

附件六

食品 GMP 認證標誌使用管理要點

一、食品良好作業規範（GMP）認證標誌之涵義

食品良好作業規範（GMP）認證標誌（以下簡稱認證標誌）圖樣代表意義如下：

OK 手勢：代表對產品之安全衛生「安心」。

笑顏：代表對產品之品質「滿意」。

二、認證標誌圖樣

(一)中文圖樣

於中華民國境內使用認證標誌者，應採用中文圖樣（如圖一）。

(二)英文圖樣

於中華民國境外得使用認證標誌之英文圖樣（如圖二）。

三、認證標誌規格

認證標誌規格如圖三，其細部規格說明如下：

(一)認證標誌以"X"為度量衡單位，外圍圓圈的厚度即設定為"X"。

(二)外圍部分的製作：

以 X、Y 軸的交點為認證標誌的圓心，直徑各取 $11-1/2X$ ， $9-1/2X$ 畫一正圓，即求得外圍部分。（如圖三粗線部分）

(三)眼睛部分的製作：

以 X 軸上移 $2-11/25X$ ，Y 軸左右各移 $1-13/20$ 的交點為圓心，各取直徑 $2-1/25X$ 畫一正圓，再以 X 軸上移 $9-20X$ ，Y 軸左右各移 $1-14/20$ 之交點為圓心，各取直徑 $3-3/25X$ 畫一正圓，與上所畫眼睛的圓交接，即求得眼睛部分（如圖三粗線部分）。

(四)嘴部分的製作：

以 X 軸上移 $2-11/25X$ ，Y 軸左右各移 $1-13/20$ 的交點為圓心，各取直徑 $6-4/25X$ 、 $6-11/25X$ 、 $7-9/25X$ 畫正圓，另以右眼睛之圓心與 Y 軸平行之垂直線為 0 度。以圓心為基準，向下逆時針旋轉 15 度，延長線交 $6-14/25X$ 圓之交點為圓心，外直徑 $1-1/4X$ 畫一正圓，另以左眼之圓心為基準，依相同步驟製作，惟逆時針改為向下順時針旋轉 15 度，即可求得嘴之部分（如圖三粗線部分）。

(五)手部分的製作：

(1)手掌部分：

以 X 軸下移 $2-31/50$ ，Y 軸右移 $2-14/20X$ 之交點為圓心，直徑各取 $4-4/25$ 、 $4-33/50X$ 畫一正圓，再以此圓心同 X 軸方向之水平延伸線為 0 度，向右順時針旋轉 15 度，即為手掌姆指與食指之交點，以 X 為直徑畫二正圓接此延伸線兩側及 $4-33/50X$ 正圓之邊，即為姆指及

食指之寬。再沿 15 度延伸線左移 $7-25X$ ，以此交點為圓心，直徑 $1-13/20X$ 畫一正圓，交姆指、食指之圓，即求得手掌中空之部分（如圖三粗線部分）。

(2) 手掌連接之指頭部分

以 X、Y 軸的交點為圓心，直徑取 $10-1/2X$ 畫一正圓，再以 X 軸上移 $1-1/20X$ 與 $10-1/2X$ 圓的交點圓心，各取 $1/2X$ 、 $3/4X$ 為半徑畫一正圓與 $11-1/2X$ 、 $9-1/2X$ 兩圓交接，手掌部分至此完成（如圖三粗線部分）。

(3) 手掌上方指頭部分

以 X、Y 軸的交點為圓心，直徑各取 $9X$ 、 $8-1/2X$ 圓的交點為圓心，直徑 X 畫一正圓與 $9X$ 、 $7-1/2X$ 兩圓交接，並與手掌結合，手部分即完成（如圖三粗線部分）。

(六) 注意：

為便於說明，圖三之認證標誌規格圖特採用垂直對稱方式繪製。惟於實際運用時，整個標誌需要逆時針旋轉傾斜 12 度，以符合本認證標誌設計精神（請參照圖三）。

(七) 標誌標準製圖法，如圖三、圖四、圖五、圖六、圖七。

四、認證標誌印刷方式：

(一) 獲准使用認證標誌之產品，應於每一單位包裝上之明顯位置明確印刷認證標誌乙個，使消費者易於辨識，但經推行會秘書處專案同意免標者則不在此限。

(二) 認證標誌之印刷格式如下：

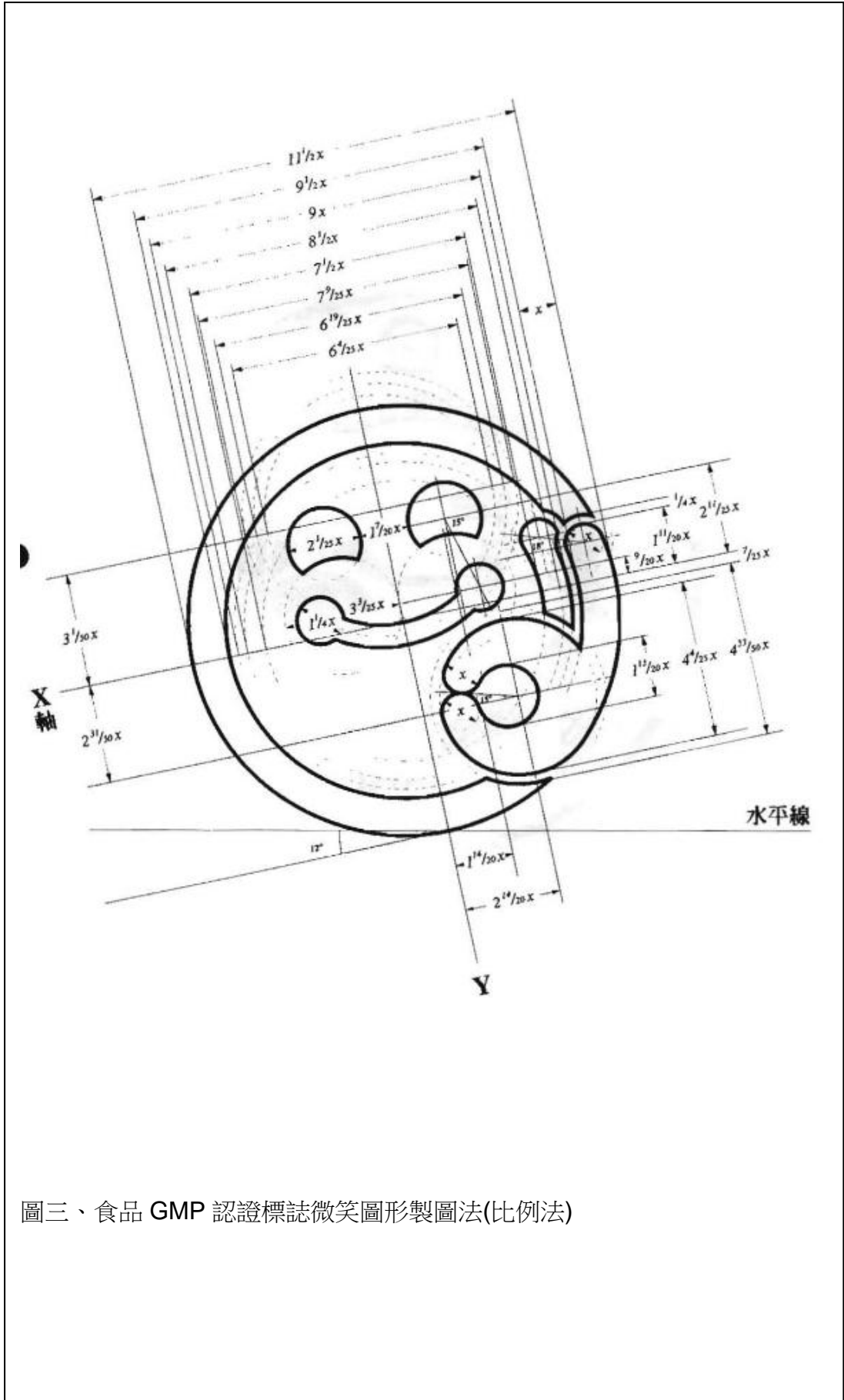
1. 圖樣圖形應按認證標誌之規格規定印刷，顏色原則應與圖一之圖例一致，外圓為藍色 PANTONE-072C (C100+M80)，中圓為黃色 PANTONE-Yellow C (Y100)，OK 手勢、笑顏及字樣為紅色 PANTONE-485C (Y100+M100)（如圖八食品 GMP 認證標誌色彩計畫）。惟情況特殊無法按照規定印刷者，得由廠商自行配合產品包裝採單色印刷，事後再報請執行機構備查。
2. 認證標誌之印刷尺寸大小，由使用者視需要自行決定，惟標印時應依食品 GMP 認證標誌中文圖樣大小比例應用規範（如圖九、圖十）及食品 GMP 認證標誌英文圖樣大小比例應用規範（如圖十一、圖十二）印刷。
3. 認證標誌於產品包裝或宣傳品上之色彩應用，應依食品 GMP 認證標誌色彩應用規範（如表一）製作。
4. 認證標誌印刷方式之詳細資料，請參考食品 GMP 認證視覺識別系統管理手冊。



圖一、食品 GMP 認證標誌中文圖樣



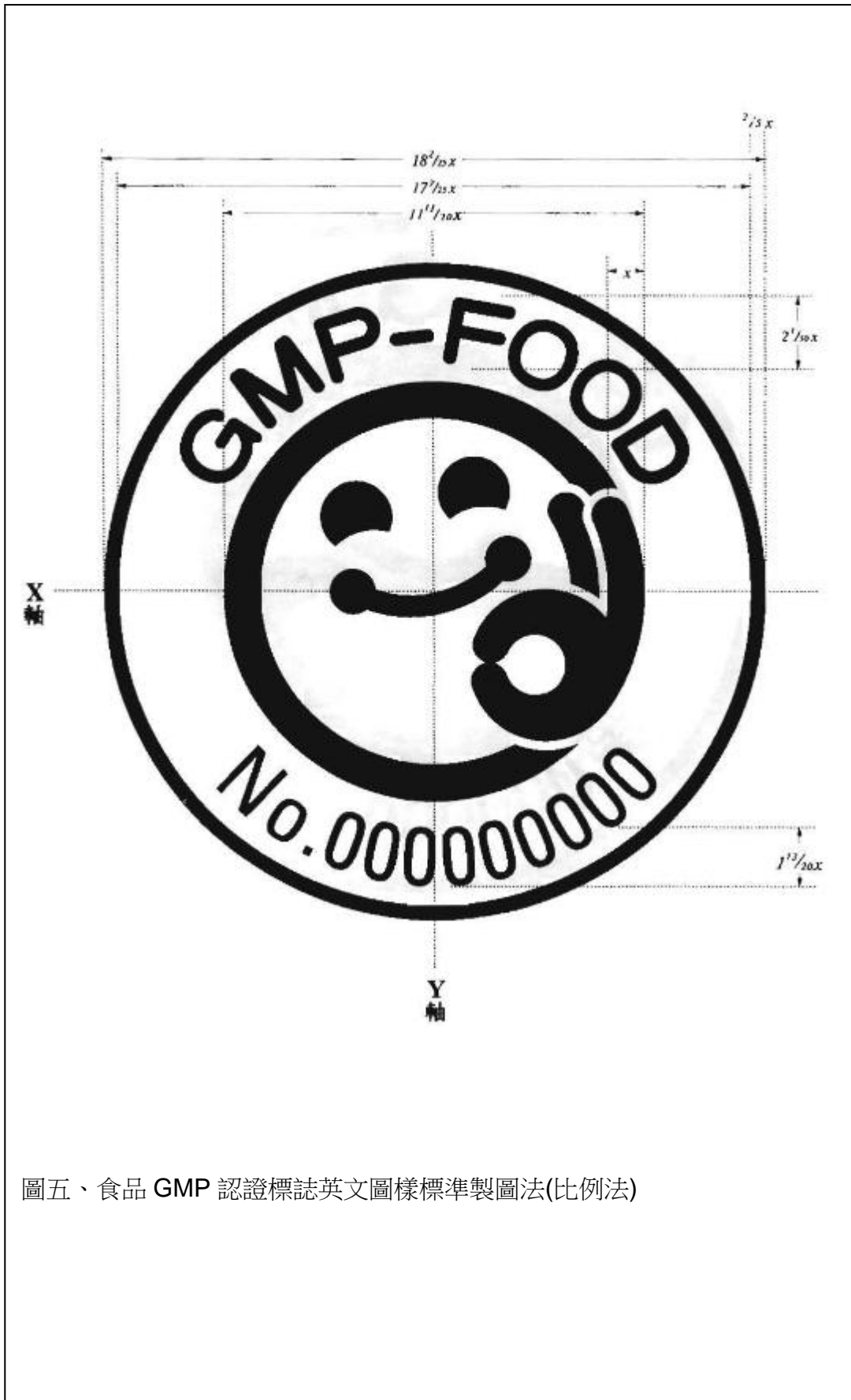
圖二、食品 GMP 認證標誌英文圖樣



圖三、食品 GMP 認證標誌微笑圖形製圖法(比例法)



圖四、食品 GMP 認證標誌中文圖樣標準製圖法(比例法)



圖五、食品 GMP 認證標誌英文圖樣標準製圖法(比例法)



圖六、食品 GMP 認證標誌中文圖樣標準製圖法(方格法)



圖七、食品 GMP 認證標誌英文圖樣標準製圖法(方格法)



主色

- **PANTONE-485C (朱紅)**
四色印刷 Y100+M100
「朱紅」取其熱忱、活潑、力量、熱心之意。



- **PANTONE-Yellow C (黃色)**
四色印刷 Y100
「黃色」取其光明、前進、積極、親切並易引起食欲之聯想。



- **PANTONE-072 C (群青)**
四色印刷 C100+M80
「群青」取其穩重、公正、理性之意。



- **WHITE (白色)**
「雪白」取其乾淨、潔白之意，
此色用於透明塑膠材質或金屬材質等底色。

輔助色



- **BLACK (黑色)**
四色印刷 BK100
此為深色之單色，配合平面製作物或包裝上之應用。



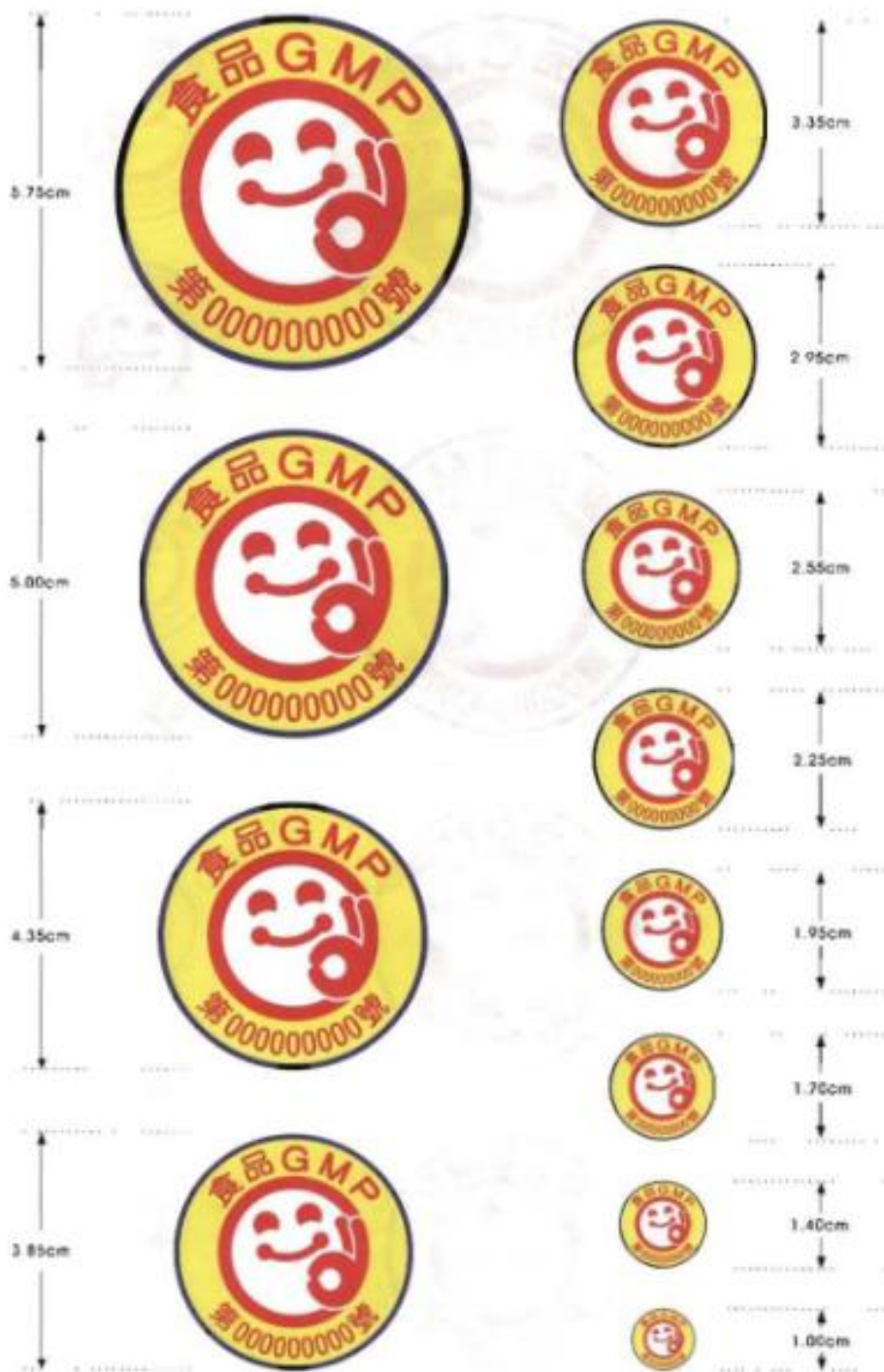
- **PANTONE-877C (銀色)**
此為金屬銀色或不鏽鋼色，為配合包裝上應用或特殊印刷
(如燙銀、印銀)等材質之用。



- **PANTONE-873C (金色)**
此為金屬金色或黃銅色，為配合包裝上應用或特殊印刷
(如燙金、印金)等材質之用。

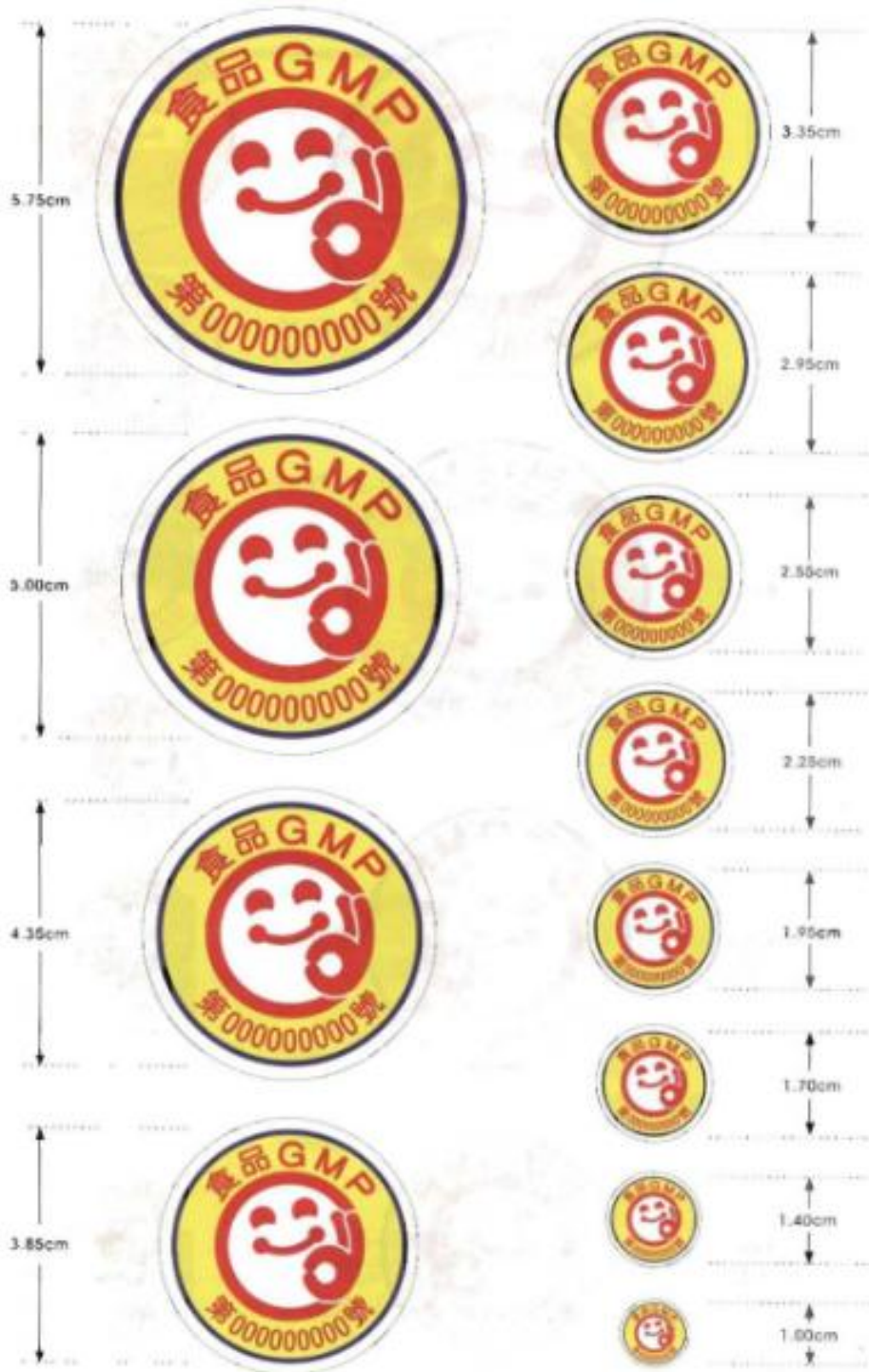
圖八、食品 GMP 認證標誌色彩計劃

以下為食品 GMP 認證標誌中文圖樣之大小比例應用規範，此視範使用於已獲得食品 GMP 認證的國內市場之食品包裝上，請選擇最適當之尺寸應用。



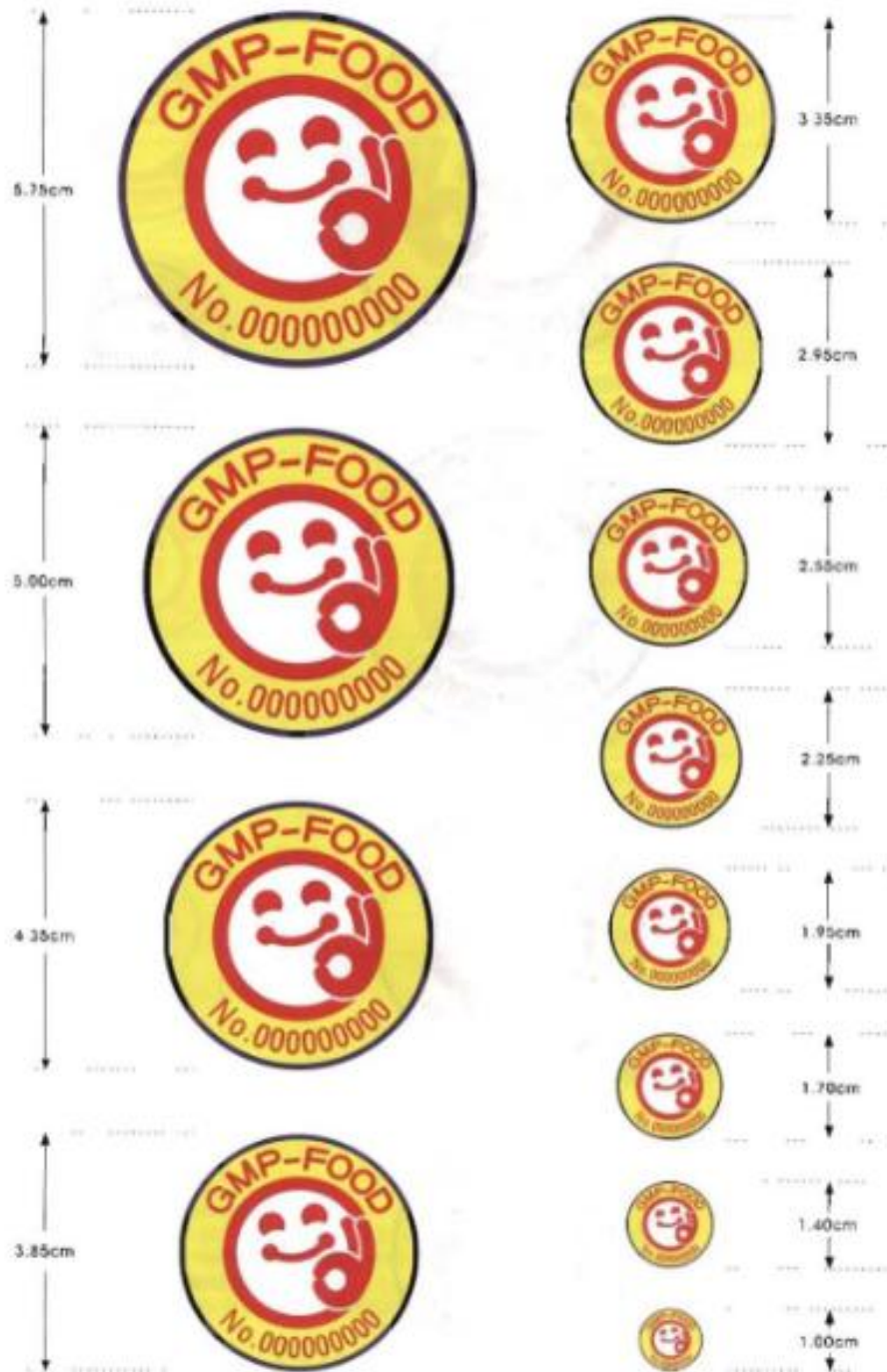
圖九、食品 GMP 認證標誌中文圖樣大小比例應用規範(淺底用)

以下為食品 GMP 認證標誌中文圖樣之大小比例規範，此規範使用於已獲得食品 GMP 認證的國內市場之食品包裝上，請選擇最適當之尺寸應用，本視範使用於深底之色彩，最外圍之細框為製版線，作為露白範圍之用，印刷時請勿將此黑線印出。



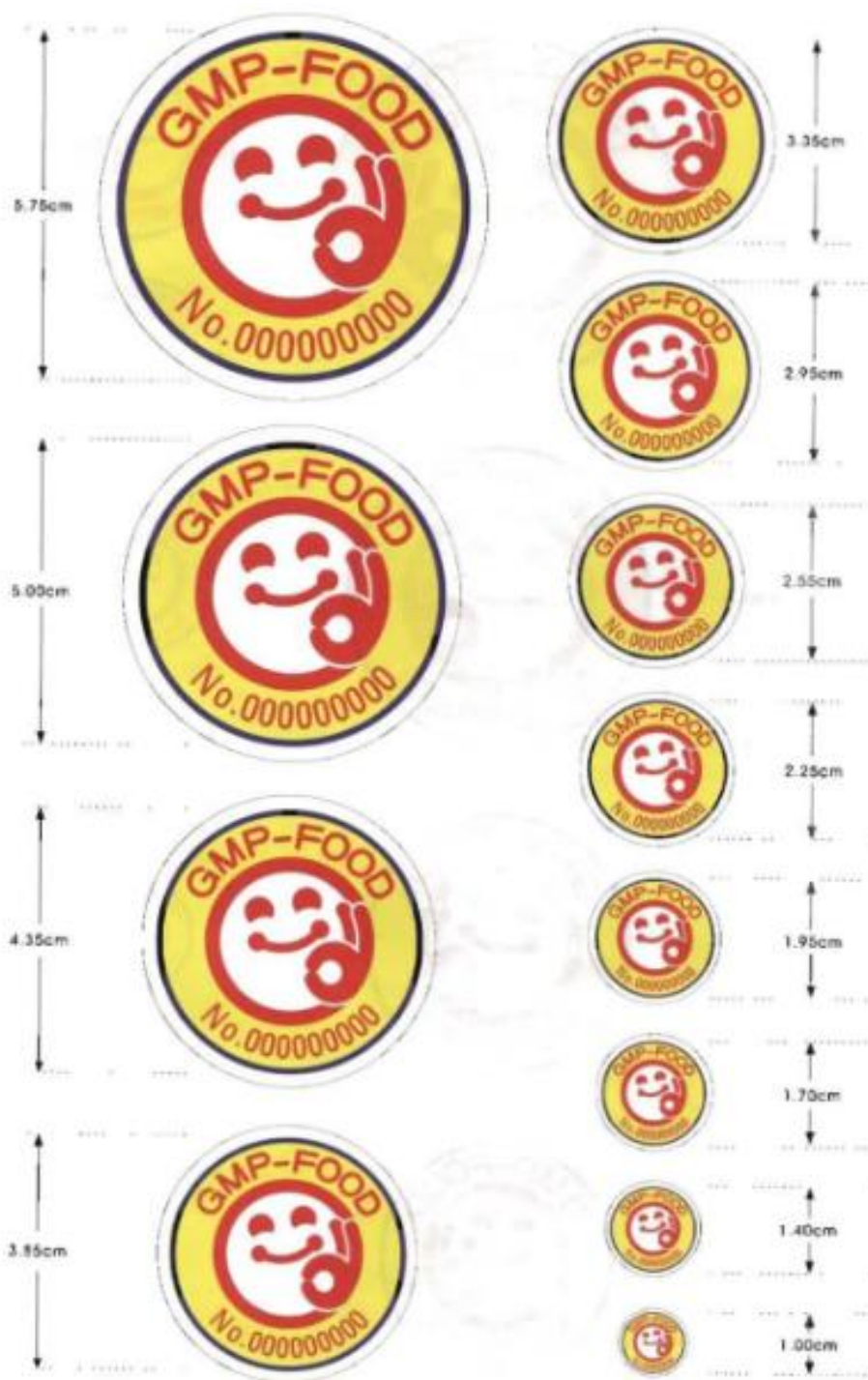
圖十、食品 GMP 認證標誌中文圖樣大小比例規範(深底用)

以下為食品 GMP 認證標誌英文圖樣之大小比例應用規範，此規範使用於已獲得食品 GMP 認證的國外市場之食品包裝上，請選擇最適當之尺寸應用。



圖十一、食品 GMP 認證標誌英文圖樣大小比例應用規範(淺底用)

以下為食品 GMP 認證標誌英文圖樣之大小比例規範，此規範使用於已獲得食品 GMP 認證的國外市場之食品包裝上，最外圍之細框為製版線，作為露白範圍之用，印刷時請勿將此黑線印出。



圖十二、食品 GMP 認證標誌英文圖樣大小比例規範(深底用)

有關食品 GMP 認證標誌於包裝或宣傳品上的色彩運用，請考量使用之凸顯效果及方便性，並依照下列優先順序的規範製作。

標 誌 色 彩 應 用 規 範						
底 色	色彩應用	1	2	3	4	5
白 底		四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
紅 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
橙 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
黃 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
綠 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
藍 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
靛 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
紫 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
灰 底	淺	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
	深	四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
黑 底		四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
金 底		四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色
銀 底		四主色	三主色	紅、白	黑色或鮮明之單色	銀或金色

- 有關食品 GMP 認證標誌之使用，切勿以反白使用。
- 四主色指標誌標準色：• PANTONE-485C(朱紅) • PANTONE-YellowC(黃色) • PANTONE-072C(群青) • WHITE(白色)
- 三主色指：• PANTONE-485C(朱紅) • PANTONE-YellowC(黃色) • WHITE(白色)
- 使用時請以標誌凸顯為原則，並依照規範順序使用。
- 以上淺色乃指明度在五度以上之色(即高明度)，深色乃指明度五度以下之色(即低明度)。

表一、食品 GMP 認證標誌色彩應用規範