食品良好衛生規範準則

中華民國103年11月7日
部授食字第1031301901 號令

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：

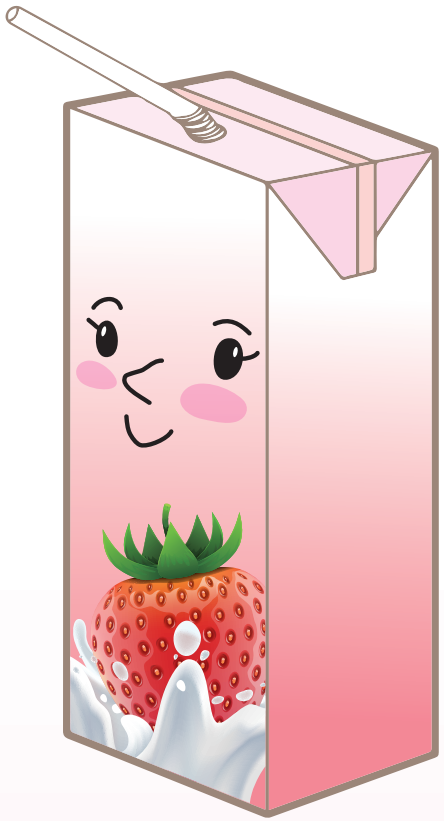
一、製造罐頭食品之工廠，應置專司殺菌技術管理人員、殺菌操作人員、密封檢查人員及密封操作人員。

二、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。

罐頭生產照步來
消費大眾安心買

無菌加工及包裝系統



食品藥物管理署
Food and Drug Administration

財團法人
食品工業發展研究所
Food Industry Research and Development Institute

關心您

廣告

違反規定者經命其限期改正，屆期不改正，得依食品安全衛生管理法第四十四條規定，處新臺幣六萬元以上二億元以下罰鍰；情節重大者，並得命其歇業、停業一定期間、廢止其公司、商業、工廠之全部或部分登記事項，或食品業者之登錄；經廢止登錄者，一年內不得再申請重新登錄。

食品良好衛生規範準則　第八章 低酸性及酸化罐頭食品製造業

無菌加工及包裝系統

原料

1. 進貨時，應經驗收程序，確認其安全性
2. 貯存應避免污染，並依先進先出之原則，在保存期限內使用

調配

1. 應符合衛生安全原則
2. 各原料之用量應確實量秤並記錄，且符合所訂定殺菌條件之控制界限內

殺菌

1. 不同生產線系統配置均需有系統功能測試報告書
2. 不同組成分、容量、包裝型態等產品均需建立殺菌條件
3. 殺菌技術管理人員與殺菌操作人員，依規定應有訓練合格證書或訓練證明
4. 殺菌工作報告應依實際生產即時紀錄，並需與所訂定之殺菌條件相符(如產能、保持管長度、殺菌溫度等重要因子)

充填

充填量與相關品管指標(如pH值、比重、黏度、糖度等)應符合廠內訂定之範圍

密封

1. 相關人員應有訓練證明
2. 應確實檢查密封情形並詳實記錄

成品

應做保溫試驗(37℃、10天)，確認產品安全無虞才可出貨

＊無菌加工設備（如殺菌機)及無菌包裝設備（如無菌桶、充填機)需於生產前完成設備預殺菌程序，並於生產中可維持無菌狀態！

食品良好衛生規範準則

中華民國103年11月7日
部授食字第1031301901 號令

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：

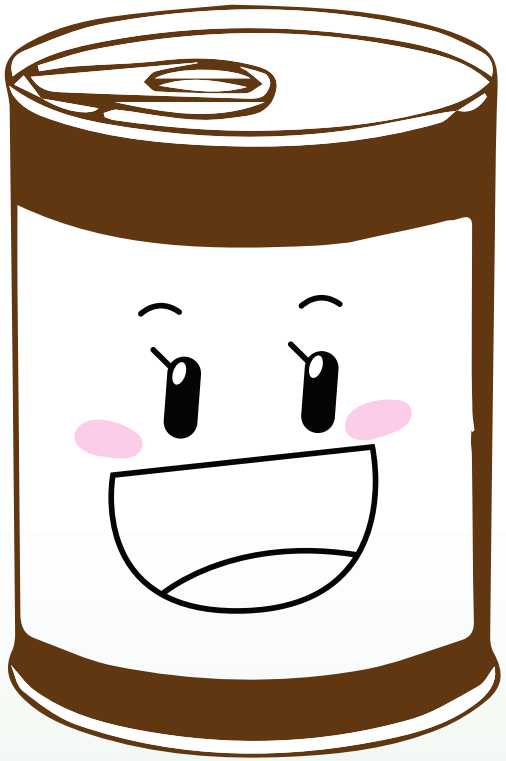
一、製造罐頭食品之工廠，應置專司殺菌技術管理人員、殺菌操作人員、密封檢查人員及密封操作人員。

二、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。

罐頭生產照步來
消費大眾安心買

傳 統 罐 頭



食品藥物管理署
Food and Drug Administration

財團法人
食品工業發展研究所
Food Industry Research and Development Institute

關心您

廣告

違反規定者經命其限期改正，屆期不改正，得依食品安全衛生管理法第四十四條規定，處新臺幣六萬元以上二億元以下罰鍰；情節重大者，並得命其歇業、停業一定期間、廢止其公司、商業、工廠之全部或部分登記事項，或食品業者之登錄；經廢止登錄者，一年內不得再申請重新登錄。

食品良好衛生規範準則　第八章 低酸性及酸化罐頭食品製造業

傳統罐頭

原料

1. 進貨時，應經驗收程序，確認其安全性
2. 貯存應避免污染，並依先進先出之原則，在保存期限內使用

調配

1. 應符合衛生安全原則
2. 各原料之用量應確實量秤並記錄，且符合所訂定殺菌條件之控制界限內

充填

充填量與相關品管指標(如可溶性固形物、pH值等)應符合廠內訂定之範圍，且不得低於所訂定之殺菌條件

密封

1. 相關人員應有訓練合格證書或訓練證明
2. 應確實檢查密封情形並詳實記錄

殺菌

1. 不同型式、不同規格之殺菌釜或生產不同包材之產品，則各型式、各規格與各包材均需有熱分佈報告
2. 不同組成分、容量或罐型等之產品均需建立殺菌條件
3. 殺菌技術管理人員與殺菌操作人員，依規定應有訓練合格證書或訓練證明
4. 殺菌工作報告應依實際生產即時紀錄，並需與所訂定之殺菌條件相符(如初溫、昇溫條件、殺菌溫度、殺菌時間、轉速等重要因子)

成品

應做保溫試驗(37℃、10天)，確認產品安全無虞才可出貨