

食品製造業之 食品良好衛生規範準則(GHP) 重點學習教材

藥求安全 食在安心



衛生福利部食品藥物管理署

Food and Drug Administration,
Ministry of Health and Welfare

<http://www.fda.gov.tw/>

指導單位：衛生福利部食品藥物管理署

執行單位：財團法人台灣食品產業策進會

計畫名稱：105年度「全面推動食品工廠GHP風險鑑別管控管理機制」委託辦理計畫

大綱

藥求安全 食在安心

- 一、GHP簡介
- 二、GHP條文說明
- 三、食品工廠常見缺失
- 四、常見缺失之原因分析與改善建議
- 五、食品安全衛生管理法及其相關法規

GHP簡介

GHP訂定依據

藥求安全 食在安心

第一條 本準則依食品安全衛生管理法（以下簡稱本法）第八條第四項規定訂定之。

食品安全衛生管理法 [中華民國104年12月16日修正公布]

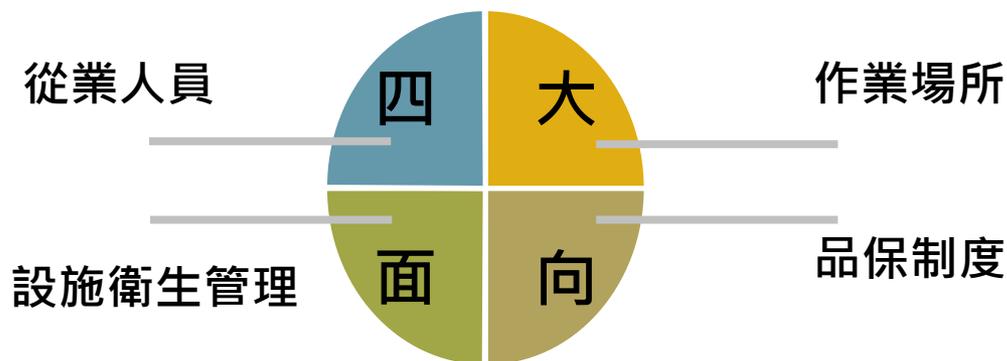
第八條	第一項	食品業者之 從業人員 、 作業場所 、 設施衛生管理 及其 品保制度 ，均應符合食品之良好衛生規範準則。
	第四項	第一項食品之良好衛生規範準則 、 第二項食品安全管制系統準則 ，及前項食品業者申請登錄之條件、程序、應登錄之事項與申請變更、登錄之廢止、撤銷及其他應遵行事項之辦法， 由中央主管機關定之 。

何謂食品良好衛生規範準則

藥求安全 食在安心

GHP (The Regulations on **G**ood **H**ygien**e P**ractice for Food)

為食品業者確保其產品之衛生安全及品質所應符合之最基本軟、硬體要求。所有食品業者皆應實施GHP，以確保食品在製造、加工、調配、包裝、運送、貯存、販賣、輸入、輸出等過程中，做好衛生管理，達到降低污染之功效。



共11章 46條

- (一) 總則
- (二) 食品製造業
- (三) 食品工廠
- (四) 食品物流業
- (五) 食品販賣業
- (六) 餐飲業
- (七) 食品添加物業
- (八) 低酸性及酸化罐頭食品製造業
- (九) 真空包裝即食食品製造業
- (十) 塑膠類食品器具容器或包裝製造業
- (十一) 附則

適用對象

藥求安全 食在安心

第二條 本準則適用於食品安全衛生管理法第三條第七款所定之**食品業者**。食品工廠之建築與設備除應符合本準則之規定外，並應符合食品工廠之設廠標準。

指從事食品或食品添加物之製造、加工、調配、包裝、運送、貯存、販賣、輸入、輸出或從事食品器具、食品容器或包裝、食品用洗潔劑之製造、加工、輸入、輸出或販賣之業者。

食品業者

食品製造業者

食品
工廠

係指具有工廠登記核准文件之食品製造業者及免辦工廠登記之食品製造業者。

指具有工廠登記核准文件之食品製造業者。

食品工廠建築及設備設廠標準[103.03.05]

適用對象

藥求安全 食在安心

各類業別除符合各專章規定外，均須符合一般性規定。

食品業者符合GHP
做好自主管理



違反GHP罰則

藥求安全 食在安心

食安法第41條規定

直轄市、縣（市）主管機關為確保食品、食品添加物、食品器具、食品容器或包裝及食品用洗潔劑符合食安法規定，得進入製造、加工、調配、包裝、運送、貯存、販賣場所執行現場查核及抽樣檢驗，業者應配合，不得規避、妨礙或拒絕。而對於有違反食安法第8條第1項之虞者，得命食品業者暫停作業及停止販賣，並封存該產品。

食安法第44條規定

如有GHP不符合規定，經命限期改正而屆期不改正者，業者將涉違反食安法第8條第1項規定，可依同法第44條規定處新臺幣6萬元以上2億元以下罰鍰(罰鍰之裁罰標準由中央主管機關定之)。

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。

GHP條文說明

第一章 總則 - 第一~三條

藥求安全 食在安心

第一章 總則

第一條	本準則依食品安全衛生管理法（以下簡稱本法）第八條第四項規定訂定之。
第二條	本準則適用於本法第三條第七款所定之食品業者。食品工廠之建築與設備除應符合本準則之規定外，並應符合食品工廠之設廠標準。
第三條	本準則用詞，定義如下：
	一、 原材料 ：指原料及包裝材料。
	二、 原料 ：指成品可食部分之構成材料，包括主原料、副原料及食品添加物。
	三、 主原料 ：指構成成品之主要材料。
	四、 副原料 ：指主原料及食品添加物以外構成成品之次要材料。
	五、 內包裝材料 ：指與食品直接接觸之瓶、罐、盒、袋等食品容器，及直接包裹或覆蓋食品之箔、膜、紙、蠟紙等包裝材料。
	六、 外包裝材料 ：指未與食品直接接觸之標籤、紙箱、捆包物等包裝材料。

第一章 總則 - 第一~三條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

- 七、**食品作業場所**：指食品之原材料處理、製造、加工、調配、包裝及貯存場所。
- 八、**有害微生物**：指造成食品腐敗、品質劣化或危害公共衛生之微生物。
- 九、**食品接觸面**：指下列與食品直接或間接接觸之表面：
- (一) 直接之接觸面：直接與食品接觸之設備表面。
 - (二) 間接之接觸面：在正常作業情形下，由其流出之液體或蒸汽會與食品或食品直接接觸面接觸之表面。
- 十、**水活性**：指食品中自由水之表示法，為該食品之水蒸汽壓與在同溫度下純水飽和水蒸汽壓所得之比值。
- 十一、**區隔**：指就食品作業場所，依場所、時間、空氣流向等條件，予以有形或無形隔離之措施。
- 十二、**食品工廠**：指具有工廠登記核准文件之食品製造業者。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第四條 食品業者之場區及環境，應符合附表一場區及環境良好衛生管理基準之規定。

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

針對以下八項訂定所應符合之規定

1. 場區
2. 建築及設施
3. 冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)
4. 員工宿舍、餐廳、休息室、檢驗場所、研究室
5. 廁所
6. 供水設施
7. 作業場所洗手設施
8. 更衣室

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

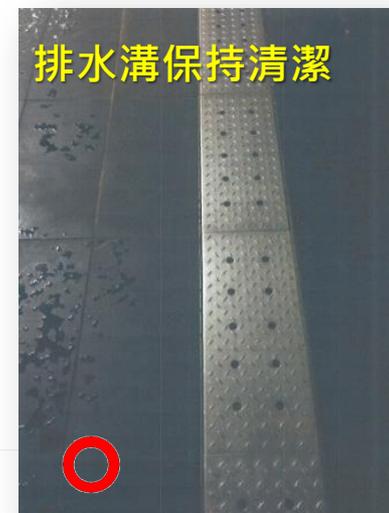
附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

一、**場區**應符合下列規定：

(一)地面應隨時清掃，保持清潔，避免塵土飛揚。

(二)排水系統應經常清理，保持暢通，避免有異味。

(三)禽畜、寵物等應予管制，並有適當之措施。



寵物禁止進入
作業場所



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(一)牆壁、支柱及地面應保持清潔，避免有納垢、侵蝕或積水等情形。

(二)樓板或天花板應保持清潔，避免長黴、剝落、積塵、納垢或結露等現象。

(三)出入口、門窗、通風口及其他孔道應保持清潔，並應設置防止病媒侵入設施。

(四)排水系統應完整暢通，避免有異味，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施，並應設置防止病媒侵入之設施。

(五)照明光線應達到一百米燭光以上，工作或調理檯面，應保持二百米燭光以上；使用之光源，不得改變食品之顏色；照明設備應保持清潔。

(六)通風良好，無不良氣味，通風口應保持清潔。

(七)配管外表應保持清潔。

(八)場所清潔度要求不同者，應加以有效區隔及管理，並有足夠空間，以供搬運。

(九)第三款、第四款以外之場區，應實施有效之病媒防治措施，避免發現有病媒或其出沒之痕跡。

(十)蓄水池（塔、槽）應保持清潔，每年至少清理一次並作成紀錄。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(一)牆壁、支柱及地面應保持清潔，避免有納垢、侵蝕或積水等情形。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(二)樓板或天花板應保持清潔，避免長黴、剝落、積塵、納垢或結露等現象。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(三)出入口、門窗、通風口及其他孔道應保持清潔，並應設置防止病媒侵入設施。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(四)排水系統應完整暢通，避免有異味，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施，並應設置防止病媒侵入之設施。

水管未導入排水溝

排水溝髒亂不堪
且無攔截設施

攔截設施不完整

排水系統設置截油裝置

排水孔加蓋

排水溝具備攔截設施

水管導入排水溝

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(五)照明光線應達到一百米燭光以上，工作或調理檯面，應保持二百米燭光以上；使用之光源，不得改變食品之顏色；照明設備應保持清潔。

作業區之照明光線充足



包裝區之照明光線充足



照明設備保持清潔



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(六)通風良好，無不良氣味，通風口應保持清潔。

通風口積塵



冷氣濾網不潔



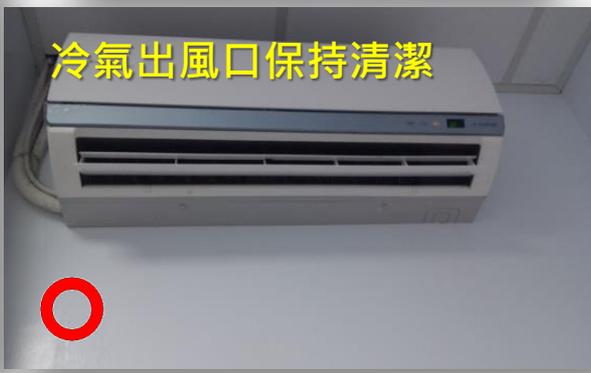
風扇網罩不潔



通風口保持清潔



冷氣出風口保持清潔



風扇網罩定期清潔



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(六)通風良好，無不良氣味，通風口應保持清潔。

(七)配管外表應保持清潔。



[建議]

水、電等配管宜裝設在天花板上，避免設於食品直接曝露之正上方，若設有此等配管時，應有防止灰塵或異物掉落之設施。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、建築及設施，應符合下列規定：

(八)場所清潔度要求不同者，應加以有效區隔及管理，並有足夠空間，以供搬運。



[建議] 各場所之清潔度區分

分類	非食品作業區	一般作業區	管制作業區	
	一般工作區	污染區	準清潔區	清潔區
廠房設施	如:辦公室、檢驗室、洗手消毒室、更衣室、廁所	如:洗滌室、前處理區、(物料/原料/成品)倉庫	如:製造調理區、生產區、緩衝區、外包裝室	如:冷卻室、內包裝室
物流(食物)	清潔度低	→	→	→
人流	清潔度低	←	←	←
空氣流	清潔度低	←	←	←
水流	清潔度低	←	←	←
排水	獨立系統	—	—	—
氣壓	獨立系統	充足空氣	空氣補足系統 (隔熱、降溫)	正壓
進出門	—	—	—	單向管制
建議落菌數*	—	500 CFU以下	50 CFU以下	30 CFU以下

* 各作業區之落菌數控制標準參考台灣優良食品管理技術規範專則，業者可自主訂定食品作業場所之環境落菌標準，確保食品衛生安全品質。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(九)第三款、第四款以外之場區，應實施有效之病媒防治措施，避免發現有病媒或其出沒之痕跡。



[建議] 病媒防治三要素

藥求安全 食在安心

1.使病媒無法進入廠房 不給牠進

不給牠吃

2.病媒侵入後無法孳生

- ① 食品作業場所之垃圾桶於每天生產結束後清洗乾淨。
- ② 食品作業場所內外四周不得任意堆置廢棄物及容器(定時搬離)。
- ③ 廢棄物放置場所不得有不良氣味或有害(毒)氣體溢出(宜加蓋)。
- ④ 排水系統應經常清理保持暢通。
- ⑤ 廠區內草木要定期修剪，不必要之器材、物品禁止堆積。

病媒防治
三要素

- ① 防止病媒侵入設施：如紗窗、紗網、空氣簾、柵欄或捕蟲燈等。
- ② 當發現建築內有孔洞或間隙時，可以鐵網或矽利康密封。

不給牠住

3.病媒侵入後儘速消滅

- ① 追查原因並杜絕來源。
- ② 自行或委託合格廠商辦理場區環境與作業場所之清潔消毒及病媒防治。
- ③ 撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則(儘量避免使用殺蟲劑)。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

二、**建築及設施**，應符合下列規定：

(十)蓄水池（塔、槽）應保持清潔，每年至少清理一次並作成紀錄。

水塔清洗應有紀錄

水塔保持清潔



工廠用水定期送檢

03 檢驗股份有限公司
行政院環保署許可證字號：環署環檢字第 035 號

水質檢驗報告

委託單位： 採樣時間：
 樣品基質：飲用水 收樣時間：
 樣品編號： 報告日期：
 採樣單位：XXX 食品股份有限公司 報告編號：
 採樣地點：前處理區 聯絡人：

是否經認可	檢驗項目	檢驗值(單位)	檢驗方法	飲用水水質標準
	PH	XX (26°C)	NIEA W424.52A	6.0-8.5
	大腸桿菌群	X (CFU/100 mL)	NIEA E230.55B	6 (CFU/100 mL)
	總菌落數	XX (CFU/mL)	NIEA E203.56B	100 (CFU/mL)
	以下空白			

備註：

聲明書：

公司名稱：XXX 檢驗股份有限公司
 負責人：XXX
 檢驗室主管：XXX

負責人章

公司章

主管章

水塔清潔紀錄表

判定：合格(√)表示清潔，不合格(×)表示不清潔
 頻率：每年1次

日期	清洗公司	清洗者	發票編號	判定	異常處理 表單編號
水塔清洗前照片			水塔清洗後照片		
					

管理衛生人員：

廠長：

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

三、**冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)**，應符合下列規定：

(一)冷凍食品之品溫應保持在攝氏負十八度以下；冷藏食品之品溫應保持在攝氏七度以下凍結點以上；避免劇烈之溫度變動。

(二)冷凍(庫)櫃、冷藏(庫)櫃應定期除霜，並保持清潔。

(三)冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)，均應於明顯處設置溫度指示器，並設置自動記錄器或定時記錄。

環境溫度

冷藏庫(櫃)
7°C以下
凍結點以上
冷凍庫(櫃)
-18°C以下



食品中心溫度

冷藏食品
7°C以下
凍結點以上
冷凍食品
-18°C以下



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

三、冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)，應符合下列規定：

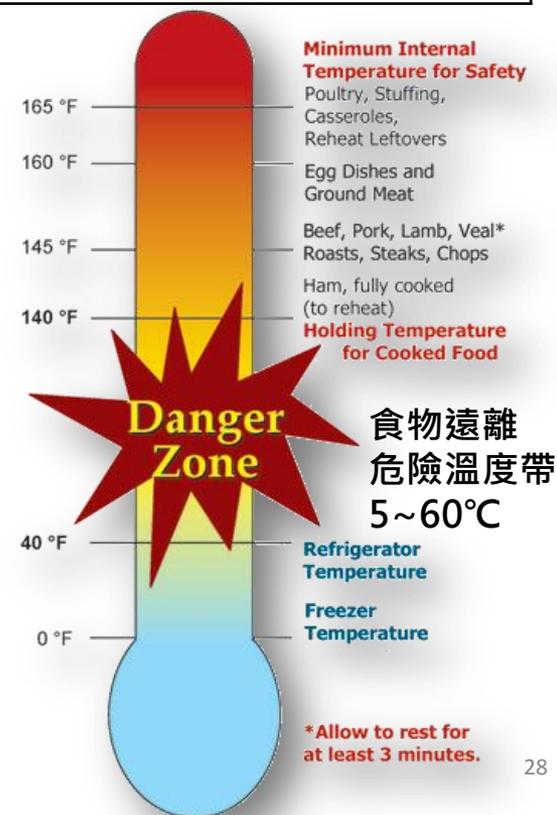
(一)冷凍食品之品溫應保持在攝氏負十八度以下；冷藏食品之品溫應保持在攝氏七度以下凍結點以上；避免劇烈之溫度變動。

冷藏庫控制在7°C以下



禽肉、剩菜復熱溫度	<u>74°C</u>
蛋、絞肉加熱溫度	<u>71°C</u>
牛肉、豬肉、羊肉加熱溫度	<u>63°C</u>
熱藏溫度	<u>60°C</u>
細菌每1小時增加一倍	<u>21°C</u>
細菌每6小時增加一倍	<u>4°C</u>
冷藏溫度	<u>4°C</u>
冷凍溫度	<u>-18°C</u>

圖片來源：USDA官網



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

三、**冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)**，應符合下列規定：

(二)冷凍(庫)櫃、冷藏(庫)櫃應定期除霜，並保持清潔。

冷凍庫內天花板之冷凝水嚴重



冷凍庫內照明故障



冷凍庫結霜嚴重



定期除霜



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

三、**冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)**，應符合下列規定：

(三)冷凍庫(櫃)、冷藏庫(櫃)，均應於明顯處設置溫度指示器，並設置自動記錄器或定時記錄。



庫外溫度指示器



庫外溫度指示器

○○○中央廚房

落實溫度記錄

制定單位	HACCP 管制小組	文件名稱	冷藏櫃溫度紀錄表	文件編號	G-4-3-02A
				版次	1.0 頁次:25/38

頻率:每天 2 次 冷藏櫃溫度標準值:7°C 以下

日期	上午		下午		記錄人員
	溫度°C	時間	溫度°C	時間	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					

建議註明管制基準

衛生管理人員：

單位營養師：

第一章 總則 - 第四條

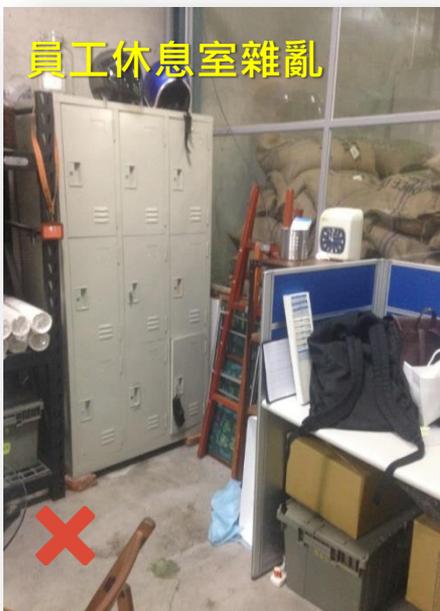
藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

四、設有員工宿舍、餐廳、休息室、檢驗場所或研究室者，應符合下列規定：

(一)與食品作業場所隔離，且應有良好之通風、採光，並設置防止病媒侵入或有害微生物污染之設施。

(二)應經常保持清潔，並指派專人負責。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

- 五、**廁所**應符合下列規定：
 - (一)設置地點應防止污染水源。
 - (二)不得正面開向食品作業場所。但有緩衝設施及有效控制空氣流向防止污染者，不在此限。
 - (三)應保持整潔，避免有異味。
 - (四)應於明顯處標示「如廁後應洗手」之字樣。

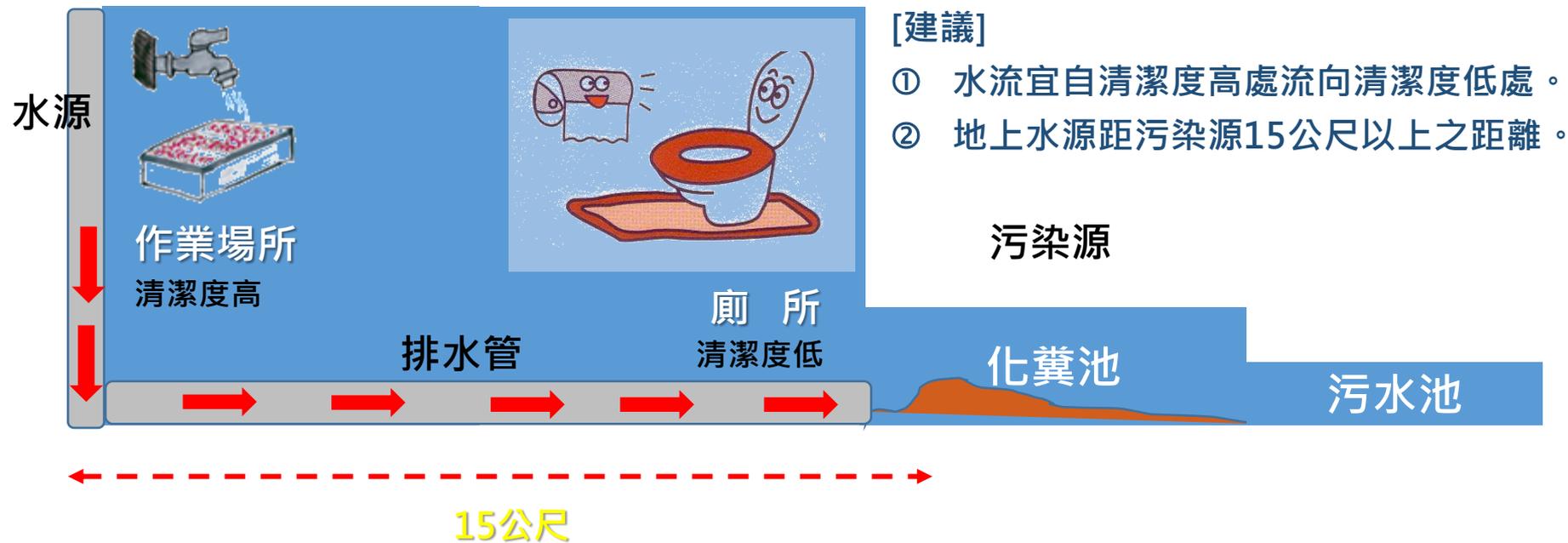
第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

五、廁所應符合下列規定：

(一)設置地點應防止污染水源。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

五、**廁所**應符合下列規定：

(二)不得正面開向食品作業場所。但有緩衝設施及有效控制空氣流向防止污染者，不在此限。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

五、**廁所**應符合下列規定：

(三)應保持整潔，避免有異味。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

五、**廁所**應符合下列規定：

(四)應於明顯處標示「如廁後應洗手」之字樣。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

六、**供水設施**應符合下列規定：

- (一)與食品直接接觸及清洗食品設備與用具之用水及冰塊，應符合飲用水水質標準。
- (二)應有足夠之水量及供水設施。
- (三)使用地下水源者，其水源與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源，應至少保持十五公尺之距離。
- (四)蓄水池（塔、槽）應保持清潔，設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源三公尺以上。
- (五)飲用水與非飲用水之管路系統應完全分離，出水口並應明顯區分。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

六、供水設施應符合下列規定：

(一)與食品直接接觸及清洗食品設備與用具之用水及冰塊，應符合飲用水水質標準。



自來水繳費單

委託轉帳代收水費繳費憑證
Water Charge Transfer Payment Receipt

列印日期 105.02.18/16:06

通訊處：台南市北區開元路67號

先生 女士 (尊號)

王大明

電話號碼：710台南市北區中山南路316巷4-1號
電話：(06) 23257114
免費客服專線：1010

Customer Number: 01234567

本期計費用水期間：104/11/11 - 105/01/06
用水地址：台南市開元路67號

單據號碼	0012345678	○水費項目小計金額	\$322元
代收金融行號	郵局存摺儲蓄	基本費	71.40元
代收帳號	44888888888112	用水費	250.60元
用水類別	普通用水		
工價	1052		
水表口徑	30		
本期繳費起始日	105/02/01		
下期繳費起始日	105/04/01		
本期抄表日期	105/01/06		
下期抄表日期	105/03/07		
本期附加計數	689		
上期附加計數	658		
註記	2.0		
本期實用度數	31		
上期實用度數	34		

○代收費用小計金額 \$127元
消除逾期費 115元
水錶檢閱費/讀費 12元

代收總金額 \$449元
本期日平均度數 0.54度
去年同期日平均度數 0.65度
本期用水量與CO₂均 5 公斤

本公司營業系統一編號 06508585

XXX 檢驗股份有限公司
水質檢驗報告

委託單位： 採樣時間：
樣品基質：飲用水 採樣時間：
樣品編號： 報告日期：
採樣單位：XXX 食品股份有限公司 報告編號：
採樣地點：前處理區 聯絡人：

是否認可	檢驗項目	檢驗值(單位)	檢驗方法	飲用水水質標準
	PH	XX (26°C)	NIEA W424.52A	6.0-8.5
	大腸桿菌群	X (CFU/100 mL)	NIEA E230.55B	6 (CFU/100 mL)
	總菌落數	XX (CFU/mL)	NIEA E203.56B	100 (CFU/mL)
	以下空白			

備註：
聲明書：

公司名稱：XXX 檢驗股份有限公司
負責人：XXX



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

飲用水水質標準[106.01.10]

[下載路徑：行政院環境保護署首頁/環保法規/主管法規查詢系統]

第 三 條 本標準規定如下：

一、細菌性標準：（總菌落數採樣地點限於有消毒系統之水廠配水管網）

項目	最大限值	單位
1. 大腸桿菌群 (Coliform Group)	六 (多管發酵法)	MPN/一〇〇毫升
	六 (濾膜法)	CFU/一〇〇毫升
2. 總菌落數 (Total Bacterial Count)	一〇〇	CFU/毫升

(四) 有效餘氯限值範圍（僅限加氯消毒之供水系統）：

項目	限值範圍	單位
自由有效餘氯 (Free Residual Chlorine)	〇·二~一·〇	毫克/公升

(五) 氫離子濃度指數（公私場所供公眾飲用之連續供水固定設備處理後之水，不在此限）限值範圍：

項目	限值範圍	單位
氫離子濃度指數 (pH 值)	六·〇~八·五	無單位

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

六、供水設施應符合下列規定：

(二)應有足夠之水量及供水設施。



[建議]

- ① 應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質之水。
- ② 必要時，應有儲水設備。
- ③ 必要時，裝設可調節冷熱水之水龍頭。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

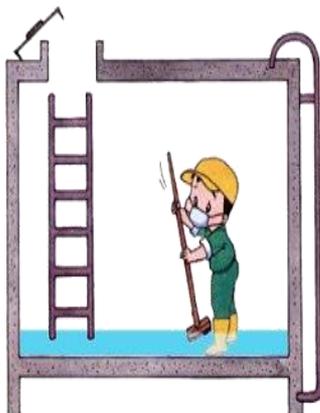
六、供水設施應符合下列規定：

(三)使用地下水源者，其水源與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源，應至少保持十五公尺之距離。

(四)蓄水池（塔、槽）應保持清潔，設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源三公尺以上。

- ① 蓄水池
- ② 蓄水塔
- ③ 蓄水槽

儲水設施



污染源



- ① 化糞池
- ② 廢棄物堆置場

地下水源



3 公尺

15公尺

建議距離15公尺以上，
避免相關污染源。

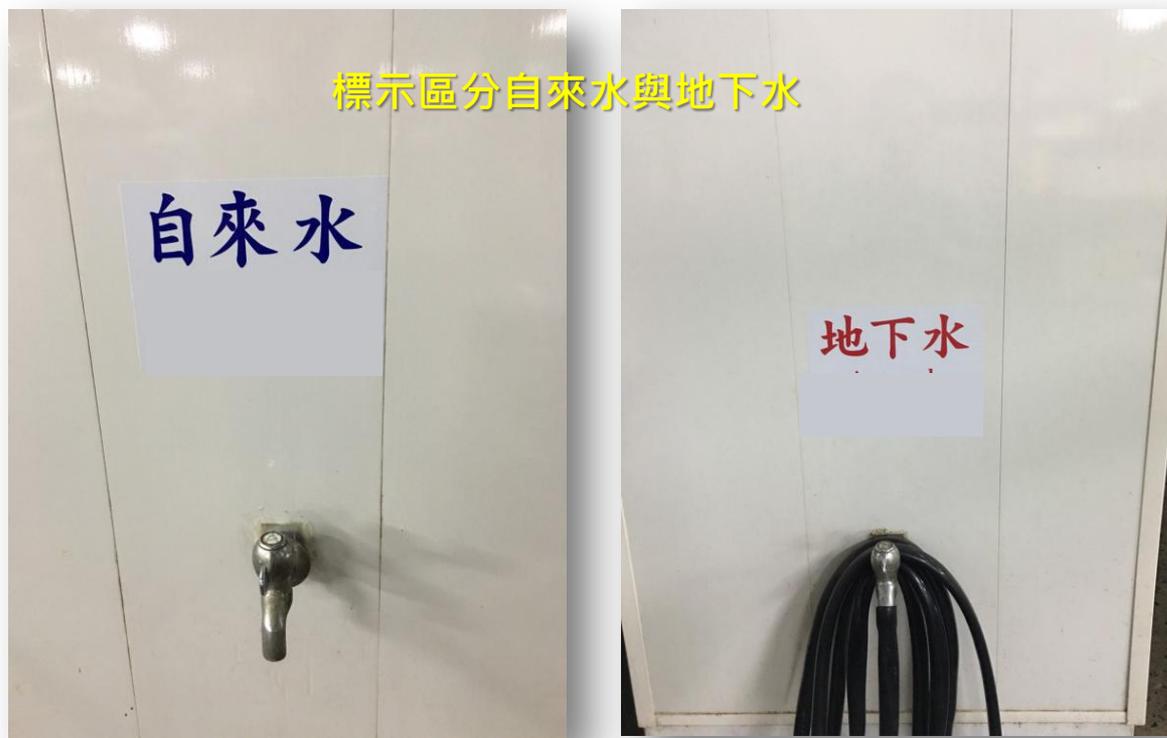
第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

六、供水設施應符合下列規定：

(五)飲用水與非飲用水之管路系統應完全分離，出水口並應明顯區分。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

- 七、作業場所**洗手設施**應符合下列規定：
 - (一)於明顯之位置懸掛簡明易懂之洗手方法。
 - (二)洗手及乾手設備之設置地點應適當，數目足夠。
 - (三)應備有流動自來水、清潔劑、乾手器或擦手紙巾等設施；必要時，應設置適當之消毒設施。
 - (四)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。



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

七、作業場所**洗手設施**應符合下列規定：

(一)於明顯之位置懸掛簡明易懂之洗手方法。

食品從業人員正確洗手步驟

[下載路徑：食品藥物管理署首頁/便民服務/文宣品下載專區]



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

七、作業場所**洗手設施**應符合下列規定：

(二)洗手及乾手設備之設置地點應適當，數目足夠。



[建議]

- ① 應設置在適當且方便之地點，例如：管制作業區入口處、及作業場所內。
- ② 廁所內之洗手設施宜設置在出口鄰近處。

第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

七、作業場所**洗手設施**應符合下列規定：

(三)應備有流動自來水、清潔劑、乾手器或擦手紙巾等設施；必要時，應設置適當之消毒設施。



洗手設備必須具備：

- ① 流動自來水
- ② 液體清潔劑 (洗手乳)
- ③ 乾手設備 (乾手器或擦手紙巾)
- ④ 消毒設備 (消毒液)
- ⑤ 洗手方法掛圖

洗手設備建議具備：

- ① 指甲刷
- ② 垃圾桶 (腳踏式有蓋垃圾桶尤佳)



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

七、作業場所**洗手設施**應符合下列規定：

(四)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。

旋轉式水龍頭



短柄式水龍頭



肘動式水龍頭



酒精消毒



感應式水龍頭



第一章 總則 - 第四條

藥求安全 食在安心

附表一 食品業者之場區及環境良好衛生管理基準

八、設有更衣室者，應與食品作業場所隔離，工作人員並應有個人存放衣物之衣櫃。



第一章 總則 第五條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第五條

食品業者之食品從業人員、設備器具、清潔消毒、廢棄物處理、油炸用食用油及管理衛生人員，應符合附表二良好衛生管理基準之規定。

附表二 食品業者良好衛生管理基準

針對以下六項訂定所應符合之規定

1. 食品從業人員
2. 設備及器具清洗衛生
3. 清潔及消毒等化學物質及用具管理
4. 廢棄物處理
5. 油炸用食用油
6. 管理衛生人員

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、食品從業人員應符合下列規定：

(一)新進食品從業人員應先經醫療機構健康檢查合格後，始得聘僱；雇主每年應主動辦理健康檢查至少一次。

(二)新進食品從業人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求；在職從業人員，應定期接受食品安全、衛生及品質管理之教育訓練，並作成紀錄。

(三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病，其罹患或感染期間，應主動告知現場負責人，不得從事與食品接觸之工作。

(四)食品從業人員於食品作業場所內工作時，應穿戴整潔之工作衣帽(鞋)，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中，必要時應戴口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員，不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴飾物等，並不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。

(五)食品從業人員手部應經常保持清潔，並應於進入食品作業場所前、如廁後或手部受污染時，依正確步驟洗手或(及)消毒。工作中吐痰、擤鼻涕或有其他可能污染手部之行為後，應立即洗淨後再工作。

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、**食品從業人員**應符合下列規定：(續)

(六)食品從業人員工作時，不得有吸菸、嚼檳榔、嚼口香糖、飲食或其他可能污染食品之行為。

(七)食品從業人員以雙手直接調理不經加熱即可食用之食品時，應穿戴消毒清潔之不透水手套，或將手部澈底洗淨及消毒。

(八)食品從業人員個人衣物應放置於更衣場所，不得帶入食品作業場所。

(九)非食品從業人員之出入，應適當管制；進入食品作業場所時，應符合前八款之衛生要求。

(十)食品從業人員於從業期間，應接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校、法人所辦理之衛生講習或訓練。

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、食品從業人員應符合下列規定：

(一)新進食品從業人員應先經醫療機構健康檢查合格後，始得聘僱；雇主每年應主動辦理健康檢查至少一次。

食品從業人員體檢項目皆合格

醫院餐飲從業人員體檢表 (R75V)

姓名	性別	女	檢查日期	105年6月7日
身份證字號	貼相片 近三個月			
出生日期	電話			
身高 157公分	體重 50公斤	血壓	97/55 mmHg	
檢查項目		檢查結果		
手部皮膚病		正常		
出疹、膿瘡		正常		
眼疾		正常		
結核病 (胸部X光)		正常		
檢查項目		檢查報告	檢查結果	
A型肝炎 (Anti-HAV IgM)		陰性	<input checked="" type="checkbox"/> 無異常	<input type="checkbox"/> 異常
傷寒 (WIDAL) 血清若異常請加驗糞便培養		陰性	<input checked="" type="checkbox"/> 無異常	<input type="checkbox"/> 異常
其他檢查		以下空白		
檢查總評	合格		檢查醫師	
院所執業核准登記字號		台新醫院 中市衛醫院字第 075 號		
檢查單位關防				

體檢合格證明

A型肝炎、傷寒、結核病應未檢出

A型肝炎
(經口傳染)

Anti-HAV IgM		Anti-HAV IgG	
陰性	陽性	陰性	陽性
未發病	感染中	無抗體	具抗體
可任用	不任用	可打疫苗	可任用

傷寒

Widal Test	
陰性	陽性
可任用	不任用

胸部X光
檢查

異常標記
肺結核
不任用

手部
皮膚
檢查

皮膚異狀
傳染性皮膚病
不任用



注意事項：1. 本證明未蓋關防及相片時即無效。
2. 受檢人應自行貼妥最近正面脫帽照片。
3. 食品從業人員應每年至醫院檢查，證明應保存壹年。

：台中市東區振興路 441 號

服務專線：04-22139966

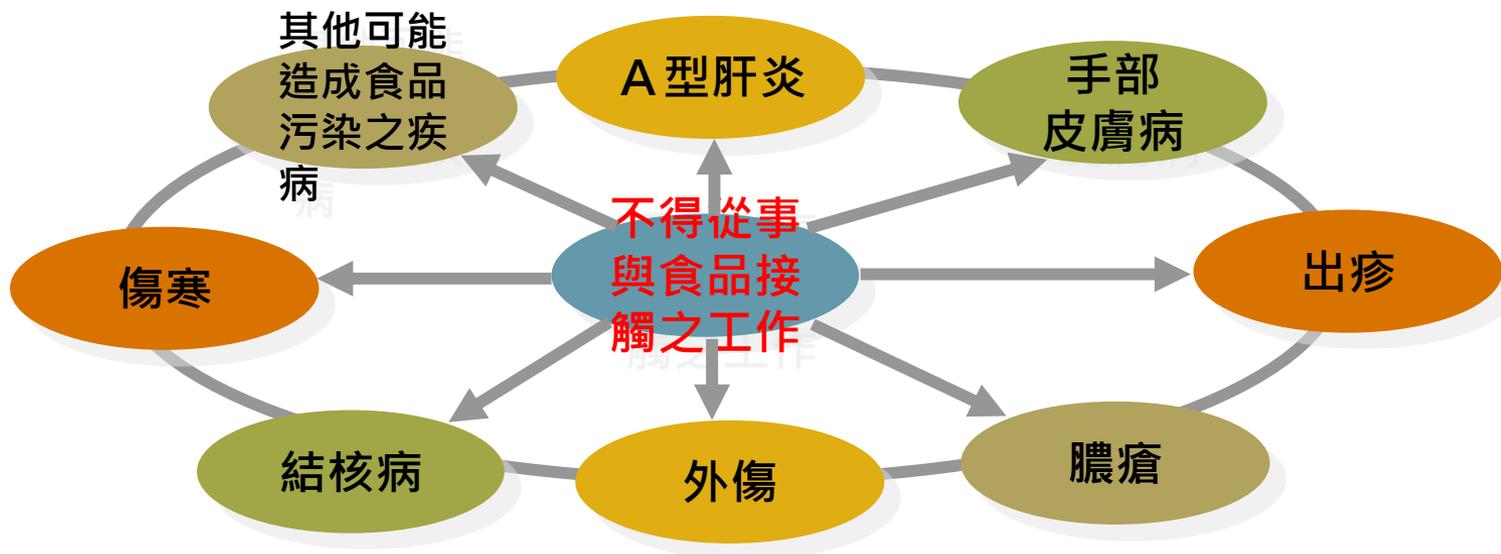
第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、**食品從業人員**應符合下列規定：

(三)食品從業人員經醫師診斷罹患或感染A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、傷寒或其他可能造成食品污染之疾病，其罹患或感染期間，應主動告知現場負責人，不得從事與食品接觸之工作。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

七、食品從業人員應符合下列規定：

(四)食品從業人員於食品作業場所內工作時，應穿戴整潔之工作衣帽(鞋)，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中，必要時應戴口罩。工作中與食品直接接觸之從業人員，不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴飾物等，並不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。

未穿戴工作衣帽



頭髮未包覆完整



口罩未覆蓋口鼻



佩戴手錶



作業人員穿戴工作衣及工作帽



[建議] 食品從業人員正確穿戴圖示

藥求安全 食在安心



若有更好
黏塵滾筒
(工廠無設置浴塵室時)

無塵腳踏黏墊



手要乾淨不得留指甲塗指甲油
不可帶手鍊等飾物
必要時應戴手套



從業人員不可配戴：手錶、手環、戒指等飾物



- 基本要求
- 工作帽
- 工作衣
- 工作鞋

- 必要時要求
- 髮網
- 口罩
(例如：清潔區、包裝區、配膳台等作業人員)
- 手套
(例如：調理不經加熱即可食用之食品時)

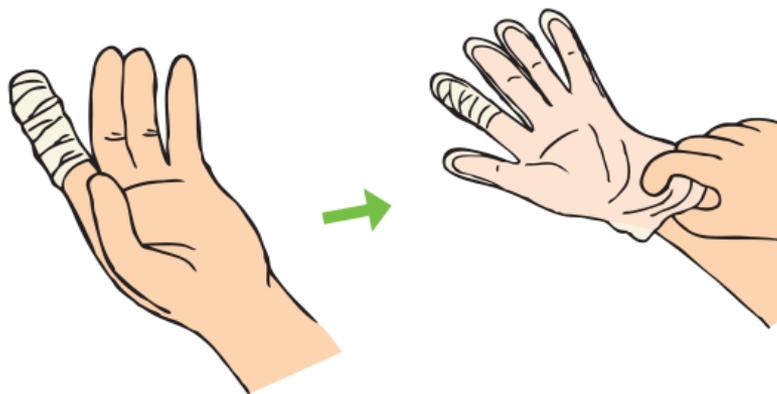
第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、食品從業人員應符合下列規定：

(五)食品從業人員手部應經常保持清潔，並應於進入食品作業場所前、如廁後或手部受污染時，依正確步驟洗手或(及)消毒。工作中吐痰、擤鼻涕或有其他可能污染手部之行為後，應立即洗淨後再工作。



手部有傷口應適當包紮，且戴上衛生手套後才可開始作業，衛生手套要定時更換或消毒

[建議]

以下為清洗手部之時機，必要時應予以消毒：

- ① 進入作業場所工作前
- ② 用手直接接觸食品前
- ③ 用手撿拾掉落地上的東西後
- ④ 如廁後
- ⑤ 接觸金錢或離開工作位置後
- ⑥ 調換工作時
- ⑦ 手部受污染時(吐痰、擤鼻涕)

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、**食品從業人員**應符合下列規定：

(六)食品從業人員工作時，不得有吸菸、嚼檳榔、嚼口香糖、飲食或其他可能污染食品之行為。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、**食品從業人員**應符合下列規定：

(七)食品從業人員以雙手直接調理不經加熱即可食用之食品時，應穿戴消毒清潔之不透水手套，或將手部澈底洗淨及消毒。



[建議] 戴手套前，雙手仍應清洗乾淨。

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、**食品從業人員**應符合下列規定：

(八)食品從業人員個人衣物應放置於更衣場所，不得帶入食品作業場所。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、**食品從業人員**應符合下列規定：

(九)非食品從業人員之出入，應適當管制；進入食品作業場所時，應符合前八款之衛生要求。



[建議]

- ① 作業中若有訪客，應於會客室接待訪客，不宜讓訪客進入作業現場。
- ② 非現場工作人員之出入應適當管理。若要進入食品作業場所之必要時，應符合現場工作人員之衛生要求。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

一、食品從業人員應符合下列規定：

(十)食品從業人員於從業期間，應接受衛生主管機關或其認可或委託之相關機關(構)、學校法人所辦理之衛生講習或訓練。

食品安全管制小組人員暨衛生管理人員專業講習時數累計卡



無原製發單位
戳記者無效

姓 名	
身分證字號	
出生年月日	
住 址	
服務單位	

製發單位	
製發日期	

凡 努 力 過 的 必 會 留 下 痕 跡

序次	課 名	日 期	講習時數	主(承)辦機構名稱及主管簽章	核發之衛生機關名稱及核發文號	核發之衛生機關主管(辦)人員簽章	備註
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							

凡 流 過 汗 的 必 能 歡 欣 收 割

教育訓練資訊查詢

相關活動訊息

[查詢路徑：食品藥物管理署首頁/公告資訊/活動訊息]

藥求安全 食在安心

衛生福利部食品藥物管理署
FDA Food and Drug Administration

公告資訊 機關介紹 業務專區 法規資訊 便民服務 出版品 個人化服務

業務專區
 · 食品
 · 藥品
 · 醫療器材
 · 化粧品
 · 區管理中心
 · 管制藥品
 · 實驗室認證
 · 研究檢驗
 · 邊境查驗專區
 · 製藥工廠管理(GMP/GDP)
 · 通報及安全監視專區

目前位置：首頁 > 業務專區 > 食品 > 餐飲衛生 > 1. 餐飲業食品安全管制系統(HACCP)專區 > HACCP訓練機關(構)

HACCP訓練機關(構)

- 訓練機構(構)一覽表
- 訓練機構(構)申請認可辦法

衛生福利部食品藥物管理署
Food and Drug Administration
中華民國廚師證書資訊管理系統

首頁 公告訊息 廚師證書 衛生講習 HACCP課程 學習資源 從業人員學習護照 相關連結 管理專區

HACCP訓練機構

[查詢路徑：食品藥物消費者知識服務網首頁/食在安心/HACCP/HACCP訓練機構]

衛生講習及HACCP之課程查詢及辦理單位

[查詢路徑：中華民國廚師證書管理資訊系統首頁/衛生講習或HACCP課程]

現在位置：衛生講習 > >衛生講習課程查詢

講習縣市：

講習類別：全選 持證廚師 一般餐飲衛生講習

講習日期： ~

是否查詢過期資料：若勾選可查詢過期資料

一頁10筆，共72筆 第1到10筆

序號	講習類別	課程名稱	講習日期
1.	持證廚師	(1)餐飲實務操作與食品安全 (2)食材食品衛生規範 (3)防治食物中毒與餐飲病媒 (4)餐飲食品衛生規範	105/11/13
2.	持證廚師	(1)防範食品中毒 (2)餐飲衛生規範 (3)食材選購與管理 (4)食品添加物管理與運用	105/10/06
3.	持證廚師	(1)認識食品標示 (2)食安法新制介紹 (3)5 S運動與餐飲衛生 (4)低碳飲食之採購與烹調	105/09/27
4.	持證廚師	(1)器具清洗與消毒 (2)食物中毒案例探討 (3)食中活力與美談	105/09/25

食品藥物消費者
FDA 知識服務網

民眾版

首頁 專題焦點 新聞專區 消費紅線 食在安心 藥求安全 人體器官保存庫 反毒資源 宣導活動 整合

分眾導覽：

帳號： 密碼： 驗證碼：

食在安心
 首頁 > 食在安心 > 飲食衛生 > 各縣市衛生局認可之機構名單

HACCP
 飲食衛生
 營養與健康
 認識食品標章
 全國食品安全會議專區
 基因改造食品管理專區
 歷年食品中毒資料
 食品圖書館

各縣市衛生局認可之衛生教育講習機構名單

標題：各縣市衛生局認可之衛生教育講習機構名單 加入收藏

各縣市衛生局認可之衛生教育講習機構名單，請逕至中華民國廚師證書資訊管理系統查詢http://chef.fda.gov.tw/tblu/main/apr/fpafp0901f.jsp。

各縣市衛生局認可之衛生教育講習機構名單

[查詢路徑：中華民國廚師證書管理資訊系統首頁/衛生講習]

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

二、**設備及器具**之清洗衛生，應符合下列規定：

(一)食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫，並保持清潔。

(二)製造、加工、調配或包(盛)裝食品之設備、器具，使用前應確認其清潔，使用後應清洗乾淨；已清洗及消毒之設備、器具，應避免再受污染。

(三)設備、器具之清洗消毒作業，應防止清潔劑或消毒劑污染食品、食品接觸面及包(盛)裝材料。

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

二、設備及器具之清洗衛生，應符合下列規定：

(一)食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫，並保持清潔。

容器凹陷不平滑



容器變形



操作檯面平滑無裂縫



第一章 總則 - 第五條

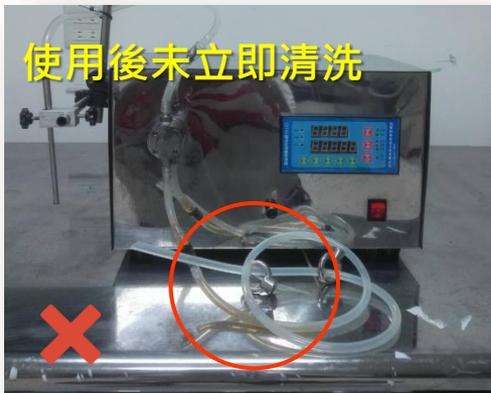
藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

二、**設備及器具**之清洗衛生，應符合下列規定：

(二)製造、加工、調配或包(盛)裝食品之設備、器具，使用前應確認其清潔，使用後應清洗乾淨；已清洗及消毒之設備、器具，應避免再受污染。

使用後未立即清洗



用畢未清理粉塵



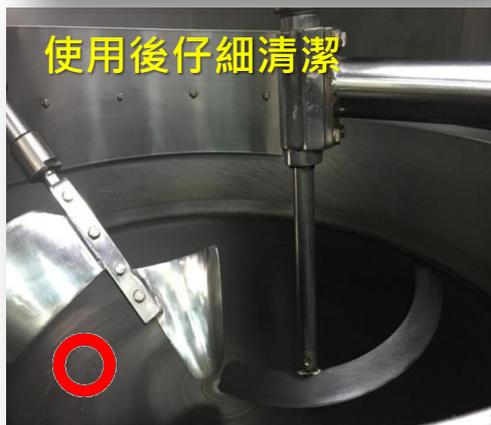
零件清洗後
包覆完整



餐具清洗後置於櫃內
避免污染



使用後仔細清潔



使用前確認設備清潔



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

二、設備及器具之清洗衛生，應符合下列規定：

(三)設備、器具之清洗消毒作業，應防止清潔劑或消毒劑污染食品、食品接觸面及包(盛)裝材料。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

三、清潔及消毒等化學物質及用具之管理，應符合下列規定：

(一)病媒防治使用之環境用藥，應符合環境用藥管理法及其相關法規之規定，並明確標示，存放於固定場所，不得污染食品或食品接觸面，且應指定專人負責保管及記錄其用量。

(二)清潔劑、消毒劑及有毒化學物質，應符合相關主管機關之規定，並明確標示，存放於固定場所，且應指定專人負責保管及記錄其用量。

(三)食品作業場所內，除維護衛生所必須使用之藥劑外，不得存放使用。

(四)有毒化學物質，應標明其毒性、使用及緊急處理。

(五)清潔、清洗及消毒用機具，應有專用場所妥善保存。

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

三、**清潔及消毒等化學物質及用具**之管理，應符合下列規定：

(一)病媒防治使用之環境用藥，應符合環境用藥管理法及其相關法規之規定，並明確標示存放於固定場所，不得污染食品或食品接觸面，且應指定專人負責保管及記錄其用量



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

三、**清潔及消毒**等化學物質及用具之管理，應符合下列規定：

(三)食品作業場所內，除維護衛生所必須使用之藥劑外，不得存放使用。

清潔劑隨意放置於倉庫周圍



清潔劑堆放於操作台下



清潔劑放置於烹調區



清潔劑用畢歸位



第一章 總則 - 第五條

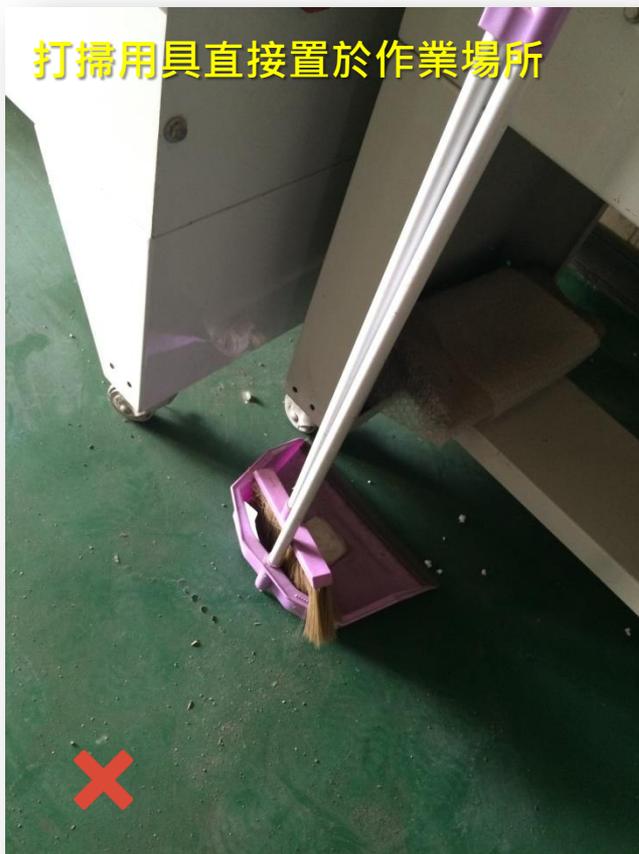
藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

三、**清潔及消毒**等化學物質及用具之管理，應符合下列規定：

(五)清潔、清洗及消毒用機具，應有專用場所妥善保存。

打掃用具直接置於作業場所



打掃用具置於倉庫外



打掃用具懸置於存放室



設有打掃用具存放室



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

四、**廢棄物處理**應符合下列規定：

- (一)食品作業場所內及其四周，不得任意堆置廢棄物，以防孳生病媒。
- (二)廢棄物應依廢棄物清理法及其相關法規之規定清除及處理；廢棄物放置場所不得有異味或有害（毒）氣體溢出，防止病媒孳生，或造成人體危害。
- (三)反覆使用盛裝廢棄物之容器，於丟棄廢棄物後，應立即清洗乾淨；處理廢棄物之機器設備，於停止運轉時，應立即清洗乾淨，防止病媒孳生。
- (四)有危害人體及食品安全衛生之虞之化學藥品、放射性物質、有害微生物、腐敗物或過期回收產品等廢棄物，應設置專用貯存設施。

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

四、**廢棄物處理**應符合下列規定：

(一)食品作業場所內及其四周，不得任意堆置廢棄物，以防孳生病媒。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

四、廢棄物處理應符合下列規定：

(二)廢棄物應依廢棄物清理法及其相關法規之規定清除及處理；廢棄物放置場所不得有異味或有害（毒）氣體溢出，防止病媒孳生，或造成人體危害。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

四、廢棄物處理應符合下列規定：

(三)反覆使用盛裝廢棄物之容器，於丟棄廢棄物後，應立即清洗乾淨；處理廢棄物之機器設備，於停止運轉時，應立即清洗乾淨，防止病媒孳生。



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

四、廢棄物處理應符合下列規定：

(四)有危害人體及食品安全衛生之虞之化學藥品、放射性物質、有害微生物、腐敗物或過期回收產品等廢棄物，應設置專用貯存設施。

1.化學藥品

化學物質容器
等危害廢棄物



3.有害微生物

微生物試驗廢棄物



4.廚餘廢棄物

食材處理殘餘物、食物殘渣、腐敗物、
不良品、過期(回收)食品



5.資源回收廢棄物

紙類、塑膠類、玻璃
類、鋁類/鐵類



6.廢食用油

廢食用回收油桶



第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

五、**油炸用食用油**之總極性化合物 (total polar compounds) 含量達百分之二十五以上時，不得再予使用，應全部更換新油。

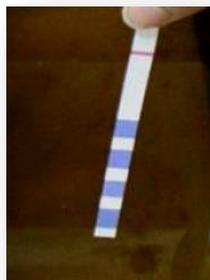
油炸用食用油安全管理



1. 酸價試紙快速測試法

建議參考100年出版之油炸油安全管理簡易手冊

2. 總極性化合物 (TPC) 快速檢測器



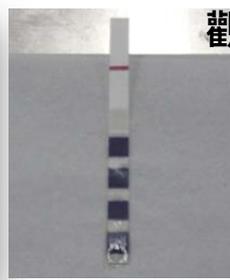
油溫不可過低



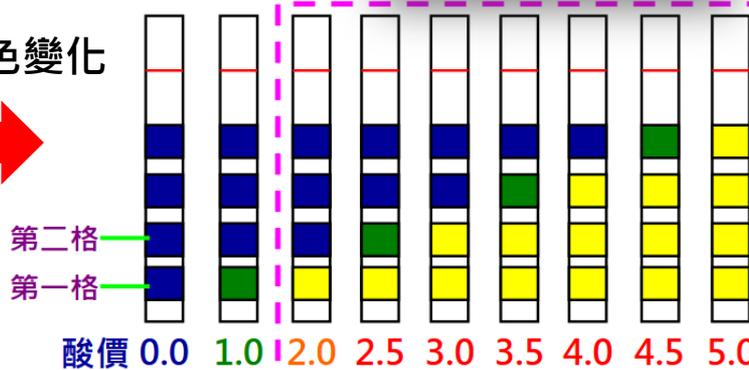
油撈至另一容器



四格浸泡 等1分鐘 數到3



觀察顏色變化



需換油

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

六、食品業者應指派**管理衛生人員**，就建築與設施及衛生管理情形，按日填報衛生管理紀錄，其內容包括本準則之所定衛生工作。

○○○中央廚房

制定日期	○○○○○○	文件名稱	衛生管理日誌	文件編號:	G-4-1-01		
制定單位	HACCP 管制小組	衛生管理日誌	版次: 1.0	頁次: 1/38			
頻率: 每天	判定符合「✓」; 不符合「✗」		年	月	日		
區域	檢 查 項 目	日 期					
		一	二	三	四	五	六
作業區 環境	1.工廠四週環境維持整潔，每日清掃						
	2.牆壁、支柱與地面：無懸污、破損、積水、發霉，且維持清潔						
	3.天花板：保持乾淨，無長霉、剝落、或懸污，食品曝露之正上方無結露現象						
	4.出入口：門窗、通風口及其他通道型膠簾、紗網完好及清潔						
	5.排水溝清潔且保持完整暢通						
	6.照明設施：燈管無損壞、燈罩無破損、脫落或積塵						
	7.配管：管線無外露且保持清潔						
	8.廠區內不得有不良氣味						
人員衛 生	1.作業前檢查身體健康狀況及服裝儀容						
	2.正確配戴網帽、口罩無露出口鼻與頭髮						
	3.進入工作場所前依正確步驟洗手，保持手部清潔						
	4.與食品直接接觸的工作人員不得化妝、蓄留指甲、塗指甲油、配戴飾物及手錶						
	5.個人工作服及工作鞋每日更換清洗						
	6.工作中無吸菸、嚼檳榔、口香糖、飲食及從事其他可能污染食品之行為						
	7.雙手直接接觸食物時，使用拋棄式手套，破損、受污染時立即更換。						
	8.個人物品不得帶入食品處理或設備、用具洗滌之地區						
	9.非從業人員之出入應適當管理，進入食品作業場時，符合衛生要求						
配膳作 業區	1.工作前後輸送帶及工作台面保持清潔且有使用75%酒精消毒						
	2.作業人員有戴塑膠手套，更換配膳食物、污損時立即更換						
	3.配膳室於作業時保持舒適溫度						
	4.食物及容器不可直接與地面接觸						
	5.無塵屑，保持乾淨						
廁所	1.有「 洗手 」圖及如廁後應洗手的標語且無破損						
	2.打掃清潔，無不良氣味，垃圾桶保持乾淨						
	3.洗手池：抽取式擦手紙及75%酒精						

每日衛生管理紀錄

區域	檢 查 項 目	日 期							
		一	二	三	四	五	六	日	
農牧室	1.員工有個人專用置物櫃且持清潔								
	2.未放置食物及雜物，地面保持清潔								
	3.有落地鏡且完整無破損								
洗手 設施	1.有完整洗手掛圖								
	2.洗手乳、抽取式擦手紙及75%酒精								
	1.清潔劑、消毒劑及各類化學藥品有明確標示其使用目的方法，置於儲藏室中								
清潔及 消毒用 品等化 學物質	2.食品作業場所前處理作業區及烹調作業區之清潔液放置於水槽下方且以一瓶為限。								
	3.用於食品之器具與器具，使用前後盤點，且確實清潔								
	4.器具應定期消毒，存放整齊、溫度正常並依規定紀錄								
設備與 器具	3.乾物料區維持乾淨、物品擺放正確，溫度及相對濕度依規定紀錄								
	4.蒸籠、飯鍋和炒菜鍋、烤箱於收工後保持清潔								
	5.切菜機於使用後清理乾淨								
	6.食物盛裝容器無凹陷或裂縫								
	7.刀具砧板依生熟食區分，使用後清洗乾淨								
	8.調味用料之盛裝容器有明確標示，不使用時需加蓋且保持清潔								
	9.包裝作業前後，盒菜工作台面及便當輸送帶清洗乾淨並噴灑75%酒精								
	10.每日更換泡鞋池有效氯液(200 ppm)並保持清潔								
	廢棄物	1.食品作業場所內無堆積廢棄物							
		2.盛裝廢棄物之垃圾桶每日清理							
3.廚餘桶及截油槽每日清理一次									
烹調作 業區	1.現場無私人用品及飲料等								
	2.生、熟食有區隔，且食物及容器均未接觸地面								
	3.綑紮等工具有置於規定區域中								
	4.清潔劑不可置於烹調作業區內								
	5.調味料等置物架不可放置雜物保持乾淨且每日整理								
	6.作業前後，各區人員確實執行機台及環境清潔及消毒								
前處理 作業區	1.食品之原料及器具不可直接與地面接觸								
	2.食材清洗順序為水果、蔬菜、肉類及海鮮，且需充份去除砂土及異物								
	3.物料庫房、冷凍、冷藏室有專人管理，所有物料應放置整齊並先進先出								
	4.物料庫及倉庫內貯存之物品分類存放，不可直接置地板上，應離牆離地5cm以上								

[建議]
每日檢查並簽名。

管理衛生人員：

單位主管：

第一章 總則 - 第五條

藥求安全 食在安心

附表二 食品業者良好衛生管理基準

七、食品工廠之**管理衛生人員**，宜於工作場所明顯處，標明該人員之姓名。



第一章 總則 - 第六條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第六條

食品業者**倉儲管制**，應符合下列規定：

- 一、原材料、半成品及成品倉庫，應分別設置或予以適當區隔，並有足夠之空間，以供搬運。
- 二、倉庫內物品應分類貯放於棧板、貨架上或採取其他有效措施，不得直接放置地面，並保持整潔及良好通風。
- 三、倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。
- 四、倉儲過程中需管制溫度或濕度者，應建立管制方法及基準，並確實記錄。
- 五、倉儲過程中，應定期檢查，並確實記錄；有異狀時，應立即處理，確保原材料、半成品及成品之品質及衛生。
- 六、有污染原材料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起貯存。

第一章 總則 - 第六條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第六條 食品業者**倉儲管制**，應符合下列規定：

- 一、原材料、半成品及成品倉庫，應分別設置或予以適當區隔，並有足夠之空間，以供搬運。

半成品倉庫獨立設置



倉庫有足夠空間供搬運



第一章 總則 - 第六條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第六條 食品業者**倉儲管制**，應符合下列規定：

- 二、倉庫內物品應分類貯放於棧板、貨架上或採取其他有效措施，不得直接放置地面，並保持整潔及良好通風。

食材置於地面



原料室物品離地存放
(並建議離牆存放)



冷藏庫物品以
不同顏色塑膠籃作為離地措施



第一章 總則 - 第六條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第六條 食品業者**倉儲管制**，應符合下列規定：

三、倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實記錄。

利用隔板標示使用優先順序



接近有效日期的產品
使用有色標籤提醒優先使用



成品入庫應做記錄 - 1-c

產品名稱	洗滌整蛋	製造日期	105.11.14
包裝容器	格藍 紙箱	有效日期	105.11.29
數量	59箱	產品批號	105114-1-1
規格	15kg / 箱		
備註			

成品入庫單 單號: 105114-1-D

產品名稱	洗滌整蛋	製造日期	105.11.14
包裝容器	格藍 紙箱	有效日期	105.11.29
數量	4箱	產品批號	105114-1-3
規格	15kg / 箱 M		
備註			

第一章 總則 - 第六條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第六條 食品業者倉儲管制，應符合下列規定：

四、倉儲過程中需管制溫度或濕度者，應建立管制方法及基準，並確實記錄。



貿易有限公司

制定日期	乾物料室溫濕度紀錄表		文件編號				
2015.11.25							
頻率：每日							
乾物料室溫度控制在28度以下、濕度控制在70%以下							
期別：2016年7月		期別：2016年8月					
日期	溫/濕度	時間	記錄	日期	溫/濕度	時間	記錄
1	30/76	11:18	(3)	1	30/74	11:24	(3)
2	休			2	28/72	10:20	(3)
3	休			3	32/74	10:19	(2)
4	休			4	31/72	11:37	(3)
5	休			5	31/70	10:32	(3)
6	31/74	11:15	(3)	6	休		
7	32/76	11:06	(3)	7	休		
8	休			8	31/76	11:03	(2)
9	休			9	20/72	10:21	(3)
10	休			10	30/76	11:04	(2)
11	28/88	11:15	(3)	11	26/74	11:00	(2)
12	28/80	11:05	(3)	12	28/78	10:52	(2)
13	30/72	10:46	(2)	13	休		
14	28/70	11:10	(3)	14	休		
15	30/74	11:00	(3)	15	30/80	11:26	(2)
16	休			16	24/82	11:46	(3)
17	休			17	26/82	11:03	(3)
18	30/80	9:30	揚	18	26/80	11:25	(2)
19	30/75	9:30	揚	19	28/76	11:13	(2)
20	31/75	11:00	揚	20	28/74	10:50	(3)
21	31/75	9:30	揚	21	休		
22	31/80	11:30	揚	22	30/76	11:58	(3)
23	休			23	30/76	11:34	(3)
24	休			24	30/74	11:17	(3)
25	32/64	10:55	(3)	25	30/72	11:20	(3)
26	30/66	11:15	(3)	26	30/70	11:04	(3)
27	31/68	10:52	(3)	27	休		
28	32/70	11:13	(3)	28	休		
29	30/68	10:57	(3)	29	30/76	11:27	(2)
30	休			30	30/76	10:42	(2)



第一章 總則 - 第六條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第六條 食品業者**倉儲管制**，應符合下列規定：

五、倉儲過程中，應定期檢查，並確實記錄；有異狀時，應立即處理，確保原材料、半成品及成品之品質及衛生。



第一章 總則 - 第六條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第六條 食品業者**倉儲管制**，應符合下列規定：

六、有污染原材料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起貯存。

未使用之包材貯放時妥善包裝



包材與原材料、半成品或成品分開貯存



第一章 總則 - 第七條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第七條	食品業者 運輸管制 ，應符合下列規定：
	一、運輸車輛應於裝載食品前，檢查裝備，並保持清潔衛生。
	二、產品堆疊時，應保持穩固，並維持空氣流通。
	三、裝載低溫食品前，運輸車輛之廂體應確保食品維持有效保溫狀態。
	四、運輸過程中，食品應避免日光直射、雨淋、劇烈之溫度或濕度之變動、撞擊及車內積水等。
	五、有污染原料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起運輸。

第一章 總則 - 第七條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第七條 食品業者**運輸管制**，應符合下列規定：

二、產品堆疊時，應保持穩固，並維持空氣流通。

運輸車輛內之產品整齊放置並留有足夠空間



第一章 總則 - 第七條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第七條 食品業者**運輸管制**，應符合下列規定：

三、裝載低溫食品前，運輸車輛之廂體應確保食品維持有效保溫狀態。



[提醒] 依據食品良好衛生規範準則《附表一》三(一)之規定
冷凍食品之品溫應保持在 -18°C 以下；
冷藏食品之品溫應保持在 7°C 以下、凍結點以上；
避免劇烈之溫度變動。

第一章 總則 - 第七條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第七條 食品業者**運輸管制**，應符合下列規定：

四、運輸過程中，食品應避免日光直射、雨淋、劇烈之溫度或濕度之變動、撞擊及車內積水等。



第一章 總則 - 第七條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第七條 食品業者**運輸管制**，應符合下列規定：

- 五、有污染原料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起運輸。

白天運送團膳餐食



晚上運送垃圾



第一章 總則 - 第八條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第八條 食品業者就**產品申訴及成品回收管制**，應符合下列規定：

- 一、產品申訴案件之處理，應作成紀錄。
- 二、成品回收及其處理，應作成紀錄。

第一章 總則 - 第八條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第八條 食品業者就**產品申訴及成品回收管制**，應符合下列規定：

一、產品申訴案件之處理，應作成紀錄。

客訴處理紀錄表

4. 客訴處理

○○食品股份有限公司
客訴處理紀錄表

編號：

客戶名稱	聯絡電話	傳真號碼
產品名稱	生產日期	受理人員
客訴日期	回覆日期	
客訴內容 及其常現象		
原因分析		
矯正措施		
再發防止 措施		
效果確認		

原因分析

矯正措施

再發防止措施

有限公司

退貨記錄表

制定日期：2015.11.25

標準：食品無法符合採購標準時

日期	退貨品名	廠商名稱	退貨數量	廠商連絡人	退貨原因	實際退貨日期	備註
2016. 7. 20	粽子		279	陳先生	粽子上有毛絮	2016. 7. 22	

負責人：
照片留存：



[建議]

- ① 建立客訴處理制度，對顧客提出之書面或口頭抱怨與建議，宜協調有關部門立即追查原因，妥予改善，同時由公司派人向提出者說明原因與致意。
- ② 紀錄宜註明產品名稱、批號、數量、理由、處理日期及最終處置方式。
- ③ 宜定期統計、檢討，並分送有關部門參考改進。
- ④ 工廠宜針對來自廠內外問題及客訴等資料，建立異常處理措施，以解決顯著及潛在可能發生之問題。

廠長：
●發生消費者申訴案件時，應立即處理，找出發生的原因，尋求改善查核。

第一章 總則 - 第八條

藥求安全 食在安心

第一章 總則 (續)

第八條 食品業者就**產品申訴及成品回收管制**，應符合下列規定：
 二、成品回收及其處理，應作成紀錄。

有限公司

制訂日期 2015.11.25		文件編號		成品回收紀錄表		
頻率：產品回收發生時						
回收日期	出貨日期	回收原因	回收數量	回收處理/改善措施	負責人員	

回收處理紀錄表

2016 模擬回收
有限公司 產品回收通知處理單

品名	復原膠					
規格						
批號	20160906					
回收原因	運輸時包裝破掉					
回收期間/方式	當該產品不符合消費者，可能產生危害時立即回收處理並補償消費者					
回收日期	2016.09.08					
回收處理方式	若無發生可定期模擬演練立即銷毀處理。					
處理方式確認	產品回收後品管部須針對異常之分析了解檢討，防範事件再次發生					
通知單位						
備註						

簽核： _____ 經辦： _____

- [建議]
- ① 建立成品回收及銷毀制度，包括回收等級、層面及時效等，可以每年至少進行演練一次。
 - ② 紀錄宜註明產品名稱、批號、數量、理由、處理日期及最終處置方式。

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業

第九條

食品製造業製程管理及品質管制，應符合附表三 **製程管理及品質管制基準**之規定。

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

針對以下七項訂定所應符合之規定

1. 追溯追蹤
2. 採購驗收
3. 食品添加物管理
4. 食品製程規劃符合衛生安全
5. 防止交叉污染
6. 化學性及物理性危害侵入之預防
7. 原料、半成品、成品管制

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

- 一、使用之原材料，應符合食品安全衛生管理法及其相關法令之規定，並有可追溯來源之相關資料或紀錄。



中央廚房
供應者名冊

文件編號: G-4-2-01A
制定單位: HACCP管制小組
食材供應商名冊
版次: 1.0 頁次: 12/38

項次	供應商	負責人	電話	地址	認證
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					

進貨單 (送貨單) 食品股份有限公司
送貨明細單

出貨日期: 2016/01/20
客戶名稱: 王大明
聯絡地址: []
送貨地址: []

單據上註明批號(有效日期)有助追溯追蹤

序號	產品編號	內容物	數量	單位	金額	客戶簽章	批號 / 有效日期	備註
1	A001	中筋麵粉	20	袋	XXX	王大明	2016/01/20	
2	C001	沙拉油	5	桶	000	王大明	2016/02/25	
2	B002	食用精鹽	2	袋	XXX	王大明	2016/08/25	

[建議]

- ① 工廠應建立食品及其相關產品追溯追蹤制度，得以批號或其他可連結之方式進行。
- ② 依據生產批號可追溯該批產品之原始生產資料。
- ③ 應能將產品由流通端追溯至收貨原材料來源，以及將原材料追蹤至生產之產品。

[建議] 原材料進貨建立驗收制度

藥求安全 食在安心

建立驗收制度	
抽驗	進貨時抽檢，每家供應商X%品項；每品項Y%數量
商品	廠商、廠牌、品名
有效日期(優先)或製造日期或訂貨日期(如生鮮食材)	供貨日離有效日期期間1/3或1/2以上；是否逾期
規格&數量	
品溫	冷藏食品 7°C以下、凍結點以上； 冷凍食品 -18°C以下； 是否保有原貯存狀態
官能品質	糖度、外觀、色澤、氣味、組織、彈性、異物、受潮、腐敗
包裝	完整、標示
是否允收	合格、拒收
負責人	收貨人、驗收人

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

- 三、原材料之暫存，應避免製程中之半成品或成品產生污染；需溫溼度管制者，應建立管制方法及基準，並作成紀錄。冷凍原料解凍時，應防止品質劣化。



第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

四、原材料使用，應依先進先出之原則，並在保存期限內使用。



原材料分裝後應
標示有效日期



第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

五、原材料有農藥、重金屬或其他毒素等污染之虞時，應確認其安全性或含量符合食品安全衛生管理法及相關法令規定。

XXX 檢驗股份有限公司

衛生福利部食品檢驗機構認證編號：XXX

檢驗報告

委託單位：XXX 食品股份有限公司 送檢方式：顧客親送

公司地址： 收檢日期：

樣品名稱：XXX 報告日期：

供應商名稱：XXX 公司 報告編號：

樣品批號：1050101 樣品狀態：如附件照片

有效日期：1061231

是否經認可	檢驗項目	檢驗結果(單位)	檢驗方法	偵測極限
	農藥殘留	未檢出	XXXXXXXXXXXX	詳如附件
	以下空白			

備註：

聲明書：

公司名稱：XXX 檢驗股份有限公司
負責人：XXX
報告簽署人：XXX

負責人章

公司章

主管章

食品或食品添加物有下列情形之一者，不得製造、加工、調配、包裝、運送、貯存、販賣、輸入、輸出、作為贈品或公開陳列：

- 一.變質或腐敗。
- 二.未成熟而有害人體健康。
- 三.有毒或含有有害人體健康之物質或異物。
- 四.染有病原性生物，或經流行病學調查認定屬造成食品中毒之病因。
- 五.殘留農藥或動物用藥含量超過安全容許量。
- 六.受原子塵或放射能污染，其含量超過安全容許量。
- 七.攙偽或假冒。
- 八.逾有效日期。
- 九.從未於國內供作飲食且未經證明為無害人體健康。
- 十.添加未經中央主管機關許可之添加物。

食品或食品添加物含有天然毒素或化學物品，而其成分或含量對人體健康有害或有害之虞者。

食品或食品添加物受病源性生物或其產生之毒素污染，致對人體健康有害或有害之虞者。

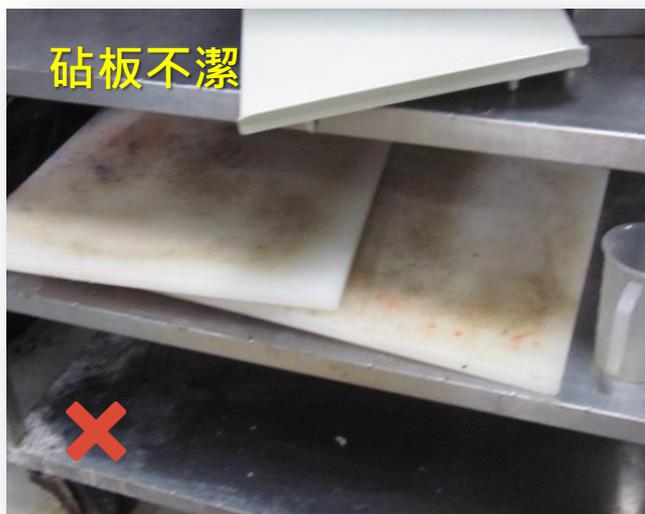
前項第五款、第六款殘留農藥或動物用藥安全容許量及食品中放射性塵或放射能污染安全容許量之標準，由中央主管機關會商相關機關定之。

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

八、食品在製程中所使用之設備、器具及容器，其操作、使用與維護，應符合衛生安全原則。



[建議]

若無法區分顏色，宜掌握以下原則：

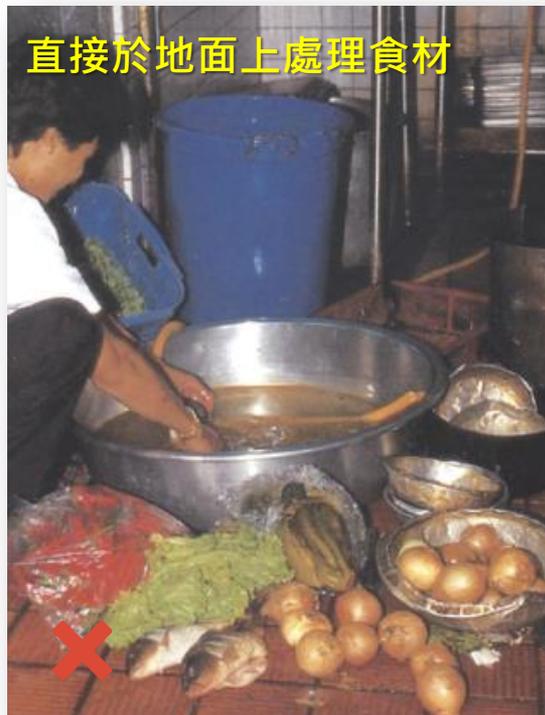
- ① 生熟食應用不同的砧板及刀具來處理。
- ② 注意處理順序。
- ③ 處理不同類別原材料(蔬果、畜、禽、海鮮等)前，應避免交叉污染。

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

九、食品在製程中，不得與地面直接接觸。



第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十、食品在製程中，應採取有效措施，防止金屬或其他雜物混入食品中。



[建議]
空調風管宜設在天花板之上方，
避免設於食品直接曝露之正上
方，或應採取能防止灰塵及凝
結水等掉落之裝置或措施。

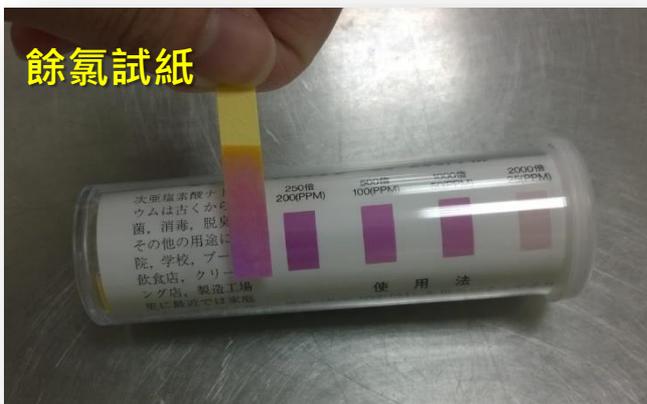
第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十一、食品在製程中，非使用自來水者，應指定專人每日作有效餘氯量及酸鹼值之測定，並作成紀錄。

自由有效
餘氯檢測
標準
0.2~1.0
ppm



pH值
檢測標準
6.0~8.5



第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十二、 食品在製程中，需管制溫度、溼度、酸鹼值、水活性、壓力、流速或時間等事項者，應建立相關管制方法及基準，並作成紀錄。

建立管制基準並予以記錄

表格編號：FM-ZL-0049 版本：A/0

樣品名稱	綜合酵素液		樣品規格	30 ml	檢驗日期	2016.10.20
產品批號	2016102030M		產品編號	5401000105		
溫度標準值	16~28°C	當日溫度	25°C	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格		
相對溫度標準值	60-85%	當日相對溼度	72%	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格		
以標準緩衝液校正	(1) pH=4		(2) pH=7			
pH 標準規定	2.0~3.5(25°C)					
樣品測定 (三重復)	pH 值		平均值			
	2.66		2.68			
	2.69					
	2.69					
						
結論	<input checked="" type="checkbox"/> 符合規定 <input type="checkbox"/> 不符合規定					
檢驗人：						復核人：

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十三、食品添加物之使用，應符合食品添加物使用範圍及限量暨規格標準之規定；秤量及投料應建立重複檢核程序，並作成紀錄。



○○食品股份有限公司

制定日期		文件名稱	表單編號	
制定單位		食品添加物使用紀錄表	版次	1.0

食品添加物名稱 _____ 許可證字號 _____ 產品登錄碼 _____

日期 時間	進貨量	使用量	庫存量	批號/有效日期	秤量者 (領用者)	投料者 (複檢者)
食品添加物使用紀錄表					秤量者與投料者 雙重確認 防止誤用種類或 重複投料	

管理衛生人員
廠長

查詢食品添加物相關資訊

藥求安全 食在安心

食品藥物消費者
FDA 知識服務網

民衆版 食在安心 藥求安全

一般民眾 | 兒童版 | 相關連結 | 網站導覽 | RSS

全文檢索

首頁 專題焦點 新聞專區 消費紅綠燈 食在安心 藥求安全 人體器官保存庫 反毒資源館 宣導活動 整合查詢中心 便民服務

分頁導覽：一般大眾 帳號： 密碼： 驗證碼： 3625 登入 忘記帳號或密碼? | 加入會員

整合查詢中心

首頁 > 整合查詢中心 > 食品 > 食品法規查詢 > 食品添加物使用範圍及限量暨規格標準

食品添加物類別： (一)防腐劑 全部

關鍵字： 重置 輸出Excel

之。

之規定，非表列之食品品項，不得使用

使用食品範圍及限量 使用限制

1. (一)防腐劑 己二烯酸 Sorbic Acid

品可使用於禽肉煉製品、肉製品、海魚子醬、花生醬、醬菜類、水分含量以上(含25%)之蘿蔔乾、醃漬蔬菜及豆乾類及乾酪；用量以Sorbic Acid計為2.0g/kg以下。

2.本品可使用於禽雞豆、醬油、味噌、烏魚子、魚貝類乾製品、海藻醬類、豆腐乳、糖漬果實類、脫水水果、糕餅、果醬、果汁、乳酪、奶油、人造奶油、番茄醬、辣椒醬、濃糖果漿、調味糖漿及其他調味醬；用量以Sorbic Acid計為1.0g/kg以下。

食品添加物使用範圍及限量暨規格標準

[查詢路徑：食品藥物消費者知識服務網首頁/整合查詢中心/食品/食品法規查詢]

食品添加物許可證資料查詢

[查詢路徑：食品藥物消費者知識服務網
首頁/整合查詢中心/食品/核可資料查詢]

食品藥物消費者
FDA 知識服務網

民衆版 食在安心 藥求安全

一般民眾 | 兒童版 | 相關連結 | 網站導覽 | RSS

全文檢索

首頁 專題焦點 新聞專區 消費紅綠燈 食在安心 藥求安全 人體器官保存庫 反毒資源館 宣導活動 整合查詢中心 便民服務

分頁導覽：一般大眾 帳號： 密碼： 驗證碼： 2456 登入 忘記帳號或密碼? | 加入會員

整合查詢中心

首頁 > 整合查詢中心 > 食品 > 核可資料查詢 > 食品添加物許可證資料查詢

食品添加物許可證資料查詢

許可證字號： 中文品名： 小蘇打

英文品名： 食品申請商：

成分1： 成分2：

成分3： 關鍵字：

搜尋 重置 輸出Excel

共有 2 筆搜尋結果

項次	許可證字號	中文品名	英文品名	有效日期	製造廠類別	申請商名稱
1.	衛審添製字 001761	重碳酸鈉(小蘇打)	SODIUM BICARBONATE	1061226		光澤化學製藥股份有限公司
2.	衛審添製字 008504	小蘇打專用粉	TORTILLA BLEND	1081119	美國	多提亞食品有限公司

查詢食品添加物業者相關資訊

藥求安全 食在安心

食品藥物業者登錄平台

食品添加物業者及產品登錄資料查詢

食品業登錄字號：

公司名稱：

公司型態：

公司地址：

用途分類：

產品名稱(中英文)：

產品登錄碼：

全部 單方 複方 香料

驗證碼：

食品業登錄字號	公司名稱	公司型態	公司地址	產品登錄碼	中文品名	英文品名	分類	型態
A-103150404-00000-5	永誠工業股份有限公司	製造及加工業，輸入業，販售業	台北市大安區東豐街23號1樓	TFAA20000076469	大師父塔塔粉	Mr.Baker Cream of Tartar	品質改良劑	粉狀(粉劑)
A-103150404-00000-5	永誠工業股份有限公司	製造及加工業，輸入業，販售業	台北市大安區東豐街23號1樓	TFAA20000076469	大師父塔塔粉	Mr.Baker Cream of Tartar	品質改良劑	粉狀(粉劑)
A-103150404-00000-5	永誠工業股份有限公司	製造及加工業，輸入業，販售業	台北市大安區東豐街23號1樓	TFAB20000021088	大師父雙效泡打粉	MR. BAKER DOUBLE ACTING BAKING POWDER	品質改良劑	粉狀(粉劑)
A-103150404-00000-5	永誠工業股份有限公司	製造及加工業，輸入業，販售業	台北市大安區東豐街23號1樓	TFAB20000021088	大師父雙效泡打粉	MR. BAKER DOUBLE ACTING BAKING POWDER	品質改良劑	粉狀(粉劑)
A-103319108-	恆新股份有限公司	製造及加工業，輸入業	台北市中山區松江路22號11樓	TFAB20000000669	鈣諾腸粉	CAL-RISE	品質改良劑	粉狀(粉劑)

食品添加物業者及產品登錄資料查詢

[查詢路徑：食品藥物業者登錄平台首頁/食品添加物業者及產品登錄資料查詢]

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十四、食品之包裝，應避免產品於貯運及銷售過程中變質或污染。

[建議]

- ① 包裝應密閉良好、外觀潔淨、無銹蝕及變形。
- ② 包裝材料及方法足以保持產品品質。
- ③ 包裝材料符合「食品器具容器包裝衛生標準」之規定。
- ④ 包裝材料供應商宜提供安全性證明或檢驗報告。



第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

- 十五、 不得回收使用之器具、容器及包裝，應禁止重複使用；得回收使用之器具、容器及包裝，應以適當方式清潔、消毒；必要時，應經有效殺菌處理。



荷蘭奶些事

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十六、 每批成品應確認其品保後，始得出貨；確認不合格者，應訂定適當處理程序。



成品進行品保確認

成品檢查紀錄表

年 月 日 使用情況:符合標準「○」,不符合標準「x」,待改善「△」

品名	品質	留樣編號	備註
A機			
B機			
C機			

查核人員:

年 月 日 使用情況:符合標準「○」,不符合標準「x」,待改善「△」

品名	品質	留樣編號	備註
A機			
B機			
C機			

查核人員:

[建議]

① 成品之品質管制宜詳訂成品之品質規格、檢驗項目、檢驗標準、抽樣及檢驗方法。

② 每批成品宜經成品品質檢驗，不合格品應建立管制方法，並適當處理及標示。

③ 成品應符合現行相關食品衛生標準。

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十七、製程及品質管制有異常現象時，應建立矯正及防止再發生之措施，並作成紀錄。

限公司		
制定日期	異常處理紀錄表	文件編號
2015.11.25		
日期		
異常狀況	<p style="text-align: center;">異常說明</p> <p style="text-align: right;">處理人員：</p>	
異常原因分析	<p style="text-align: center;">原因分析</p> <p style="text-align: right;">處理人員：</p>	
改善方法	<p style="text-align: center;">改善方法</p> <p style="text-align: right;">處理人員：</p>	
檢討方案	<p style="text-align: center;">再發防止措施</p> <p style="text-align: right;">處理人員：</p>	
批示	單位主管	衛管人員

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十八、 成品為包裝食品者，其成分應確實標示。

包裝食品標示內容(範例)

杏仁餅乾

20180219

品名：杏仁餅乾
內容物：麵粉、杏仁片、糖、雞蛋、
奶油、鹽

食品添加物：碳酸氫鈉(膨脹劑)

淨重：210 公克

原產地：台灣

保存期限(未開封)：180天

有效日期：請見標示(西元年.月.日)

製造廠商：XX食品公司

地址：XXXXXXXXXXXXXXXX

客服專線：0800-000000

葷素別：奶蛋素

本產品含有堅果類、麩質、蛋類、牛奶製品，不適合其過敏體質者食用

營養標示		
每份	公克(或毫升)	每份
全包裝食品	份	(每100公克)
		(每100毫升)
熱量	大卡	大卡
蛋白質	公克	公克
脂肪	公克	公克
飽和脂肪	公克	公克
反式脂肪	公克	公克
碳水化合物	公克	公克
糖	公克	公克
鈉	毫克	毫克
宣稱之營養素含量	公克、毫克或微克	
其他營養素含量	公克、毫克或微克	

開封後請
儘速食用

食品標示可至以下路徑查詢

1. 標示專區

查詢路徑：食品藥物管理署首頁/業務專區/食品、食品添加物、食品容器具及食品用洗潔劑標示專區

2. 圖書: 食品標示法規手冊(105)

查詢路徑：食品藥物管理署首頁/出版品/圖書

3. 宣傳品:

查詢路徑：食品藥物管理署首頁/便民服務/文宣品下載專區

4. 諮詢服務專線:

0800-600-058

02-8771-3751

5. 諮詢服務信箱:

foodlabel105@gmail.com

6. 諮詢服務平台:

<http://www.foodlabel.org.tw>

第二章 食品製造業 - 第九條

藥求安全 食在安心

附表三 食品製造業者製程管理及品質管制基準

十九、 每批成品銷售，應有相關文件或紀錄。

產品銷售紀錄表

頻率：每次

日期	產品名稱	規格	產品批號/ 有效日期	數量 (單位：)	確認者
銷售廠商資料					
廠商名稱		聯絡人	電話	地址	
日期	產品名稱	規格	產品批號/ 有效日期	數量 (單位：)	確認者
銷售廠商資料					
廠商名稱		聯絡人	電話	地址	
日期	產品名稱	規格	產品批號/ 有效日期	數量 (單位：)	確認者
銷售廠商資料					
廠商名稱		聯絡人	電話	地址	

管理衛生人員： _____ 廠長： _____

送 貨 單

00555

林小姐 台照

茲送上內開貨品請收 105年 8月31日

送貨單

貨名	數量	單價	金額
1 真丹	100斤		
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

計新台幣 萬 仟 佰 拾 元 角 整

第二章 食品製造業 - 第十條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業 (續)

第十條

食品製造業之**檢驗及量測管制**，應符合下列規定：

- 一、設有檢驗場所者，應具有足夠空間及檢驗設備，供進行品質管制及衛生管理相關之檢驗工作；必要時，得委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗。
- 二、設有微生物檢驗場所者，應以有形方式與其他檢驗場所適當隔離。
- 三、測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應定期校正其準確性。
- 四、應就檢驗中可能產生之生物性、物理性及化學性污染源，建立有效管制措施。
- 五、檢驗採用簡便方法時，應定期與主管機關或法令規定之檢驗方法核對，並予記錄。

第二章 食品製造業 - 第十條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業 (續)

第十條 食品製造業之**檢驗及量測管制**，應符合下列規定：

- 一、設有檢驗場所者，應具有足夠空間及檢驗設備，供進行品質管制及衛生管理相關之檢驗工作；必要時，得委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗。

衛生福利部食品藥物管理署
Food and Drug Administration, Ministry of Health and Welfare

實驗室認證資訊網
Laboratory Accreditation Management System

... | 首頁 | 登入 | 聯絡我們
登入者：尚未登入

全國檢驗資源調查

線上問卷調查

檢驗機構認證管理作業

食品檢驗機構

藥物及化粧品檢驗機構

濫用藥物尿液檢驗機構

還未申請帳號?
下載 檢驗機構註冊申請手冊

認證項目關鍵字查詢

請輸入關鍵字

搜尋

相關網站

International Organization for Standardization

ISO

食品藥物管理署
FDA 實驗室認證

食品檢驗機構

認證檢體機構查詢

認證項目查詢

線上申請認證

藥物及化粧品檢驗機構

認證檢體機構查詢

認證項目查詢

線上申請認證

濫用藥物尿液檢驗機構

認證檢體機構查詢

衛生福利部認證實驗室查詢路徑：
食品藥物管理署首頁/業務專區/實驗室認證/認證實驗室查詢

第二章 食品製造業 - 第十條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業 (續)

第十條 食品製造業之**檢驗及量測管制**，應符合下列規定：

二、設有微生物檢驗場所者，應以有形方式與其他檢驗場所適當隔離。



第二章 食品製造業 - 第十條

藥求安全 食在安心

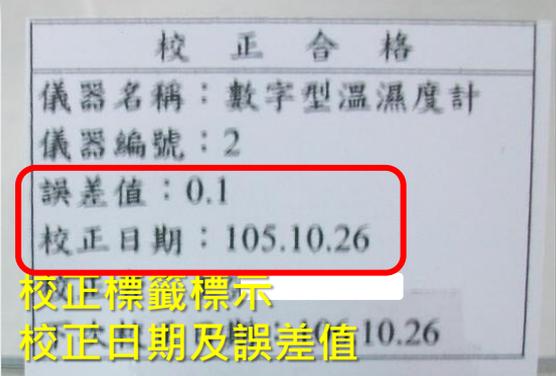
第二章 食品製造業 (續)

第十條 食品製造業之**檢驗及量測管制**，應符合下列規定：

三、測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應定期校正其準確性。

溫濕度計送校後
貼有校正標籤表面溫度計送校後
貼有校正標籤中心溫度計送校後
貼有校正標籤落地式磅秤送校後
貼有校正標籤

電子秤以標準砝碼校正

校正標籤標示
校正日期及誤差值購買貼有經濟部標檢局
合格單之磅秤

第二章 食品製造業 - 第十條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業 (續)

第十條 食品製造業之檢驗及量測管制，應符合下列規定：

三、測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應定期校正其準確性。

有限公司

修改日期 2016.8.1	溫濕度計/磅秤校正紀錄表	文件編號
------------------	--------------	------

頻率: 新購或外校 1 次/年; 內校 1 次/半年

溫濕度計/磅秤	校正日期	校正結果/差異值	改善方法	負責人員
磅秤 50kg 型號: KOM	2016.8.12	零誤差	-	
磅秤 20kg 型號: CTW	2016.8.12	1kg: ±0g 5kg: ±0g 10kg: ±0g 15kg: ±0.5g 20kg: ±0.5g	已校正	周

儀器設備校正紀錄表

對校正結果進行判定

名稱	校準檔位	實測值	允許誤差	實際誤差	判定
PH4		4.1	±0.3	0.1	ok
PH7		7	±0.3	0	ok
PH10		10.1	±0.3	0.1	ok

校正範圍為常用量測範圍

儀器校正報告書 Calibration Report		
申請者: Applicant	儀器名稱: 電子台秤 Equipment	
校正日期: 105年8月12日 Correct Date	校正環境: 25DEG C ; 50%R Environment	
廠牌: 正公平 Manufacturer	型號: KOM Model no.	器號: 16825 Serial Number
秤量: 50kg Capacity	感量: 2g Division	準確度等級: Class III Accuracy Grade
校正紀錄 Calibration Date		
標稱值(法碼之標示值) Weight Standard	器示值(實際量測值) Actual Weight	器差值(標準值-標稱值) Tolerance
10kg	10.000kg	±0 g
20kg	20.000kg	±0 g
30kg	30.000kg	±0 g
40kg	40.000kg	±0 g
50kg	50.000kg	±0 g
<small>本校正報告係依據經濟部標準檢驗局高齡分局砝碼校正報告 80BF0570000011 之砝碼校正申請者(正公平衡器製造有限公司)度量衡器營業許可執照號碼(標度字第 02972 號)本校正人員經經濟部標準檢驗局乙級計量技術人員考試及審查合格(標標乙技字第 00210 號)</small>		
是否合格	合格	校正人員

說明:

標稱值: 標準件之顯示或標示值, 器示值: 待校件之顯示或標示值。
擴充不確定度: 本系統係參考 國際標準組織 ISO 的【量測不確定度表示方式指南】所述之方法進行 評估, 報告中之擴充不確定度係組合標準不確定度與滿量 點相對應 95%信賴水準之乘積所得。
本系統最小不確定度滿量 點 K=2, 信賴區間: 95%。

第二章 食品製造業 - 第十條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業 (續)

第十條 食品製造業之檢驗及量測管制，應符合下列規定：

五、檢驗採用簡便方法時，應定期與主管機關或法令規定之檢驗方法核對，並予記錄。

衛生福利部食品藥物管理署
FDA Food and Drug Administration

公告資訊 機關介紹 業務專區 法規資訊 便民服務 出版品 個人化服務

目前位置：首頁 > 業務專區 > 研究檢驗

研究檢驗

- 業務專區
 - 食品
 - 藥品
 - 醫療器材
 - 化粧品
 - 區管理中心
 - 管制藥品
 - 實驗室認證
 - 研究檢驗
 - 邊境查驗專區
 - 製藥工廠管理(GMP/GDP)
 - 通報及安全監視專區

105年度(2016-2017) 季節性流感疫苗封緘
(105年11月15日更新)
[詳細內容]

公告檢驗方法
提供食品衛生檢驗之依據，並經法定公告程序發布。諮詢信箱：TFDAmethod@f [詳細內容]

食品藥物國家實驗室參訪
本署食品藥物國家實驗室參訪申請各項事宜
[詳細內容]

研究檢驗出版品

- 食品藥物研究年報
- 藥物食品分析期刊
- 原藥檢局調查研究年報
- 藥物食品安全週報
- 檢驗方法專輯
- 原藥檢局科技研究
- 原食品藥物管理局科技研究

相關連結

- 食品藥物消費者知識服務網
- 衛生資訊及不法藥物

公告檢驗方法
提供食品衛生檢驗之依據，並經法定公告程序發布。
諮詢信箱：

生物藥品檢驗封緘
每月公布國產及輸入生物藥品檢驗封緘一覽表

查詢路徑：食品藥物管理署首頁/業務專區/研究檢驗/公告檢驗方法)

- ✓ 食品添加物(含非法添加物)
- ✓ 重金屬
- ✓ 食品用洗潔劑
- ✓ 免洗筷
- ✓ 食品摻偽
- ✓ 食品微生物
- ✓ 食品天然毒素
- ✓ 食品器具容器包裝
- ✓ 農藥殘留
- ✓ 動物用藥殘留
- ✓ 其他

第二章 食品製造業 - 第十一條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業 (續)

第十一條 食品製造業應對**成品回收之處理**，訂定回收及處理計畫，並據以執行。

制定日期	104.08.30	成品回收標準作業程序書	文件編號	G-1-7		
制訂			版次	1.0	頁次	1

1.目的：為確保本廠之成品於異常發生，需進行成品之回收作業時，有遵循的依據，以維護消費者之權益及穩固消費者對本廠的信譽，所以制訂本作業程序書。

2.範圍：產品對客戶民眾之身體健康安全發生或可能發生危害或其品質不符規定時之回收行動。適用於本廠所有的成品進行回收作業。

3.權責：

3.1.主管：依所得訊息決定是否進行回收行動，判定回收範圍與擬訂回收措施。
在規定的時間內通知客戶進行回收，成品送檢、回收產品相關資訊提報。

3.2.所有員工需配合回收作業的調度。

4.定義：

4.1.回收：系指本廠對於發生異常之產品，自消費者、經銷商、貿易商處採取明確且有計畫之移除措施

4.2.回收等級(依據產品對民眾造成之危害程度，將回收分為三個等級)：
第一級：物品對民眾可能造成死亡或健康之重大危害者，或主管機關命其應回收者。
第二級：物品對民眾可能造成健康之危害者。
第三級：物品對民眾雖然不至造成健康危害，但其品質不符規定者。

5.作業內容：

5.1.回收之發起：
產品如有下列情形，則需實施食品回收
(1)成品因違反衛生或其他相關法令規定依法應予回收者、主管機關依法命令本廠實施者。
(2)成品有瑕疵而認為有回收之必要者。
(3)本廠主管依據提報之資料，依法或自認決定是否進行回收，並於回收時判定回收等級。
(4)客戶之抱怨或申訴，經查證品質重大缺失屬實時。

5.2.回收程序：

```

    回收事件發生
      ↓
    等級判定(主管)
      ↓
    擬定回收措施(主管)
  
```

食品及其相關產品回收銷毀處理辦法[104.08.10]

(查詢路徑：[食品藥物消費者知識服務網首頁/整合查詢中心/食品/食品法規查詢/食品法規條文查詢](#))

1. 回收物品之品名、包裝、型態、可供辨識之特徵或符號。
2. 回收物品之標示日期、批號、代號等識別資料與編號。
3. 回收物品之完整產銷紀錄：物品名稱、重量/容量、批號、受貨者名稱、地址、出貨日期、數量。
4. 回收物品之負責廠商名稱、地址、電話。
5. 回收原因、可能產生之危害。
6. 回收物品之總量。
7. 回收物品之銷售通路中的產品總量。
8. 回收物品之配銷資料紀錄。
9. 回收措施：回收層面、停止銷售指示、應執行行動、回收完成期限。
10. 後續安全措施：消毒、改製、改正。
11. 對消費者所需提出之警示、內容。
12. 應銷毀者應明訂銷毀程序：依環保相關法規進行以免污染環境。
13. 其他經主管機關指定執行回收銷毀事項。

第二章 食品製造業 - 第十二條

藥求安全 食在安心

第二章 食品製造業 (續)

第十二條

食品製造業依本準則規定所建立之**相關紀錄、文件及電子檔案或資料庫**至少應保存5年。



第三章 食品工廠 - 第十三條

藥求安全 食在安心

第三章 食品工廠

第十三條 食品工廠應依第四條至前條規定，訂定相關**標準作業程序**及保存相關處理紀錄。

○○食品股份有限公司

文件名稱：衛生管理標準作業程序書

文件編號：G-2-1

制定單位：HACCP 管制小組

版本：1.0

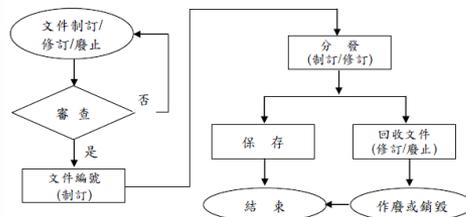
制定日期：○○年○○月○○日

修訂紀錄

NO	修改日期	修訂申請單編號	修訂內容摘要	頁次	版本 版次
制定			審查：		核准：

文件類別	程序書	頁次	2	版次	A
文件名稱	文件管制程序	文件編號	A-8		

五、作業流程



六、作業說明

- (一)文件制訂及修訂之處理：
 - 1.制訂之原案為A版。
 - 2.修訂時之版次由B→Z依序遞增。
 - 3.版次修訂至Z版後，再修訂時，則須更改版本由B→Z依序遞增。
- (二)文件廢止之處理：
 - 廢止之文件應立即銷毀，
- (三)文件保管：
 - 由文管中心及使用人員妥善保管。
- (四)於每季上政府相關網站查詢是否須更新法規。並加以管制。

七、附件

標準書	頁次	2	版次	A
衛生管理標準作業程序書	文件編號	A-4		

- 委託運輸公司運送，並做以下之約定
1. 運輸車須保持乾燥及乾淨
 2. 不得與有異味或是間接汙染之物品同車運送
1. 根據貨車生產廠商規定實施包養及檢驗工作
 2. 貨車隨時保持乾淨及乾燥，定期做清洗

六、作業說明

- (一)成品包裝過程中因避免異物掉入
- (二)塑膠籃及推車於收工後，用清水清洗與擦拭
- (三)不良品與垃圾與廚餘應每日做回收，清潔處理

七、附件

- (一)貨車-保養紀錄表.....A-4-1
- (二)成品出貨紀錄表.....A-4-2

九大程序書對應法條(食品工廠)

括號標示程序書所對應之GHP條文

藥求安全 食在安心

(一)衛生管理標準作業程序書(第4條~第5條)

- 1.建築與設施(附表1)
- 2.設備與器具之清洗衛生(附表2)
- 3.從業人員衛生管理(附表2)
- 4.清潔及消毒等化學物質與用具管理(附表2)
- 5.廢棄物處理(含蟲鼠害管制) (附表2)
- 6.衛生管理專責人員之設置(附表2)

(二)製程及品質管制標準作業程序書(第9條)

- 1.採購驗收(含供應廠商評鑑)
- 2.廠商合約審查
- 3.食品添加物管理(附表3)
- 4.食品製造流程規劃(附表3)(第14條)
- 5.防止交叉污染(附表3)(第14條)
- 6.化學性及物理性危害侵入之預防(附表3)
- 7.半成品、成品之檢驗(GHP第十五條(附表3))
- 8.留樣保存試驗(第15條)

(三)倉儲管制標準作業程序書(第6條)

(四)運輸管制標準作業程序書(第7條)

(五)檢驗與量測管制標準作業程序書(第10條)

(六)客訴管制標準作業程序書(第8條)

(七)成品回收標準作業程序書(第11條)

(八)文件管制標準作業程序書(第12條)

(九)教育訓練標準作業程序書(附表2)

第三章 食品工廠 - 第十四條

藥求安全 食在安心

第三章 食品工廠 (續)

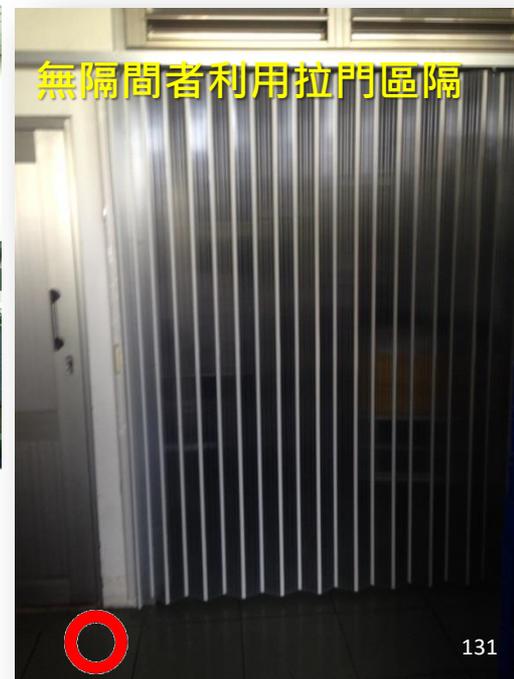
第十四條 食品作業場所之**配置及空間**，應符合下列規定：

- 一、作業性質不同之場所，應個別設置或有效區隔，並保持整潔。
- 二、具有足夠空間，供作業設備與食品器具、容器、包裝之放置、衛生設施之設置及原材料之貯存。

作業性質不同之場所個別設置



無隔間者利用拉門區隔



第三章 食品工廠 - 第十五條

藥求安全 食在安心

第三章 食品工廠 (續)

第十五條

食品製程管理及品質管制，應符合下列規定：

- 一、製程之原材料、半成品及成品之檢驗狀況，應適當標示及處理。
- 二、成品有效日期之訂定，應有合理依據；必要時，應為保存性試驗。
- 三、成品應留樣保存至有效日期。
- 四、製程管理及品質管制，應作成紀錄。

第三章 食品工廠 - 第十五條

藥求安全 食在安心

第三章 食品工廠 (續)

第十五條 食品製程管理及品質管制，應符合下列規定：

- 一、製程之原材料、半成品及成品之檢驗狀況，應適當標示及處理。

異常之半成品或成品專區存放



退貨成品專區存放



第三章 食品工廠 - 第十五條

藥求安全 食在安心

第三章 食品工廠 (續)

第十五條 食品製程管理及品質管制，應符合下列規定：

二、成品有效日期之訂定，應有合理依據；必要時，應為保存性試驗。

[建議]

可參考市售包裝食品有效日期評估指引 [102.04.24]

[查詢路徑：食品藥物消費者知識服務網首頁/ 整合查詢中心/食品/食品法規查詢/食品法規條文查詢]

市售包裝食品有效日期評估指引

102-4-24

1.目的：

本指引為提供食品製造業者在評估及訂定其所製造之包裝食品有效日期之參考依據，業者可參考本指引，自行擬定適用之有效日期評估/訂定計畫，以自主管理訂定食品之有效日期，確保食品在有效日期內，無變質、腐敗或其他違反食品衛生管理法規之情事發生。

本指引亦做為衛生主管機關針對食品製造業者執行食品有效日期稽查工作之指引與參考。

2.法源依據：

市售包裝食品應依食品衛生管理法第 22 條第 1 項第 7 款及第 24 條第 1 項第 5 款標示有效日期。

食品工廠常見缺失

資料來源係執行「105年度全面推動食品工廠GHP風險鑑別管控管理機制委託辦理計畫」之統計分析結果

食品工廠常見缺失

藥求安全 食在安心

排名	GHP條文	條文內容
01	[附表二]七	食品工廠之管理衛生人員，宜於工作場所明顯處，標明該人員之姓名。
02	第十三條	食品工廠應訂定「倉儲管理標準作業程序」。並有相應紀錄。
03	第十三條	食品工廠應訂定「場區及環境衛生管理標準作業程序」。並有相應紀錄。
04	第十三條	食品工廠應訂定「成品回收標準作業程序」。並有相應紀錄。(包含：回收及處理計畫)
05	第十三條	食品工廠應訂定「檢驗及量測標準作業程序」。並有相應紀錄。
06	第十三條	食品工廠應訂定「文件及紀錄管理標準作業程序」。並有相應紀錄。
07	第十三條	食品工廠應訂定「製程管理及品質管制標準作業程序」。並有相應紀錄。
08	第十三條	食品工廠應訂定「運輸管理標準作業程序」。並有相應紀錄。
09	第十三條	食品工廠應訂定「良好衛生管理標準作業程序」。並有相應紀錄。(內容涵蓋食品業者之食品從業人員、設備器具、清潔消毒、廢棄物處理、油炸用食用油(總極性化合物含量達25%以上時不得再予使用)及管理衛生人員)
10	第十三條	食品工廠應訂定「產品申訴標準作業程序」。並有相應紀錄。

食品工廠常見缺失

藥求安全 食在安心

排名	GHP條文	條文內容
11	[附表二]六	管理衛生人員就建築與設施及衛生管理情形，按日填報衛生管理紀錄。
12	第十五條 四	製程管理及品質管制，應作成紀錄。
13	第十一條	對成品回收之處理，訂定回收及處理計畫，並據以執行。
14	第十條 三	溫度計、壓力錶、磅秤等量測儀器應定期校正。
15	第六條 四	倉庫需管制溫度/濕度者，有確實記錄。
16	[附表二]一(二)	在職從業人員，應定期接受食品安全、衛生及品質管理之教育訓練，並作成紀錄。
17	第十二條	食品製造業依GHP規定所建立之相關紀錄、文件及電子檔案或資料庫至少應保存5年。
18	[附表三]十七	製程及品質管制有異常現象時，應建立矯正及防止再發生之措施，並作成紀錄。
19	[附表三]十二	食品在製程中，需管制溫度、溼度、酸鹼值、水活性、壓力、流速或時間等事項者，應建立相關管制方法及基準，並作成紀錄。
20	[附表三]十七	製程及品質管制有異常現象時應有紀錄(包含矯正及防止再發生之措施)。
21	第十五條 三	成品應留樣保存至有效日期。

常見缺失之原因分析與改善建議

常見缺失之原因分析與改善建議

藥求安全 食在安心

類型	排名	GHP條文內容	改善建議
程序及單製作 書表之	02	食品工廠應訂定「倉儲管理標準作業程序」。並有相應紀錄。	可參考主管機關之官方網站所提供相關範例，例如 中央廚房式餐飲製造業建立HACCP系統參考手冊 (下載路徑： 食品藥物管理署首頁/出版品/圖書)。
	03	食品工廠應訂定「場區及環境衛生管理標準作業程序」並有相應紀錄。	
	04	食品工廠應訂定「成品回收標準作業程序」。並有相應紀錄。(包含：回收及處理計畫)	
	05	食品工廠應訂定「檢驗及量測標準作業程序」。並有相應紀錄。	
	06	食品工廠應訂定「文件及紀錄管理標準作業程序」。並有相應紀錄。	
	07	食品工廠應訂定「製程管理及品質管制標準作業程序」並有相應紀錄。	
	08	食品工廠應訂定「運輸管理標準作業程序」。並有相應紀錄。	
	09	食品工廠應訂定「良好衛生管理標準作業程序」。並有相應紀錄。	
	10	食品工廠應訂定「產品申訴標準作業程序」。並有相應紀錄。	

常見缺失之原因分析與改善建議

藥求安全 食在安心

類型	排名	GHP條文內容	改善建議
法規更新	01	食品工廠之管理衛生人員，宜於工作場所明顯處，標明該人員之姓名。	1.宜立即改善(標示姓名)或落實執行記錄。 2.宜修正文件管制標準作業程序書內容。
	11	管理衛生人員就建築與設施及衛生管理情形，按日填報衛生管理紀錄。	
	17	食品製造業依GHP規定所建立之相關紀錄、文件及電子檔案或資料庫至少應保存5年。	

常見缺失之原因分析與改善建議

藥求安全 食在安心

類型	排名	GHP條文內容	改善建議
落實執行度	11	管理衛生人員就建築與設施及衛生管理情形，按日填報衛生管理紀錄。	應立即改善並落實執行記錄。
	15	倉庫需管制溫度/濕度者，有確實記錄。	<ol style="list-style-type: none"> 1.應立即改善並落實執行記錄。 2.建立倉庫溫溼度管控方式。 3.完整紀錄表單可包括監測頻率、標準值、監測者簽署、確認者簽署、監測異常說明等欄位。
	16	在職從業人員，應定期接受食品安全、衛生及品質管理之教育訓練，並作成紀錄。	<ol style="list-style-type: none"> 1.了解廠內相關人員之受訓時數規定，建立教育訓練計畫。 2.教育訓練紀錄可包括課程名稱、時數、內容，並輔以簽到表、講義、測驗及照片等佐證資料。 3.外部教育訓練應保存受訓證明(證書或時數證明)

常見缺失之原因分析與改善建議

類型	排名	GHP條文內容	改善建議
管制 建立	12	製程管理及品質管制，應作成紀錄。	視產品特性製作管制紀錄，並學習以批號追溯追蹤之概念。
	13	對成品回收之處理，訂定回收及處理計畫，並據以執行。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 可參考食品及其相關產品回收銷毀處理辦法(查詢路徑：食品藥物消費者知識服務網首頁/整合查詢中心/食品/食品法規查詢/食品法規條文查詢)訂定製作。 2. 建立成品回收計畫應包括回收等級、層面及時效等，建議業者可每年至少進行演練一次。 3. 紀錄註明產品名稱、批號、數量、理由、處理日期及最終處置方式。
	18	製程及品質管制有異常現象時，應建立矯正及防止再發生之措施，並作成紀錄	<ol style="list-style-type: none"> 1. 並非未曾發生便無需建立異常處理措施及紀錄。 2. 須建立異常處理措施，除了立即排除異常外，亦應有預防再發生的措施，以檢討解決問題。
	19	食品在製程中，需管制溫度、溼度、酸鹼值、水活性、壓力、流速或時間等事項者，應建立相關管制方法及基準，並作成紀錄。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 學習分析製程的管制點及可監測事項。 2. 除了憑經驗管制，應學習建立管制項目、方法及標準值，使生產成品符合衛生及品質管理要求。 3. 視產品特性製作紀錄表單。
	20	製程及品質管制有異常現象時應有紀錄(包含矯正及防止再發生之措施)。	紀錄表單內容包括異常說明、原因分析、改善方法、矯正預防。

常見缺失之原因分析與改善建議

藥求安全 食在安心

類型	排名	GHP條文內容	改善建議
不清楚執行方式	14	溫度計、壓力錶、磅秤等量測儀器應定期校正。	1.除了送至度量衡器行維修檢定外，建議送至經認證實驗室校正。 2.建立量測儀器清單(儀器有編號及校正標示)，內外校正紀錄，並將外校報告結果予以判定及標示。
	21	成品應留樣保存至有效日期。	1.每批成品應留樣保存。 2.留樣保存方式應與產品原設定保存方式一致。

食品安全衛生管理法及其相關法規

食品安全衛生管理法及其相關法規

藥求安全

食在安心

食品安全衛生管理法 [104.12.16]

食品良好衛生規範準則 [103.11.07]

食品工廠建築及設備設廠標準 [103.03.05]

食品安全管制系統準則 [104.06.05]

食品製造工廠衛生管理人員設置辦法 [104.08.10]

食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法 [103.02.24]

食品業者登錄辦法 [104.06.23]

食品及其相關產品追溯追蹤系統管理辦法 [105.06.08]

食品及其相關產品回收銷毀處理辦法 [104.08.10]

市售包裝食品有效日期評估指引 [102.04.24]

中央廚房式餐飲製造業建立HACCP系統參考手冊 [102.12]

油炸油安全管理簡易手冊 [100.12]



歡迎至本署網站查詢更多資訊 <http://www.fda.gov.tw/>