

CAS食米類驗證規範

◆ 中華民國96年3月7日農糧產字第0961111477號函修正

壹、廠商申請CAS優良農產品證明標章（食米類）認定評審規定

本評審規定依工廠作業型態及產品性質的不同，可區分成廠區環境、廠庫設施、機械設備、品管設備及人員、品質管理、衛生管理及其他等7部份。

生產CAS食米工廠（營運主體）使用礱穀機設備符合下列任一情形時，各廠區均應納入驗證管理範圍：

- (1) 礱穀機與精米機等設備同時設於同一廠區。
- (2) 同時擁有二個廠區，其中一個廠區未設置礱穀機，只設置白米加工設備，其糙米原料係由另一廠區礱穀後提供。
- (3) 未設置礱穀機者，應與糙米原料來源工廠簽訂代工契約，且持有明確合約書。
生產CAS胚芽米或發芽米工廠，原料糙米由他廠供應者，應與供應廠商簽訂供貨契約。

1. 廠區環境：

- 1.1. 廠區四週環境應保持清潔，避免成為污染源；應有適當之綠化及防塵土飛揚等措施。
- 1.2. 排水系統應保持暢通不積水，以防止病媒孳生。
- 1.3. 廠區內禁止飼養禽、畜或其他寵物；惟警戒用犬除外，但需專區管理。
- 1.4. 廠區內保持空氣清新，不得產生有害氣體（氨、氯氣等）、不良氣（異）味或煤煙等污染。

2. 廠庫設施：

- 2.1. 廠庫之各項建築物應堅固耐用，易於維修及維持清潔並保持通風良好。
- 2.2. 倉庫之構造應能使儲存保管中之原料稻穀、糙米及成品之品質劣化減低至最小程度，並防污染源。
- 2.3. 倉庫應有配合營運量所需足夠之倉容，及儲存稻穀之冷藏設施。
- 2.4. 倉庫應儘量設置棧板，使儲藏之稻米距離壁、地面均在5公分以上，以利空氣流通和計量搬運。

3. 機械設備：

- 3.1. 加工廠之設計和構造應符合高性能及現代化原則，易於清淨、檢查和管理。
- 3.2. 機器排列應有合理配置，使進料、加工及包裝作業順暢，並避免污染。
- 3.3. 加工廠設備力求密閉式自動化，用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能適當發揮其功能及準確度。
- 3.4. 生產CAS良質米（糙米及白米）相關設備如次：
 - 3.4.1. 礱穀機（可分設於不同廠址）：性能優異，每小時碾製糙米之加工能力應

在3公噸以上。

- 3.4.2. 碾米機：必須為性能優異之新型碾白設備，每小時碾製白米（碾白率85%）之加工能力應在3公噸以上，並有白米儲藏庫（或槽或桶）一座以上，容儲總量在10公噸以上。
 - 3.4.3. 粗選機：以能選清去除線繩、粗雜物、廢物等為準。
 - 3.4.4. 選(拔)石機：以能選清去除沙石、混凝土、金屬、塑膠等固形物為準。
 - 3.4.5. 屑米選別機：以能選別去除屑米含量至規定標準以下。
 - 3.4.6. 碎米分離機：應以能選至成品之含碎量不得超過規定標準。
 - 3.4.7. 色彩選別機：配合碾米機加工能量，裝設規格形式相當之色彩選別機，務使有色之被害粒完全清除或在規定標準下。
 - 3.4.8. 淨米裝置：必須能將白米表面糠層完全洗清。
 - 3.4.9. 除塵設備：必須能將礱穀及精米過程中產生之粉塵有效吸除，並不得外洩污染環境。
 - 3.4.10. 小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在1.5%以內之高性能自動計量機及包裝機。
 - 3.4.11. 真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機。
- 3.5. 胚芽米加工設備如次：
- 3.5.1. 胚芽米碾米機：必須為性能優異之胚芽米碾米機，碾製時可去除糠層並保留胚芽者，每小時加工能力應在0.5公噸以上。
 - 3.5.2. 其餘參照第3.4節所列設備。
- 3.6. 發芽米工廠應具生產設施如次：
- 3.6.1. 原料冷藏室（筒）：應具4°C~6°C恆溫及濕度調節功能，可有效保護原料糙米之發芽活性。
 - 3.6.2. 發芽培育設施：
 - 3.6.2.1. 確保發芽環境衛生安全，應設置獨立之發芽培育設施，其規模為可每批處理2.5公噸以上之糙米發芽。
 - 3.6.2.2. 入口處應設置清潔隔間，以利員工進入作業場所前洗手消毒使用。洗手消毒設施包括電眼式或肘動式水龍頭、液體洗潔劑、烘乾機或擦手紙巾等，並應設置換鞋設施。
 - 3.6.2.3. 應有良好之空調設施，隨時保持廠內空氣新鮮，防止異味之產生。
 - 3.6.2.4. 空調設施之進風口宜裝設空氣過濾設施，且易於拆下清洗或換裝。
 - 3.6.2.5. 應有良好之排水系統，排水斜度宜在1/100以上。
 - 3.6.2.6. 排水溝出口處應能防止病媒的侵入。
 - 3.6.2.7. 地面應平而不滑且用不透水之材質構築，易於清洗消毒，潮濕作業區排水斜度宜在1/100以上。
 - 3.6.3. 周邊設備：
 - 3.6.3.1. 水質淨化設備：需能有效去除水中細菌、氯氣及雜質等。
 - 3.6.3.2. 糙米洗淨設備：可有效洗去附著於糙米表面之細菌等微生物。

- 3.6.3.3. 恆溫水浴設備：應具有10°C~55°C恆溫水浴及計時功能，以提供發芽米浸泡發芽。
 - 3.6.3.4. 發芽米清洗設備：配合產能，可有效清洗發芽完成後之發芽糙米。
 - 3.6.4. 恆溫乾燥設備（非燃油式）：應與產能匹配，且水分能乾燥至產品所訂規格標準。
 - 3.6.5. 高溫滅菌設備（濕式發芽米必備）：滅菌溫度應可達121°C以上。
 - 3.6.6. 小包裝自動定量包裝機：應裝設能使淨重之負誤差在1.5%以內之高性能自動計量機及包裝機。
 - 3.6.7. 真空包裝機：應裝設性能良好之真空包裝機。
4. 品管設備及人員：
- 4.1. 工廠應設有檢驗室俾供例行之品管檢驗。
 - 4.2. 檢驗室主要設備如下：
 - 4.2.1. 外觀品質檢驗設備：應包括水分檢定器、電子天秤（±0.01g）、試驗篩（應備二種篩網，其篩孔大小分別為邊長1.7mm及1.4mm之正方形孔篩。）、黑色或藍色分析板、黑色米盤、小型礱穀機、小型精米機等。生產胚芽米及發芽米工廠應另設置簡易胚芽檢測器。
 - 4.2.2. 稻米成份檢驗設備：
 - 4.2.2.1. 食味計：生產CAS良質米工廠宜設置食味計，檢測項目包括米粒之水份、蛋白質、直鏈性澱粉、脂肪酸等含量及稻米食味分數。
 - 4.2.2.2. 發芽米工廠宜設置γ-胺基丁酸檢驗儀器設備。
 - 4.2.3. 微生物檢驗設備（發芽米工廠應設置）：包括無菌操作台、恆溫培養箱、恆溫水浴槽、高壓滅菌釜、菌落計數器、顯微鏡、微生物實驗用之玻璃及塑膠器皿、微生物檢驗用之化學試劑等。
 - 4.2.4. 稻米品質檢驗試劑：
 - 4.2.4.1. 良質米工廠應備有稻米新鮮度酸鹼值檢定試劑。
 - 4.2.4.2. 發芽米工廠應備有種子活性檢定試劑。
 - 4.3. 必要時，工廠得委託具公信力之研究或檢驗等機構單位代為檢驗無法自行檢測之項目。
 - 4.4. 每家工廠應有一人以上經行政院農業委員會訓練考試及格並取得合格證書之米穀品質檢驗人員。
 - 4.5. 生產發芽米工廠應同時有經食品工業發展研究所「食品衛生檢驗訓練班」結業並領有結業證書之衛生檢驗人員至少一人。
5. 品質管理：
- 5.1. 良質米
 - 5.1.1. 生產CAS良質米之工廠，應使用政府推薦之良質米品種稻穀為原料，且必須要有稻穀生產源頭管理計畫，內容包括：契作田區、農用資材共同採購、集團代耕及共同作業、農藥安全使用栽培及合理化施肥栽培等措施。
 - 5.1.1.1. 為確保原料稻穀來源品質，工廠必須與農戶集團契作生產，契作面積

需相鄰達50公頃以上，並須與契作農戶不定期辦理說明及研討會。

5.1.1.2. 應依稻作生育時程填寫水稻生產履歷表。

5.1.1.3. 工廠應主導統一採購農藥及施藥管理。

5.1.1.4. 如有排灌水、污染源、病蟲害等異常狀況，應報請當地農業改良場協助處理共同防治。

5.1.2. CAS良質米之原料稻穀應為適栽區所生產者，且必須儲存於低溫冷藏設施中。

5.1.3. 工廠應收購在適栽區種植生產之良質米品種稻穀，並以低溫乾燥技術執行乾燥，以獲得最佳之稻米品質。

5.1.4. 以稻穀烘乾機乾燥過程中，應維持良好烘乾條件，以免烘乾溫度過高及使用不當之燃料油而導致米粒碎粒過多及異味。

5.1.5. CAS良質米之原料稻穀應依品種、期作別分倉保管，或分置保管，並切實注意妥善之倉儲管理，以防劣變。

5.1.6. 工廠應於收穫期結束後，將收購之良質米稻穀品種、數量、堆儲位置及各品牌預定行銷通路等填製於「CAS良質米工廠收購良質米稻穀數量統計表」。

5.2. 胚芽米及發芽米

5.2.1. 生產CAS胚芽米及發芽米之工廠，得任選國產稻穀作為加工原料。

5.2.2. 工廠採購作為生產胚芽米及發芽米之原料糙米，其品質應符合CNS一等標準。

5.3. 碾製技術人員應切實注意碾製作業技術，並善用加工過程中之各種機械設備去除砂石、夾雜物、碎粒、被害粒、金屬片、異型粒、灰塵等，藉以提升CAS食米之純淨度及整粒率。

5.4. 品質檢驗人員應按日按批抽驗品質並記錄於「CAS食米類工廠品質自主管理紀錄簿」。

6. 衛生管理：

本項管理以達成製銷符合CAS食米類衛生標準之良質米、胚芽米及發芽米為主要目的，其應注意辦理事項如次：

6.1. 為切實執行衛生管理，應設有專任或兼任衛生管理人員，每週並至少記錄一次「CAS食米類工廠衛生管理紀錄簿」。

6.2. 嚴禁將污染區或可疑地區生產之稻穀加工為CAS食米類產品販售，如有發現或疑為污染之米穀，應切實依政府相關規定處理。

6.3. 收割、乾燥、購銷、運輸、保管、加工、包裝等過程應符合規定，俾免影響清潔衛生之良好狀況。

6.4. 工廠生產胚芽米及發芽米所採購之各批原料糙米，每批均應附有政府或經政府認可檢驗機構之衛生安全品質檢驗證明，檢驗項目應包括農藥。

- 6.5. 工廠產製發芽米，應注意原料糙米及成品之清潔，嚴格控管發芽過程中浸泡水之生菌數不得超過 1.0×10^5 CFU/mL，並將控管情形確實紀錄於「發芽米浸泡水生菌數監測紀錄簿」，以確保產品衛生安全。
 - 6.6. 廠區內道路宜隨時保持清潔，路面並保持良好維修，不積水。
 - 6.7. 排水溝應保持通暢，不得有淤泥蓄積，如有廢棄物須作妥善處理。
 - 6.8. 廠庫內地面應隨時保持清潔、乾燥。屋頂、天花板及牆壁等宜定期清掃，如有破損時，應立即加以修補。
 - 6.9. 廠庫內之固定物及其他設施保持良好之衛生狀況，不必要之器材、物品、雜物禁止堆積，以防止病媒之滋生。
 - 6.10. 清掃、清洗和消毒用機具宜有專用場所妥善保管。
 - 6.11. 用於加工製造、包裝、儲運之設備及器具隨時保持清潔。
7. 其他：
- 除應符合上述所列各項外，並應符合相關法令規定。

貳、CAS優良農產品證明標章（食米類）品質規格及標示規定

1. CAS食米類之定義

1.1. CAS良質米

1.1.1. CAS良質米之定義：良質米適栽區生產之良質米品種稻穀，由CAS良質米工廠加工製造，品質符合衛生安全標準及CAS良質米標準之高品質食米。

1.1.1.1. 白米：CAS白米為糙米碾白完全除去糠層者。

1.1.1.2. 糙米：稻穀去殼後謂之，亦即稻之穎果。

1.1.2. CAS良質米應具備之要件

1.1.2.1. 原料稻穀屬政府推薦之良質米品種。

1.1.2.2. 原料稻穀應為適栽區所生產者，且必須儲存在低溫冷藏設施中，白米及糙米之新鮮度（酸鹼值）應達6.7以上。

1.1.2.3. 工廠必須要有稻穀生產源頭管理計畫。

1.2. 胚芽米(milled rice with embryo)：糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒。

1.3. 發芽米(germinated brown rice)：糙米於人為環境控制下進行發芽者。

1.3.1. 乾式發芽米：完成培育發芽，再經乾燥、充填、包裝製得。

1.3.2. 濕式發芽米：完成培育發芽，再經充填、包裝、殺菌製得。

2. 品質規格標準：

2.1. 白米之品質規格

項 目	規 格
官能品質	1. 應具有良好風味及色澤。 2. 性狀：米粒充實飽滿、粒形均一、光澤鮮明。 3. 不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 4. 外觀品質：詳見4.1. 白米之檢驗項目、方法及標準。
異 物	不得含有異物及積穀害蟲。
食品添加物	不得含有化學添加物。
包 裝	1. 應堅固完整。 2. 符合衛生署公告「食品器具、容器、包裝衛生標準」之規定。

2.2. 糙米之品質規格

項 目	規 格
官能品質	1. 應具有良好風味及色澤。 2. 性狀：米粒充實飽滿、粒形均一、光澤鮮明。 3. 不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 4. 外觀品質：詳見4.2. 糙米之檢驗項目、方法及標準。
異 物	不得含有異物及積穀害蟲。
食品添加物	不得含有化學添加物。

包 裝	1. 應堅固完整。 2. 符合衛生署公告「食品器具、容器、包裝衛生標準」之規定。
-----	---

2.3. 胚芽米之品質規格

項 目	規 格
官能品質	1. 應具有良好風味及色澤。 2. 性狀：米粒充實飽滿、粒形均一。 3. 不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 4. 外觀品質：詳見4.3. 胚芽米之檢驗項目、方法及標準。
異 物	不得含有異物及積穀害蟲。
食品添加物	不得含有化學添加物。
包 裝	1. 應堅固完整。 2. 符合衛生署公告「食品器具、容器、包裝衛生標準」之規定。

2.4. 發芽米之品質規格

項 目	規 格
官能品質	1. 應具有良好風味及色澤。 2. 性狀：米粒充實飽滿、粒形均一。 3. 不得有腐敗、異臭、異味、污染、發霉。 4. 濕式發芽米不得含有游離水。 5. 外觀品質：詳見4.4. 發芽米之檢驗項目、方法及標準。
異 物	不得含有異物及積穀害蟲。
食品添加物	不得含有化學添加物。
包 裝	1. 應堅固完整。 2. 符合衛生署公告「食品器具、容器、包裝衛生標準」之規定。

3. 標示規定：

3.1. 白米之標示規定

項 目	規 格
標示項目	應包括下類各項： 1. 品名：應標示食米種類。 2. 品種：品種按權責單位命名之品種學名或俗名標示。 3. 產地：應明確標示實際產地。 4. 品質規格：白米應標明「CNS一等」 5. 重量：應以公制為單位，其淨重負誤差應在 1.5%範圍內。 6. 期作別：應標示○年一期或○年二期，不得標示現期或現期米字樣。 7. 碾製日期：應明確標示碾製年月日。 8. 有效日期：應依品質狀況標示有效日期。以大包裝（大於10公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。經中央主管機

項 目	規 格
	<p>關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。</p> <p>9. 製造廠商之名稱、地址及電話：應明確標示碾製廠商資料（含糧商營業執照、工廠登記證號碼）。</p>
標示方法及範例 (以表列式為佳)	<p>1. 品名：白米</p> <p>2. 品種：台梗9號</p> <p>3. 產地：台灣彰化</p> <p>4. 品質規格：「CNS一等」或如外觀品質規格表</p> <p>5. 重量：2公斤 ± 1.5%</p> <p>6. 期作別：○年一期</p> <p>7. 碾製日期：標示於包裝袋上</p> <p>8. 有效日期：標示於包裝袋上</p> <p>9. 製造廠商之名稱、地址及電話： 糧商營業執照號碼： 工廠登記證號碼：</p>
標示注意事項	<p>1. 不得違反「食品衛生管理法」、「商品標示法」、「商標法」等有關法規之標示規定。</p> <p>2. 大包裝CAS食米類可使用「台灣好米」標誌；以PP編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。</p> <p>3. 大包裝CAS食米類應於包裝正面印製「業務用」字樣，字體大小尺寸應與其商品名稱相同，且應加框。</p> <p>4. 應符合「糧食標示辦法」規定。</p> <p>5. CAS標章之使用應符合「優良農產品證明標章使用須知」規定。</p> <p>6. 禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。</p>

3.1.1. 白米CNS一等米外觀品質規格表

類 型	等 級	性 狀	最 高 限 度								
			水 分%	夾雜物%	稻 穀%	糙 米%	熱 損 害 粒 %	被 害 粒 %	異 型 粒 %	碎 粒 %	白 粉 質 粒 %
梗 型	一 等	形均一、光澤鮮明 米粒充實飽滿、粒	14.5	0.1	0	0	0.1	1	1	5	5
秈 型	一 等		14.5	0.1	0	0	0.1	1	1	10	5

3.2. 糙米之標示規定

項 目	規 格
標示項目	<p>應包括下類各項：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 品名：應標示食米種類。 2. 品種：品種按權責單位命名之品種學名或俗名標示。 3. 產地：應明確標示實際產地。 4. 品質規格：如外觀品質規格表。 5. 重量：應以公制為單位，其淨重負誤差應在 1.5% 範圍內。 6. 期作別：應標示○年一期或○年二期，不得標示現期或現期米字樣。 7. 碾製日期：應明確標示碾製年月日。 8. 有效日期：應依品質狀況標示有效日期。以大包裝（大於10公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。經中央主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 9. 製造廠商之名稱、地址及電話：應明確標示碾製廠商資料（含糧商營業執照、工廠登記證號碼）。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 品名：糙米 2. 品種：台稞9號 3. 產地：台灣彰化 4. 品質規格：如外觀品質規格表 5. 重量：2公斤 ± 1.5% 6. 期作別：○年一期 7. 碾製日期：標示於包裝袋上 8. 有效日期：標示於包裝袋上 9. 製造廠商之名稱、地址及電話： 糧商營業執照號碼： 工廠登記證號碼：
標示注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 1. 不得違反「食品衛生管理法」、「商品標示法」、「商標法」等有關法規之標示規定。 2. 大包裝CAS食米類可使用「台灣好米」標誌；以PP編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。 3. 大包裝CAS食米類應於包袋正面印製「業務用」字樣，字體大小尺寸應與其商品名稱相同，且應加框。 4. 應符合「糧食標示辦法」規定。 5. CAS標章之使用應符合「優良農產品證明標章使用須知」規定。 6. 禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。

3.2.1. CAS糙米外觀品質規格表

類型	等級	性狀	最高限度										
			水分	夾雜物		稻穀	熱損害粒	發芽粒	被害粒	異型粒	碎粒	白粉質粒	未熟粒
				總計	固體殘渣								
%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%		
粳型	一等	形均一、光澤鮮明 米粒充實飽滿、粒	14.5	0.1	0	0.1	0.2	0.5	2	1	2	3	8
秈型	一等		14.5	0.1	0	0.1	0.2	0.5	2	1	4	2	8

3.3. 胚芽米之標示規定

項 目	規 格
標示項目	<p>應包括下類各項：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 品名：應標示食米種類。 2. 品種：品種按權責單位命名之品種學名或俗名標示。 3. 產地：應明確標示實際產地。 4. 品質規格：如外觀品質規格表。 5. 重量：應以公制為單位，其淨重負誤差應在 1.5%範圍內。 6. 期作別：應標示○年一期或○年二期，不得標示現期或現期米字樣。 7. 碾製日期：應明確標示碾製年月日。 8. 有效日期：應依品質狀況標示有效日期。以大包裝（大於10公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。經中央主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 9. 製造廠商之名稱、地址及電話：應明確標示碾製廠商資料（含糧商營業執照、工廠登記證號碼）。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 品名：胚芽米 2. 品種：台梗9號 3. 產地：台灣彰化 4. 品質規格：如外觀品質規格表 5. 重量：2公斤 ± 1.5% 6. 期作別：○年一期 7. 碾製日期：標示於包裝袋上 8. 有效日期：標示於包裝袋上

項 目	規 格
	9. 製造廠商之名稱、地址及電話： 糧商營業執照號碼： 工廠登記證號碼：
標示注意事項	1. 不得違反「食品衛生管理法」、「商品標示法」、「商標法」等有關法規之標示規定。 2. 大包裝CAS食米類可使用「台灣好米」標誌；以PP編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。 3. 大包裝CAS食米類應於包袋正面印製「業務用」字樣，字體大小尺寸應與其商品名稱相同，且應加框。 4. 應符合「糧食標示辦法」規定。 5. CAS標章之使用應符合「優良農產品證明標章使用須知」規定。 6. 禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。

3.3.1. CAS胚芽米外觀品質規格表

類型	性狀	最低限度		最高限度									
		白度	含胚米粒	水分	夾雜物		稻穀	糙米	熱損害粒	被害粒	異型粒	碎粒	白粉質粒
					總計	固體殘渣							
瘦型	粒形均一 米粒充實飽滿	25.5	80	14.5	0.1	0	0	0.3	0.1	1	1	5	5
廝型				14.5	0.1	0	0	0.3	0.1	1	1	10	5

3.4. 發芽米之標示規定

項 目	規 格
標示項目	應包括下類各項： 1. 品名：應標示食米種類。 2. 品種：品種按權責單位命名之品種學名或俗名標示。 3. 產地：應明確標示實際產地。 4. 品質規格：如外觀品質規格表。 5. 重量：應以公制為單位，其淨重負誤差應在 1.5%範圍內。 6. 期作別：應標示○年一期或○年二期，不得標示現期或現期米字樣。

項 目	規 格
	7. 碾製日期：應明確標示碾製年月日。 8. 有效日期：應依品質狀況標示有效日期。以大包裝（大於10公斤者）非真空包裝販售者，其標示之有效日期距碾製日期，須為一個月內。經中央主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。 9. 製造廠商之名稱、地址及電話：應明確標示碾製廠商資料（含糧商營業執照、工廠登記證號碼）。
標示方法及範例 (以表列式為佳)	1. 品名：發芽米 2. 品種：台梗9號 3. 產地：台灣彰化 4. 品質規格：如外觀品質規格表 5. 重量：2公斤 ± 1.5% 6. 期作別：○年一期 7. 碾製日期：標示於包裝袋上 8. 有效日期：標示於包裝袋上 9. 製造廠商之名稱、地址及電話： 糧商營業執照號碼： 工廠登記證號碼：
標示注意事項	1. 不得違反「食品衛生管理法」、「商品標示法」、「商標法」等有關法規之標示規定。 2. 大包裝CAS食米類可使用「台灣好米」標誌；以PP編織袋包裝者，應採用塗佈（coating）技術，並予精美印刷。 3. 大包裝CAS食米類應於包袋正面印製「業務用」字樣，字體大小尺寸應與其商品名稱相同，且應加框。 4. 應符合「糧食標示辦法」規定。 5. CAS標章之使用應符合「優良農產品證明標章使用須知」規定。 6. 禁止標示會令人誤解內容物的圖案或文字等標示。

3.4.1. CAS發芽米外觀品質規格表

類 型	性 狀	最低限度		最高限度								
		發 芽 粒	γ-胺基丁酸	夾 雜 物		稻 穀	熱 損 害 粒	被 害 粒	異 型 粒	碎 粒	白 粉 質 粒	未 熟 粒
				總 計	固 體 殘 渣							
		%	mg/100g	%	%	%	%	%	%	%	%	%

稈型	粒形均一 米粒充實飽滿	80	10	0.1	0	0.1	0.2	2	1	2	3	8
私型		80	10	0.1	0	0.1	0.2	2	1	4	2	8

4. 檢驗項目、方法及標準：

4.1. 白米之檢驗項目、方法及標準

項目		方法	標準		備註
			稈型	私型	
外觀品質	固體殘渣(%)	依據CNS 3492白米檢驗法	不得含有		
	夾雜物(%)		0.1以下		
	稻穀(%)		最高限度為0		
	糙米(%)		最高限度為0		
	熱損害粒(%)		0.1以下		
	被害粒(%)		1以下		
	異型粒(%)		1以下		
	碎粒(%)		5以下	10以下	
	白粉質粒(%)		5以下		
化學	內容量(g)	依據CNS 12924包裝食品裝量檢驗法。	容許負誤差1.5%以下		
	水分(%)	依據CNS 13500穀類檢驗法-禾穀水分	14.5以下		得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器；工廠如認為銷售期間品質無變質之虞者，水分得放寬至15%以下。
	新鮮度(酸鹼值)	BTB-MR多粒米試管法	6.7以上		
	鉛(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鉛之檢驗(二)」	0.2以下		每期作至少一次
	鎘(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鎘之檢驗(二)」	0.5以下		每期作至少一次

項目	方法	標準		備註
		粳型	秈型	
汞(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-汞之檢驗(二)」	0.05以下		每期作至少一次
黃麴毒素(ppb)	依據CNS 4090食品中黃麴毒素檢驗法	10以下		每期作至少一次
農藥殘留	依據CNS 13570-1~3食品中殘留農藥檢驗方法-多重殘留分析法(I)~(III)，以及其他CNS單項農藥檢驗法	符合衛生署公告「殘留農藥安全容許量」之規定		每期作至少一次

4.1.1. 項目說明

- 4.1.1.1. 性狀：糠層剝離及米糠附著程度、米粒大小、均勻度、白粉質及光澤等程度。
- 4.1.1.2. 水分：以130°C乾燥或水分測定器測定之水分含有率。
- 4.1.1.3. 夾雜物：通過試驗篩孔寬1.4 mm，CNS 386〔試驗篩〕之物質及留存於篩網上除米粒及稻穀以外之物質。
- 4.1.1.4. 固體殘渣：夾雜物中之砂、石、混凝土、金屬等固形物。
- 4.1.1.5. 稻穀：稻之種實，為成熟之子房(穎果)和外穎、內穎、護穎及花梗等附著部分。
- 4.1.1.6. 被害粒：因濕度、病蟲害或其他原因而呈現出明顯損害、變質或因畸形殘留糠層之整粒或碎粒，不包含熱損害粒。
- 4.1.1.7. 熱損害粒：因微生物性熱損害(microbiological heating)而導致米粒正常顏色變成黃色或深黃色之整粒或碎粒。
- 4.1.1.8. 白粉質粒：米粒外觀呈現不透明或白粉質狀，占米粒二分之一以上者。
- 4.1.1.9. 碎粒：斷裂之米粒，其大小為完整粒30粒之平均粒長四分之三以下，六分之一以上者。
- 4.1.1.10. 異型粒：不同類型之米粒。

4.2. 糙米之檢驗項目、方法及標準

項目	方法	標準		備註
		粳型	秈型	
外觀	固體殘渣(%)	不得含有		
	夾雜物(%)	0.1以下		
	稻穀(%)	0.1以下		

項目	方法	標準		備註
		粳型	秈型	
熱損害粒(%)		0.2以下		
		0.5以下		
		2以下		
異型粒(%)		1以下		
		2以下	4以下	
		3以下	2以下	
		8以下		
化學	內容量(g)	依據CNS 12924包裝食品裝量檢驗法。		容許負誤差1.5%以下
	水分(%)	依據CNS 13500穀類檢驗法-禾穀水分		14.5以下 得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器；工廠如認為銷售期間品質無變質之虞者，水分得放寬至15%以下。
	新鮮度(酸鹼值)	BTB-MR多粒米試管法		6.7以上
	鉛(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鉛之檢驗(二)」		0.2以下 每期作至少一次
	鎘(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鎘之檢驗(二)」		0.5以下 每期作至少一次
	汞(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-汞之檢驗(二)」		0.05以下 每期作至少一次
	黃麴毒素(ppb)	依據CNS 4090食品中黃麴毒素檢驗法		10以下 每期作至少一次
	農藥殘留	依據CNS 13570-1~3食品中殘留農藥檢驗方法-多重殘留分析法(I)~(III)，以及其他CNS單項農藥檢驗法		符合衛生署公告「殘留農藥安全容許量」之規定 每期作至少一次

4.2.1. 項目說明

4.2.1.1. 性狀：指米粒糠層之厚薄、粒形、色澤、光澤、充實度、軟硬度、

均勻度、擦傷及白粉質。

- 4.2.1.2. 完整粒：外觀完整，透明度高且充實飽滿之米粒，包含活青米。
- 4.2.1.3. 活青米：米粒之表皮雖仍殘留葉綠素，但其透明度高且充實良好者。
- 4.2.1.4. 被害粒：因濕度、病蟲害或其他原因而呈現出明顯損害、變質或發芽之整粒或碎粒；包括病蟲害粒、胴裂粒、畸形粒及褐色粒等，不包括熱損害粒。
- 4.2.1.5. 熱損害粒：因微生物性熱損害(microbiological heating)而導致米粒正常顏色變成黃色或深黃色之整粒或碎粒。
- 4.2.1.6. 發芽粒：發芽、發根或有此痕跡之整粒或碎粒，包含腐芽粒。
 - 4.2.1.6.1. 腐芽粒：胚芽已變色及腐爛之米粒。
- 4.2.1.7. 白粉質粒：米粒外觀呈現不透明或白粉質狀，占米粒二分之一以上者。
- 4.2.1.8. 碎粒：斷裂之米粒，其大小為完整粒30 粒之平均粒長四分之三以下，四分之一以上者。
- 4.2.1.9. 異型粒：不同類型之米粒。
- 4.2.1.10. 夾雜物：通過試驗篩孔寬1.7 mm， CNS 386 [試驗篩] 之物質及留存於篩網上除米粒及稻穀以外之物質。
- 4.2.1.11. 固體殘渣：夾雜物中之砂、石、混凝土、金屬等固形物。
- 4.2.1.12. 稻穀：稻之種實，為成熟之子房(穎果)和外穎、內穎、護穎及花梗等附著部分。
- 4.2.1.13. 未熟粒：指未成熟及(或)發育不良之整粒與碎粒。
- 4.2.1.14. 未變糯粒：未呈乳白色之糯米粒。

4.3. 胚芽米之檢驗項目、方法及標準

項目		方法	標準		備註
			粳型	秈型	
外觀品質	白度	以Kett C300型米粒白度計測定	25.5以上		若有其他廠牌型號之米粒白度計應與Kett C300型米粒白度計比對校驗
	含胚米粒(%)	依據CNS 3492白米檢驗法	80以上		以重量計算
	固體殘渣(%)		不得含有		
	夾雜物(%)		0.1以下		
	稻穀(%)		最高限度為0		

項目		方法	標準		備註
			粳型	秈型	
	糙米(%)		0.3以下		
	熱損害粒(%)		0.1以下		
	被害粒(%)		1以下		
	異型粒(%)		1以下		
	碎粒(%)		5以下	10以下	
	白粉質粒(%)		5以下		
化 學	內容量(g)	依據CNS 12924包裝食品裝量檢驗法。	容許負誤差1.5%以下		
	水分(%)	依據CNS 13500穀類檢驗法-禾穀水分	14.5以下		得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器；工廠如認為銷售期間品質無變質之虞者，水分得放寬至15%以下。
	鉛(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鉛之檢驗(二)」	0.2以下		每期作至少一次
	鎘(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鎘之檢驗(二)」	0.5以下		每期作至少一次
	汞(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-汞之檢驗(二)」	0.05以下		每期作至少一次
	黃麴毒素(ppb)	依據CNS 4090食品中黃麴毒素檢驗法	10以下		每期作至少一次
	農藥殘留	依據CNS 13570-1~3食品中殘留農藥檢驗方法-多重殘留分析法(I)~(III)，以及其他CNS單項農藥檢驗法	符合衛生署公告「殘留農藥安全容許量」之規定		每期作至少一次

4.3.1. 項目說明

4.3.1.1. 性狀：糠層剝離及米糠附著程度、米粒大小、均勻度及白粉質等程度。

4.3.1.2. 白度(whiteness)：糙米碾白之程度，以白度計測得之數值表示。

4.3.1.3. 含胚米粒：糙米碾白後，保留全部或部分胚芽之米粒。

- 4.3.1.4. 水分：以130℃乾燥或水分測定器測定之水分含有率。
- 4.3.1.5. 夾雜物：通過試驗篩孔寬1.4 mm，CNS 386〔試驗篩〕之物質及留存於篩網上除米粒及稻穀以外之物質。
- 4.3.1.6. 固體殘渣：夾雜物中之砂、石、混凝土、金屬等固形物。
- 4.3.1.7. 稻穀：稻之種實，為成熟之子房(穎果)和外穎、內穎、護穎及花梗等附著部分。
- 4.3.1.8. 被害粒：因濕度、病蟲害或其他原因而呈現出明顯損害、變質或因畸形殘留糠層之整粒或碎粒，不包含熱損害粒。
- 4.3.1.9. 熱損害粒：因微生物性熱損害(microbiological heating)而導致米粒正常顏色變成黃色或深黃色之整粒或碎粒。
- 4.3.1.10. 白粉質粒：米粒外觀呈現不透明或白粉質狀，占米粒二分之一以上者。
- 4.3.1.11. 碎粒：斷裂之米粒，其大小為完整粒30粒之平均粒長四分之三以下，六分之一以上者。
- 4.3.1.12. 異型粒：不同類型之米粒。

4.4. 發芽米之檢驗項目、方法及標準

項目		方法	標準		備註
			粳型	秈型	
外觀品質	發芽粒(%)	依據CNS 3491糙米檢驗法	80以上		以重量計算
	固體殘渣(%)		不得含有		
	夾雜物(%)		0.1以下		
	稻穀(%)		0.1以下		
	熱損害粒(%)		0.2以下		
	被害粒(%)		2以下		
	異型粒(%)		1以下		
	碎粒(%)		2以下	4以下	
	白粉質粒(%)		3以下	2以下	
	未熟粒(%)		8以下		
化	內容量(g)	依據CNS 12924包裝食品裝量檢驗法。	容許負誤差1.5%以下		

項目	方法	標準		備註	
		粳型	秈型		
	水分(%)	依據CNS 13500穀類檢驗法-禾穀水分	14.5以下		得使用定期校正且功能正常之快速水分測定器；工廠如認為銷售期間品質無變質之虞者，水分得放寬至15%以下。
	鉛(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鉛之檢驗(二)」	0.2以下		每期作至少一次
	鎘(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-鎘之檢驗(二)」	0.5以下		每期作至少一次
	汞(ppm)	依據行政院衛生署公告「食品中重金屬之檢驗方法-汞之檢驗(二)」	0.05以下		每期作至少一次
	黃麴毒素(ppb)	依據CNS 4090食品中黃麴毒素檢驗法	10以下		每期作至少一次
	農藥殘留	依據CNS 13570-1~3食品中殘留農藥檢驗方法-多重殘留分析法(I)~(III)，以及其他CNS單項農藥檢驗法	符合衛生署公告「殘留農藥安全容許量」之規定		每期作至少一次
	γ -胺基丁酸(mg/100g)	CNS 12632水果及蔬菜汁飲料檢驗法-游離胺基酸之測定	10以上		以乾基計算
微生物	仙人掌桿菌(CFU/g)	CNS 12540食品微生物檢驗法-仙人掌桿菌之檢驗	100以下		

4.4.1. 項目說明

- 4.4.3.1. 性狀：指米粒糠層之厚薄、粒形、色澤、充實度、軟硬度、均勻度、擦傷及白粉質。
- 4.4.3.2. 發芽粒：原料糙米在特定條件下培育發芽者。
- 4.4.3.3. γ -胺基丁酸：化學物質 γ -Aminobutyric Acid (GABA) 之中譯名稱，化學式 $\text{NH}_2(\text{CH}_2)_3\text{COOH}$ 。

- 4.4.3.4. 被害粒：因濕度、病蟲害或其他原因而呈現出明顯損害、變質或發芽之整粒或碎粒；包括病蟲害粒、胴裂粒、畸形粒及褐色粒等，不包括熱損害粒。
- 4.4.3.5. 熱損害粒：因微生物性熱損害(microbiological heating)而導致米粒正常顏色變成黃色或深黃色之整粒或碎粒。
- 4.4.3.6. 白粉質粒：米粒外觀呈現不透明或白粉質狀，占米粒二分之一以上者。
- 4.4.3.7. 碎粒：斷裂之米粒，其大小為完整粒30 粒之平均粒長四分之三以下，四分之一以上者。
- 4.4.3.8. 異型粒：不同類型之米粒。
- 4.4.3.9. 夾雜物：通過試驗篩孔寬1.7 mm， CNS 386〔試驗篩〕之物質及留存於篩網上除米粒及稻穀以外之物質。
- 4.4.3.10. 固體殘渣：夾雜物中之砂、石、混凝土、金屬等固形物。
- 4.4.3.11. 稻穀：稻之種實，為成熟之子房(穎果)和外穎、內穎、護穎及花梗等附著部分。
- 4.4.3.12. 未熟粒：指未成熟及(或)發育不良之整粒與碎粒。
- 4.4.3.13. 水分：以130°C乾燥或水分測定器測定之水分含有率。