

餐飲業食品安全管制系統 (HACCP)

評核一致性釋疑手冊



衛生福利部食品藥物管理署

財團法人食品工業發展研究所

中華民國一一〇年十二月

主辦

承辦

編製

序

學生在校期間多仰賴校方所提供之餐點，且部分學校餐點由與校方簽約的餐盒食品工廠提供，一旦發生食品中毒案件，所影響患者數眾多，為降低校園食品中毒案件發生，保護學童營養午餐衛生安全，我國為世界各國中首先提倡餐盒食品工廠實施食品安全管制系統，食品安全管制系統（Hazard Analysis and Critical Control Point, HACCP）為世界各國公認最具成效、最具預防性之食品衛生自主管理系統，餐盒食品工廠自 87 年起以先期輔導制度輔導業者建立 HACCP，為餐飲業中優先實施 HACCP 之產業。

隨前行政院衛生署(現改制為衛生福利部)於 96 年公告餐盒食品工廠分階段強制實施 HACCP 系統後，餐飲業先期輔導制度完成階段性任務，98 年後轉而以衛生評鑑制度銜接，101 年前行政院衛生署對公告應實施 HACCP 之餐盒食品工廠且進行全面性符合性稽查，其餘餐飲業（學校、醫院中央廚房、觀光旅館等）仍持續以衛生評鑑制度鼓勵業者自願實施 HACCP 系統。鑑於近年觀光旅遊蓬勃發展，衛生福利部陸續公告國際級觀光旅館及五星級旅館內之餐飲業，以及供應鐵路運輸旅客餐盒之食品業，應實施 HACCP 系統。

隨著全民對於食品衛生安全的重視，衛生福利部食品藥物管理署(下稱食藥署)肩負著民眾的期待，為達成提升我國餐飲業衛生水準的使命，持續以相關計畫輔導餐飲業自願性申請 HACCP 衛生評鑑，提升餐飲業自主管理能力，並保障民眾食品安全。

為適時解決相關單位對於 HACCP 衛生評鑑評核的疑義，並使衛生評鑑評核一致性更趨完善，食藥署收集近年資料更新手冊，希冀除能提升 HACCP 衛生評鑑評核一致性之標準化及一致性，亦可作為業者自主管理之參考工具書。

署長  謹識

中華民國 110 年 12 月

目 錄

序
前 言

第一章 評核人員之特質與權責義務	1
一、說話藝術與溝通技巧	1
二、評核人員應有的態度	1
第二章 我國餐飲業實施 HACCP 歷程摘述	4
一、由先期輔導至衛生評鑑制度之沿革	4
二、餐盒食品工廠實施 HACCP 符合性稽查	6
三、餐飲業強制實施食品安全管制系統準則	10
四、持續輔導餐飲業建立 HACCP	10
第三章 餐飲業實施 HACCP 評核一致性釋疑	11
一、缺失嚴重程度定義	11
二、評核常見缺失說明	15
第四章 專門職業人員在食品產業的角色	64
一、推動食品安全管制系統準則的基礎與實施步驟	64
二、專門職業人員之定義、資格與培訓課程	65
三、專門職業人員於產業之職責與工作	66
附件一、FAO/WHO 評估 HACCP 有效性之查檢表	67
附件二、餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑文件審查暨流程紀錄	72

附件三、餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑報告	74
附件四、衛生評鑑缺失改善紀錄表（範例）	82
附件五、餐飲業產能評估標準作業（SOP）參考模式.....	84
附件六、食品安全管制系統準則	88
附件七、參考資料搜尋網站.....	91

評核常見缺失說明索引

(一) 文件審查常見缺失.....	15
Q1：申請餐飲業 HACCP 衛生評鑑需檢附哪些文件才齊全？.....	15
(二) 建築與設施之設計與維護.....	18
Q1：人員進入作業現場前的準備工作為何？餐飲業（廠）場 內是否一定要具備泡鞋池？.....	18
Q2：作業區內是否允許擺放員工私人物品？.....	19
Q3：配膳室的空調濾網是否需定期更換？.....	19
Q4：烹調區出風口是否一定要加裝紗網？.....	20
Q5：作業現場設置防蟲簾之注意事項？.....	20
Q6：如何防治場區病媒的侵入？.....	21
Q7：作業區的出水口或水管如有空隙，該如何處理？.....	21
Q8：場區的排水溝出口是否一定要設置柵欄？.....	22
Q9：廠內燈管是否一定要有燈罩？烹調區防爆燈可否使用探 照燈？.....	22
Q10：場區如有設立員工休息室者，其相關規定為何？.....	23
Q11：廠區如有設置檢驗室，其相關規定為何？.....	23
Q12：是否可使用地下水？.....	23
(三) 人員聘用.....	24
Q1：委由承包商運作之學校或醫院供膳場所，其管制小組成 員中，一定要有該學校或醫院供膳場所之內部人員嗎？.....	24
Q2：管制小組成員及訓練相關要求為何？.....	24
Q3：若業者非屬公告應置技術證照人員之業別，但各地方政 府已於其自治條例中訂有規範，該如何處理？.....	25

(四) 建築與設施之衛生管理	25
Q1： 食品作業場所的地面易有積水，要如何管理？	25
Q2： 作業場所的天花板及出風口管理方式為何？	26
Q3： 作業場所各作業區之間的門應注意事項？	26
(五) 設備與器具之衛生管理	27
Q1： 器具清洗乾淨後，如何能達到乾燥？	27
Q2： 餐具之消毒方式為何？	27
Q3： 作業現場使用的盛裝器具是否有相關規定？	28
Q4： 製程所使用的機械設備如有損壞，是否會造成危害？	28
Q5： 籃框輕微破損是否可以繼續使用？	29
(六) 從業人員之衛生管理	30
Q1： 從業人員健康檢查需要包含哪些項目？多久做一次呢？	30
Q2： 有關餐飲從業人員健康檢查，傷寒項目若以血清檢驗， 而非糞便檢驗，該如何處理？	30
Q3： 作業人員的服裝要求為何？一定需要配戴髮帽口罩及更 換工作鞋嗎？	31
Q4： 作業區內是否允許員工飲水？	31
(七) 清潔及消毒等化學物質與用具之管理	32
Q1： 食品用洗潔劑及其業者相關規範有哪些？	32
Q2： 清潔劑及消毒劑如何管理？	32
Q3： 清潔劑如分裝後，是否需要標示？	33
Q4： 場區所使用的掃具及清潔用具管理之要求？	34
(八) 廢棄物處理	34
Q1： 製程中如有廢棄物無法立即丟棄時，該如何處理？	34
Q2： 烹調區的垃圾桶選用哪一種款式為佳？是否一定要加蓋？	35

(九) 採購與驗收	35
Q1：校園團膳食材是否一定要 CAS 驗證產品？	35
Q2：如何進行食材追溯？	36
Q3：如何落實原物料管理？	37
Q4：如何進行供應商評鑑？	37
Q5：驗收紀錄表單對低溫食材之驗收溫度欄僅顯示合格或以打勾方式，是否需記錄實測溫度值？	39
Q6：醫院或學校供膳場所之承包商，同時兼作食材供應商時，如何適當管理？如 A 食品公司駐點承包多家學校或醫院供膳場所，該駐點場所的食材由 A 食品公司統購提供。	39
Q7：部分南北貨進貨時即為散裝且無標示，是否可使用？	40
(十) 食品製備之衛生管理	40
Q1：伙食包業者因場所無大型冷凍設施或作業時效規劃，是否可由總公司物流中心進行食材之解凍、醃漬作業，以利於驗收後即開始烹調？	40
Q2：作業場所如何透過有形或無形的區隔措施，以避免交叉污染的風險？	41
Q3：醫院流質細碎餐食製備與作業場所管理原則？	41
Q4：餐飲業供應截切水果之製備與作業場所管理原則？	42
Q5：烹調區是否能使用塑膠格籃盛裝後續將再進行烹煮調味之川燙食材？	42
Q6：作業現場籃框是否需做顏色管理？	42
Q7：烹調區是否可使用木質把柄的鏟具？	43
Q8：烹調區內使用的調味料或是大型粉料拆包後倒至另外的容器盛裝，是否需標示？	43
Q9：有關食品之冷卻環節，業者是否應遵循「餐飲衛生安全管理面面觀」之兩段式冷卻規範？	44

Q10：團膳業者為於短時間內要完成餐食製備，飯及湯的烹調可否於早上 7 點前完成製備？	44
Q11：餐飲業成品是否應留樣保存？	44
(十一) 倉儲管制	45
Q1：餐飲業之倉儲管理原則？	45
Q2：冷凍庫、冷藏庫原料儲存的方式為何？	46
Q3：冷凍、冷藏庫的庫房外已有溫度顯示面版，是否需另外增設溫度計？	46
Q4：原物料該如何進行先進先出管理？	47
Q5：場區冷凍、冷藏庫設置不足時，是否可將成品、半成品及原料混放於同一庫房內？	47
Q6：半成品置於冷藏庫暫存時是否需包覆且標示清楚？	48
Q7：放置在乾料庫、冷藏及冷凍庫的原料是否需拆除外紙箱？拆除外紙箱後，常因內袋沒有標示而無法得知供應商及有效日期等資料，如何管理？	49
Q8：如有查獲食品逾有效日期等違反食安法第 15 條之情事者，該如何處理？	50
Q9：食品添加物管理應如何管理？味素為添加物是否需有專人專櫃專冊管制？	50
Q10：餐飲業使用之食材，其成份含多種單方食品添加物或複方食品添加物，是否需依食品添加物管理？	51
(十二) 運輸管制	51
Q1：場內第一次拆封的乾淨外紙箱是否可再利用於非密封包裝即食餐食運送用外箱？	51
(十三) 檢驗與量測管制	51
Q1：量測儀器的相關管理？	51

(十四) 成品回收管制.....	52
Q1： 成品回收標準作業程序書應如何加註銷毀作業？	52
(十五) 文件管制	52
Q1： HACCP 程序書內容（含表單）變更或修訂時需哪些注意 事項？	52
Q2： 餐飲業 HACCP 文件格式是否一定要為四階文件？	54
Q3： 執行食品安全管制系統相關紀錄表單是否得以電子紀錄 取代紙本？	54
Q4： 紀錄表單簽名是否都應註記日期？	54
Q5： 可否依相關法規擬定應有之紀錄，適當整合計畫書之紀 錄表單，減少表單的填寫？	54
(十六) HACCP 計畫書.....	55
Q1： 查核時，管制小組成員異動達 1/2 未向衛生局辦理變更， 或查核時管制小組成員無故未於作業場所，是否列為缺 失？	55
Q2： 產品生產流程圖是否需與現場作業一致，如滷雞腿產品 之解凍步驟是否需列於流程圖且進行危害分析？	55
Q3： 未依產品生產流程圖之加工步驟進行危害分析，如某團 膳產品缺少炒洋蔥豬柳之洋蔥驗收、清洗、分切等步驟 之危害分析結果。	55
Q4： 對於參與自願性衛生評鑑業者，其 HACCP 計畫危害分析 內容中是否要求其列出鑑別危害嚴重性或發生頻率等相 關資料？	56
Q5： 危害分析未完整該如何處理？	56
Q6： 餐飲業者使用魚作為食材要注意什麼？	56
Q7： 肉類、蔬菜、鯖科魚及豆製品等原料於危害分析工作表 是否需考慮化學性危害？	57

Q8： 危害分析工作表之顯著危害是否需進行 CCP 判定並呈現 CCP 判定過程與結果？	57
Q9： 米飯炊煮是否需列 CCP？目前有些盒餐廠為配合學校要求，由專門煮飯之工廠提供熟飯（外購）且直接送到學校，廠方應如何進行管控？	58
Q10： 危害分析格式為何？如製造流程的危害分析步驟不全、被分析為顯著危害者未做 CCP 判定或製程中標示為 CCP 者未有管制計畫等前後不一致時，該如何處理？	59
Q11： 醫院供膳場所設置保溫餐車，為病房病患餐食運送專用，此餐車配置加熱控制裝置，在運送病患伙食前均會插電進行餐車之內部加熱，各醫院餐車的加熱設定溫度不同，衛生評鑑現場評核時委員應有的共識為何？	61
Q12： 餐飲業熱存管理的重點？	61
Q13： 判定為 CCP 之菜餚之中心溫度是否一定要記錄實測溫度值？	62
Q14： 可否以菜單為基礎，加列 CCP 監測與確認欄位作為紀錄表單？	62
Q15： 採用具自動紀錄功能之表面溫度計或中心溫度計，並以印出紀錄資料，代替 CCP 監測由人為紀錄的可行性？	63

前 言

餐飲業食品安全管制系統計畫書是建立在符合食品良好衛生規範準則（The Regulations on Good Hygiene Practice for Food, 以下簡稱 GHP 準則）之基礎，進行製程危害分析與管制，故 HACCP 查核內容涵蓋 GHP 與 HACCP 之執行。餐飲業執行食品安全管制系統衛生評鑑已有十年，每年舉行評核人員的一致性會議，共同討論較具爭議性的評核意見，以凝聚眾多評核人員的共識，趨向評核的標準化與一致性。為因應各縣市評核人員的異動，收集近年的資料撰寫評核一致性手冊。內容包括餐飲業實施 HACCP 歷程與現況及未來發展、HACCP 評核一致性釋疑、HACCP 評核常見 Q&A、衛生評鑑現場評核報告範例，及業者缺失改善書面報告範例，並適度佐以不涉及個資法的缺失照片以加強缺失狀況的說明，作為評核時之參考手冊。

查核重點的客觀陳述所見事實，為促使評核一致性之重要共識，本手冊亦包含評核時使用之查檢表，列出評核過程中之查核重點，包括 HACCP 的前期條件（GHP 準則），可作為評估 HACCP 系統有效性時的一項工具。



第一章 評核人員之特質與權責義務

一、說話藝術與溝通技巧

- (一) 講話簡潔清晰
- (二) 詢問時語氣溫和，避免對方於緊張氣氛下回答
- (三) 對方回答時須專心聆聽並注視
- (四) 對方不瞭解或問題不清楚時須加以澄清說明，或改變問題的敘述方式
- (五) 傾聽並判斷，勿針對該問題提出意見或討論
- (六) 保持公正，勿情緒化或吹毛求疵
- (七) 避免詢問與此次評核不相關的問題
- (八) 記錄受評核單位承諾事項，作為資訊蒐集與後續追查確認的依據
- (九) 隨時保持客觀立場
- (十) 評核總結報告內避免主觀的認定，應陳述客觀事實

[參考 TAF (TAF-CNLA-G06(4)) 評審員守則]

二、評核人員應有的態度

評核是一項獨立、客觀的確認及溝通的活動，其目的在查證 HACCP 系統的有效性及提供被評核單位改善系統的機會，而評核人員的特質為影響評核任務成功的關鍵因素，評核人員於評核前、中、後的相關權責義務亦需完成，才算完成該次評核任務。評核人員應有的態度分述如下：

- (一) 評核人員的特質
 - 1. 敏銳之觀察力
 - 2. 機靈之警覺性



3. 鍥而不捨、追根究底之精神
4. 專業、客觀、公平、公正之判斷力
5. 邏輯思考之能力
6. 心胸開闊、耐心之聆聽
7. 冷靜、成熟分析問題之態度
8. 協助解決問題之熱忱
9. 守時、準時之觀念
10. 良好的溝通、表達能力與人際關係

(二) 評核人員的權責義務

1. 評核前之準備

- (1) 訂定評核計畫
- (2) 確定評核目標、範圍及參考之法規依據
- (3) 研讀評核依據的法規（如食品安全衛生管理法、食品良好衛生規範準則及食品安全管制系統準則等）
- (4) 審查評核範圍內之食品安全管制系統文件
- (5) 若可行時，準備評核用之工具及設備（如：溫度計、光度計、各類化學測試套組等）
- (6) 準備記錄工具（如：相機）及查檢表單

2. 現場評核

- (1) 遵守評核程序：開場會議→現場評核→文件紀錄查核→評核小組會議→總結會議
- (2) 遵守評核委員基本要求：遵行現場評核時之穿著規定、評核動線
- (3) 應以查核所見之事實（證據）為依據
- (4) 溝通、澄清各項評核要求
- (5) 向受評核單位提報不符合之缺失事項
- (6) 報告評核結果並作結論
- (7) 評核相關資料之保密



3. 評核後之改善確認
 - (1) 缺失改善報告之跟催
 - (2) 缺失改善措施之確認及存檔

參考文獻

1. 林柄滄。1993。內部稽核人員的角色扮演。中華民國內部稽核協會季刊 8:1-2。
2. 林柄滄。2001。內部稽核人員的角色扮演—回顧與展望。內部稽核 35:1-5。
3. 楊潤光譯。1990。品質保證。中國生產力中心。



第二章 我國餐飲業實施 HACCP 歷程摘述

一、由先期輔導至衛生評鑑制度之沿革

(一) 先期輔導制度

我國鑑於國內團膳食品之中毒案件頻傳，乃於 87 年由臺灣省政府衛生處推動 HACCP 系統，訂定「台灣省餐飲業實施 HACCP 系統先期輔導作業要點」，以作為輔導工作進行之依據，輔導對象包括餐食製造業與餐飲業。

行政院衛生署於 89 年公告明訂餐飲業者衛生管理模式，將 GHP 與 HACCP 相結合形成現今所實施的「餐飲業食品安全管制系統」，使餐飲業者無論在硬體、軟體或人員管理方面均有良好的制度規範。

90 年為符合法令規定，將原輔導計畫中以 SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures, 衛生標準操作程序) 和支持系統為基礎之模式，轉換成以 GHP 為架構之管理模式。經多次討論修正輔導作業要點後，於 94 年修正為「餐飲業食品安全管制系統先期輔導作業規範」，並建立參與業者自費接受輔導之運作模式。藉由業者自費接受輔導、外部稽核、現場再確認與強化，對已建立 HACCP 制度的廠商落實管理機制。

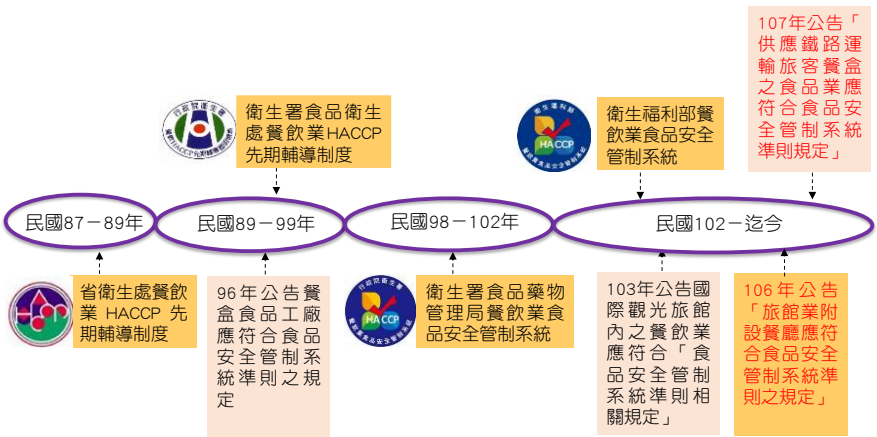
(二) 衛生評鑑制度

歷經 10 年的長期輔導，行政院衛生署於 96 年 9 月 12 日以衛署食字第 0960406822 號公告餐盒食品工廠應符合「食品安全管制系統」相關規定，規範具工廠登記規模之餐盒食品製造、加工、調配業者自該年起依工廠產能分階段實施 HACCP：每日供應餐食三千份以上之工廠自公告生效日後一年，每日供應餐食二千份以上未滿三千份之工廠自公告生效日後二年，每日供應餐食未滿二千份之工廠自公告生效日後三年。並於 98 年全面將「餐飲業食品安全管制系統先期輔導制度」轉換為「餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑制度」（簡稱 HACCP



衛生評鑑)。先前之餐飲業食品安全管制系統先期輔導制度適用至 99 年底。目前 HACCP 衛生評鑑適用業別包括：1.一般餐館餐飲業；2.承攬筵席餐廳之餐飲業；3.旅館附設餐廳；4.自助餐飲業；5.學校及醫院附設廚房；6.速食業，但經衛生福利部公告應符合食品安全管制系統準則者，不受理其申請。相關餐飲業者可自願性參加 HACCP 衛生評鑑，經過書面審核及現場評核後，審查通過者，由衛生機關核發餐飲業 HACCP 衛生評鑑證明書。

依「餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑申請作業指引」之用詞定義，「現場評核」指由公正第三者組成評核小組，對業者申請之作業場所進行評核；「追蹤查核」指由公正第三者組成評核小組，針對已通過 HACCP 衛生評鑑之業者進行不定期之查核；「確認查核」指由公正第三者組成評核小組，針對追蹤查核未通過者或有發生食品中毒之嫌並經轄區衛生局調查者，進行之查核工作。



餐飲業推動 HACCP 歷程



二、餐盒食品工廠實施 HACCP 符合性稽查

餐盒食品工廠係指經調理包裝成盒，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（包括盒餐與團膳），為管理食品衛生安全，行政院衛生署於民國 96 年 9 月 12 日以衛署食字第 0960406822 號公告餐盒食品工廠應符合「食品安全管制系統」相關規定，具工廠登記規模之餐盒食品製造、加工、調配業者自民國 99 年 9 月 15 日起全面強制實施 HACCP，並由各地方政府衛生單位執行 HACCP 符合性稽查，符合者納入「衛生機關執行餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性參考名單」，名單可於網站查詢（食品藥物消費者專區 <https://consumer.fda.gov.tw>>整合查詢服務>食品>HACCP 查詢>衛生機關執行餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性參考名單）。

行政院衛生署於民國 98 年 4 月 9 日公告推行之餐飲業 HACCP 衛生評鑑制度，係為鼓勵餐飲業者自願性實施「食品安全管制系統準則」規定所設立之評鑑制度，其受理對象包含有、無工廠登記之餐盒食品工廠。隨餐盒食品工廠全面強制實施 HACCP 系統後，民國 101 年度食品藥物管理局已不再受理有、無工廠登記之餐盒食品工廠申請參加衛生評鑑與發放證書，亦不再受理其所申請之證書展延。

依衛生署食品藥物管理局民國 101 年 12 月 3 日 FDA 食字第 1011303060 號函說明，為鼓勵食品業者實施 HACCP，無工廠登記之餐盒食品工廠者，仍可自願實施 HACCP 系統，並核報所轄衛生局同意，即可進行 HACCP 符合性稽查，通過者經所轄衛生局函報食品藥物管理署查核結果後，食品藥物管理署將納入「衛生機關執行餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性名單」中（註記為自願申請）。

法規公告餐飲業應符合 HACCP 及餐飲業 HACCP 衛生評鑑之差異如下：



	法規公告之餐飲業應符合 HACCP	餐飲業 HACCP 衛生評鑑
依據	<p>前行政院衛生署民國 96 年 9 月 12 日衛署食字第 0960406822 號公告「餐盒食品工廠應符合食品安全管制系統相關規定」；民國 103 年 8 月 11 日部授食字第 1031302212 號公告修正，名稱並修正為「餐盒食品工廠應符合食品安全管制系統準則之規定」。</p> <p>民國 103 年已公告國際觀光旅館附設餐廳，至少 1 廳以上實施 HACCP，民國 106 年公告「旅館業附設餐廳應符合食品安全管制系統準則之規定」。</p> <p>設有餐飲之五星級旅館業，於民國 107 年 7 月 1 日起也須實施 HACCP。</p> <p>供應鐵路運輸旅客餐食之餐盒食品業，於民國 108 年 1 月 1 日起也須實施 HACCP。</p>	<p>前行政院衛生署民國 98 年 4 月 9 日衛署食字第 0980402311 號函「餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑申請注意事項」；民國 102 年 6 月 11 日署授食字第 1021300425 號函修正；民國 110 年 10 月 12 日衛授食字第 1101302436 號預告修正草案，並修正名稱為「餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑申請作業指引」。</p>
性質	強制性	自願性
對象	<p>具有工廠登記之餐盒食品製造、加工、調配業者(無工廠登記之餐盒食品製造、加工、調配業者須自願申請)。</p> <p>國際觀光旅館附設餐廳、五星級旅館附設餐廳、供應鐵路運輸旅客之餐盒食品工廠等。</p>	<ol style="list-style-type: none">1. 一般餐館餐飲業2. 承攬筵席餐廳之餐飲業3. 旅館附設餐廳4. 自助餐飲業5. 學校及醫院附設廚房6. 速食業
查核人員	各地方政府衛生單位稽查人員。	由委辦單位遴選專家、學者、衛生單位組成評核小組。



	法規公告之餐飲業應符合 HACCP	餐飲業 HACCP 衛生評鑑
查核結果	<p>查核通過者納入符合性名單，未通過者依食品安全衛生管理法第 44 條第 1 款規定，命其限期改正，屆期不改正者，處新台幣 6 萬元以上 2 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。</p> <p>查詢網頁：衛生機關執行餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性參考名單(食藥署首頁 http://www.fda.gov.tw/>食品藥物消費者專區>整合查詢服務>食品>HACCP 查詢)。</p>	<p>評鑑通過者發放證書，並公布名單於食藥署網頁。</p> <p>查詢網頁：餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑證明廠商(食藥署首頁 http://www.fda.gov.tw/>食品藥物消費者專區>整合查詢服務>食品>HACCP 查詢)。</p>
頻率	不定期。	<ol style="list-style-type: none"> 證書效期為 3 年，到期前 6 個月得提出展延。 於證書效期內，不定期安排追蹤查核。
衛生管理人員核備函	依食品製造工廠衛生管理人員設置辦法第 8 條規定，應向直轄市、縣(市)衛生主管機關核備，異動時亦同。	—
管制小組之專門職業人員(依「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」及「應置專門職業或技術證照人員之食品業者類別及規模規定」)	具工廠登記之餐盒食品製造、加工、調配業至少應置一名食品技師或營養師。	—



	法規公告之餐飲業應符合 HACCP	餐飲業 HACCP 衛生評鑑
技術證照人員(依「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」及「應置專門職業或技術證照人員之食品業者類別及規模規定」)	依業態應置一定比例之中餐烹調技術士、西餐烹調技術士或食物製備技術士： 1. 觀光旅館之餐飲：85% 2. 承攬機構餐飲之餐飲業：75% 3. 供應學校餐飲之餐飲業：75% 4. 中央廚房式之餐飲業：70%	依業態應置一定比例之中餐烹調技術士、西餐烹調技術士或食物製備技術士： 1. 觀光旅館之餐飲：85% 2. 承攬機構餐飲之餐飲業：75% 3. 供應學校餐飲之餐飲業：75% 4. 承攬筵席餐廳之餐飲業：75% 5. 一般餐館餐飲業：50%
廚師證書(依 GHP 準則規定)	持有技術證照之人員應加入執業所在地直轄市、縣(市)之餐飲相關公會或工會，並由直轄市、縣(市)主管機關委託其認可之公會或工會發給廚師證書。	持有技術證照之人員應加入執業所在地直轄市、縣(市)之餐飲相關公會或工會，並由直轄市、縣(市)主管機關委託其認可之公會或工會發給廚師證書。
硬體規劃(依 GHP 準則規定)	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。	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。
文件差異	均應符合 GHP 準則之九項標準作業程序書，其中製程及品質管制標準作業程序書應包括：採購驗收(含供應廠商評核)、廠商合約審查、食品添加物管理、食品製造流程規劃、防止交叉污染、化學性及物理性危害侵入之預防、半成品與成品之檢驗、及留樣保存試驗等八項。	均應符合 GHP 準則之九項標準作業程序書，其中製程及品質管制標準作業程序書應包括：採購驗收(含供應廠商評核)、廠商合約審查、食品添加物管理、食品製造流程規劃(含前處理、製備、供膳)、防止交叉污染、化學性及物理性危害侵入之預防及成品之確認等七項。



三、餐飲業強制實施食品安全管制系統準則

餐飲衛生及安全攸關我國國際形象，為提升業者食品安全管理層次，衛生福利部於民國 103 年 5 月 9 日公告訂定「國際觀光旅館內餐飲業應符合『食品安全管制系統準則』相關規定」，強制國際觀光旅館內餐飲業，應有 1 廳以上實施食品安全管制系統（HACCP）。因應各界對五星級旅館提昇餐飲衛生安全管理之需，於民國 106 年 11 月 17 日公告訂定「旅館業附設餐廳應符合食品安全管制系統準則之規定」，除持續要求國際觀光旅館內附設餐廳實施 HACCP，並擴大要求經交通部觀光局「星級旅館評鑑計畫」評鑑為五星級旅館附設餐廳應有 1 廳以上實施 HACCP，並自民國 107 年 7 月 1 日生效。為提升鐵路運輸業製售餐盒之衛生安全並確保消費者飲食安全，公告「供應鐵路運輸旅客餐盒之食品業應符合食品安全管制系統準則規定」，並自 108 年 1 月 1 日生效，此舉為國際間首度對餐飲業要求實施 HACCP，導入預防性之食品安全管理概念，強化對食品安全的重視，期望引領我國餐飲業邁向食品安全管理新紀元。

四、持續輔導餐飲業建立 HACCP

食藥署推動對餐飲業食品衛生安全管理政策，持續輔導餐飲服務業者自願性建立食品安全管制系統，以降低餐飲製程危害風險，促使進行自主管理及與 HACCP 政策有效配合，藉以降低食品中毒發生之風險。



第三章 餐飲業實施 HACCP 評核一致性釋疑

食藥署為避免餐飲業者對評核人員評核時的公平性與一致性有疑慮，每年均舉辦評核人員研習會議，透過現場評核案例的研討，使評核人員對缺失評核標準取得共識，以達到評核的一致性。

一、缺失嚴重程度定義

餐飲業 HACCP 衛生評鑑之缺失嚴重程度分為主要、次要及輕微缺失，建議事項則不列入缺失計數；3 個輕微缺失累進為 1 個次要缺失，3 個次要缺失累進為 1 個主要缺失，主要缺失達 3 個（含）以上，列為評核不通過。因此，評核人員判定缺失的嚴重程度，對餐飲業者評核通過與否影響甚鉅，應審慎以對，評核所見缺失分類分級如下：

（一）主要缺失（主要不符合）的定義：

缺失事項有如下情形者得列為主要缺失：

1. 會顯著影響產品的使用性、HACCP 系統的有效性或產生對健康安全的危害
2. 未建立及實施適用的 HACCP 系統法規要求，且實際產品明顯不符合餐飲業者的規範或法規要求
3. 被授權人員未履行其要求的職責
4. 重複出現前次評核的缺失
5. 多個"偶發性"缺失可統一歸納為 HACCP 執行上"系統性"的失敗

（二）次要缺失（次要不符合）的定義：

缺失事項有如下情形者得列為次要缺失：

1. 影響產品的使用性、HACCP 系統的有效性或產生對健康安全的危害
2. 與製造流程或 HACCP 系統有偏離
3. 被授權人員未完整履行其要求的職責



(三) 輕微缺失（輕微不符合）的定義：

缺失事項有如下情形者得列為輕微缺失：

1. 不太可能影響產品的使用性、HACCP 系統的有效性或產生對健康安全的危害
2. 沒有足夠的證據將其歸類為主要或次要缺失
3. 被授權人員的代理人的教育訓練需求不足

(四) 建議事項的定義：

所發現的事項有如下情形者得列為建議事項：

1. 未與危害之發生有直接相關（有發生危害之虞）
2. 可提昇製程與產品的加強作法

上述缺失分類分級原則係基於風險管理的精神，所以即使是相似的缺失，也可能會因現場實際狀況或產品特性差異而列屬不同等級，例如在有些情況下，某一次要缺失可能會被歸類為主要缺失等級，或多項次要缺失的組合而顯示嚴重的系統失當，也可能會被歸為一個主要的缺失；另外，先前評核報告出現的缺失未予改善，在下次評核時亦可能會被列為主要缺失。

評核缺失案例說明：

參考相關資料及國內餐飲業執行 HACCP 現況，擷取缺失案例提供參考，減少評核缺失判定之爭議。

有關主要缺失部分，國際間對於嚴重缺失之案例大多著重於交叉污染、各項紀錄造假等問題，其缺失風險明顯就會提升。各項嚴重缺失如：製程各階段發現普遍性的交叉污染；原料與終產品未經確認其符合衛生安全即使用或供膳；偽造記錄與分析結果等。

對於次要缺失部分，未依管制標準確實執行製程管制或衛生管理作業，不同原料或不同清潔度作業空間沒有防止污染或交叉污染的區隔，各項作業變更未經核准或未有紀錄，原料、半成品及成品缺乏適



當的識別，造成混雜機率提高、過期原物料無適當的標示可能導致誤用或儲存能產生混雜等。

對於輕微缺失部分，包括未限定被授權人員進入生產區，成品沒有留樣制度，缺陷的設備及不使用的設備沒有移除或沒有適當的標示，回收程序不完整或人員衛生管理，未被作業人員正確地履行或遵循，未能提供完整的教育訓練紀錄等。

評核缺失之定義僅是原則，查廠缺失無法一一列舉，其重點在於提醒業者能以風險管理的精神考量廠內各項作業，尤其特別注意高風險性產品的生產管理，進而不斷自我提升各項作業管理，才能提升產品品質，保障民眾食的安全。

評核缺失之撰寫，原則上以「人」、「事」、「時」、「地」、「物」之狀況記錄觀察之事實，對前述之缺失定義提供較明確的說明範例如下表：

	主要缺失	次要缺失	輕微缺失	建議事項
範例 1	前處理區有蒼蠅、烹調區烤箱打開見有飛蟲、三個當日供餐使用之備用湯桶內有蟑螂；每日衛生檢查表中多日紀錄皆有發現病媒出沒情形但未有異常處理；未依蟲鼠害防治頻率執行場所委外消毒。	前處理區有蒼蠅；每日衛生檢查表中多日紀錄皆有發現病媒出沒情形但未有異常處理且未依蟲鼠害防治頻率執行場所委外消毒。	程序書訂為每年 2 次委外進行蟲鼠害防治，實際上為每年 1 次。	廠區四周環境見有病媒排泄物，宜加強確認廠內是否有病媒出沒痕跡。



	主要缺失	次要缺失	輕微缺失	建議事項
範例 2	包裝室盒餐配膳人員配戴手套進行菜餚分裝與補料，接觸容器與設備後未更換手套或手部清潔消毒即再次進行配膳動作導致交叉污染；配膳作業現場混亂，人員手部作業與盒餐成品有交叉污染之可見事實且烹調區作業人員未依動線與消毒作業即進入包裝室協助配膳作業。	烹調區作業檯面生食材與已加熱處理待送至配膳室之熟食併存未有區隔，且烹調區見有一僅能盛裝熟食不鏽鋼盆內盛裝醃漬生肉。	前處理區使用之塑膠籃框未依程序書以不同顏色區分盛裝肉類與蔬菜原料。	廠內使用各種不同規格之塑膠籃框，建議於作業區以掛圖標示不同顏色容器之使用區分，以避免作業人員混用。



二、評核常見缺失說明

任何一個品保系統評核時，可能因當時之實際現況、受評核者當時所能提出的說明或證明、評核人員的因素等而產生對相同事件有不一致的看法，此時主審委員必須能整合評核小組的意見，依據所見的事實證據取得一致性的共識才能對受評核者提出評核結論，當然也要能說服受評核者接受評核結果。但對全國性甚至全球性的評核系統而言，評核人員眾多且無法還原受評核單位當時之情境，因此同一組成員達到共識後，更重要的是要讓所有的評核人員對相同的缺失判定也能達到一致的共識。HACCP 衛生評鑑每年乙次的評核人員一致性會議目的即在凝聚評核結果的標準化與一致化，以避免造成業者認為不公平或無所適從的現象。以下針對近年來評核時評核小組較不易達成缺失判定共識之案例說明整理，作為日後評核時之參考依據，以下針對文件及現場評核常見缺失進行歸類整理。

(一) 文件審查常見缺失

餐飲業實施 HACCP 於申請文件審查常見缺失有：申請檢附文件不齊全、HACCP 管制小組成員資格及訓練不符合等。

Q1：申請餐飲業 HACCP 衛生評鑑需檢附哪些文件才齊全？

說明：申請餐飲業 HACCP 衛生評鑑（含展延）需備齊以下文件檢送至委辦構關辦理。

1. 業者向衛福部委託廠商申請餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑之函文。
2. 轄區衛生局回復業者申請餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑之函文。※屬供膳場所委由承包商運作者，應由委託方提出申請，比如 OO 醫院供膳場所委由 OO 食品公司承包，應由 OO 醫院向轄區衛生局提出申請。



3. 餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑申請書※須加蓋申請單位及負責人印章。
4. 業者登記或設立證明文件。※須為各主管機關公布之最新資料，並加蓋單位及負責人印章。
 - (1) 公司：應檢附經濟部核准公司登記／變更之核准函影本、或公司設立／變更登記表影本、或列印「全國商工行政服務入口網」之公司登記資料查詢網站之「公司基本資料」。
 - (2) 商號：應檢附經濟部核准商號登記／變更之核准函影本、或列印「全國商工行政服務入口網」之商業登記資料查詢網站之「商業基本資料」。
 - (3) 旅館業附設餐廳：應檢附旅館業登記證或觀光旅館業營業執照影本。
 - (4) 公、私立醫院附設供膳場所：應檢附醫療機構開業執照影本。
 - (5) 公、私立護理機構附設供膳場所：應檢附護理機構開業執照影本。
 - (6) 公立學校附設供膳場所：應檢附供膳場所建築使用執照影本。
 - (7) 私立學校附設供膳場所：應檢附法人證明書影本。
 - (8) 行政、財團及社團法人附設供膳場所：應檢附主管機關核准法人設立之核准函影本。
5. 建檔歷程表。※實際運轉期須有至少 30 日。
6. 管制小組成員履歷表。
7. 管制小組成員受訓結業證書影本。
8. 組織系統圖及從業人員工作配置表。
9. 技術證照人員及廚師持證情形一覽表(應確認技術證照人員及廚師證持證比例符合規定)。



10. 技術證照人員資格證明文件。
11. 仍在效期內之廚師證書影本(參考下圖)。
12. 作業場所平面圖及主要機械及設備配置圖。
13. 餐飲業 GHP 及 HACCP 各項標準作業程序書。
14. 供應之菜單一覽表。
15. 食材供應商一覽表。
16. 承包商之登記或設立證明文件(屬供膳場所委由承包商運作者應檢附)。
17. 承攬契約書影本(屬供膳場所委由承包商運作者應檢附)。



廚師講習可參考
食品衛生安全課程資訊管理系統網站



廚師證書 (小證)



廚師證書 (大證)

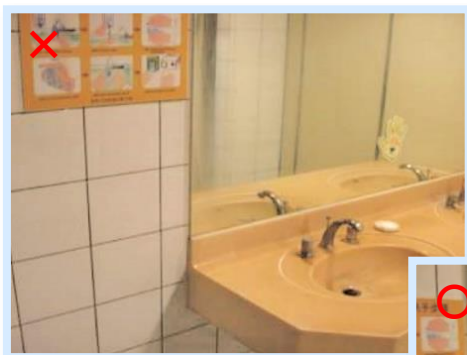


(二) 建築與設施之設計與維護

Q1： 人員進入作業現場前的準備工作為何？餐飲業（廠）場內是否一定要具備泡鞋池？

說明：從業人員進入食品作業場所前應依步驟正確洗手或（及）消毒，作業人員若以雙手直接調理不經加熱即可食用之食物時，應穿戴清潔之不透水手套，並定時更換新手套，或將手部澈底洗淨及消毒。洗手消毒室內必須備有流動自來水、清潔劑、乾手器或擦手紙巾及消毒液等設施。

法規並無要求須具備泡鞋池，但要有可以達到潔鞋目的的設施。一般而言盒餐工廠硬體規劃由一般作業區(洗手消毒室)進入準清潔作業區及清潔作業區時會設置泡鞋池，但飯店業及 18℃鮮食廠則常以刷鞋機或黏塵墊取代泡鞋池。





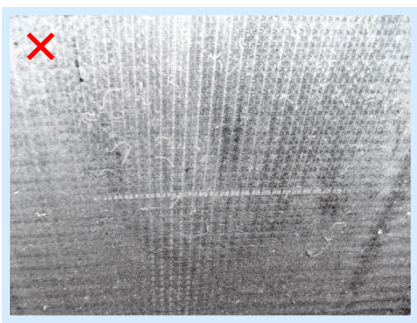
Q2：作業區內是否允許擺放員工私人物品？

說明：作業人員私人物品應放置於更衣室(除水杯可於作業場所內專區管理)，不得帶入食品作業場所。個人物品放置於員工休息室或員工物品專用櫃，不得擺放於作業場所內。



Q3：配膳室的空調濾網是否需定期更換？

說明：配膳室屬於清潔作業區，為確保該作業區的空氣潔淨應定期清洗濾網與確認其完整性與功能，並依據濾網使用期限及其效能，由業者舉證其濾網更換頻率的適當性。





Q4：烹調區出風口是否一定要加裝紗網？

說明：依據 GHP 準則規定，出入口、門窗、通風口及其他孔道應設置防止病媒侵入設施，故需加裝紗網或其他有效防止病媒侵入之設施。



Q5：作業現場設置防蟲簾之注意事項？

說明：依據 GHP 準則規定，出入口、門窗、通風口及其他孔道應設置防止病媒侵入的設施。場區對外的出入口雖設置大門，但因作業期間經常開關，宜加設防蟲簾或空氣簾，且各作業區的門窗需隨時關閉。防蟲簾每片需重疊 1/3~1/2，不折疊產生縫隙；空氣簾亦需考量出風量及風向，以達到防止病媒入侵之目的。





Q6： 如何防治場區病媒的侵入？

說明：場內作業區不堆積廢棄食材（品）及垃圾等吸引病媒之因子，作業區內維持衛生清潔，尤其是角落處，避免躲藏病媒，以及出入口、門窗、通風口及其他孔道保持密閉且隨時關閉。病媒的防治方法以擺放黏蠅紙、捕鼠器、捕蠅燈、超音波及設置具防病媒入侵功能之排水孔等為優先手段。宜委託合格病媒防治業者，依實際需要定期進行病媒防治工作，並保有相關用藥、防治計畫、防治結果及效果改善等紀錄。可參考衛生福利部食品藥物管理署出版之「餐飲衛生安全管理面面觀」相關章節內容。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。

Q7： 作業區的出水口或水管如有空隙，該如何處理？

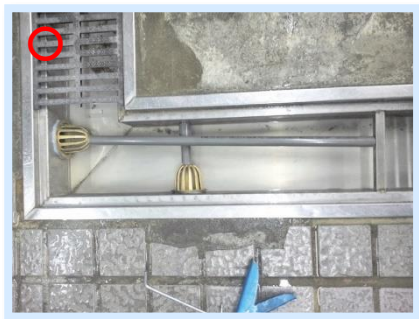
說明：依據 GHP 準則規定，場區應實施有效之病媒防治措施。任何可與外界互通之隙縫(包括水管旁縫隙等)應加以密封，定期執行病媒防治消毒，以防病媒躲藏繁殖及入侵作業場所。





Q8：場區的排水溝出口是否一定要設置柵欄？

說明：據 GHP 準則規定，排水系統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。故場區的排水溝應設柵欄以攔截固體廢棄物及防止蟲鼠害的進入。



Q9：廠內燈管是否一定要有燈罩？烹調區防爆燈可否使用探照燈？

說明：如位於食物暴露的正上方的燈管宜加燈罩或使用防爆燈，以避免其成為汙染源，其他地方的燈管只要保持清潔，沒有要求一定要有燈罩。而燈具的照度需符合 GHP 準則要求，光線應達到一百勒克斯(Lux)以上，工作台面或調理台面應保持二百勒克斯(Lux)以上，烹調區爐台上方燈具應加燈罩或使用防爆燈，且燈具如故障務必立即更換。



Q10：場區如有設立員工休息室者，其相關規定為何？

說明：依據 GHP 準則規定，員工休息室應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，經常保持清潔，並指派專人負責。



Q11：廠區如有設置檢驗室，其相關規定為何？

說明：依據 GHP 準則規定，檢驗場所應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，經常保持清潔，並指派專人負責。此外，檢驗用之毒性物質或廢棄物之處理應符合環境保護相關法規之規定。

Q12：是否可使用地下水？

說明：依據 GHP 準則附表一第 6 點第 3 款規定，使用地下水源者，其水源應與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源至少保持十五公尺之距離；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，且飲用水與非飲用水之管路系統應完全分離，並於出水口作明顯區分。故建議優先使用自來水，如不得已需使用地下水或其他水源如山泉水等，應有完備的水質淨化處理設施，處理完的水質亦需符合飲用水水質標準，並需每年進行委外檢驗。



(三) 人員聘用

Q1： 委由承包商運作之學校或醫院供膳場所，其管制小組成員中，一定要有該學校或醫院供膳場所之內部人員嗎？

說明：申請 HACCP 衛生評鑑之學校或醫療機構供膳場所，若為公辦民營或由承包商承作，其申請單位應參與評鑑之施行，並指定至少 1 人納入 HACCP 管制小組成員內，督促 HACCP 制度運行，始得申請 HACCP 衛生評鑑。

Q2： 管制小組成員及訓練相關要求為何？

說明：依據「餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑申請作業指引」第 4 點第 2 款規定，管制小組成員及相關資格應符合食品安全管制系統準則之規定，爰此，管制小組成員應曾接受中央主管機關認可之食品安全管制系統訓練機關（構）（以下簡稱訓練機關（構））辦理之相關課程至少 30 小時，並領有合格證明書。從業期間，應持續接受訓練機關（構）或其他機關（構）辦理與 HACCP 有關之課程，每 3 年累計至少 12 小時。

NO	課程類別	講習日期	課程名稱	時數	主辦單位
1.	持續數 1100307 部 ~ 獎 1100307 獎		培訓營管制 食品安全與國際處理 食品法規現況及HACCP評鑑說明 食品驗收及儲存介紹	8	社團法人中華食品安全管制系統 發展協會
2.	持續數 1080224 部 ~ 獎 1080224 獎		稽核常見缺失 國際標準防偽實務 HACCP食料穩定類及包材風險管理與管理(非公告實施 HACCP之類別) 新修訂食品安全衛生管理法	8	社團法人中華食品安全管制系統 發展協會
3.	持續數 1070317 部 ~ 獎 1070317 獎		食品安全計畫 新修訂食品安全衛生管理法 病預防治 稽核制度介紹 食材供應商評鑑管理	8	社團法人中華食品安全管制系統 發展協會

管制小組成員訓練證明



Q3：若業者非屬公告應置技術證照人員之業別，但各地方政府已於其自治條例中訂有規範，該如何處理？

說明：業者如非屬衛生福利部「應置專門職業或技術證照人員之食品業者類別及規模規定」公告實施業別，惟地方政府已於其自治條例中訂有技術證照人員聘用規範，則業者應遵守該規範，違反者應視情形列為次要缺失或輕微缺失。

(四) 建築與設施之衛生管理

Q1：食品作業場所的地面易有積水，要如何管理？

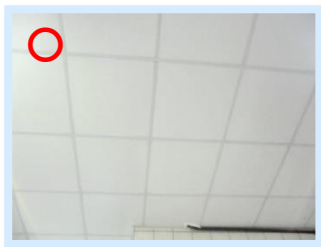
說明：依據 GHP 準則附表一第 2 點第 1 款規定，作業場所的牆壁、支柱與地面應保持清潔，不得有納垢、侵蝕或積水等情形。故如非清洗期間，廠區地面的積水應適時刮除。





Q2： 作業場所的天花板及出風口管理方式為何？

說明：天花板及出風口應保持清潔，故應定期進行檢查，確認天花板密合度良好且出風口清潔不積塵垢。並請注意作業場所之進氣與排氣量及流向，避免氣流量不當造成輕鋼架天花板異位。



Q3： 作業場所各作業區之間的門應注意事項？

說明：依據 GHP 準則附表一第 2 點第 8 款規定，凡場所清潔度要求不同者，應加以有效區隔及管理。故各作業區的門需隨時關閉且門的密合度需良好，如為自動門，每日需確認是否運作正常。





(五) 設備與器具之衛生管理

Q1： 器具清洗乾淨後，如何能達到乾燥？

說明：器具如未乾燥，在有水分留存下容易使殘存之微生物滋生，宜要完全乾燥。若以乾熱消毒櫃消毒宜不要堆疊過多以使較易乾燥。如消毒櫃空間不足，亦可使用沸水殺菌後，交叉疊放於清潔區作業台面自然晾乾，器具上方應有覆蓋防止異物掉入或後再次污染措施。有些連續式自動清洗機亦於清洗過程之熱水段添加乾精，加速器具乾燥。



Q2： 餐具之消毒方式為何？

說明：依 GHP 準則第 23 條規定，餐具之消毒方式可選擇下列之方式進行：80°C 以上熱水加熱時間 2 分鐘以上；100°C 沸水煮沸 1 分鐘以上；110°C 乾熱加熱時間 30 分鐘以上；100°C 蒸汽加熱時間 2 分鐘以上；以氯液總有效氯百萬分之二百（200 ppm）以下，浸入溶液中時間 2 分鐘以上；或其他經中央主管機關認可之有效殺菌方法。



Q3： 作業現場使用的盛裝器具是否有相關規定？

說明：依 GHP 準則附表 2 第 2 點規定，食品接觸的盛裝器具應保持平滑、無凹陷或裂縫，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。



Q4： 製程所使用的機械設備如有損壞，是否會造成危害？

說明：依 GHP 準則附表 2 第 2 點規定，食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫。故如設備有損壞時，易造成物理性異物的侵入，應立即停用，並維修或汰舊更新。





Q5：籃框輕微破損是否可以繼續使用？

說明：依 GHP 準則附表 2 第 2 點規定，食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫。製備過程中所使用籃框如有破損，為避免造成破損碎片進入成品，宜更換破損籃框，並需隨時保持籃框的清潔度。





(六) 從業人員之衛生管理

Q1： 從業人員健康檢查需要包含哪些項目？多久做一次呢？

說明：依 GHP 準則附表二第 1 點第 3 款規定，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、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，故從業人員檢查項目應包括 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷或傷寒等疾病。

依 GHP 準則附表二第 1 點第 1 款規定，雇主每年應主動辦理健康檢查至少一次。另依食藥署 106 年 7 月 12 日 FDA 食字第 1060025347 號函，該規定所稱「每年」係以年度為判斷基準，若員工於 105 年度到職並檢附 105 年度實施之健康檢查合格報告，雇主應於 106 年度主動為該員辦理健康檢查至少 1 次，該健康檢查可安排於 106 年度內任何日期辦理。

Q2： 有關餐飲從業人員健康檢查，傷寒項目若以血清檢驗，而非糞便檢驗，該如何處理？

說明：依衛生福利部疾病管制署發行之傳染病防治工作手冊針對餐飲從業人員之健康檢查，健檢醫院應採糞便檢驗作為診斷。考量部分醫院之食品從業人員體檢仍採血清學檢驗作為傷寒檢驗方式，若業者體檢報告之傷寒項目係以血清檢驗，納入建議事項請業者下次健康檢查應改以糞便採檢。



Q3： 作業人員的服裝要求為何？一定需要配戴髮帽口罩及更換工作鞋嗎？

說明：依據 GHP 準則附表二第 1 點第 4 款規定，食品從業人員，工作時應穿戴整潔之工作衣帽（鞋）及戴口罩，以防頭髮、頭屑及夾雜物污染食品。



Q4： 作業區內是否允許員工飲水？

說明：依 GHP 準則附表二第 1 點第 6 款規定，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。惟考量餐飲業之部分作業區（如烹調區或洗碗區）為高度濕熱環境，若從業人員有飲水之需求，建議以不造成交叉污染為原則，以專區定位管理員工之水杯、水瓶，以飲用白開水為原則。



(七) 清潔及消毒等化學物質與用具之管理

Q1：食品用洗潔劑及其業者相關規範有哪些？

說明：食品用洗潔劑業者應符合食安法相關規定及衛福部 106 年 5 月 18 日公告之「食品用洗潔劑標示原則」，食品用洗潔劑製造及販售業者依法須辦理食品業者登錄，業者並應自主管理，確保產品安全，符合「食品用洗潔劑衛生標準」；食品用洗潔劑非為供食用之食品，其標示應符合食安法第 27 條及第 28 條，不得宣稱「食品級」字樣。餐飲業者就食品用洗潔劑之規定可參考食藥署修訂之「食品用洗潔劑管理 Q&A」，選購標示完整之食品用洗潔劑產品，於衛生評鑑時宜確認餐飲業者使用洗潔劑或消毒劑名稱、實際用途、清潔劑及消毒劑貯存場所等。

Q2：清潔劑及消毒劑如何管理？

說明：依 GHP 準則附表二第 3 點第 2 款規定，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。故餐飲業者常用之清潔劑包括洗碗精、沙拉脫、鹼片等，常用之消毒劑包括漂白水（次氯酸鈉）、二氧化氯、酒精等，應設專區貯放，由專人負責管理，並記錄使用之種類、進貨量、使用量及存量等。作業現場可存放領用之少量的清潔劑或當天要用之已配製好固定濃度之消毒液，且仍需標示品名及定點存放。



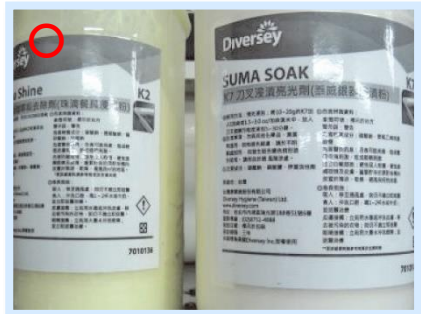


清潔消毒化學物質領用紀錄表(範例)					
品名	進貨日期 /數量	領用紀錄			管理人
		日期/數量	領用人	結餘數量	
沙拉脫	0628/ 12 瓶	0701/ 1 瓶	何××	11	劉××
次氯酸鈉	0628/ 10L	0701/ 500mL	何××	9.5L	劉××

主管：

Q3：清潔劑如分裝後，是否需要標示？

說明：依 GHP 準則附表二第 3 點第 2 款規定，清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應予明確標示。故清潔劑分裝後，應明確標示品名及製造日期或分裝日期，或盡可能採用保有原標籤之空瓶分裝，以免誤用。





Q4：場區所使用的掃具及清潔用具管理之要求？

說明：依據 GHP 準則附表二第 3 點第 5 款規定，清潔、清洗及消毒用具或機具，應有專用場所妥善保存。故如非清潔時間，掃具及清潔用具應儲放於清潔用具室或是定位專區儲放，不要任意放置於作業現場。清潔用的鋼刷、菜瓜布、竹刷等如有損壞應立即更換。



(八) 廢棄物處理

Q1：製程中如有廢棄物無法立即丟棄時，該如何處理？

說明：依據 GHP 準則附表二第 4 點第 1 款規定，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。如有廢棄物無法立即丟棄時，宜置於規劃的待報廢暫存區，密封完整且清楚標示，以避免交叉污染及誤用，且於作業完成後立即清理。



Q2：烹調區的垃圾桶選用哪一種款式為佳？是否一定要加蓋？

說明：垃圾桶屬於高污染源，作業人員手部如接觸垃圾桶後未進行手部清潔消毒，易使食品遭受污染，故建議使用腳踏式有蓋垃圾桶為宜。如因烹調尖峰期間需常開啟桶蓋，應將垃圾桶的位置擺放於作業區角落，以不污染餐食製備為原則，並於每餐期製備結束後將垃圾清除，並清潔垃圾桶。

(九) 採購與驗收

Q1：校園團膳食材是否一定要 CAS 驗證產品？

說明：1. 依據教育部所訂定學校衛生法第 23 條第 3 項規定略以，學校供應膳食其食材應優先採用中央農業主管機關認證之在地優良農業產品。又同法第 23-3 條規定，學校辦理膳食之採購，應參考中央餐廚或外訂餐盒採購契約書範本與供應業者簽訂書面契約。依此，教育部修訂「學校外訂盒(桶)餐採購契約(參考範本)」明定肉類與蛋類一律採用國產在地具 CAS 台灣優良農產品標章或產銷履歷農產品(TAP)標章，或國產生鮮豬肉追溯、國產生鮮禽肉溯源、台灣雞蛋溯源或國產洗選鮮蛋溯源之產品；肉類加工(再製)品，應採用「肉品原料來源」為國產在地之優良產品。

2. 餐飲業者除落實食材供應商管理之外，若選購優良食品標誌認證廠商，如「台灣優良農產品標章(Certified Agricultural Standards, CAS)」、「產銷履歷農產品(Traceable Agricultural Products, TAP)」及「台灣優良食品(Taiwan Quality Food, TQF)」等之驗證產品，因有第三者品保稽核及抽驗把關，相對的危害風險較低。業者亦可採用經衛生主管機關 HACCP 符合性稽查合格的水產品工廠、肉品工廠及乳品工廠的產品，或者經團膳業者訪視(評鑑)合格廠商的食材(產品)，但需衡量各來源食材的成本及安全風險責任。更重要



的是餐飲業者要妥善保存可追溯來源的相關紀錄資料。只有CAS 驗證產品沒有CAS 驗證工廠，CAS 驗證產品其包裝上一定有標示含6位數字驗證碼之CAS 標誌。校園食材視其招標內容之要求決定是否要使用CAS 驗證產品



台灣優良農產品標章



產銷履歷農產品



有機農產品



臺灣農產生產追溯



台灣優良食品

Q2：如何進行食材追溯？

說明：依據食安法第9條第5項規定，衛福部已公告「食品業者應保存產品原材料、半成品及成品來源文件之種類與期間」，業者應以書面或電子化方式，完整保存其收貨食材之來源憑證或經供應者簽章紀錄等文件至少5年，可選擇任一天的菜單，針對其所有食材如肉品、蔬菜等進行追溯，提供該肉品及蔬菜等之進貨證明，如供應商出具之出貨單、統一發票、簽章收據、支付貨款單據等足以佐證產品來源文件，若無法追溯則列為次要缺失。



Q3：如何落實原物料管理？

說明：所有原物料購自經評鑑且簽約之合格供應商，經驗收合格後始可使用，驗收不合格者應明確標示、隔離管理避免誤用，並應有食材安全相關證明資料，及食材進貨相關證明單據作為來源追溯依據，以落實原物料的可追溯性及危害的管控，可參考衛生福利部食品藥物管理署公布之「食材供應商之衛生管理及採購契約範本」，網址

<http://www.fda.gov.tw/upload/133/2014111919483070465.pdf>

（首頁>業務專區>食品>餐飲衛生>食材供應商之衛生管理及採購契約範本），建立符合自身需求的食材供應商選擇標準與管理方式。

Q4：如何進行供應商評鑑？

說明 1：供應商評鑑得以書面審查或可進行供應商實地訪視 2 種形式進行。由管制小組及採購人員視實際需求及標準訂定供應商評鑑紀錄表，依該表進行評鑑合格後，始簽約作為正式供應商，並將其相關資料（如包括供應商名稱、地址、負責人、連絡電話、供應品項與提供之檢驗或證明文件等）納入供應商名冊中，以利管理。後續宜每年執行定期或不定期之現場訪視至少 1 次，以促使供應商確實控管食材之品質與衛生安全。

說明 2：供應商評鑑紀錄表一般包含評鑑項目、評鑑分數、評鑑結果等，並有相關人員之簽名等項目。業者可於食藥署網站下載「餐盒食品工廠對食材供應商之衛生管理參考手冊」做為參考（路徑：食藥署網站首頁 www.fda.gov.tw>業務專區>食品>餐飲衛生>食材供應商之衛生管理及採購契約範本）。



食品廠食材供應商訪視（評鑑）紀錄表

評鑑日期：

廠商名稱：		負責人：	電話：	
工廠地址：			傳真：	
調查項目				評核分數
一、文件評核 (30%)	1.工廠登記證、商業登記等證明文件 5%			
	2.是否完成食品業者登錄並取得登錄字號 5%			
	3.是否有追蹤追溯相關資料 10%			
	4.是否聘用專門職業或技術證照人員 5%			
	5.具 CAS、TQF 或 TAP 等認證資料 (若無，需進行現場查核) 5%			
二、現場評核 (24%)	5.作業現場是否清潔 4%			
	6.動線與空間規劃是否適當 4%			
	7.生產流程規劃是否適當 4%			
	8.是否有適當的管制制度 4%			
	9.是否有預防/改善/矯正機制 4%			
三、供貨狀況 (21%)	10.是否實施例行性自主品管檢驗 4%			
	11.外包裝是否完整、清潔及符合標示規範 5%			
	12.是否夾帶異物 4%			
	13.貨品品質是否符合需求 4%			
	14.送貨時間可配合我方要求 4%			
四、服務品質 (25%)	15.緊急應變佳，能配合我方要求 4%			
	16.價格合理 4%			
	17.臨時訂貨可否配合 4%			
	18.服務態度是否良好(接電話、送貨服務等) 5%			
	19.意見反應是否確實改善 4%			
	20.少量訂購可否配合 4%			
21.特殊規格商品可否配合 4%				
總評				合計分數
備註	<input type="checkbox"/> 總分○○分以上列為「合格供應商」 <input type="checkbox"/> 總分○○分~○○分列為「保留」 <input type="checkbox"/> 總分○○分以下列為「不合格供應商」			評定結果 <input type="checkbox"/> 合格供應商 <input type="checkbox"/> 保留 <input type="checkbox"/> 不合格供應
單位主管簽名		採購簽名		評核人員簽名



Q5： 驗收紀錄表單對低溫食材之驗收溫度欄僅顯示合格或以打勾方式，是否需記錄實測溫度值？

說明：驗收時須確實依自訂之程序書，並增加抽測冷凍或冷藏食材溫度方法，且驗收紀錄表應依作業內容執行測溫並填寫實際量測溫度。

版次：第 1.0 版	原物料驗收紀錄表			頻率：每天	年	月
日期	供應單張數	品質 (含溫度)	作帳人員	備註		

紀錄表單有允
收溫度要求

註：
1. 品質包括：品質檢查包括感官檢查方法檢查其是否異味有和良好風味及色澤，不得有腐蝕、不潔、變色、異臭、異味、浮游、發霉致含有異物、寄生蟲及包裝完整等，需測定溫度之產品，冷藏品中心溫度 7℃ 以下，冷凍品表面溫度-10℃ 以下。
2. 進貨日期最好離有效日期尚有 1/3 保存時間以上，若無應特別注意，以防過期。
倉儲管理人員：_____ 主管：_____

Q6： 醫院或學校供膳場所之承包商，同時兼作食材供應商時，如何適當管理？如 A 食品公司駐點承包多家學校或醫院供膳場所，該駐點場所的食材由 A 食品公司統購提供。

說明：承包商兼作食材供應商時，駐點承包之供膳場所應將承包商本身（A 食品公司）列入食材供應商名冊，且能提供其（A 食品公司）食材來源相關資訊，及安全相關檢驗報告，但駐點承包可不需對母公司（A 食品公司）進行供應商評鑑。



Q7： 部分南北貨進貨時即為散裝且無標示，是否可使用？

說明：散裝食材仍應由供應商加註品名、來源、分裝日期、有效日期等相關資料，方能進行驗收後使用。若供應商未正確標示，則應加以要求，或可通報地方衛生局予以規範。



(十) 食品製備之衛生管理

Q1： 伙食包業者因場所無大型冷凍設施或作業時效規劃，是否可由總公司物流中心進行食材之解凍、醃漬作業，以利於驗收後即開始烹調？

說明：冷凍食材之解凍、醃漬等作業若於總公司物流中心場所內進行時，

1. 總公司物流中心須列入餐飲業者供應商名冊中。
2. 「製程與品質管制程序書-食品製造流程規劃」應述明由總公司物流中心進行解凍、醃漬等作業，並由物流中心依其建立符合GHP準則之程序進行管理。評核時可調閱該物流中心之GHP程序書進行確認。
3. 須列出解凍、醃漬等食材之驗收標準。



Q2： 作業場所如何透過有形或無形的區隔措施，以避免交叉污染的風險？

說明：餐飲業非僅限於改善硬體設施才能達到有效區隔之目的。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。餐廳之作業場所以時間作區隔時需具體於程序書中說明有效區隔之管理方式，非僅敘述以時間、或氣流區隔管理，而需清楚描述各時段之管理作業，或作業期間氣流的流向，並能於現場查核或不預知之追蹤查核時仍能落實。

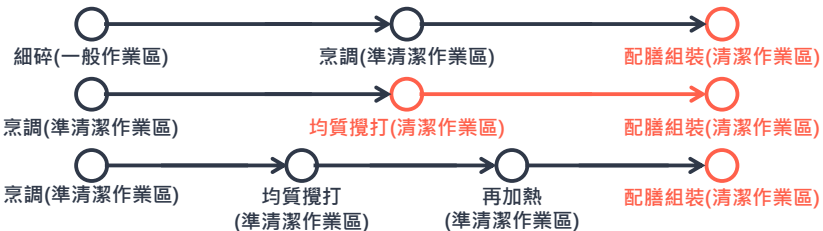


L 型配膳室，含有配膳區及器具清洗烘乾區

Q3： 醫院流質細碎餐食製備與作業場所管理原則？

說明：醫院之流質細碎餐食，若烹調煮熟、均質攪打後不再經加熱處理者，其均質攪打與配膳組裝等作業須於清潔作業區進行。若均質攪打後有再經加熱處理者，可於準清潔作業區進行均質攪打，唯配膳組裝仍須於清潔作業區作業。

流質細碎餐食製備作業





Q4： 餐飲業供應截切水果之製備與作業場所管理原則？

說明：水果原料清洗於前處理區（一般作業區）作業；截切水果屬於即食食品，其截切或組裝作業須於清潔作業區進行。

Q5： 烹調區是否能使用塑膠格籃盛裝後續將再進行烹煮調味之川燙食材？

說明：主要關心塑膠格籃之物質溶出等問題，但現場沒有證據證明，因此建議業者向供應商取得容器衛生安全相關證明，或自行委外檢測，並隨時保持塑膠格籃的清潔度、避免食材遭受污染。



Q6： 作業現場籃框是否需做顏色管理？

說明：製備過程中所使用之設備與器具，其操作與維護應避免食品遭受污染，必要時，應以顏色區分，為避免不同清潔度使用的籃框交叉污染，業者常將籃框以顏色進行區分盛裝管理。





Q7：烹調區是否可使用木質把柄的鏟具？

說明：宜使用平滑不吸水材質的把柄鏟具，但因金屬材質的把柄熱傳導快且重量過重，可以使用木質把柄的鏟具，但如有損壞或發霉應立即更新。



Q8：烹調區內使用的調味料或是大型粉料拆包後倒至另外的容器盛裝，是否需標示？

說明：調味料拆封後如以另外容器盛裝，請註明有效日期及該調味料之品名，以免有誤用及過期之虞。





Q9： 有關食品之冷卻環節，業者是否應遵循「餐飲衛生安全管理面面觀」之兩段式冷卻規範？

說明：現行食品安全衛生管理法相關法規並無要求業者須採用兩段式冷卻方式，冷卻為高風險之 CCP 步驟，建議餐飲業者參考「餐飲衛生安全管理面面觀」執行兩段式冷卻作業。

Q10： 團膳業者為於短時間內要完成餐食製備，飯及湯的烹調可否於早上 7 點前完成製備？

說明：任何於 9 點以前製備完成之菜餚，不論業者採用何種保溫方式，都應確認其在 9 點時品溫仍在 60°C 以上。

Q11： 餐飲業成品是否應留樣保存？

說明：現行法規並未針對餐飲業訂有留樣規定。若餐飲業者考慮加強自主管理而進行留樣時，須依正確方式進行留樣品之儲存，目前業者常見之作法為成品每日留樣冷藏保存 48 小時以感官觀察其品質後丟棄。留樣檢體之需求量可參考自食品藥物管理署公告之「食品衛生檢驗項目暨抽樣數量表」。承攬學校餐飲之餐飲業等，若教育主管機關法規或合約另有要求者，則仍須依據遵循。





(十一) 倉儲管制

Q1： 餐飲業之倉儲管理原則？

說明：倉儲依原物料、半成品及成品之特性分區儲放，冷藏 7℃ 以下、冷凍-18℃ 以下，其原則為熟食與生食需分區儲放，若空間不足，可將熟食置上方，生食置下方，並完整覆蓋，以避免交叉污染。倉管部門應制定倉儲作業管理標準書，載明各倉儲環境管控之溫度，並指定負責人員依規定頻率（如：每天一次或每天兩次）進行監控記錄。若溫度發生異常（可藉由人員發現或裝置溫度異常警報器），應立刻呈報管理者並通報工務單位進行異常排除，另需視實際情況作必要的緊急處置，避免原物料或產品發生變質。此外，衛管人員進行每日衛生查檢時亦可就各倉儲環境進行巡檢，更能即時發現異常。另乾料室宜實施溫濕度管控(如：溫度 28℃ 以下、濕度 70% 以下)。

乾料室溫溼度紀錄表

乾料室溫度標準值：28℃ 以下

乾料室溼度標準值(視需求)：70%

頻率：2 次/天

年 月

日期	上午時間	溫度℃	溼度%	記錄人	下午時間	溫度℃	溼度%	記錄人	除濕機 運轉中
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									



Q2： 冷凍庫、冷藏庫原料儲存的方式為何？

說明：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，為保持整潔、易於取用、用量管理及良好通風，應採離牆離地方式貯放。



Q3： 冷凍、冷藏庫的庫房外已有溫度顯示面版，是否需另外增設溫度計？

說明：庫房外如有溫度顯示，需適當評估顯示面板溫度的正確性，若其面板溫度顯示不正確則應送修或另外增設溫度計，以利於正確的溫度記錄。





Q4：原物料該如何進行先進先出管理？

說明：可於食材外包裝上以簽字筆或是貼標方式註明入庫日期，並依據食材有效日期調整原物料的擺放順序，並盡可能縮短各項食材的周轉率。若可控制食材為當天凌晨或前一天下午進貨驗收，而當天用完且易於追溯，則可不需標示。



Q5：場區冷凍、冷藏庫設置不足時，是否可將成品、半成品及原料混放於同一庫房內？

說明：依據 GHP 準則第 6 條第 1 款規定，原材料、半成品及成品倉庫應分別設置或予適當區隔。故如原料、半成品及成品庫房無法分別設置時，可將庫房作分區存放管理，各食材確實覆蓋，高污染食材放置於下層，低污染食材放置上層，並予以標示清楚，以避免交叉污染。





Q6： 半成品置於冷藏庫暫存時是否需包覆且標示清楚？

說明：冷藏庫內有原料、半成品或成品之存放，因此半成品暫存時仍應標示名稱及製造或有效日期，並包覆或加蓋。





Q7： 放置在乾料庫、冷藏及冷凍庫的原料是否需拆除外紙箱？拆除外紙箱後，常因內袋沒有標示而無法得知供應商及有效日期等資料，如何管理？

說明：外紙箱容易攜帶病媒，食材進入準清潔區烹調時，應拆除外紙箱後方能進入準清潔區。拆箱保存若會失去原有標示資料，則冷凍庫之食材可保有外紙箱，但須注意紙箱之清潔與完整。若原料拆除外箱入庫後，無相關標示資料會導致廠內原料使用管理不易，入庫前可於內袋上註明產品名稱、廠商名稱及有效日期，或是更換為內袋有相關標示的食材。





Q8：如有查獲食品逾有效日期等違反食安法第 15 條之情事者，該如何處理？

說明：若於作業場所發現逾期食品，且業者未明確標示為廢棄品，應以拍照或其他有效之方式保存證據，於評核報告中詳實紀錄相關資訊。如該場次有轄區衛生機關人員列席，請其協助處理後續事宜；如該場次無轄區衛生機關列席，主審人員應將現場評核報告掃描檔及相關佐證資料儘速寄至食藥署承辦窗口，以利聯絡轄區衛生機關處理。

Q9：食品添加物管理應如何管理？味素為添加物是否需有專人專櫃專冊管制？

說明 1：餐飲業可能使用的食品添加物包括：焦糖色素、重碳酸鈉（小蘇打）、食用色素、L-麩酸鈉（味精）等，這些食品添加物應設專櫃貯放，由專人負責管理，並以專冊登錄使用之種類、食品添加物許可字號、進貨量、使用量及存量。於網址 <https://consumer.fda.gov.tw/>（食品藥物消費者專區>整合查詢服務>食品>核可資料查詢>食品添加物許可證資料查詢）可查詢食品添加物相關資訊。

說明 2：味精乃衛福部所表列之添加物，仍應專人專櫃專冊管理。目前可接受於乾料倉庫設味素專放區並有專人進行用量管理。

The image shows the homepage of the Food Additive Registration Management Information System. The page has a blue and white color scheme. At the top, there is a navigation bar with links for '食品藥物消費者專區', '食品藥物許可證查詢', '食品藥物稽查管理系統', '食品藥物核可資料查詢', '食品藥物核可資料查詢', and '食品藥物核可資料查詢'. Below the navigation bar, there is a search bar and a main content area titled '食品添加物許可證資料查詢'. The search form includes fields for '許可證字號', '產品名稱', '成分1', '成分2', '成分3', '中文品名', '食品申請碼', '成分2', and '關鍵字'. There are also '查詢' and '清除' buttons at the bottom of the form.

食品添加物登錄管理資訊系統首頁



Q10：餐飲業使用之食材，其成份含多種單方食品添加物或複方食品添加物，是否需依食品添加物管理？

說明：於查核現場依據委員專業，並經查證後確認為食品添加物時，則需依食品添加物管理，應設專櫃貯放，由專人負責管理，並以專冊登錄使用之種類、食品添加物許可字號、產品登錄碼、進貨量、使用量及存量，且要確認是否為已登錄之食品添加物。

(十二) 運輸管制

Q1：場內第一次拆封的乾淨外紙箱是否可再利用於非密封包裝即食餐食運送用外箱？

說明：不宜再利用已使用過之紙箱。若業者仍須使用，應建立程序，管理其材質、確認原盛裝品為何用途及清潔度等避免產品二次汙染，且以一次為限，非盛裝食品者不得使用於食品，並由業者自行負責符合安全衛生及品質之標準。

(十三) 檢驗與量測管制

Q1：量測儀器的相關管理？

說明：1. 檢驗使用之量測儀器設備應定期保養維修與校正並記錄，以維持設備在良好使用狀態。
2. 量測儀器尤其 CCP 監控儀器應定期校正，並有允收範圍，校正結果不合格者，則應進行維修或報廢，維修完成後之量測儀器，應重新進行校正作業，合格後始得交付監測使用。
3. 以溫度計內校為例，可以 0°C（冰及水各半的混合）及 100°C（沸騰熱水之校準）進行兩點校正且包括使用範圍，一般而言溫度計量測的器示值在 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 以內可為允收範圍。



4. 新購之溫度計如有發票證明及保存內附之品管資料則可以不用送外校正。磅秤與食品安全無直接相關，若無校正不列為缺失。宜業者視需要定期校正，例如有使用限量之食品添加物時，應管制正確使用量，則其磅秤應校正。

(十四) 成品回收管制

Q1： 成品回收標準作業程序書應如何加註銷毀作業？

說明：依食品及其相關產品回收銷毀處理辦法，責任廠商之銷毀行動須經直轄市、縣（市）主管機關核可後，始得為之，應以書面或其他足以查證方式訂定物品回收銷毀程序之計畫書；回收物品對民眾健康可能造成之危害程度，依該處理辦法第八條之三級等級，自行訂定回收級別，辦理回收；回收物品為應銷毀者，應於回收計畫中明訂銷毀程序；銷毀程序有污染環境之虞，應依環保相關法規進行銷毀。

(十五) 文件管制

Q1： HACCP 程序書內容（含表單）變更或修訂時需哪些注意事項？

說明：文件若有不符現狀需要修改、增訂時，依自訂之文件管制程序書之管理內容進行修訂及填寫修訂紀錄，以完成變更或修定，修訂後文件經管制小組重新簽署核准後實施。相關注意事項如下所示。



XXX 股份有限公司

文件名稱：成品回收標準作業程序書

文件編號：PR-03

制訂單位：品管部

版本：2.0

制定日期：110年06月30日

修訂紀錄

NO	修訂日期	修訂內容摘要	頁次	版本頁次
1	110.06.30	修訂新版之「食品及其相關產品回收銷毀處理辦法」	1/3~3/3	2.0
制定：何 OO	110.06.30	審查：呂 OO 110.07.01	核准：彭 OO 110.07.03	



Q2：餐飲業 HACCP 文件格式是否一定要為四階文件？

說明：餐飲業食品安全管制系統文件並未要求以四階文件格式撰寫。一般的四階文件為一階：品質手冊；二階：GHP 程序書、HACCP 計畫書；三階：標準作業程序書，如微生物檢驗標準作業程序等；四階：紀錄表單。HACCP 文件得參考四階文件撰寫。

Q3：執行食品安全管制系統相關紀錄表單是否得以電子紀錄取代紙本？

說明：如相關紀錄表單之內容於電子文件可完整呈現，則取代紙本文件，惟為利評核人員辨識及確認電子文件簽署人身份、資格、簽署日期及電子文件真偽，該電子文件應具電子簽章。

Q4：紀錄表單簽名是否都應註記日期？

說明：書面紀錄中紀錄人員與確認人員簽名應依規定註記日期。若紀錄表單標題或內容已有明確可識別執行日期，如每日填報之衛生管理紀錄、每日冷凍（藏）庫（櫃）溫度紀錄等，紀錄人員簽名可不用再註記日期，但確認人員簽名應註記日期，以示負責及回溯簽核管理。宜發生異常情形時要註記日期與時間，且鼓勵於表單設計時充分規劃以簡化日期之簽署。

Q5：可否依相關法規擬定應有之紀錄，適當整合計畫書之紀錄表單，減少表單的填寫？

說明：可簡化表單，以符合法規要求應有的紀錄且能夠落實管理為重點。



(十六) HACCP 計畫書

Q1： 查核時，管制小組成員異動達 1/2 未向衛生局辦理變更，或查核時管制小組成員無故未於作業場所，是否列為缺失？

說明：1. 未依規定辦理變更登記之情形者，視情況列為次要或主要缺失。
2. 不定期追蹤查核當天管制小組成員一半以上未於作業場所時，且未能提出請假證明或上班證明，列為主要缺失。

Q2： 產品生產流程圖是否需與現場作業一致，如滷雞腿產品之解凍步驟是否需列於流程圖且進行危害分析？

說明：產品生產流程圖應與現場作業一致，不能缺漏任何加工步驟，並應針對每一步驟進行危害分析。

Q3： 未依產品生產流程圖之加工步驟進行危害分析，如某團膳產品缺少炒洋蔥豬柳之洋蔥驗收、清洗、分切等步驟之危害分析結果。

說明：HACCP 計畫書中產品之生產流程圖應與現場作業一致，不應缺少步驟，且逐一進行各加工步驟之危害分析，判定該步驟之潛在危害是否顯著，甚至是重要管制點（CCP）。此外，亦應對調味料如糖、鹽及油等進行危害分析判定是否為顯著危害，甚至是重要管制點。



Q4： 對於參與自願性衛生評鑑業者，其 HACCP 計畫危害分析內容中是否要求其列出鑑別危害嚴重性或發生頻率等相關資料？

說明：先以宣導方式鼓勵業者補充相關資料，如生物性危害宜明確說明考慮的是何種病原菌，且由 HACCP 管制小組內部充分討論，建立可行之評估方法，作為是否為顯著危害的支持資料，目前考量業者之專業能力，採建議性原則，後續觀察業者執行現況，再評估是否列為查核項目及判定缺失。

Q5： 危害分析未完整該如何處理？

說明：業者若未完整進行生物性、物理性及化學性等危害分析者，記為 1 個次要缺失。並建議業者將過敏原納入危害分析及詳細列出各項潛在安全危害資料。

Q6： 餐飲業者使用魚作為食材要注意什麼？

說明：要特別注意組織胺生成魚種例如旗魚、鯖魚及鮪魚等食材。組織胺對熱非常安定，不容易以加熱方式破壞。預防組織胺生成最佳之道，就是把水產品以冷凍保存，且務必於冷藏庫內進行解凍作業。此組織胺的危害應列於 HACCP 計畫書之菜餚危害分析評估其為潛在危害或顯著危害。





Q7：肉類、蔬菜、鯖科魚及豆製品等原料於危害分析工作表是否需考慮化學性危害？

說明：危害分析時原則上除列出食材及製程可能存在之生物性病原菌的危害之外，米、蔬菜及肉品等食材應列出可能存在之化學性的殘留藥物危害；鯖科魚類食材應列出可能存在之化學性的組織胺危害；豆製品食材應列出可能存在之化學性的不當添加物危害，上述可能之危害於危害分析結果為顯著危害時，可進行 CCP 判定樹以決定 CCP 點。

Q8：危害分析工作表之顯著危害是否需進行 CCP 判定並呈現 CCP 判定過程與結果？

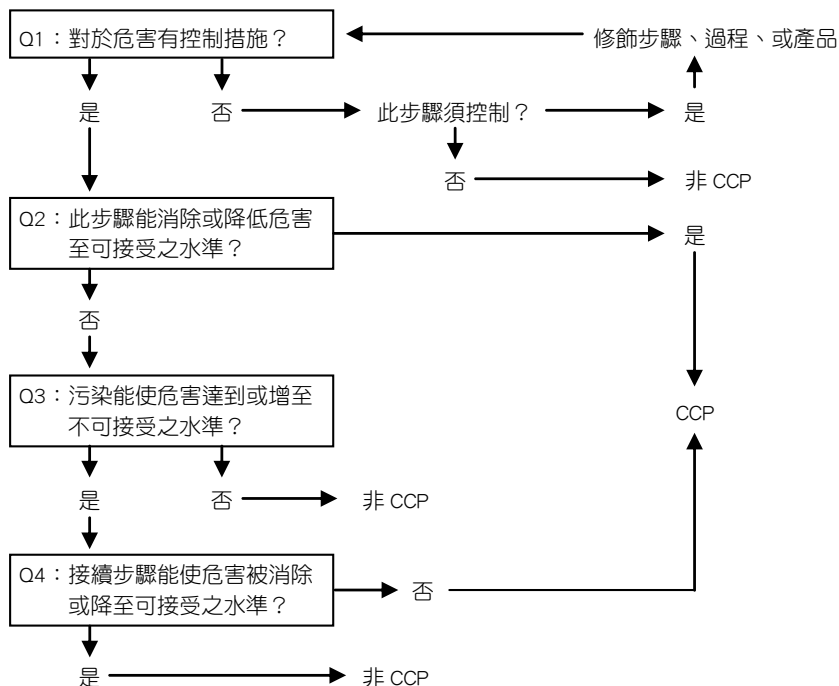
說明：可能存在之物理性、化學性及生物性危害，透過危害嚴重性影響程度及危害發生頻率，鑑別出顯著性危害。顯著性危害可經由 CCP 判定樹（計畫書中說明或載明所參考使用之判定樹原則），來鑑定加工步驟是否為 CCP。以下為例，該 CCP 判定樹有 4 點問題可以決定某個加工步驟是否是此危害的 CCP，指引如下：

- Q1. 對於危害是否有預防措施？（如果否則該步驟不是 CCP、如果是則進行至下一個問題 Q2）
- Q2. 該步驟是否將危害消除或減少至可接受之水準？（如果否則進行至下一個問題 Q3、如果是則該步驟為 CCP）
- Q3. 污染能使危害超過或增加至不可接受之水準？（如果否則不是 CCP、如果是則進行至下一個問題 Q4）
- Q4. 隨後步驟能使危害被消除或降低至可接受之水準？（如果否則該步驟為 CCP、如果是則該步驟不是 CCP）

因此，須呈現出 CCP 判定過程與結果於 CCP 判定表，以確認該加工步驟是否為 CCP。



判定樹圖例：



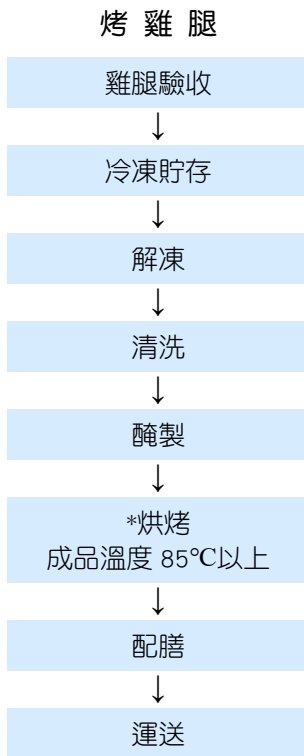
Q9：米飯炊煮是否需列 CCP？目前有些盒餐廠為配合學校要求，由專門煮飯之工廠提供熟飯（外購）且直接送到學校，廠方應如何進行管控？

說明：自行煮飯者需視情況而定，若其炊煮設備溫度及時間均有控制，設備有定期維護保養，而米未經足夠溫度時間加熱，無法成為消費者接受之米飯，因此米飯炊煮可不列為 CCP 管控。米飯外購則應有驗收程序、標準及紀錄，且煮飯業者應經供應商評鑑合格並列入供應商名冊，提供之外購米飯業者應有工廠登記證及商業登記等證明。此外，外購熟飯應管控，要求送達時保持 60°C 以上或常溫保存不超過 4 小時，並由管制小組評估由驗收步驟列為 CCP 管控。



Q10：危害分析格式為何？如製造流程的危害分析步驟不全、被分析為顯著危害者未做 CCP 判定或製程中標示為 CCP 者未有管制計畫等前後不一致時，該如何處理？

說明：無論判定為顯著或潛在危害，危害分析表填寫方式不限顯著危害才填寫控制方法，故任何格式都可接受，但 HACCP 五步驟及七大原則，所撰寫內容應前後一致並有連貫，若未能一致則至少記次要缺失。



註：*為 CCP 點



危害分析工作表－【2.團膳－烤雞腿】

加工步驟	潛在之安全危害	該潛在危害顯著影響產品安全(YES/NO)	判定左欄之理由	顯著危害之防治措施	本步驟是一重要管制點(YES/NO)
驗收	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性(病原菌滋生)	NO	1. 選擇合法有信譽供應商，採用CAS 冷凍食品 2. 符合原物料驗收標準程序，且驗收在 30 分鐘內完成 3. 可經由後續步驟烹煮後殺滅之		
冷凍貯存	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性(病原菌污染)	NO	1. 冷凍庫房溫度控制-18°C以下 2. 產品有完整包裝來包覆，避免交叉污染		
解凍	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性(病原菌滋生)	YES	解凍時間過長，病原菌易滋長，危害人體健康	以流水解凍時間控制 2 小時內，可藉由後續烹調步驟殺滅之	NO
清洗	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性(無)				
醃製	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性(病原菌)	YES	醃漬時間過長病原菌滋長，危害人體健康	1. 置於冷藏庫醃漬後，存放時間不超過 24 小時 2. 後續烹調步驟可去除	NO
* 烘烤	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性(病原菌殘留)	YES	成品溫度不足，造成病原菌殘存，危害人體健康	烹調成品溫度達 85°C 以上	YES
配膳	物理性(異物)	NO	食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫，並保持清潔且使用前應確認其清潔，使用後應清洗乾淨；已清洗與消毒過之設備和器具，應避免再受污染。		
	化學性(無)				
	生物性(病原菌)	NO	從業人員在 A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等疾病之傳染或帶菌期間，或有其他可能造成食品污染之疾病者，不得從事與食品接觸之工作。		
運送	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性	NO	40 分鐘內完成運送		



Q11：醫院供膳場所設置保溫餐車，為病房病患餐食運送專用，此餐車配置加熱控制裝置，在運送病患伙食前均會插電進行餐車之內部加熱，各醫院餐車的加熱設定溫度不同，衛生評鑑現場評核時委員應有的共識為何？

說明：醫院餐車的主要功能為保持病患伙食於運送時的溫熱感(保溫)，且醫院的餐食於完成製備至供膳的時間可控制於3小時以內，若醫院的食品安全管理系統程序書並未將餐車設為熱存，不應要求餐車加熱溫度的設定或餐車的內部溫度。若醫院的食品安全管理系統程序書將餐車設為熱存，則餐車的設定溫度或其內部溫度，應自行驗效確認後訂定危害分析重要管制點落實管理，亦即熱存可不列為 CCP。

Q12：餐飲業熱存管理的重點？

說明：餐飲業菜餚加熱後至供餐、販售過程須管控其在危險溫度帶暴露的時間，降低殘存病原菌的生長或汙染，依餐飲業者場所、設備、產品特性、販售時間、供膳現況及 HACCP 計畫危害分析結果，決定是否列為 CCP，且 HACCP 管制小組須熟悉並能解釋說明，產品以設備持續加熱或保溫，且皆可保持於 60°C 以上時，可不列為 CCP，若主要目的為保持產品溫熱口感等「品質」考量者，且其完成製備後至供膳結束，時間可控制於小於 4 小時內時，熱存可不列為 CCP；如時間無法控制於 4 小時內，則熱存應列為 CCP。



Q13：判定為 CCP 之菜餚之中心溫度是否一定要記錄實測溫度值？

說明：此 CCP 已訂定管制界限與監測之項目、方法、頻率及人員等，實際監測之結果必有溫度值呈現，於紀錄表中填寫實測值有利於日後發產品異常時之原因分析，或 CCP 有效性之分析，因此烹調中心溫度監測紀錄表應記錄實測溫度，不應以「✓」或「合格」方式記錄。

日期	產品名稱	每餐第一批 起鍋溫度 ($\geq 85^{\circ}\text{C}$)	檢查人	確認溫度 (每週抽測 一項產品)
110.07.01	炒高麗菜	89	何○○	—
110.07.01	炸排骨	92	劉××	—
110.07.01	五香豆干丁	88	何○○	—

主管：

Q14：可否以菜單為基礎，加列 CCP 監測與確認欄位作為紀錄表單？

說明：可以菜單加列 CCP 監測與確認欄位作為紀錄表單，並以高風險之食材如帶骨、厚狀之肉品、海鮮製品等易加熱不足及需復熱之菜餚，列為重要管制點。若設備已具備溫度顯示且能自動記錄者，該電子式記錄亦不可修改，可視為監測紀錄。



Q15：採用具自動紀錄功能之表面溫度計或中心溫度計，並以印出紀錄資料，代替 CCP 監測由人為紀錄的可行性？

說明：可以自動紀錄溫濕度計之結果視為量測紀錄，但考慮不同規模業者的設備資源與成本有限時，仍依其實際訂定的執行方式為主。以具自動紀錄功能之量測工具執行時，其產出之紀錄要能回溯其 CCP 之監測品項、時間、批次等，且當發生監測結果異常時，須能即時採取矯正措施，避免未符合管制界限之要求。



第四章 專門職業人員在食品產業的角色

衛生福利部食品藥物管理署為有效提升食品業者衛生安全自主管理能力，依食品安全衛生管理法第 12 條第 2 項，發布「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」及「應置專門職業或技術證照人員之食品業者類別及規模規定」，期能透過具有食品專業素養之人員投入食品產業，協助業者有效執行食品安全管制系統，以維護食品製造之衛生、安全及品質；依該辦法第 4 條明定餐飲業得聘請食品技師或營養師，負責食品安全管理事項。

一、推動食品安全管制系統準則的基礎與實施步驟

食品業者聘用專門職業人員之目的，是為有效落實業者衛生自主管理制度，運用專門職業人員之專業知識及能力，進行規劃、執行及管理食品安全管制系統，以有效落實 HACCP 之執行。食品安全管制系統為鑑別、評估及控制食品安全危害，引用危害分析重要管制點原理（七大原理、五個預備步驟及七個實施步驟），管理原料驗收、加工、製造及貯運等全程食品安全。

成功推動食品安全管制系統的基礎在於維持整個食品供應鏈的衛生環境所必要的基礎條件及活動。如採用符合良好農業規範生產的作物為原料、良好製造規範生產的食材、在符合良好衛生規範下作業、透過良好配銷規範下運輸配銷，並在良好的營業場所販售。

危害分析重要管制點原理（七大原理、五個預備步驟及七個實施步驟），包括：

- (一) 依據產業及產品特性，成立 HACCP 計畫之工作小組。
- (二) 明確描述產品特性（包括原料、食品添加物、包裝方式）及其流通方式（含貯運條件）。
- (三) 確定產品之消費對象與預定用途。



- (四) 建立產品製造流程圖。
- (五) 確認產品製造流程圖與現場製造流程一致。
- (六) 進行每個步驟的危害分析。
- (七) 運用 CCP 判定樹或發生傷害嚴重程度與發生機率的組合決定重要管制點。
- (八) 建立每一 CCP 之管制措施與管制界限以防止或消除食品安全危害或使之降低至可接受程度。
- (九) 依據現有設備設施建立每一 CCP 之監視系統（包括管制項目、方法、頻率及執行人），適當之監控頻率可即時防止管制界限失控或評估管制措施是否如預期般運作。
- (十) 建立每一 CCP 異常時矯正措施，以消除所偵知的不符合情事（或原因）。受變異影響之產品出貨之可行性評估，應由具專業人員查核相關製程後決定。
- (十一) 建立確認 HACCP 系統之方法：管制小組針對 HACCP 系統之有效性進行內部稽核活動。
- (十二) 建立適切的系統執行紀錄及文書檔案。

二、專門職業人員之定義、資格與培訓課程

專門職業人員係指經考試院專門職業及技術人員高等考試及格，並領有證書者，如食品技師、畜牧技師、獸醫師、水產養殖技師、水產技師及營養師等專門職業人員；為增進前項各款人員之衛生管理專業知能，以有效管理食品安全管制系統之運作，確保國民飲食衛生安全，因此規定食品業者聘用之專門職業人員，皆須受有中央主管機關認可之食品衛生相關機關(構)所辦理之食品安全管制系統訓練 30 小時以上，且領有合格證書始得受聘。此外，專門職業人員從事食品衛生安全工作應隨時自求專業知識與技能長進，持續精進其專業能力，並留意社會脈動，以提升個人與公司價值，故規定專門職業人員從業期



間每年須接受至少 8 小時專業訓練時數，為專門職業人員應達到之基本要求。相關課程資訊可參考網站 <https://foodedu.fda.gov.tw/tblu/main/ap/index.jsp>（食品衛生安全課程資訊管理系統）查詢。

三、專門職業人員於產業之職責與工作

依「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」第 7 條所賦予專門職業人員之職責為：(1)食品安全管制系統之規劃及執行；(2)食品追溯或追蹤系統之規劃及執行；(3)食品衛生安全事件緊急應變措施之規劃及執行；(4)食品原材料衛生安全之管理；(5)食品品質管制之建立及驗效；(6)食品衛生安全風險之評估、管控及與機關、消費者之溝通；(7)實驗室品質保證之建立及管控；(8)食品衛生安全教育訓練之規劃及執行；(9)國內外食品相關法規之研析；(10)其他經中央主管機關指定之事項。

食品業者可參酌前述所列之職責及專門職業人員所具備專業技術與知能，規劃其於食品產業之職掌，協助業者有效管理食品安全管制系統之運作，以維護食品生產製造之衛生安全。

專門職業人員的法定職責與工作，在於食品業推動食品安全管制系統時，負責規劃及管理組織建立食品良好衛生規範準則及食品安全管制系統準則所要求與食品安全相關文件與紀錄，系統化的將已被鑑別評估可能發生的食品安全危害，以已建立之管制措施加以控制，並可透過文件及詳實紀錄查核其落實性；透過品質管理循環，系統持續改進，確保組織實施的食品安全管制系統的適用性、適切性及有效性。期待具備國家證照專門職業人員的專業執業，讓食品業者能符合食品安全衛生管理法對其實施自主管理，確保食品衛生安全的要求，並保障消費者享有安全食品以及知的權利。



附件一

FAO/WHO 評估 HACCP 有效性之查檢表

HACCP 有效性評核查檢表

下列查檢項目是 HACCP 有效性評估時反思之參考依據，並不是一份完整或目前唯一可使用的查檢表。

HACCP 原則	查檢項目
預備步驟	<p>是否有證據顯示管理階層承諾落實應用 HACCP 管理系統？</p> <p>HACCP 小組</p> <ul style="list-style-type: none"> － 是否有小組名單？ － 是否明確界定小組成員的職責？ － 人員是否具備必要的能力？（如：培訓的證據、考核、經驗等） － 若有需要，是否尋求外部的專業支援？ － HACCP 小組負責人規劃 HACCP 系統之決策依據？ <p>HACCP 系統</p> <ul style="list-style-type: none"> － HACCP 系統是否含蓋全部產品的食品安全管控程序？ － 公司是否訂有食品安全政策？ － 是否明確界定食品安全管制系統範圍？ － 系統之架構是否完整？ <p>產品描述是否正確？</p> <ul style="list-style-type: none"> － 內部之管控措施是否清楚界定？ <p>產品之製造流程圖(Process flow diagram, PFD) 是否完整詳細？</p> <ul style="list-style-type: none"> － 流程圖的準確性是否經過驗證？由誰確認？ － 是否包含所有步驟及順序？是否涵蓋所有原料/製程/倉儲等活動？(重工(Rework)可視為成分之一種) － 所有活動均被列入？(包括原物料及半成品進入流程點、再加工與再循環發生點、半成品與廢棄物移出點及委託外包的製程及分包..等) － 流程圖是否完整正確？ － 流程圖自建立後是否變更過？ － 當製程或產品參數變更時，HACCP 小組如何被告知？ － 變更是否經審核？是否有記錄？ － 任何變更於實施前是否經過 HACCP 小組討論？ － 是否有重工的機會？若有，流程圖是否包含重工？



HACCP 原則	查檢項目
原則 1 進行危害分析	如何進行危害分析？ <ul style="list-style-type: none"> － 是否界定顯著性危害？ － 是否包含所有的原材料（包括重工）？ － 是否所有製程步驟均列入考慮？ － 是否具體鑑別危害的類型/來源？或僅是一般性的？ － HACCP 小組如何評估危害發生的可能性？ － 應用何種資訊來源進行判定？ 每一個被確定的危害是否都有適當的管制措施(Control methods, CMs)？ <ul style="list-style-type: none"> － 危害的管制措施(CMs)是如何驗證有效？ － 所有管制措施(CMs)是否可在廠內確實實施？
原則 2 確定重要管制點 (CCPs)	如何鑑別與判定重要管制點 (CCPs)？ <ul style="list-style-type: none"> － 是否由專家判斷？ － 若使用 CCP 判定樹，判定樹之使用是否正確？ － 是否由諮詢顧問決定？ － 是否已鑑別所有的重要管制點 CCPs？ 每個已鑑別的危害是否經系統性之考慮？ 已鑑別為非重要管制點(非 CCPs)之危害如何管控？
原則 3 建立管制界限	如何建立管制界限？ <ul style="list-style-type: none"> － 是否有佐證資料（如：實驗數據，參考文獻等）？ － 是否有驗證資料證明此管制界限可有效管控被鑑別的危害？ － 每個 CCP 是否均已建立管制界限？ 管制界限與操作界限如何區分？ 是否有 CCP 驗效的查檢？
原則 4 建立 CCP 的監控系統	是否建立實際的監控程序？ <ul style="list-style-type: none"> － 是否涵蓋所有的 CCPs？ － 在適當情況下，是否已評估監控程序的可靠性？ － 監控之儀器設備處於何種狀態？ － 是否準確？是否確實適當校正？是否具有相關證明文件？ － CCP 監控紀錄表是否包含用於所有的重要管制點？ － CCP 監控紀錄表是否正確填寫？ － 是否有任何程序未被遵守的證據？ － CCP 的監測頻率是否充足有效？ － 監控頻率之合理性、適當性評估？



HACCP 原則	查檢項目
	<ul style="list-style-type: none"> － 抽樣計畫是否符合統計學上的有效性？ － 製程管控紀錄是否經過統計？是否可證明日常管理皆在管控程序內？ － 紀錄是否與實際的現況相符？ <p>監測人員和他們的代理人有否均適當授權與培訓？</p> <ul style="list-style-type: none"> － 培訓如何進行？是否有相關紀錄？ － 監測紀錄是否被適當監督與確認？
<p>原則 5</p> <p>建立矯正措施，當監測結果顯示出特定 CCP 超出管制界限時</p>	<p>矯正措施是否已被鑑別所管制的參數可恢復正常的管控？</p> <ul style="list-style-type: none"> － 是否有證據證明 CCP 發生偏離管制界限時已完成矯正措施？ － 矯正措施是否有紀錄？其有效性是否經過驗證確認？ <p>採取矯正行動如何被授權？</p> <p>不合格產品如何控制？是否有清楚之紀錄？</p> <p>矯正之處置行動是否明確列出？</p>
<p>原則 6</p> <p>建立確認程序查核 HACCP 系統有效運作</p>	<p>是否已建立明確並適當的確認程序？</p> <ul style="list-style-type: none"> － 是否經過組織之溝程序？ － 確認程序之權責是否界定與分配？ － 管制措施是否有效？ － 驗證程序是否涵蓋所有重要管制點？ － HACCP 控制圖表所顯示的是有更新的資訊？ － 其更新是否經正常程序審查修訂？ － 管控參數是否均已達成？ <p>是否評估製程能力？</p> <p>從 HACCP 來的數據資料是如何被應用於系統之改善？</p> <p>確認系統是否包含客訴之相關資料？</p> <p>是否有定期檢討 CCP 失控和不合格品的原因？</p>
<p>原則 7</p> <p>建立適用於所有原則與應用的程序、紀錄、文件</p>	<p>系統之文件使用何種格式？</p> <ul style="list-style-type: none"> － 文件是否涵蓋所有 HACCP 系統作業？ － 文件之更新和發行如何進行管控？ － 紀錄是否方便存取？ － HACCP 紀錄之文件編碼是否可清楚識別？ － 所有文件是正確且為最新版？ － 查證程序是否文件化？ － 變更管制時如何管理？



查檢表的應用說明

查檢表包含在評核過程中所要查核的重點，包括 HACCP 及 GHP，可作為評估 HACCP 系統有效性時的一項工具。但它並不限制評核員為得到合理的結論而增減查核項目。

查檢表可能的優點為：

- 與備忘錄有相同的功能
- 有利於維護評核的重點和客觀性
- 作為評核的紀錄
- 確保評核的完整性
- 可確保後續不同評核員評核時仍有一致性
- 搭配相關的參考手冊，可對不同公司或不同評核員評核進行比較
- 確保評核過程的透明度
- 樹立所有參與評核過程的信心，包括政府、企業和消費者

然而，查檢表也有因潛在的濫用而有需要考慮的地方。例如：

- 查檢表可能設計不適當，列出不必要的或無關的問題，卻忽略關鍵的項目
- 查檢表如果設計或使用不當，可能會限制評審員的主動性和判斷，妨礙評核結果
- 重要的是，查檢表不應淪為只是簡單的「打勾或畫叉」而缺失事實依據的評核表單

查檢表的設計

查檢表應包括查核 HACCP 及 GHP 規定，以及施行食品衛生 HACCP 的原則。

查檢表至少應列出法規或監控標準等的最低要求，為能支援這種



需求，查檢表應設計簡稱。為了方便應用，查檢表應有參考手冊，做為評審員在評估時的指引，使評估能正確且有一致性。此外，查檢表也應被設計成不論對定性或定量的評估結果都可被記錄。以對定性之評估為例：可使用「優秀、良好、中等、差」等術語做出評斷。查檢表在每個標題後須留有空格，使評審員能記錄客觀證據。或寫下書面意見。為了使評核有一致性，政府機構應相互協調，設計適用於評估 HACCP 系統一致性的查檢表。

查檢表應包括：

查檢表的內容將取決於評估的目的或執行特定的評估。例如評審員應將下列各項問題列入查核，如：

- 食品安全管制小組
- 產品描述和規範
- 生產流程圖
- 危害分析的過程
- 重要管制點的確定
- 管制界限和監控程序的建立
- 矯正措施的制定和執行
- 文件和紀錄的適當性
- 確認和查核活動的有效性

參考文獻：

REPORT OF A JOINT FAO/WHO CONSULTATION ON THE ROLE OF GOVERNMENT AGENCIES IN ASSESSING HACCP. 1998.
GUIDANCE ON REGULATORY ASSESSMENT OF HACCP. GENEVA.
(網址 http://www.who.int/foodsafety/fs_management/en/haccp98.pdf)



附件二

餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑 文件審查暨流程紀錄

廠商名稱：
收件日期：
審查日期：

項次	審 查 項 目	勾選欄	補件說明
1	餐飲業者向委辦機關(食品所)申請衛生評鑑函(公文)		
2	轄區衛生局回復供膳場所之准予核備函(公文)		
3	衛生評鑑申請書(新申請)，加蓋申請單位印章及負責人印章		
4	最新之商業登記或公司登記證明文件影本(登記機關核准函、公司登記表、全國商工行政服務入口網之公司/商業基本資料)； 醫院(醫療機構開業執照、長照機構開業)； 旅館業附設餐廳(旅館業登記證、觀光旅館業營業執照)； 公立學校(供膳場所建築使用執照)； 私立學校(法人登記證書)； 無法取得前開證明者，得以一年內之營業稅稅籍證明及營業稅繳納證明代之，並加蓋單位及負責人印章，如為影本須加註「本影本與正本相符」等相同字義文字說明。		
5	建檔歷程，新案須附實際運作 HACCP 系統 30 日以上之證明文件(如中心溫度測量記錄)。		
6	確認申請書管制小組成員與證書是否不同，若全部與證書名單不同需判定為新案。		
7	HACCP 管制小組成員履歷表，管制小組至少 3 人且供膳場所務必有 1 人為小組成員		
8	HACCP 管制小組受訓證書影本		
9	組織系統圖與從業人員工作配置表(應細分)		



項次	審 查 項 目	勾選欄	補件說明
10	技術證照人員(廚師、中餐烹調技術士、西餐烹調技術士或烘焙技術士)備妥姓名，專職技術名稱，證號及有效期限之名冊。		
11	廠區平面圖(包含人、物流) 主要機械及設備配置圖(註明實際作業場所坪數)		
12	符合 GHP 要求之程序書及 HACCP 計畫書(業者現行使用版本)		
13	供應菜單一覽表(加註供膳型式與成分組成)(某時間區間即可)		
14	食材供應商一覽表(包含供應商名稱、食品業者登錄字號、地址、電話、聯絡人及供應品項等資料)		
15	承包商 之公司登記或商號登記等文件影本一份，並加蓋商號及負責人印章。		
16	承包商 與場所之承攬契約影本效期應有一年以上。(若申請時所剩之合約未達一年者，請檢附與供膳場所一年以上之同意書)。		
17	衛生評鑑 展延 申請書(附表3)(申請展延者適用)		
18	管制小組成員學習時數證明影本(3年12小時)(自取得證書後受訓才有效)(展延適用)		
19	原證書正本，若有承包商需檢附原證書副本(展延適用)		

註：勾選欄說明，符合打「V」，不符合打「X」，無需檢附打「—」

審查結果：	符合/不符合	完審日期：
現場評核可以的時間：		
現場評鑑缺失補件紀錄：		
評鑑作業異常備註：		

承辦人員簽名：



附件三

餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑（範例） 現場評核報告

追蹤查核報告 確認查核報告

餐飲服務業名稱： _____

地址： _____

電話： _____ 日期： _____

缺失扣分			評核項目 (在左列缺失欄 <input type="checkbox"/> 勾選缺失類別)	備註：請明列原因
主要	次要	輕微		
			A、硬體管理	
			1.GHP 建築與設施流程動線設計	
			2.GHP 建築與設施維護與保養	
			3.其它	
			B、GHP 衛生管理標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---建築與設施	
			1.作業場所外圍環境之管理	
			2.牆壁、支柱與地面之管理	
			3.樓板、天花板之管理	
			4.出入口、門窗、通風口及其它孔道之管理	
			5.排水系統之管理	
			6.照明設施之管理	
			7.氣流之管理	
			8.配管之管理	
			9.依清潔度不同之場所隔離或區隔	
			10.病媒防治之管理	
			11.蓄水設備之管理	



缺失扣分			評核項目 (在左列缺失欄□勾選缺失類別)	備註：請明列原因
主要	次要	輕微		
			12.員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所之管理	
			13.廁所之管理	
			14.用水之管理及水質檢驗	
			15.洗手設施之管理	
			16.其它	
			C、GHP 衛生管理標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---設備與器具之清洗衛生	
			1.設備清洗與消毒之管理	
			2.熟食盛裝器具之檢驗	
			3.其它	
			D、GHP 衛生管理標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---從業人員衛生管理	
			1.從業人員健康檢查	從業人數為：__人； 健康檢查人數為：__人
			2.從業人員之疾病管理	
			3.從業人員之衣著管理(包括制服、工作鞋、髮帽、手套、口罩)	
			4.從業人員工作中之衛生管理	
			5.其它	持刀持鏟人數： 持有技術士證人數： 技術士證持證比例： 換廚師證人數：
			E、GHP 衛生管理標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---清潔及消毒等化學物質與用具管理	



缺失扣分			評核項目 (在左列缺失欄□勾選缺失類別)	備註：請明列原因
主要	次要	輕微		
			1.化學物質之購入、存放、標示、使用之管理	
/	/		2.掃除用具之購入、存放管理	
			3.其它	
			F、GHP 衛生管理標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---廢棄物處理	
/			1.垃圾、廚餘、可回收資源之管理	
			2.其它(廢油處理是否符合法規)	剩餘(逾期)食品流向為： 月均量約： 廢油流向為： 月均量：
			G、GHP 衛生管理標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---衛生管理專責人員	
/			1.設置、資格、受訓證書、代理人、權責	
			2.其它	
			H、GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---採購驗收(含供應商評鑑)	
/			1.採購流程、供應商資料、衛生證明文件且可追溯主原料(含米、肉品、蛋、蔬菜及或水產品)來源(供應商)	另紀錄於「追溯追蹤查核紀錄表」
/			2.驗收流程、驗收標準	
/			3.供應商評鑑	
			4.其它(含食品添加物及其相關管理)	
			I、GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---廠商合約審查	
/			1.採購合約訂定	
			2.其它	



缺失扣分			評核項目 (在左列缺失欄□勾選缺失類別)	備註：請明列原因
主要	次要	輕微		
			J、GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形—前處理、製備	
			1.食材前處理之衛生管控	
			2.食物製備之衛生管控	
			3.其它(含外購熟食及其相關管理)	是否外購紹興雞腿、甜點、米飯、漢堡、烤鴨、披薩、滷蛋…等及其管理
			K、GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形—供膳)	
			1.供膳作業之衛生管控	
			2.其它	
			L、GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形—食品製造流程規劃	
			1.食品由原料至成品製造過程之規劃(包括時間、空間、人員等)	
			2.其它	
			M、GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形—防止交叉汙染	
			1.交叉汙染之原因及防治措施	
			2.其它	
			N、GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形—化學性及物理性危害侵入之預防	
			1.化學性及物理性危害侵入之管理	
			2.其它	



缺失扣分			評核項目 (在左列缺失欄□勾選缺失類別)	備註：請明列原因																		
主要	次要	輕微																				
			O、GHP製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---成品之確認																			
			1.成品應確認其品質及衛生																			
			2.可追蹤成品之流向(可行時建立客戶一覽表)暫列於建議事項																			
			3.其它																			
			P、GHP倉儲管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形																			
			1.庫房管理、溫溼度管理	查核業者倉儲先進先出與定期檢查之作法為：																		
			2.其它																			
			Q、GHP運輸管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形																			
			1.人員管理、運輸車管理																			
			2.其它																			
			R、GHP檢驗與量測管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	自主檢驗執行項目(勾選)																		
				<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>快速方法</th> <th>委外檢驗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>微生物</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>農藥殘留</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>動物用藥</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>添加物</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>包材</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		快速方法	委外檢驗	微生物			農藥殘留			動物用藥			添加物			包材		
	快速方法	委外檢驗																				
微生物																						
農藥殘留																						
動物用藥																						
添加物																						
包材																						
			1.檢驗儀器管理與校正																			
			2.其它																			



缺失扣分			評核項目 (在左列缺失欄□勾選缺失類別)	備註：請明列原因
主要	次要	輕微		
			S、GHP 客訴管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
/			1.客訴事件處理流程	
			2.其它	
			T、GHP 成品回收管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
/			1.成品回收處理流程	
			2.其它	
			U、GHP 文件管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
/			1.文件制定、發行、修改、廢止之流程	
			2.其它	
			V、GHP 教育訓練標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
/			1.教育訓練實施之對象、時間、內容等且每年至少辦理一次內部教育訓練	
			2.其它	
			W、HACCP 計畫書及紀錄表單	
			1.HACCP 小組成員名單 出席管制小組共_____人，以示為專任小組成員，請簽名：_____、_____、_____， 未出席者提供 <input type="checkbox"/> 薪資單 <input type="checkbox"/> 上班紀錄 <input type="checkbox"/> 其他證明之。負責人或其授權人確認小組成員未與其他承包點或事業群單位共用。	小組成員異動率：
/			2.產品特性及貯運方式	
/			3.產品用途及消費對象	
/			4.產品製造流程	



缺失扣分			評核項目 (在左列缺失欄□勾選缺失類別)	備註：請明列原因
主要	次要	輕微		
			5.危害分析及CCP的判定 (管制界限之訂定依據)	危害分析所討論之食材大類別有： 肉類(豬、牛、羊、禽、魚) 調味料(自己配置的) 水果 蔬菜 米
			6.CCP直接監控紀錄及確認 (每年乙次內部稽核並要有程序)	當天實際量測 CCP 監控結果為： 量測人簽名：
			7.CCP異常處理報告	
合計缺失數：主要缺失 個 次要缺失 個 輕微缺失 個				
註 1：主要缺失達 3 個（含）以上，列為本次評核不通過。				
註 2：3 個輕微缺失累進為 1 個次要缺失；3 個次要缺失累進為 1 個主要缺失。				
評核結果缺失改善報告含電子檔於 年 月 日前回傳本署計畫委辦廠商 (缺失改善報告含電子檔，務必於期限內完整回覆(含改善人及負責人或其授權人簽名；涉及大量硬體改善者最長不得超過 2 個月)，逾期未提供改善確認報告者，視同放棄，予以不通過結案。(資料請 E-mail:)。				
建議事項(不列入缺失計數)				
業者意見欄 (請廠商於現場評核報告每 1 頁空白處加蓋公司大小章)		業者簽名：		

附件



<p>評核結果 (請廠商於現場評核報告每1頁空白處加蓋公司大小章)</p>	<p style="text-align: center;">最大安全生產量： 餐食份/日 (請委員留意最大生產量與實際情況的符合性)</p> <p><input type="checkbox"/>建議通過</p> <p><input type="checkbox"/>不通過，理由：</p> <p>(註:由評核小組共同討論達成建議通過或建議不通過之共識，當天只說明查核所見之提列缺失。當天此頁不提供業者也不宣布評核結果。)</p> <p>評核委員簽名：(A-G) 評核委員簽名：(H-V) 評核委員簽名：(W)</p> <p>轄區衛生局人員簽名：</p> <p>觀察員簽名：</p> <p>以下由本署計畫委辦機構填寫：</p>					
<p>評核建議</p>	<p><input type="checkbox"/> 擬予通過</p> <p><input type="checkbox"/> 擬不予通過</p>					
<p>受託機構</p>	<p>承辦人員</p>		<p>主管覆核</p>		<p>首長決行</p>	



附件四

衛生評鑑缺失改善紀錄表

(請依範例或自訂之異常處理/矯正程序與表單回報改善情形)

日期：	缺失來源 <input checked="" type="checkbox"/> 外部評核 <input type="checkbox"/> 內部稽核	缺失序號：B-1
缺失分類： <input type="checkbox"/> 主要 <input checked="" type="checkbox"/> 次要 <input type="checkbox"/> 輕微 缺失項目與內容說明： 烹調區待煮食材之墊底籃與盛裝籃未依自定程序書區分或標示。		
改善方案(含再發防止措施)： 1. 墊底籃採用深黃色，並標示「墊底用空籃」以區分之(如計畫書第 a,b,c 頁) 2. 進行員工內部教育訓練以落實執行(如計畫書第 d,e,f 頁) 3. 衛管人員於每日衛生檢查時加強查核以達成落實(如計畫書第 g,h,i 頁)		
改善前佐證資料  <p>(圖片/文件描述/改版前之程序)</p>		
改善後佐證資料  <p>(圖片/文件描述/修正後之程序)</p>		
改善人員：		日期：



改善措施確認(請務必確認改善報告內容正確性，避免送交衛福部後之建議通過無法被核定)

已改善，說明如下：

未完成改善，說明如下：

負責人或其授權人：

日期：



附件五

餐飲業產能評估標準作業（SOP）參考模式

一、目的

為配合衛生福利部公告之餐飲業實施食品安全管制系統政策，產能評估標準作業及查核參考，以便應用於產能估算，並可於餐盒工廠符合性稽查、餐飲服務業衛生評鑑時，參考此作業標準進行廠商產能之查核與是否超量生產。

二、產能評估作業標準

此標準適用於工廠外部評核時，廠商最大安全生產量之評估及確認。

（一）確認工廠最長配膳時間

60°C以下存放不超過 4 小時為原則，估算工廠自開始配膳至結束配膳花費之最長時間（T）。

（二）確認工廠配膳線數量

實地了解工廠配膳線的數量（L），且盒餐線及團膳線因配膳型式不同，應分開計算。

（三）確認工廠配膳人員數目及其配膳速率

實地至工廠配膳線量測配膳人員之配膳速率（R）（R=餐食份數/單位時間），並記錄每條配膳線之作業人員數量。

（四）訂定最大安全生產量之前提，應評估廠內硬體設備、管理方法及員工數是否能負荷，若無法負荷，則需將前述估算之最大安全生產量降低，以確保食品衛生安全。應確認之項目如下：

1. 原料冷凍（藏）庫之空間是否足以應付最大安全生產量。



2. 作業中使用之容器、器具及台車數目是否可達到「作業中不重複使用」之原則，如無足夠數量，應有適當的清洗程序或管理可避免污染發生。
3. 作業空間是否足夠暫存半成品（菜餚），並可保持半成品於 60°C 以上，且不會造成交叉污染。
4. 達最大安全生產量時，是否仍可確實執行食品安全管制系統。
例如：廚師仍需確實依 HACCP 計劃表進行溫度監測。

(五) 最大安全生產量評估範例（盒餐線與團膳桶餐線）

甲工廠產量評估條件如下：

1. 甲工廠擁有 3 條配膳線，包括 1 條盒餐線（L1）、2 條團膳桶餐線（L2）。
2. 配膳時間可於上午 8:30 開始 11:30 結束，估計配膳最長時間為 180 分鐘（T）。
3. 實地量測配膳人員速率為每 10 分鐘盒餐線可配膳 200 份（餐盒）（R1）、團膳線 1,000 餐食份（R2）。

最大安全生產量估算公式：

配膳速率(R)×配膳時間(T)/10(10 分鐘為單位)×配膳線數量(L)

甲工廠盒餐線之最大安全生產量：

$$200(R) \times 180(T) / 10 \times 1(L1) = 3,600 \text{ 餐食份}$$

甲工廠團膳桶餐線之最大安全生產量：

$$1,000(R) \times 180(T) / 10 \times 2(L2) = 36,000 \text{ 餐食份}$$

估算後甲工廠之最大安全生產量應為：

$$3,600 + 36,000 = 39,600 \text{ 餐食份}$$

(六) 最大安全生產量評估範例（飯店業）

甲飯店有蒸箱 2 個，每個蒸箱可蒸煮最受歡迎菜單之必備主菜 50 桌盅，最長蒸製時間為 3 小時，則在餐與餐之間估計 4 小時的製備時間最多可供應 100 桌，其供膳區面積最多每餐可擺設



150 桌，則其最大安全生產量為 1,000 餐食份/日。若該飯店有冷卻、冷藏空間，再配合隔天的復熱相同菜餚蒸製時間為 1 小時，則以 4 小時計其最大產能仍以其供膳區面積最多每餐可擺設 150 桌計為 1,500 餐食份/餐。

三、實際生產量評核作業標準

此標準適用於外部評核及追蹤管理，可依照產能評核表（附件一）評核工廠實際生產量是否超出最大安全生產量。

(一) 確認廠商基本資料

(二) 確認工廠之最大安全生產量基本資料

檢視該廠提報衛生單位之資料或食品安全管制系統計畫書。

(三) 實地觀察該廠是否提早生產

第一道半成品於上午 8:00 前完成，或第一份餐於上午 8:30 前配膳完成，即視為提早生產。

(四) 配膳線實際生產量估算（以 10 分鐘為單位）

乙工廠之盒餐配膳線每 10 分鐘可完成 100 盒，估算當日包裝時間為 2 小時（120 分鐘），則當日單線產量為 $100 \times 12 = 1,200$ 份；若工廠有多條配膳線，應分別估算，若能有效保溫除外。

(五) 查看當日菜餚主菜原料訂貨量是否超量

可檢視工廠原料驗收表或訂單，但應以主菜數量為準，例如當日餐點若為雞腿飯，則以雞腿數量為準。

(六) 查看湯桶數量是否超量

確認每桶之份數，並做當日產量之估算。例如當日湯桶數有 100 桶，每桶可供 30 人份，則當日產量為 3,000 份。



(七) 查看訂餐學校訂單

可配合配膳現場保溫籃上標示之學校名稱，查核訂餐學校之訂餐數量是否超出該廠最大安全生產量。

(八) 結果判定

依上述調查結果判定該廠是否未依食品安全管制系統計畫書核定，超量生產。



附件六

食品安全管制系統準則

中華民國 103 年 3 月 11 日部授食字第 1031300488 號令訂定

中華民國 104 年 6 月 5 日部授食字第 1041302057 號令修正

中華民國 107 年 5 月 1 日衛授食字第 1071300487 號令修正

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 本準則所稱食品安全管制系統（以下簡稱本系統），指為鑑別、評估及管制食品安全危害，使用危害分析重要管制點原理，管理原料、材料之驗收、加工、製造、貯存及運送全程之系統。

前項系統，包括下列事項：

- 一、成立食品安全管制小組（以下簡稱管制小組）。
- 二、執行危害分析。
- 三、決定重要管制點。
- 四、建立管制界限。
- 五、研訂及執行監測計畫。
- 六、研訂及執行矯正措施。
- 七、確認本系統執行之有效性。
- 八、建立本系統執行之文件及紀錄。

第三條 中央主管機關依本法第八條第二項公告之食品業者（以下簡稱食品業者），應成立管制小組，統籌辦理前條第二項第二款至第八款事項。

管制小組成員，由食品業者之負責人或其指定人員，及專門職業人員、品質管制人員、生產部（線）幹部、衛生管理人員或其他幹部人員組成，至少三人，其中負責人或其指定人員為必要之成員。



- 第四條 管制小組成員，應曾接受中央主管機關認可之食品安全管制系統訓練機關（構）（以下簡稱訓練機關（構））辦理之相關課程至少三十小時，並領有合格證明書；從業期間，應持續接受訓練機關（構）或其他機關（構）辦理與本系統有關之課程，每三年累計至少十二小時。前項其他機關（構）辦理之課程，應經中央主管機關認可。
- 第五條 管制小組應以產品之描述、預定用途及加工流程圖所定步驟為基礎，確認生產現場與流程圖相符，並列出所有可能之生物性、化學性及物理性危害物質，執行危害分析，鑑別足以影響食品安全之因子及發生頻率與嚴重性，研訂危害物質之預防、去除及降低措施。
- 第六條 管制小組應依前條危害分析獲得之資料，決定重要管制點。
- 第七條 管制小組應對每一重要管制點建立管制界限，並進行驗效。
- 第八條 管制小組應訂定監測計畫，其內容包括每一重要管制點之監測項目、方法、頻率及操作人員。
- 第九條 管制小組應對每一重要管制點，研訂發生系統性變異時之矯正措施；其措施至少包括下列事項：
一、引起系統性變異原因之矯正。
二、食品因變異致違反本法相關法令規定或有危害健康之虞者，其回收、處理及銷毀。
管制小組於必要時，應對前項變異，重新執行危害分析。
- 第十條 管制小組應確認本系統執行之有效性，每年至少進行一次內部稽核。
- 第十一條 食品業者應每年至少一次對執行本系統之人員，辦理內部教育訓練。



第十二條 管制小組應就第五條至前條之執行，作成書面紀錄，連同相關文件，彙整為檔案，妥善保存至少五年。

前項書面紀錄，應經負責人或其指定人員簽署，並註記日期。

第十三條 本準則自發布日施行。



附件七

參考資料搜尋網站

查訊內容	網址	位置
公告法規查詢	http://www.fda.gov.tw/TC/index.aspx	衛生福利部食品藥物管理署 首頁>公告資訊>本署公告
食品安全管制系統準則	https://consumer.fda.gov.tw/People.aspx	食品藥物消費者專區首頁> 食在安心>HACCP>餐飲業 HACCP
餐飲業食品安全管制系統 衛生評鑑申請作業指引	http://consumer.fda.gov.tw/People.aspx	食品藥物消費者專區首頁> 食在安心>HACCP>餐飲業 HACCP
衛生機關執行餐盒食品工廠 實施食品安全管制系統 符合性稽查結果名單	http://consumer.fda.gov.tw/People.aspx	食品藥物消費者專區首頁> 整合查詢中心>食品>HACCP 查詢
餐飲業食品安全管制系統 衛生評鑑證明廠商	http://consumer.fda.gov.tw/People.aspx	食品藥物消費者專區首頁> 整合查詢中心>食品>HACCP 查詢
餐飲業食品安全管制系統 (HACCP)評核一致性釋疑 手冊	http://www.fda.gov.tw/TC/index.aspx	衛生福利部食品藥物管理署 首頁>出版品>圖書
餐飲業食材危害分析參考 手冊	http://www.fda.gov.tw/TC/index.aspx	衛生福利部食品藥物管理署 首頁>出版品>圖書
餐盒業者對食材供應商之 衛生管理參考手冊	http://www.fda.gov.tw/TC/index.aspx	衛生福利部食品藥物管理署 首頁>出版品>圖書
米食材風險管控參考手冊	http://www.fda.gov.tw/TC/index.aspx	衛生福利部食品藥物管理署 首頁>出版品>圖書
食品製造工廠衛生管理人員 設置辦法	http://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者專區首頁> 整合查詢中心>食品>食品法 規查詢>食品法規條文查詢
食品及其相關產品追溯追 蹤系統管理辦法	http://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者專區首頁> 整合查詢中心>食品>食品法 規查詢>食品法規條文查詢



查訊內容	網址	位置
食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法	http://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者專區首頁>整合查詢中心>食品>食品法規查詢>食品法規條文查詢
應置專門職業或技術證照人員之食品業者類別及規模規定	http://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者專區首頁>整合查詢中心>食品>食品法規查詢>食品法規條文查詢
HACCP 訓練機構	http://www.fda.gov.tw/	衛生福利部食品藥物管理署首頁>業務專區>食品>餐飲衛生>餐飲業食品安全管制系統(HACCP)專區> HACCP 訓練機關(構)

餐飲業食品安全管制系統(HACCP)
評核一致性釋疑手冊

- 出版機關 衛生福利部食品藥物管理署
地址：台北市南港區昆陽街 161-2 號
<http://www.fda.gov.tw>
電話：(02)2787-8000
- 發行人 吳秀梅
- 審核 林金富、蔡淑貞、鄭維智、周珮如、江仟琦
陳清美、游博雁
- 編輯小組 彭瑞森、劉得銓、何秋燕、劉淑美、張湘文、張珮凌
林柏良、彭顯惠
- 執行機關 財團法人 食品工業發展研究所
地址：新竹市食品路 331 號
電話：(03)5223191
- 出版年月 民國 110 年 12 月
- 版次 第三版
- 工本費 30 元
- 印刷者 國大印刷行
地址：新竹市南外街 45-1 號
電話：(03)5264220
-

著作財產人：衛生福利部食品藥物管理署
本書保留所有權利，如有需要，請洽詢衛生福利部食品藥物管理署



ISBN 978-986-04-0348-0



9 789860 403480