面開向食品作業場所，但如有緩衝設施及有效控制空氣流向以防止污染者，不在此限。 (三)應有良好之通風、採光、防蟲、防鼠等設施，並備有流動自來水、清潔劑、烘手器或擦手紙巾等之洗手、乾	免污染食品。 五、通風：廠房建築物應通風良好，視需要裝設風扇、抽風機等有效換氣設備。且通風口應有防止病媒侵入之設施。如有密閉之加工室或包裝室，則應有空調設備。 六、出入口、門窗及其他孔道：應以非吸收性、易清洗、不透水堅固材料製作，並應設置防止病媒侵入之設施。 七、排水系統：應有完整暢通之排水系統，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施，出口處並應有防止病媒侵入之設施。 八、倉庫：原料倉庫及成品倉庫應分別設置或予獨立，庫內地面應較庫外為高，並採用不透水材料建築，庫內所設之棧板須足以配合存貨及生產作業之需要。 九、廁所： (一)廁所之設置地點應防止污染水源。 (二)廁所不得正面開向食品作業場所，但如有緩衝設施及有效控制空氣流向以防止污染者，不在此限。	

手設施及垃圾桶。 (四)應有如廁後應洗手之標示。 十、更衣室：食品工廠視其需要得設置更衣室，更衣室應設於加工調理場旁適當位置並與食品作業場所隔離，不同性別之更衣室應分開，室內應備有更衣鏡、潔塵設備及數量足夠之個人用衣物櫃及鞋櫃等。 十一、洗手消毒室：食品工廠視其需要得設置洗手消毒室，其應與加工調理場或內包裝室相鄰，並設置數量足夠之洗手及乾手設施。 十二、冷凍設備應有安全設施設置。	(三)應有良好之通風、採光、防蟲、防鼠等設施，並備有流動自來水、清潔劑、烘手器或擦手紙巾等之洗手、乾手設施及垃圾桶。 (四)應有如廁後應洗手之標示。 十、更衣室：食品工廠視其需要得設置更衣室，更衣室應設於加工調理場旁適當位置並與食品作業場所隔離，男女更衣室應分開，室內應備有更衣鏡、潔塵設備及數量足夠之個人用衣物櫃及鞋櫃等。 十一、洗手消毒室：食品工廠視其需要得設置洗手消毒室，其應與加工調理場或內包裝室相鄰，並設置數量足夠之洗手及乾手設施。洗手設施應符合第七條第一項第八款之規定。 十二、病媒防治：不得發現有病媒或其出沒之痕跡。	
	第七條　食品工廠之設備、用具及用水、用冰應符合下列規定： 一、食品在製造過程中可能接觸食品之容器、器具及有關食品製造之設備，不可使用鉛、銅及有毒化學材料之物品。 二、廠內各種食品製造之設	一、本條刪除。 二、本條與食品良好衛生規範準則規定重複，爰刪除之。

	備應有系統排列，保持適當距離和足夠操作之工作空間。容器、器械等用具，應有清潔衛生之存放場所。 三、食品工廠應具備足夠數量之工作服、工作帽或髮網、手套等供給製造人員穿戴。 四、原料處理場、加工或調理場、廁所、洗手消毒室、員工休息室及餐廳等進出口處或適當位置，應設有洗手台及足夠數量之水龍 頭供員工洗手使用。其最低數不得少於該工作場所最高工作人員之十分之一。凡人數超過二百人時，其超過部分為二十分之一。洗手台內外應使用易清洗不透水材料構築。 五、食品工廠直接用於食品製造之用水、用冰之水質應符合飲用水標準，非使用自來水者，應設置淨水或消毒設施。食品工廠使用地下水源者，應與化糞池、廢棄物堆置場所等污染源保持至少十五公尺以上之距離。食品工廠之蓄(受)水池應為不透水構造物，其設置	

	地點應距污穢場所、化糞池三公尺以上。 六、食品工廠不得使用多氯聯苯或含有多氯聯苯之化學物質及任何有毒之熱媒。 七、飲用水與與非飲用水之管路系統應完全分離，出水口並應明顯區分。 八、洗手設施應符合下列規定： (一)洗手及乾手設備之設置地點應適當，數目足夠，且備有流動自來水、清潔劑、乾手器或擦手紙巾。必要時，應設置適當的消毒設施。 (二)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，並於明顯之位置懸掛簡明易懂的洗手方法標示。	
第七條　食品工廠之機器設備設計及機器設備材質應符合下列規定： 一、 機器設備設計：用於食品或食品添加物產製用機器設備之設計		一、本條新增。 二、考量所有食品工廠之機器設備設計及機器設備材質均應符合規定，爰將現行第十九條之一第一項第一款第二目及第三目

和構造應能防止危害食品或食品添加物品質衛生，易於清洗消毒，並容易檢查。應有使用時可避免潤滑油、金屬碎屑、污水或其他可能引起污染之物質混入產品之結構。 二、機器設備材質：所有用於食品或食品添加物處理區及可能接觸食品或食品添加物之設備與器具，應由不會產生或溶出毒素、無臭味或異味、非吸收性、耐腐蝕且可承受重複清洗和消毒之材料製造，同時應避免使用會發生接觸腐蝕的材料。		移列為第七條第一款及第二款，並酌修文字。
	第八條　食品工廠應具備下列其他處理設施及設備： 一、洗手消毒室、原料處理場、加工或調理場、包裝室等場所內，應設置足夠數量之不透水垃圾桶。廠區內並應設置具有分類功能之固體廢棄物貯存設施。 二、凡有直接危害人體健康及食品安全衛生之化學藥品、放射性物質、有害微生物、腐敗物等，應設專用貯存設	一、本條刪除。 二、本條與食品良好衛生規範準則規定重複，爰刪除之。

	施。 三、凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，應妥善處理排放。	
第三章　專業食品工廠之生產設備、檢驗設備及基本設施標準	第三章　專業食品工廠之生產設備、檢驗設備及基本設施標準	章名未修正。
第八條　罐頭食品工廠應具備下列生產及檢驗設備： 一、生產設備： (一)穩定熱能來源：蒸氣主管壓力應維持在六公斤/平方公分以上。 (二)封蓋設備：封蓋設備應能確保封蓋之安全性，其種類應符合產品之需要設置。 (三)殺菌設備。 二、檢驗設備： (一)定溫保溫箱。 (二)罐頭真空測定器及耐壓測定器(金屬罐裝罐頭食品工廠必備)。 (三)pH 測定器或試紙。 (四)捲封測微器(金屬罐裝罐頭食品工廠必備)。 (五)耐壓強度測定裝置(殺菌袋裝罐頭食品工廠必備)。 罐頭食品工廠視需要得具備下列生產及檢驗設備： 一、生產設備： (一)　原料洗滌設備。 (二)　殺菁設備(附冷卻設備)。	第九條　罐頭食品工廠應具備下列生產及檢驗設備： 一、生產設備： (一)鍋爐：鍋爐間應與加工場所隔離，燃料堆放應有固定場所。 (二)原料洗滌設備。 (三)殺菁設備(附冷卻設備)。 (四)調理台及調理工具。 (五)脫氣設備：產品須有真空度者，應有可形成罐(瓶)內真空之脫氣設備，如脫氣箱、真空封蓋機等。 (六)封蓋設備：封蓋設備應能確保封蓋之安全性，其種類應符合產品之需要設置。 (七)殺菌設備。 (八)清洗消毒設備。 (九)殺菌後冷卻設備。 (十)填充液調配設備。 (十一)批號及日期標示設備。 (十二)空罐(瓶)噴洗設備：應有使用熱水或蒸氣噴洗之空	一、條次變更。 二、因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。另無須強制要求其設備規格，故酌刪設備說明。 三、考量罐頭食品工廠現行熱能來源非僅來自鍋爐，故修正第一項第一款第一目。 四、現行第一款第六目及第七目移列為第一項第一款第二目及第三目。 五、現行第一款第二目至第五目、第八目至第十四目移列為第二項第一款第一目至第十一目。 六、現行第二款第一目、第四目、第八目、第九目及第十三目移列為第一項第二款第一目至第五目。 七、現行第二款第二目、第三目、第五目至第七目及第十一目、第十二目、第十四目、第十五目移列為第

（三） 調理台及調理工具。 （四） 脫氣設備。 （五） 清洗消毒設備。 （六） 殺菌後冷卻設備。 （七） 填充液調配設備。 （八） 批號及日期標示設備。 （九） 空罐(瓶)噴洗設備。 （十） 冷凍(藏)庫。 （十一） 線上真空檢測器或打檢棒。 二、檢驗設備： （一） 固定之開罐器。 （二） 秤量器。 （三） 溫度計。 （四） 糖度計。 （五） 餘氯測定器或試紙。 （六） 給水裝置及洗滌等設備。 （七） 袋內殘留空氣量測定裝置。 （八） 罐頭檢漏設備。 （九） 尖頭型鐵皮厚度測微器。	罐(瓶)噴洗機(金屬罐或玻璃裝罐頭食品工廠必備)。 （十三）冷凍(藏)庫：原料儲存應視需要設置冷凍(藏)庫，冷凍庫之溫度應能保持品溫在攝氏負十八度以下，冷藏庫之溫度應能保持品溫在攝氏七度以下凍結點以上。 （十四）線上真空檢測器或打檢棒。 二、檢驗設備： （一） 定溫保溫箱。 （二） 固定之開罐器。 （三） 秤量器(感度一毫克及0．一公克以下)。 （四） 罐頭真空測定器及耐壓測定器(金屬罐裝罐頭食品工廠必備)。 （五） 溫度計。 （六） 糖度計。 （七） 餘氯測定器。 （八） pH 測定器。 （九） 捲封測微器(金屬罐裝罐頭食品工廠必備)。 （十） 一般化學分析用玻璃儀器。	二項第二款第一目至第九目。 八、 刪除第二款第十目。

	（十一） 給水裝置及洗滌等設備。 （十二） 袋內殘留空氣量測定裝置(殺菌袋裝罐頭食品工廠必備)。 （十三） 耐壓強度測定裝置(殺菌袋裝罐頭食品工廠必備)。 （十四） 罐頭檢漏設備(金屬罐裝罐頭食品工廠必備)。 （十五） 尖頭型鐵皮厚度測微器(金屬罐裝罐頭食品工廠必備)。	
第九條　冷凍食品工廠應具備凍結之生產設備。 冷凍食品工廠視需要得具備下列生產及檢驗設備： 一、生產設備： (一)原料洗滌設備。 (二)殺菁及冷卻設備。 (三)冷凍車：其溫度應能維持品溫在攝氏負十八度以下。 (四)清洗消毒設備。 (五)金屬或其他異物檢出設備。 二、檢驗設備： (一)餘氯測定器或試紙。 (二)微生物檢驗設備。 (三)產品品溫測定儀器。	第十條　冷凍食品工廠之基本設施、生產設備、檢驗設備及安全措施： 一、 基本設施： （一）原料處理場：原料處理場應與加工調理場相連，且與原料遞送口相通。冷凍肉類工廠之原料場應有預冷室，附吊掛設備，室內溫度在攝氏零至五度間，並備有溫度計。 （二）加工調理場：應與凍結室相鄰，場內有調理台或自動調理台。場內並具有冷、	一、條次變更。 二、現行第一款第一目至第八目之基本設施和食品良好衛生規範準則規定重複，爰予刪除。 三、因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。另無須強制要求其設備規格，故酌刪設備說明。 四、現行第二款第七目移列為第一項，並修正為凍結之生產設備。 五、現行第二款第一目、第二

(四)秤量器。 (五)氧化酵素測定設備、pH 測定器或試紙、糖度計。 (六)藥物殘留測定儀器。 (七)揮發性鹽基態氮定量裝置。 (八)粗脂肪定量裝置。 (九)組織胺定量裝置。	熱水管及水龍頭裝置。若產製調理食品，應設置調理室，並有良好之排氣設備。 (三)凍結室：室溫在攝氏負四十度以下，並有自動溫度記錄設備，惟設置有急速凍結設備者得免設置凍結室。 (四)內包裝室：凍結前經加熱處理過或解凍後供生食用之產品，應獨立設置內包裝室。 (五)凍藏室：凍藏室溫度，在裝滿時，應保持在攝氏負二十度以下，並有自動溫度記錄設備。室內應設有足夠數量之棧板或貨架。 (六)更衣室：更衣室應設於加工調理場旁適當位置，並與食品作業場所隔離。男女更衣室應分開，室內應備有更衣鏡、潔塵設備及數量足夠之個人用衣物櫃及鞋櫃等。更衣室應與洗手消毒室相鄰。 (七)洗手消毒室：應與加工調理場或內包裝	目、第五目及第六目移列為第二項第一款第一目至第四目;現行第一款第九目移列為第二項第一款第五目，並將「金屬檢出器」修正為「金屬或其他異物檢出設備」。 六、現行第三款第一目至第四目、第六目至第十目移列為第二項第二款第一目至第九目。 七、刪除現行第二款第三目、第四目及第三款第五目。 八、考量食品工廠皆應設置安全設施，爰由現行第四款移至第六條第一項第十二款。

	室相鄰，室內應有泡鞋池(冷凍麵糰及冷凍麵包工廠得免設)，並設置數量足夠之洗手及乾手設備。洗手設備附近應備有液體清潔劑，必要時(如手部不經消毒有污染食品之虞者)，應設置手部消毒設備。乾手設備應採用烘手器或擦手紙巾。 （八）冷凍食品分冷凍蔬果、水產、肉類及調理食品(含冷凍麵糰及蛋品)等四類，應有個別之場所及設備，不得同時混合使用。冷凍水產工廠兼製冷凍烤鰻者，其調理及包 裝場所，應分別獨立設置。冷凍蔬果、水產或肉類之工廠，以其所產產品為主要原料，產製調理食品時，原料處理場得共同使用。 (九)金屬檢出器。 二、生產設備： （一） 原料洗滌設備(冷凍調理食品工廠得免設置)。 （二） 殺菁及冷卻設備(冷凍蔬菜工廠必	

	備)。 (三) 自動烤鰻機(冷凍烤鰻工廠必備)。 (四) 禦寒衣帽。 (五) 冷凍車：如有設置，其溫度應能維持品溫在攝氏負十八度以下。 (六) 清洗消毒設備。 (七) 急速凍結設備。 三、檢驗設備： (一)餘氯測定器(冷凍麵糰及冷凍麵包工廠，得免設置)。 (二)微生物檢驗設備。 (三)產品品溫測定儀器。 (四)秤量器(感度一毫克以下)。 (五)取樣用電鑽及檢針(冷凍水產及冷凍肉類工廠必備)。 (六)氧化酵素測定設備、pH 測定計、糖度計(冷凍蔬果工廠必備)。 (七)藥物殘留測定儀器(冷凍烤鰻及冷凍肉類工廠必備)。 (八)揮發性鹽基態氮定量裝置(冷凍肉類及冷凍水產工廠必備)。 (九)粗脂肪定量裝置(冷凍蔬果工廠得免設置)。 (十)組織胺定量裝置(冷	

	凍漁產品工廠必備)。 四、安全設施： （一） 作業指示燈：在凍結室及冷藏室室外裝置。 （二） 警鈴：應裝在冷凍機房或其他適當地點，警鈴開關應裝在凍結室及冷藏室內，以備作業人員求救之用。	
第十條　蜜餞醃漬工廠應具備下列基本設施及檢驗設備： 一、基本設施： （一） 加工及包裝場所如為密閉者，應有空氣調節設備。 （二） 鹽漬池應為遮蓋設施，糖漬槽或缸桶等均應設在室內並有遮蓋設施。 （三） 需用曬場乾燥者，其曬場應以不透水材料構築。 （四） 二重釜、湯煮桶、糖漬槽或桶、匙槳、盤、刀、叉等用具，宜為不銹鋼材質，未產蜜餞之工廠免設。 二、檢驗設備： (一)糖度計或糖度折射計(未產蜜餞之工廠免設)。	第十一條　蜜餞鹽漬工廠之基本設施及檢驗設備 一、基本設施： (一)原料處理場應與加工場及包裝場等隔離，其地面應用水泥等不透水材料構築。 (二)加工及包裝場所如為密閉者，應有空氣調節設備。未產蜜餞之工廠免設包裝專用室 (三)鹽漬池應為遮蓋設施，糖漬槽或缸桶等均應設在室內並有遮蓋設施。 (四)需用曬場乾燥者，其曬場應以水泥等不透水材料構築。 (五)蒸汽雙層牆、湯煮桶、糖漬槽或桶、匙槳、盤、刀、叉	一、條次變更。 二、衛福部已公布「醃漬蔬果食品業者良好衛生作業指引」，爰將「蜜餞鹽漬工廠」修正為「蜜餞醃漬工廠」。 三、原料處理場規定已於第六條明定，爰刪除現行第一款第一目。 四、配合機械設備常用名詞，將現行第一款第五目「蒸汽雙層牆」修正為「二重釜」。另考量二重釜、湯煮桶、糖漬槽或桶、匙槳、盤、刀、叉等用具，皆非使用不銹鋼材質，爰修正宜為不銹鋼材質。 五、因食品工廠可自行或委外檢驗，故將檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。 六、現行第二款第二目及第

(二)鹽度計。 蜜餞醃漬工廠視需要得具備下列檢驗設備： 一、 餘氯測定器或試紙。 二、 二氧化硫定量裝置。 三、 溫度計。 四、 pH 測定器或試紙。 五、 秤量器。	等用具，均應用不銹鋼材料製作，未產蜜餞之工廠免設。 二、檢驗設備： (一)餘氯測定器。 (二)糖度計或糖度折射計(未產蜜餞之工廠免設)。 (三)鹽度計。 (四)二氧化硫定量裝置(鹽漬工廠不使用二氧化硫者免設)。 (五)水銀溫度計。 (六)pH 測定器或試紙。 (七)秤量器(感度一毫克以下)。 (八)一般化學分析用玻璃儀器。 (九)顯微鏡(未產蜜餞之工廠免設)。	三目移列為第一項第二款第一目及第二目。 七、現行第二款第一目、第四目至第七目移列為第二項第一款至第五款，且無須強制要求其設備規格，故酌刪設備說明。 八、刪除現行第二款第八目及第九目。
第十一條　飲料工廠應具備下列生產設備： 一、 一般飲料工廠： (一) 充填設備。 (二) 過濾設備。 (三) 殺菌設備。 二、 果蔬汁飲料工廠： (一) 充填設備。 (二) 精濾機、離心機或均質機。 (三) 殺菌設備。 飲料工廠視需要得具備	第十二條　飲料工廠之基本設施、生產及檢驗設備 一、基本設施： (一) 原料堆置場：產製果汁工廠必備。 (二) 容器堆置場：產製瓶裝飲料應有空瓶堆置場。產製盒裝及罐裝飲料工廠應有空盒或空罐儲存場所。 (三)容器洗滌消毒設備：製	一、條次變更。 二、考量原料堆置場及容器堆置場可藉由原物料供應鏈方式提供原料及容器，且食品良好衛生規範準則已規定食品工廠水源應符合飲用水管理條例，故刪除第一款第一目、第二目及第四目。 三、因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產

下列生產及檢驗設備： 一、生產設備： (一)一般飲料工廠： 1. 容器洗滌消毒設備。 2. 貯水槽：其容量應足供當日加工用水量。 3. 不銹鋼調和器及不銹鋼槽。 4. 瓶裝飲料檢查設備、浸水槽及燈光透視檢查台。 5. 瓶裝飲料自動裝瓶機及打蓋機。 6. 罐裝飲料動力封蓋機。 7. 碳酸氣混合機。 8. 冷凍機。 (二)果蔬汁飲料工廠： 1. 容器洗滌消毒設備。 2. 洗滌槽或迴轉式洗滌機。 3. 破碎機。 4. 榨汁機。 5. 冷卻設備。 二、檢驗設備： （一） 顯微鏡。 （二） 微生物檢驗設備。 （三） 定溫保溫箱。 （四） pH 測定器或試紙。 （五） 糖度計或糖度	造瓶裝飲料工廠，應有蘇打浸瓶槽、洗瓶槽、洗瓶機及加壓噴水消毒設備。上開設備如非一貫作業者，其場所應與加工場隔開。製造罐裝飲料工廠，應有空罐洗滌設備。 （四）礦泉水(已包裝)及包裝飲用水工廠之水源環境，應符合飲用水管理條例規定。 二、生產設備： (一)一般飲料工廠生產設備： 1. 貯水槽：其容量應足供當日加工用水量。 2. 不銹鋼調和器及不銹鋼槽(包裝飲用水及礦泉水工廠除外)。 3. 瓶裝飲料檢查設備、浸水槽及燈光透視檢查台等。 4. 瓶裝飲料自動裝瓶機及打蓋機。 5. 罐裝飲料動力封蓋機。 6. 碳酸氣混合機(碳酸飲料工廠必備)。 7. 殺菌或細菌過濾設備：礦泉水工廠除以	及檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。另無須強制要求其設備規格，故酌刪設備說明。 四、現行第一款第三目移列至第二項第一款第一目之一，並於第二目之一增列相關規定。 五、現行第二款第一目之一至之六及之八移列至第二項第一款第一目之二至之八。 六、現行第二款第二目之一至之三及之六移列至第二項第一款第二目之二至之五。 七、現行第二款第二目之四及之五移列至第一項第二款第二目及第三目。 八、刪除第二款第二目之七及第三款第八目。

折射計(包裝飲用水及礦泉水工廠除外)。 （六） 秤量器。 （七） 餘氯測定器或試紙。 (八)離心分離器及真空測定器。 (九)壓力測定器。 (十)濁度及色度測定設備。	物理方式過濾除菌外，不得以其他方式如添加氯等殺菌或滅菌。 8. 冷凍機(碳酸飲料工廠必備)。 (二)果蔬汁飲料工廠生產設備： 1. 洗滌槽或迴轉式洗滌機。 2. 破碎機。 3. 榨汁機(以濃縮果汁為原料者免設)。 4. 精濾機、離心機或均質機。 5. 殺菌設備。 6. 冷卻設備。 7. 凡產製瓶裝之果蔬汁工廠，應具備前目一般飲料工廠生產設備之 2、3、4、5 項設備。 三、檢驗設備： （一） 顯微鏡：倍率應為一五００倍以上。 （二） 微生物檢驗設備。 （三） 定溫保溫箱。 （四） pH 測定器。 （五） 糖度計或糖度折射計(包裝飲用水及礦泉水工廠除外)。 （六） 秤量器(感度一毫克及０．一公克以下)。 （七） 餘氯測定器。	

	(八)一般化學分析用玻璃儀器。 (九)離心分離器及真空測定器(果蔬汁製造工廠必備)。 (十)壓力測定器(汽水製造工廠必備)。 (十一)濁度及色度測定設備(包裝飲用水及礦泉水工廠必備)。	
第十二條　醬油工廠應具備下列檢驗設備： 一、 pH 測定器或試紙。 二、 秤量器。 三、 食鹽測定或分析設備或鹽度計。 四、 酸度檢驗設備。 五、 餘氯測定器或試紙。 醬油工廠視需要得具備下列生產及檢驗設備： 一、 生產設備： (一) 原料選別設備(使用經選別之原料者得免設置)。 (二) 蒸煮設備。 (三) 炒麥設備(不加麥者免設)。 (四) 混合設備。 (五) 製麴設備。 (六) 食鹽溶解設備。 (七) 發酵設備。 (八) 壓榨設備。 (九) 過濾設備。 (十) 澄清槽。 (十一) 殺菌設備或加熱	第十三條　醬油工廠之生產及檢驗設備 一、 生產設備： (一) 原料選別設備(使用經選別之原料者得免設置)。 (二) 蒸煮設備。 (三) 炒麥設備(不加麥者免設)。 (四) 混合設備。 (五) 製麴設備。 (六) 食鹽溶解設備。 (七) 發酵設備。 (八) 壓榨設備。 (九) 過濾設備。 (十) 澄清槽。 (十一) 殺菌設備。 (十二) 洗瓶設備(玻璃瓶裝醬油工廠必備)。 (十三) 充填設備(包括封瓶機)。 二、 檢驗設備： (一)pH 測定器。 (二)秤量器(感度一毫克	一、條次變更。 二、因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。 三、現行第二款第一目、第二目、第七目、第九目及第十二目移列至第一項第一款至第五款。 四、現行第一款第一目至第十三目移列為第二項第一款第一目至第十三目，並將「殺菌設備」修正為「殺菌設備或加熱調煮設備」,「洗瓶設備」修正為「噴洗瓶設備」。 五、現行第二款第四目至第六目、第八目及第十四目移列為第二項第二款第一目至第五目，並將「無菌室或無菌箱」修正為「無菌室、無菌箱或微生物培養室」,「色度分析設

調煮設備。 （十二）噴洗瓶設備（重複性使用之玻璃瓶裝醬油工廠必備）。 （十三）充填設備（包括封瓶機）。 二、檢驗設備 （一）無菌室、無菌箱或微生物培養室。 （二）總氮測定裝置。 （三）氨基態氮測定設置。 （四）水份測定器。 （五）色度分析設備或比色板。	及０．一公克以下）。 (三)顯微鏡。 (四)無菌室或無菌箱。 (五)總氮測定裝置。 (六)氨基態氮測定設置。 (七)食鹽測定分析設備。 (八)水份測定器。 (九)酸度檢驗設備。 (十)保溫箱。 (十一)乾燥箱。 (十二)餘氯測定器。 (十三)一般化學分析用玻璃儀器。 (十四)色度分析設備。	備」修正為「色度分析設備或比色板」。 六、刪除現行第二款第三目、第十目、第十一目及第十三目。
第十三條　乳品工廠應具備下列基本設施及檢驗設備： 一、基本設施： （一）乳品工廠貯乳、加工、分裝、或調配等過程必需在調理場內進行，所有之加工設備必須具備優良之衛生條件，乳液或乳粉流經之管道，及與乳液或乳粉接觸之設備，應為內壁光滑、無針孔、無直角、無狹縫之不銹鋼製品。 （二）乳品工廠應具備供應冷卻水（或其他	第十四條　乳品工廠之基本設施、生產及檢驗設備 一、　基本設施： （一）更衣及洗手消毒室：更衣室及洗手消毒室應設於加工處理場旁，洗手消毒室與加工處理場有門相通。男女更衣室應分開，室內分設有工作衣帽架、衣櫃、鞋架、洗手臺及消毒小盒或槽、刷子、液體肥皂、消毒劑、毛巾及毛巾架、手套架、刷鞋槽、固定泡鞋池等。更衣室及洗手	一、條次變更。 二、現行第一款第一目與食品良好衛生規範準則規定重複，爰刪除之。 三、現行第一款第四目「秤量槽」修正為「秤量設備」、「收乳槽」修正為「儲乳槽」，及「塵埃檢定器」修正為「沉澱物檢查器」。 四、因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備分列為應具備（第一項）及視需要得具備（第二項）之規定。 五、新增第二項第一款第三目之十三即溶奶粉相關設備。

冷卻液)之設備,此等設備並應與加工調理場隔離(乳粉調配除外)。 (三) 收乳及貯乳設備(非使用生乳為原料之乳製品除外):秤量設備、儲乳槽、乳桶洗滌殺菌設備、牛乳幫浦、過濾器或雜質離心分離機、乳液冷卻設備、具冷卻設備之貯乳槽、生乳檢查設備(包括酒精試驗、沉澱物檢查器及取樣工具等)一套、冷藏運輸車。 二、檢驗設備: (一) 生乳取樣器(乳粉調配除外)。 (二) 酸度滴定裝置或滴定管。 (三) 生乳比重計(乳粉調配除外)。 (四) 溫度計。 (五) 水分測定用乾燥器(生產廠必備)。 (六) 秤量器。 (七) 餘氧測定器(乳粉調配或製造必備)。 (八) 藥物殘留檢驗設備。 乳品工廠視需要得具備下列生產及檢驗設備:	消毒 室之面積視需要設置。 (二) 乳品工廠貯乳、加工、分裝、或調配等過程必需在調理場內進行,所有之加工設備必須具備優良之衛生條件,乳液或乳粉流經之管道,及與乳液或乳粉接觸之設備,應為內壁光滑、無針孔、無直角、無狹縫之不銹鋼製品。 (三) 乳品工廠應具備供應冷卻水(或其他冷卻液)之設備,此等設備並應與加工調理場隔離(乳粉調配除外)。 (四) 收乳及貯乳設備(非使用生乳為原料之乳製品除外):秤量槽、收乳槽、乳桶洗滌殺菌設備、牛乳幫浦、過濾器或雜質離心分離機、乳液冷卻設備、具冷卻設備之貯乳槽、生乳檢查設備(包括酒精試驗、塵埃檢定器及取樣工具	六、部分業者已委外購置菌種,故菌種培養室及研究室列為視需要設置設備,現行第二款第四目之八「菌種培養室及研究室」修正為「菌種管制設備」,並移列為第二項第一款第四目之八。 七、現行加工製程除充氮另有使用如脫氧劑等器材,現行第二款第五目之三「充氮設備」修正為「充氮設備或脫氧劑等同等設備替代之」,並移列為第二項第一款第五目之三。 八、現行第二款第五目之五「金屬檢出機」修正為「金屬或其他異物檢出設備」、第五目之十一「儲粉槽」修正為「儲粉設備或容器」,並移列為第二項第一款第五目之五及之十一。 九、現行第二款移列為第二項第一款。 十、現行第三款第一目至第五目、第十目及第十二目移至第一項第二款第一至第七目,並新增第八目「藥物殘留檢驗設備」。 十一、現行第三款第八目、第十一目及第十三目移列至第二項第二款第一目至第三目,並將「檢驗

二、生產設備 （一）鮮乳及調味乳處理工廠： 1. 牛乳幫浦。 2. 均質機。 3. 乳脂肪分離機 4. 洗瓶機(包括殺菌設備)及裝瓶機或自動紙器包裝機。 5. 成品低溫(攝氏七度以下凍結點以上)貯存室(保久乳除外)。 （二）濃縮乳(奶水及煉乳)製造： 1. 均質機。 2. 預熱設備。 3. 濃縮設備。 4. 冷卻設備。 5. 調合處理設備。 6. 牛乳幫浦。 7. 空罐清洗及殺菌設備。 8. 奶水及煉乳自動裝罐封罐機。 （三）乳粉製造： 1. 牛乳幫浦。 2. 乳脂肪分離機。 3. 均質機。 4. 貯乳槽。 5. 乳液預熱設備。 6. 濃縮設備。 7. 乾燥製粉設備。 8. 集粉處理設備。 9. 乳粉貯槽。 10. 添加物混合設	等)一套、冷藏運輸車。 二、 生產設備： （一） 鮮乳及調味乳處理工廠應具備下列設備： 1. 牛乳幫浦。 2. 均質機。 3. 乳脂肪分離機。 4. 洗瓶機(包括殺菌設備)及裝瓶機或自動紙器包裝機。 5. 成品低溫(攝氏七度以下凍結點以上)貯存室(保久乳除外)。 （二） 濃縮乳(奶水及煉乳)製造應具備下列設備： 1. 均質機。 2. 預熱設備。 3. 濃縮設備。 4. 冷卻設備。 5. 調合處理設備。 6. 牛乳幫浦。 7. 空罐清洗及殺菌設備。 8. 奶水及煉乳自動裝罐封罐機。 （三） 乳粉製造應具備下列設備： 1. 牛乳幫浦。 2. 乳脂肪分離機。 3. 均質機。 4. 貯乳槽。 5. 乳液預熱設備。	細菌數之設備」修正為「微生物檢驗設備」、「餘氯測定器」修正為「餘氯測定器或試紙」、「抗生素殘留檢驗設備及體細胞數測定設備」修正為「體細胞數測定設備」。

備。 11. 空罐殺菌、清潔設備。 12. 乳粉自動充填、封蓋設備。 13. 即溶奶粉相關設備。 （四）醱酵乳製造： 1. 牛乳幫浦。 2. 乳脂肪分離機。 3. 醱酵液調和槽。 4. 醱酵槽。 5. 均質機。 6. 稀釋調合設備。 7. 洗瓶機及裝瓶機、或紙器包裝機、或其他容器包裝設備。 8. 菌種管制設備。 9. 成品低溫(攝氏七度以下凍結點以上)貯存室。 （五）乳粉調配： 1. 空調設備(調配及包裝場所必備)。 2. 真空吸塵設備。 3. 充氮設備或脫氧劑等同等設備替代之。 4. 檢重機。 5. 金屬或其他異物檢出設備。 6. 空罐殺菌或清潔設備。 7. 乳粉自動充填、封蓋設備。 8. 秤量設備。	6. 濃縮設備。 7. 乾燥製粉設備。 8. 集粉處理設備。 9. 乳粉貯槽。 10. 添加物混合設備。 11. 空罐殺菌、清潔設備。 12. 乳粉自動充填、封蓋設備。 （四） 醱酵乳製造應具備下列設備： 1. 牛乳幫浦。 2. 乳脂肪分離機。 3. 醱酵液調和槽。 4. 醱酵槽。 5. 均質機。 6. 稀釋調合設備。 7. 洗瓶機及裝瓶機、或紙器包裝機、或其他容器包裝設備。 8. 菌種培養室及研究室。 9. 成品低溫(攝氏七度以下凍結點以上)貯存室。 （五） 乳粉調配應具備下列設備： 1. 空調設備(調配及包裝場所必備)。 2. 真空吸塵設備。 3. 充氮設備。 4. 檢重機。 5. 金屬檢出機。 6. 空罐殺菌、清潔設備。	

9. 攪拌混合設備。 10. 篩粉機。 11. 儲粉設備或容器。 二、檢驗設備： （一） 微生物檢驗設備。 （二） 餘氯測定器或試紙。 （三） 體細胞數測定設備。	7. 乳粉自動充填、封蓋設備。 8. 秤量設備。 9. 攪拌混合設備。 10. 篩粉機。 11. 儲粉槽。 （六） 其他乳製品製造應有之必要專用生產設備。 三、 檢驗設備： （一）桶裝生乳取樣器(乳粉調配除外)。 （二）酸度滴定裝置或滴定管。 （三）生乳比重計(乳粉調配除外)。 （四）溫度計。 （五）水分測定用乾燥器。 （六）乳脂肪測定用測定瓶及離心機。 （七）沉澱物檢查器(真空型、壓力型或吸引型均可)。 （八）檢驗細菌數之設備。 1. 乾熱滅菌器及高壓殺菌釜。 2. 冰箱。 3. 恆溫水浴箱(美藍液還原試驗用)。 4. 平底培養皿。 5. 稀釋瓶。 6. 培養箱。 7. 菌落計算器。 8. 顯微鏡。 9. 乾燥箱或乾燥板。	

	10. 毛細管。 （九）一般化學分析用玻璃儀器。 （十）秤量器(感量器一毫克及０．一公克以下)。 （十一）餘氯測定器。 （十二）餘氧測定器(乳粉調配或製造必備)。 （十三）抗生素殘留檢驗設備及體細胞數測定設備。	
第十四條　食用油脂工廠應具備下列基本設施： 一、溶劑提油廠應設置溶劑貯桶及其貯藏場所，溶劑廠應有防爆裝置、滅火器、消防砂等消防設備。 二、內包裝室：生產小包裝(三公斤以下包裝)產品工廠，應獨立設置內包裝室，並裝設紗窗、紗門或空氣簾、空氣清淨器相關設備，必要時設置殺菌裝置。(無生產小包裝者得免設置)。 三、動物性油脂工廠應設有攝氏零度以下之凍藏庫。 四、各種食用油貯槽宜為不銹鋼材質，並有原料貯槽或原料儲存專	第十六條　食用油脂工廠之基本設施、生產及檢驗設備 一、基本設施： （一）溶劑提油廠應設置溶劑貯桶及其貯藏場所，溶劑廠應有防爆裝置、滅火器、消防設備、及消防砂等。 （二）內包裝室：生產小包裝(三公斤以下包裝)產品工廠，應獨立設置內包裝室，並裝設紗窗、紗門或空氣簾、天花板、空氣清淨器及殺菌裝置。 （三）動物性油脂工廠應設有攝氏零度以下之凍藏庫。 （四）各種食用油貯槽	一、條次變更。 二、因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備移列為視需要得具備之設備(第二項)。 三、現行第一款第一目至第四目移列為第一項第一款至第四款，並酌修文字。 四、考量設備並非皆使用不銹鋼材質，現行第一款第四目修正為宜為不銹鋼材質。 五、現行第二款及第三款條文下各目均有「製煉」與「煉製」一詞，統一調整文字為「煉製」。 六、為與時俱進，統一修正現行第二款條文下「一級」大豆油為「精製」

區及成品貯槽。 食用油脂工廠視需要得具備下列生產及檢驗設備： 一、生產設備 （一） 大豆油工廠： 1. 原油煉製廠： (1) 篩別機。 (2) 乾燥機。 (3) 粉碎機。 (4) 壓扁機。 (5) 烘焙機。 (6) 提油機（附Miscella蒸餾器、脫脂粕之脫溶劑器、溶劑蒸氣回收器）。 2. 精製油煉製： (1) 精製大豆油工廠： 離心分離機。 脫色相關設備。 壓濾機。 真空幫浦。 預熱相關設備。 脫臭相關設備。 冷卻相關設備。 (2) 大豆沙拉油工廠：同精製大豆油工廠，另宜設置冷凍室、脫臘設備及氮氣充填設備。 （二） 動物油脂工廠： 1. 熱炸法原油煉製廠： (1) 切(碎)肉機。	應為不銹鋼材料製成，並有原料貯槽及成品貯槽。 二、生產設備： （一） 大豆油工廠應具設備： 1. 原油製煉廠應具設備： (1) 篩別機。 (2) 乾燥機。 (3) 粉碎機。 (4) 壓扁機。 (5) 烘焙機。 (6) 提油機(附Miscella蒸餾器、脫脂粕之脫溶劑器、溶劑蒸氣回收器)。 2. 精製油煉製應具設備： (1) 一級大豆油工廠應具設備： 脫酸機。 水洗機。 離心分離機。 脫色設備。 壓濾機。 真空幫浦。 預熱槽。 脫臭設備。 冷卻槽。 (2) 大豆沙拉油工廠應具設備：同一級大豆油工廠應具之各種設備外，另應增加冷凍室、脫臘設備及氮	大豆油。 七、 由於脫酸水洗屬一單元操作製程，故刪除現行第二款第一目之二下之「脫酸機」及「水洗機」。另大豆沙拉油工廠，其冷凍室非製程必需，故修正為宜設置冷凍室。 八、 依衛福部公告訂定「市售奶油、乳脂、人造奶油與脂肪抹醬之品名及標示規定」，爰將現行第二款第三目「人造奶油(Margarine) 烤酥油(Shortening) 工廠」名稱修正為「人造奶油(Margarine)、脂肪抹醬 (Fat spreads) 及烤酥油 (Shortening) 工廠」。 九、 因現行皆使用殺菌設備，故現行第二款第三目之三「滅菌槽」修正為「殺菌設備」。 十、 依現行油脂工廠檢驗設備儀器使用現況，及品質檢測重點，刪除現行第三款第一目「水分及夾雜物」;刪除第三款第二目「皂化價」、「不皂化物」、「折射率」、「冷卻試驗」;刪除第三款第二目之一至之三、之五及之九。

(2) 炸油鍋。 (3) 油壓機。 (4) 冷卻槽。 2. 精製動物油脂廠：同精製大豆油工廠。 （三） 人造奶油（Margarine）、脂肪抹醬（Fat spreads）及烤酥油（Shortening）工廠： 1. 一貫作業人造奶油、脂肪抹醬及烤酥油工廠： (1) 同精製大豆油工廠。 (2) 乳化槽(間接加熱式)。 (3) 殺菌設備。 (4) 急冷捏和機(附設冷凍機)。 (5) 計量器。 2. 購用精製油為原料之加工廠：同一貫作業人造奶油、脂肪抹醬及烤酥油工廠。 二、檢驗設備： （一） 原油煉製廠：應能化驗酸價等項之儀器、器具及化學藥品外，另應購置秤量器、乾燥箱及乾燥器。 （二） 精製油煉製廠：除應具備原油煉製廠檢驗設備外，尚應	氣充填設備。 （二） 動物油脂工廠應具設備： 熱炸法原油煉製廠應具設備： (1) 切(碎)肉機。 (2) 炸油鍋。 (3) 油壓機。 (4) 冷卻槽。 精製動物油脂廠應具設備：同一級大豆油工廠應具之各種設備。 （三） 人造奶油(Margarine)烤酥油（Shortening）工廠應具設備： 一貫作業人造奶油、烤酥油工廠製造應具設備： (1) 同一級大豆油工廠應具之各種設備。 (2) 乳化槽(間接加熱式)。 (3) 滅菌槽(間接加熱式)。 (4) 急冷捏和機(附設冷凍機)。 (5) 計量器。 購用精製油為原料之加工廠應具設備：同一貫作業人造奶油、烤酥油工廠應具之各種設備。 三、 檢驗設備： （一） 原油製煉廠檢驗	十一、 因考量產業界目前普遍使用細菌培養之替代設備及相關儀器，現行第三款第四目「細菌培養及檢驗設備」修正為「細菌培養、檢驗設備或其快速試驗器材(器具、儀器或設備)」、「無菌室或無菌箱」修正為「無菌室、無菌箱或微生物培養室」，且烤酥油其因產品性質故得免設置無菌室、無菌箱等設備。

能化驗碘價、過氧化價及顏色等，其主要設備如下： 1. 顏色測定器。 2. 秤量器。 3. 恆溫箱。 4. 乾燥箱。 （三） 溶劑提油廠應購置溶劑殘留測定器。 （四） 人造奶油、脂肪抹醬及烤酥油工廠： 1. 一貫作業人造奶油、脂肪抹醬及烤酥油工廠：應具有精製油煉製廠檢驗設備外，尚應能檢驗融點、凍點、大腸桿菌、雜菌、含皂份等項，其主要設備如下： (1) 細菌培養、檢驗設備或其快速試驗器材(器具、儀器或設備)。 (2) 無菌室、無菌箱或微生物培養室(烤酥油工廠得免設置)。 (3) 融點、凍點測定裝置。 2. 購用精製油為原料之加工廠：同本款第一目原油煉製廠檢驗設備之規定及本款第四目之一之	設備：應能化驗酸價、水份及夾雜物等項之儀器、器具及化學藥品外，另應購置秤量器、乾燥箱及乾燥器。 （二） 精製油製煉廠檢驗設備：除應具備原油製煉廠檢驗設備外，尚應能化驗皂化價、不皂化物、碘價、過氧化價、折射率、冷卻試驗及顏色等，其主要設備如下： (1)比重計(瓶)。 (2)折射計。 (3)水份測定計。 (4)顏色測定器。 (5)pH 測定器。 (6)秤量器(感度一毫克及0·一公克以下)。 (7)恆溫箱。 (8)乾燥箱。 (9)活性氧法(A·O·M·)測定裝置。 （三） 溶劑提油廠應購置溶劑殘留測定器。 （四） 人造奶油及烤酥油工廠之檢驗設備： 一貫作業人造奶油、烤酥油工廠之檢驗設備，應具有精製油煉製廠檢驗設備外，尚	

一貫作業人造奶油、脂肪抹醬及烤酥油工廠檢驗設備(1)至(3)之各種設備。	應能檢驗融點、凍點、大腸桿菌、雜菌、含皂份等項，其主要設備如下： (1) 細菌培養及檢驗設備。 (2) 無菌室或無菌箱。 (3) 融點、凍點測定裝置。 購用精製油為原料之加工廠應具檢驗設備：同本款第一目原油製煉廠檢驗設備之規定及本款第四目之一貫作業人造奶油、烤酥油工廠檢驗設備(1)至(3)之各種設備外，尚應具備可供一般化學分析用玻璃儀器。	
第十五條　脫水蔬果工廠應具備下列檢驗設備： 一、 水分或水活性測定設備。 二、 秤量器。 脫水蔬果工廠視需要得具備下列生產及檢驗設備： 一、 生產設備： （一） 蔬菜工廠： 1. 洗滌機。 2. 殺菁機。 3. 除頭尾機。 4. 切條或切片機。 5. 熱風、冷凍或其他乾燥設備。 6. 磨粉機(製粉工廠必備)。 7. 包裝設備。 （二） 果實工廠：	第十七條　脫水蔬果工廠之生產及檢驗設備 一、生產設備 （一） 蔬菜工廠設備： 1. 洗滌機。 2. 殺菁機。 3. 除頭尾機。 4. 切條或切片機。 5. 熱風或冷凍乾燥設備。 6. 磨粉機(製粉工廠必備)。 7. 包裝設備。 （二） 果實工廠設備： 1. 去皮機。 2. 除芯機。 3. 批次糖漬設備或連續糖漬設備。 4. 洗滌機。	一、 條次變更。 二、 因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。 三、 現行乾燥加工技術除熱風及冷風乾燥亦有其他乾燥技術，故現行第一款第一目之五「熱風或冷凍乾燥設備」修正為「熱風、冷凍或其他乾燥設備」。 四、 現行第一款第二目之一「去皮機」、之二「除芯機」及之四「洗滌機」修正為「去皮器具」、「除芯器具」及「洗滌機或容

1. 去皮器具。 2. 除芯器具。 3. 批次糖漬設備或連續糖漬設備。 4. 洗滌機或容器。 5. 切角機。 6. 磨粉機(製粉工廠必備)。 7. 切片機。 8. 殺菁機。 9. 熱風、冷凍或其他乾燥設備。 10. 包裝設備。 二、 檢驗設備： (一) 餘氯測定器或試紙。 (二) 糖度計或糖度折射計。 (三)pH 測定器或試紙。 (四)灰分測定裝置。 (五)乾燥箱。	5. 切角機。 6. 磨粉機(製粉工廠必備)。 7. 切片機。 8. 殺菁機。 9. 熱風或冷凍乾燥設備。 10. 包裝設備。 以上1至3項設備未產製鳳梨片之工廠免設。 二、檢驗設備： (一) 餘氯測定器 (二) 糖度計或糖度折射計(未產脫水果實之工廠免設)。 (三) 水銀溫度計。 (四) pH 測定器。 (五) 水份測定器。 (六) 灰份測定裝置(製粉工廠必備)。 (七) 一般用化學分析用玻璃儀器。 (八) 秤量器(感度一毫克以下)。 (九) 放大鏡。 (十) 乾燥箱。	器」。 五、 現行第二款第五目及第八目移列為第一項第一款及第二款。 六、 現行第一款移列為第二項第一款。 七、 現行第二款第一目、第二目、第四目、第六目、第十目移列為第二項第二款第一目至第五目，並酌作文字修正。 八、 刪除現行第二款第三目、第七目及第九目。
第十六條　餐盒食品工廠應具備下列基本設施及檢驗設備： 一、 基本設施： (一) 原料處理場。 (二) 加工調理場。 (三) 冷凍庫、冷藏庫。 (四) 包裝場所：產品之配膳包裝應有	第十八條　餐盒食品工廠(適用於經調理包裝成盒或不經小包裝而直接以大容器運送供團體食用之餐食生產工廠)之基本設施、生產設備及檢驗設備 一、 基本設施： (一) 原料處理場。 (二) 加工調理場。	一、 條次變更。 二、 「餐盒食品工廠應符合食品安全管制系統準則」已有餐盒食品工廠定義，故刪除定義說明。 三、 現行第一款第五目至第七目與食品良好衛生規範準則規定重複，爰刪

獨立或專用之場所與設備。 二、檢驗設備： （一）微生物檢驗設備。 （二）一般品質檢驗設備(測中心溫度之不銹鋼探針溫度計及餘氯測定器或試紙等)。 餐盒食品工廠視需要得具備下列生產設備： 一、洗米煮飯設備或其他主食加工設備。 二、切菜切肉機及專用刀具。 三、煎、煮、炒、油炸等烹飪設備。 四、輸送帶或不銹鋼調理台。 五、食品器具容器洗滌消毒設備。 六、刀具砧板保管箱設備。 七、洗滌(熱水或蒸汽)設備。 八、加工調理場在發生蒸汽、熱氣、煙臭或油炸等油脂加熱處理之機器或設備上應裝設排氣罩裝置(含抽油煙設備)。 九、包裝作業場所應有空氣過濾及換氣設施。 十、成品應有適當之運送	（三）冷凍庫、冷藏庫：冷凍庫溫度應在攝氏負十八度以下，冷藏庫溫度應在攝氏七度以下凍結點以上。 （四）包裝場所：產品之配膳包裝應有獨立或專用之場所與設備。 （五）更衣室：更衣室應設於加工調理場旁，與加工調理場有門相通。男女更衣室應分開，室內應備有更衣鏡、潔塵設備及數量足夠之個人用衣物櫃及鞋櫃等。更衣室應與洗手消毒室相鄰。 （六）洗手消毒室：應與加工調理場及包裝場所相鄰，室內應有泡鞋池，並設置數量足夠之洗手及乾手設備。洗手設備附近應備有液體清潔劑及手部消毒設備。乾手設備應採用烘手器或擦手紙巾。 （七）餐盒洗滌、殺菌設備：回收餐盒之工廠必需具備。 二、 生產設備： （一）洗米煮飯設備或其	除之。 四、因現行食品加工技術日新月異，故新增第二項，將現行第二款生產設備移列為視需要得具備之規定。 五、刪除現行第二款第五目「輸送車」,修正第八目「蒸氣或加壓水洗滌槍」為「洗滌(熱水或蒸汽)設備」，並調整目次。 六、刪除現行第三款第一目之一至之十。 七、現行第三款第二目移列至第一項第二款第二目,「餘氯檢測設備」修正為「餘氯測定器或試紙」。

設備及運送專用車輛。	他主食加工設備。 （二）切菜切肉機及專用刀具。 （三）煎、煮、炒、油炸等烹飪設備。 （四）輸送帶或不銹鋼調理台。 （五）輸送車。 （六）食品器具容器洗滌消毒設備。 （七）刀具砧板保管箱（內附紫外線殺菌燈）。 （八）蒸汽或加壓水洗滌槍。 （九）加工調理場在發生蒸汽、熱氣、煙臭或油炸等油脂加熱處理之機器或設備上應裝設排氣罩裝置。 （十）包裝作業場所應有空氣過濾及換氣設施。 （十一）成品應有適當之運送設備及運送專用車輛。 三、 檢驗設備： （一） 微生物檢驗設備： 1. 顯微鏡(一、０００倍以上)。 2. 無菌操作箱。 3. 定溫保溫箱。 4. 高壓殺菌釜。 5. 乾熱滅菌器。	

	6. 水浴槽。 7. 秤量器(感度一毫克以下)。 8. pH 測定器。 9. 檢驗微生物所必需之器具。 10. 培養基及藥品。 (二)一般品質檢驗設備(測中心溫度之不銹鋼探針溫度計及餘氯檢測設備等)。	
第十七條　速食麵工廠應具備下列生產設備： 一、麵條製造設備。 二、連續式油炸設備或蒸麵乾燥機。 速食麵工廠視需要得具備下列生產及檢驗設備： 一、生產設備 (一)鍋爐。 (二)蒸煮機。 (三)冷卻設備。 (四)包裝設備。 (五)金屬或其他異物檢出設備。 二、檢驗設備： (一) 水份測定設備。 (二) 秤量器。 (三) 粗脂肪測定設備。 (四) 油脂性質檢驗設備(含水份、酸價、過氧化價、碘價、總極性化合物等)。	第十九條　速食麵工廠之生產設備及檢驗設備 一、 生產設備： (一) 鍋爐。 (二) 麵條製造設備。 (三) 蒸煮機。 (四) 連續式油炸設備或蒸麵乾燥機。 (五) 冷卻設備。 (六) 包裝設備。 (七) 金屬檢出器。 二、 檢驗設備： (一) 水份測定設備。 (二) 秤量器(感度一毫克以下)。 (三) 粗脂肪測定設備。 (四) 油脂性質檢驗設備(含水份、酸價、過氧化價、碘價等)。	一、 條次變更。 二、 因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。 三、 現行第一款第二目及第四目移列為第一項第一款及第二款。 四、 現行第一款第一目、第三目、第五目至第七目移列為第二項第一款第一目至第五目，並將「金屬檢出器」修正為「金屬或其他異物檢出設備」。 五、 由於食品良好衛生規範準則規定油炸用食用油之總極性化合物含量達百分之二十五以上，不得再予使用，爰於第二項第二款第四目新增

		「總極性化合物」。
第十八條　食品添加物工廠應具備下列基本設施及檢驗設備： 一、味精工廠 （一）基本設施： 1. 應具備從基本原料至結晶味精一貫作業之整套設備(包括原料處理場、發酵工廠、麩酸工廠、精製工廠及包裝室等)。 2. 自結晶罐排出之味精中間製品，應以密閉式之脫水機、輸送機、乾燥機、篩選機等連貫設備完成作業。 3. 微生物培養室及設備。 4. 包裝室，其設施應符合本標準第六條相關規定，包裝室外應有洗手設備。 （二）檢驗設備： 1. 麩酸測定器或自動化學分析儀。 2. 秤量器。 3. pH 測定器或試紙。 4. 總氮測定裝置。 5. 氨基態氮測定裝置。 6. 微生物檢驗設備。 二、除味精工廠外之食品添	第十五條　味精工廠之基本設施及檢驗設備 一、基本設施： （一）應具備從基本原料至結晶味精一貫作業之整套設備(包括原料處理場、發酵工廠、麩酸工廠、精製工廠及包裝室等)。 （二）自結晶罐排出之味精中間製品，應以密閉式之脫水機、輸送機、乾燥機、篩選機等連貫設備，完成作業。 （三）微生物培養室及設備。 （四）包裝室，其設施應符合本標準第六條相關規定，包裝室外應有洗手設備。 二、檢驗設備： （一）餘氯測定器。 （二）Warburg 檢壓麩酸測定器。 （三）秤量器(感度一毫克及0·一公克以下)。 （四）pH 測定器。 （五）顯微鏡。 （六）總氮測定裝置。 （七）氨基態氮測定裝置。 （八）水分測定器。 （九）保溫箱。 （十）乾燥箱。	一、條次變更。 二、因現行食品加工技術日新月異，且食品工廠可自行或委外檢驗，故將生產及檢驗設備分列為應具備(第一項)及視需要得具備(第二項)之規定。 三、現行第二款第二目至第四目、第六目、第七目及第十五目移列為第一項第一款第二目之一至之六。 四、現行第二款第一目、第五目、第八目至第十三目移列為第二項第一款各目規定。 五、刪除現行第二款第十四目「一般化學分析用玻璃儀器」。 六、現行第十九條之一第一項第二款第一目至第十四目移列至第二項第二款第一目之一至之十四，另增列同目之十五「金屬或其他異物檢出設備」;現行第十九條之一第一項第三款第五目之一至之十一移列至第二項第二款第二目之一至之十一。

加物工廠應具備下列檢驗設備： （一） 秤量器（感度在一毫克以下）。 （二） pH 測定器或試紙。 （三） 水分測定器。 食品添加物工廠視需要得具備下列生產設備及檢驗設備： 一、味精工廠之檢驗設備： (一)餘氯測定器或試紙。 (二)顯微鏡。 (三)水分或水活性測定設備。 (四)保溫箱。 (五)乾燥箱。 (六)光電比色計。 (七)粒度篩別機。 (八)菌體量測定器。 二、除味精工廠外之食品添加物工廠： （一） 生產設備： 1. 粉碎機。 2. 篩粉機。 3. 混合或煉合機。 4. 乾燥機或乾燥箱。 5. 噴霧、送風、乾燥設備。 6. 集粉處理設備。 7. 攪拌及混合設備。 8. 過濾設備。 9. 加熱反應設備。 10. 濃縮設備。 11. 電解設備。	（十一）光電比色計。 （十二）粒度篩別機。 （十三）菌體量測定器。 （十四）一般化學分析用玻璃儀器。 （十五）微生物檢驗設備。	

12. 溶解設備。 13. 儲存設備。 14. 充填設備。 15. 金屬或其他異物檢出設備。 （二） 檢驗設備： 1. 光電比色計。 2. 氣相層析儀。 3. 液相層析儀。 4. 分光光度計。 5. 微生物檢驗設備。 6. 比重計。 7. 原子吸收光譜儀。 8. 濁度計。 9. 導電度計。 10. 比旋光度計。 11. 折射計。		
第十九條　本標準第八條至第十八條專業食品工廠未設應具備之基本設施、生產設備或檢驗設備者，應提出合理說明及相關文件。		一、本條新增。 二、考量食品技術日新月異，工廠應具備之基本設施、生產及檢驗設備會因應實際生產需要而調整，爰增列本條規定。
	第十九條之一　食品添加物工廠作業場所之基本設施、生產及檢驗設備，應符合下列規定： 一、基本設施： （一） 倉庫：應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區分貯存場所，必要時應設有冷（凍）	一、本條刪除。 二、考量第一項第一款第一目規定與食品良好衛生規範準則規定重複，爰刪除之。 三、第一項第一款第二目、第三目及第二款、第三款（除第一目）分別移列至第七條及第十八條。 四、刪除第一項第三款第一目

	藏庫。 （二） 機器設備設計：用於食品添加物產製用機器設備之設計和構造應能防止危害食品添加物品質衛生，易於清洗消毒，並容易檢查。應有使用時可避免潤滑油、金屬碎屑、污水或其他可能引起污染之物質混入產品之結構。若屬進行溶劑提煉或產製粉劑者，應設有防止有害物質外洩或預防塵爆等裝置。 （三） 機器設備材質：所有用於食品添加物處理區及可能接觸食品添加物之設備與器具，應由不會產生或溶出毒素、無臭味或異味、非吸收性、耐腐蝕且可承受重複清洗和消毒之材料製造，同時應避免使用會發生接觸腐蝕的材料。 二、生產設備：食品添加物工廠視需要應具備下列生產設備： （一）粉碎機。	「一般化學分析用玻璃儀器」。 五、依據衛福部一百零四年六月十日部授食字第一 0四一三0一五0六號公告「一百零三年十二月十二日前，食品或食品添加物工廠未單獨設立者，應於一百零五年六月十日前完成辦理單獨設立，不得於同一廠址及廠房同時從事非食品之製造、加工及調配。」爰刪除第三項。

	（二）篩粉機。 （三）混合或煉合機。 （四）乾燥機或乾燥箱。 （五）噴霧、送風、乾燥設備。 （六）集粉處理設備。 （七）攪拌及混合設備。 （八）過濾設備。 （九）加熱反應設備。 （十）濃縮設備。 （十一）電解設備。 （十二）溶解設備。 （十三）儲存設備。 （十四）充填設備。 三、檢驗設備：食品添加物工廠應具備下列檢驗設備： （一）一般化學分析用玻璃儀器。 （二）秤量器（感度在一毫克以下）。 （三）pH 測定器。 （四）水分測定器。 （五）另應視需要具備下列檢驗設備： 1.光電比色計。 2.氣相層析儀。 3.液相層析儀。 4.分光光度計。 5.微生物檢驗設備。 6.比重計。 7.原子吸收光譜儀。 8.濁度計。 9.導電度計。 10.比旋光度計。	

	11.折射計。 生產過程中使用非屬於食品添加物之觸媒、溶劑或化學物質，不得殘留於最後產製之成品中。 第一項食品添加物工廠作業場所，若生產項目兼具食品添加物及工業用化工原料及化學品者，其生產過程或建築設備，應備可有效區隔或隔離之設施或措施，以防止交叉污染。其中隔離係指場所與場所之間以有形之方式予以隔開者；區隔係包括有形及無形之隔開手段，得以下列一種或多種方式予以達成： 一、不同場所。 二、不同時間。 三、控制空氣流向。 四、採用密閉系統。 五、其他有效方法。	
第四章　附則	第四章　附則	章名未修正。
第二十條　本標準自發布日施行。	第二十條　本標準自發布日施行。	本條未修正。