

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

中華民國一〇四年三月

主辦

承辦

編製

序

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。便當產業為我國特殊產業，為保護學童營養午餐衛生安全，避免食品中毒發生，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，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，其它如供應病人膳食之醫院中央廚房、觀光旅館等一般餐廳亦是輔導對象。

隨衛生福利部於 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 年衛生福利部食品藥物管理署對公告應實施 HACCP 之餐盒食品工廠且進行全面性符合性稽查並完成分級，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。鑑於近年國外來台觀光旅客大增，餐飲業蓬勃發展，衛生福利部公告國際級觀光旅館內之餐飲業應有 1 廳以上實施 HACCP，並自 104 年 7 月 1 日起生效。

隨著全民對於食品衛生安全的重視，餐飲業實施食品安全管制系統由早期提倡業者自願實施漸走向強制性實施，衛生福利部食品藥物管理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及協助衛生局進行查核。為協助衛生局及相關單位對於進行 HACCP 衛生評鑑查核一致性的疑惑，本署以歷年專家學者對於評核之共識整理成冊，希冀本手冊除對衛生局稽查時有所幫助外，亦可為業者自主管理之參考。

署長 姜郁美 謹識

中華民國 104 年 3 月

推薦序

自從第一次參與「衛生評鑑」前身「餐飲業食品安全管制系統先期輔導認證」的業者現場評核任務以來，就深深覺得評核一致性對主管機關、輔導專家、評核人員，特別是對於辛苦建立與執行 GHP 與 HACCP 制度接受評核的業者，都有著刻骨銘心的記憶與衝擊。當時，主管機關也體認到以學者居多的評核委員，因為每個人的專業背景、產業輔導經驗與個性等不同，對於缺失判定的標準有相當差異，所以每年都會舉辦「評核一致性共識營」訓練，邀集全國符合評核員資格，約近 200 人，利用一天的時間密集討論該年度對於現場評核，類似缺失但於評核結果有不同判定的個案，並且定期也會將稽核共識公布於官網，提供大家參考。累積多年的結果，始終遺憾的，還是少了一本能夠翻閱方便，流傳久遠的紙本或符合新世代行動裝置閱讀的電子書。

本書的編輯小組成員每位都是實務經驗豐富的一時之選，蒐集過去專家共識營中經過充分討論的個案編輯成冊，書名中的「釋疑」兩字與 Q/A 對談式的編排方式，即代表閱讀本書可以補強，在 GHP 與 HACCP 中，以管理目的或效果的法規文字敘述內容，與業者作業現場的實務管理結果之符合性判定。就如同法官的判決結果，往往必須參考過去類似案件的判例，本書可作為業者自主評核的參考、主管機關稽核人員的在職訓練教案、大專院校餐飲衛生管理課程的進階講義，當然最重要的就是身為衛生評鑑評核專家必須熟讀與靈活運用的參考資料。

當然，本書的內容是以餐飲業為主，但其中不乏可以提供其他食品業者參考的資料，特別是 GHP 的管理部分。本書另有專章說明評核人員的態度與權責，以避免現場衝突的發生，以及因應食品衛生管理新法公告後，強調食品技師在食品產業所扮演之角色。這些訊息與認知，對於有志於從事認證驗證稽核員與食品技師，不論資深或新進人士，都具有第一手的參考價值。

對於參與本書編審同仁大家辛苦的奉獻，謹以「感佩」兩字，表達由衷的敬意。希望各界人士能善用本書所提供的寶貴資料，增進大家對於衛生評鑑與驗證評核一致性管理的深入了解。也期待主管機關繼續支持編輯本書的續冊，以及其他食品產業的評核一致性專冊，作為主管機關與食品業者間，縮短認知差異與良好互動的橋樑。

目 錄

序

推薦序

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
- 三、評核小組之組成..... 3

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..... 5
- 三、未來發展方向 8

第三章 餐飲業實施 HACCP 評核一致性釋疑..... 10

- 一、缺失嚴重程度定義..... 10
- 二、評核常見缺失說明..... 14
 - (一) 文件查核常見缺失 14
 - (二) 現場評核常見缺失 35

第四章 專門職業人員在食品產業的角色 57

- 一、推動食品安全管制系統準則的基礎與實施步驟..... 57
- 二、專門職業人員之定義、資格與培訓課程..... 58
- 三、專門職業人員於產業之職責與工作 59

附件一、 FAO/WHO 評估 HACCP 有效性之查檢表	60
附件二、 餐盒食品工廠 HACCP 系統符合性查核指引	65
附件三、 餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性查檢 報告範例	77
附件四、 餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑評核報告範例	93
附件五、 業者缺失改善書面報告範例.....	104
附件六、 餐飲業產能評估標準作業參考模式	106
附件七、 食品及其相關產品回收銷毀處理辦法.....	109
附件八、 參考資料搜尋網站.....	113

評核常見缺失說明索引

(一)文件查核常見缺失

Q1：食品技師或營養師是否需列入管制小組成員，且進行食品安全管制系統相關訓練？	15
Q2：廠內是否需聘雇食品技師或營養師？	15
Q3：依據「食品安全管制系統準則」，學校或醫院供膳場所的管制小組一定要指定內部人員嗎？	15
Q4：HACCP 管制小組成員及訓練相關要求為何？	16
Q5：從業人員健康檢查需要包含哪些項目？多久做一次呢？	17
Q6：餐飲業及餐盒食品工廠 HACCP 文件格式是否一定要為四階文件？	17
Q7：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？	17
Q8：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。	17
Q9：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？	18
Q10：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？	18
Q11：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？	19
Q12：判定為 CCP 之菜餚之中心溫度是否一定要記錄實測溫度值？	20

Q13：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？.....	20
Q14：HACCP 程序書內容（含表單）變更或修訂時需哪些注意事項？.....	22
Q15：七大供膳型式如何完全符合現有的菜餚製備型式？.....	23
Q16：量測儀器的相關管理？.....	23
Q17：成品回收標準作業程序書應如何納入銷毀作業？.....	23
Q18：如何落實原物料管理？.....	24
Q19：如何進行食材追溯？.....	24
Q20：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？.....	25
Q21：如何進行供應商評鑑？.....	25
Q22：餐飲業及餐盒工廠食材倉儲管理原則？.....	27
Q23：校園團膳食材是否一定要 CAS 驗證產品？.....	28
Q24：關於餐飲業（中式餐飲）及餐盒食品工廠之廚師（烹調人員）其持證比例之相關要求？.....	29
Q25：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？.....	30
Q26：清潔劑及消毒劑如何管理？.....	31
Q27：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？.....	31
Q28：盒餐或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？.....	31
Q29：餐飲業最大安全生產量如何評估？.....	32
Q30：申請 HACCP 餐飲業的衛生評鑑及餐盒食品工廠符合性查核需檢附哪些文件？.....	32

評核常見缺失說明索引

(二)現場評核常見缺失

Q1：醫院供膳場所設置保溫餐車，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？	35
Q2：作業現場設置防蟲簾之注意事項？	35
Q3：作業區的出水口或水管如有空隙，該如何處理？	36
Q4：廠區的天花板及出風口管理方式為何？	36
Q5：如何防治廠區病媒蚊的侵入？	37
Q6：廠區各作業區之間的門應注意事項？	37
Q7：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？	38
Q8：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？	39
Q9：廠區如有設立員工休息室者，其相關規定為何？	39
Q10：廠區如有設置檢驗室，其相關規定為何？	40
Q11：作業區內是否允許擺放員工私人物品？	40
Q12：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？	41
Q13：製程所使用的機械設備如有損壞，是否會造成危害？	41
Q14：食品作業場所的地面易有積水，要如何管理？	42
Q15：作業現場使用的盛裝器具是否有相關規定？	42
Q16：烹調區的垃圾桶選用哪一種款式為佳？是否一定要加蓋？	43
Q17：配膳室的空調濾網是否需定期更換？	43
Q18：烹調區出風口是否一定要加裝紗網？	44
Q19：廠區的排水溝出口是否一定要設置柵欄？	44

Q20：烹調區是否可使用木質把柄的鏟具？	45
Q21：食品工廠是否可使用地下水？	45
Q22：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，是否需特別標示？	46
Q23：菜餚的保溫條件為何？	46
Q24：作業現場籃框是否需做顏色管理？籃框輕微破損是否可 以繼續使用？	47
Q25：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？	47
Q26：器具清洗乾淨後，如何能達到乾燥？	48
Q27：半成品置於冷藏庫暫存時是否需包覆且標示清楚？	48
Q28：餐具之消毒方式為何？	49
Q29：廠區所使用的掃具及清潔用具管理之要求？	49
Q30：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？	50
Q31：餐飲業使用之食材，其成份含多種單方食品添加物，是否 需依食品添加物管理？	51
Q32：冷凍庫、冷藏庫原料儲存的方式為何？	51
Q33：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？	52
Q34：餐盒業業者使用魚作為食材要注意什麼？	52
Q35：製程中如有廢棄物或過期食品無法立即丟棄時，該如何處 理？	53
Q36：原物料該如何進行先進先出管理？	53
Q37：廠區冷凍、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？	54

Q38：部分南北貨進貨時即為散裝且無標示，是否可使用？	54
Q39：廠內清潔消毒劑正確的管理方式為何？	55
Q40：清潔劑如分裝後，是否需要標示？	55
Q41：成品是否需每日進行留樣？	56
Q42：學校以原有教室之隔局規劃為供膳場所，前處理、烹調及 配膳均在相同作業場所，只以時間區隔，且烹調配膳時亦 出現食材清洗作業？配膳區內能否設置餐具清洗機？	56

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（Good Hygiene Practice, GHP）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。評核的一致性為國際認證體系共通的問題，餐飲業執行食品安全管制系統衛生評鑑已有五年，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，以凝聚眾多委員的共識，趨向評核的標準化與一致性。為因應各縣市稽核人員的異動及國際上共通的稽核一致性問題，收集近年的資料撰寫稽核一致性手冊。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、餐盒食品工廠實施食品安全管制系統查檢報告範例，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。

此外，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），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) 記錄人員承諾事項，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

[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，為影響評核任務是否成功的關鍵因素；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（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）
 - (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（溫度計、光度計、各類化學測試套組等）
 - (6) 準備記錄工具（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

三、評核小組之組成

評核小組之組成，於餐盒食品工廠符合性稽查時該查核小組由轄區衛生局稽核人員或與衛生福利部食品藥物管理署委辦機關（構）執行人員組成；辦理餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑時由委辦機關（構）電腦作業系統隨機遴選 3 位委員（由專家、學者、衛生單位組成）並由委辦機關（構）聯繫安排現場評核事宜，評核小組 3 人分別負責查核該供膳場所之硬體管理及 GHP 衛生管理標準作業程序書（查檢表中 A～G 評核項目），GHP 製程及品質管制標準作業程序書及其它管制標準作業程序書（查檢表中 H～V 評核項目），HACCP 計畫書（查檢表中 W 評核項目）。委員資料由專人保管及更新，設有密碼保護以遵守個人資料保護法相關法令。業者同意情形下，得有一位觀察員參與衛生評鑑現場評核，且衛生單位新到任從事食品衛生管理人員為優先，每一場以一位觀察員為限。觀察員應留存訓練及參與現場評核之評核報告資料，符合評核委員資格條件後，備妥相關證明函知本署及其委辦機關（構），確認後方能登錄於委員名單。

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 年由台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服務業。

衛生福利部食品藥物管理署於 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，衛生署藥物食品檢驗局於 96 年 9 月公告餐盒食品工廠應符合「食品安全管制系統」相關規定，並自該年起依工廠產能：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，分三年三階段完成 HACCP 系統相關認證。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」。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。目前衛生評鑑對象包括：1.觀光旅館（含國際觀光旅館及一般觀光旅館）；2.中央廚房；3.每餐製作 500 人餐以上之伙食包業別；4.營業場所容納 200 座位數以上之餐廳；5.速食業。相關餐飲服務業業者可自願性參加衛生評鑑，經過書面審核及現場評核後，審查通過者，由衛生福利部發給餐飲業 HACCP 評鑑證書。

依「餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑申請注意事項」中定義現場評核為對業者是否符合該注意事項之相關規定，由公正第三者組成評核小組於該業者申請之作業場所進行之評核；追蹤查核為由公正第三者組成評核小組，針對已通過衛生福利部餐飲業實施食品安全管制系統（HACCP）衛生評鑑之業者進行定期及不定期之查核；確認查核為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物中毒之嫌並經轄區衛生局調查者，進行之查核工作。

餐飲衛生及安全攸關我國國際形象，為提升業者食品衛生管理層次，衛生福利部食品藥物管理署於 103 年 5 月 9 日發布「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），並自 104 年 7 月 1 日生效，此舉為國際間首度對餐飲業要求實施 HACCP，期望引領我國餐飲業邁向食品安全管理新紀元。

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量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，衛生署藥物食品檢驗局於 96 年 9 月 12 日公告餐盒食品工廠應實施「食品安全管制系統」，99 年 9 月 15 日後，國內餐盒食品工廠應全面強制執行 HACCP 以符合「食品安全管制系統（準則）」相關規定，101 年度各縣市衛生局已全面進行 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稽查符合性名



單」中，前述公告強制實施範圍係指具有工廠登記證之餐盒食品工廠，名單可於網站中查詢（<http://consumer.fda.gov.tw/>，食品藥物消費者知識服務網首頁>整合查詢中心>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稽查結果）。

衛生署藥物食品檢驗局於 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、無工廠登記證之餐盒食品工廠。隨餐盒食品工廠全面強制實施 HACCP 系統後，101 年度衛生福利部食品藥物管理署已不再受理有、無工廠登記證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 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，無工廠登記證之餐盒食品工廠者，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稽查符合性名單」中（註記為自願申請）。

餐盒食品工廠及餐飲業實施 HACCP 之差異如下：

	餐盒食品工廠 HACCP	餐飲業 HACCP 衛生評鑑
依據	96.09.12 衛署食字第 0960406822 號函「餐盒食品工廠應符合食品安全管制系統相關規定」	98.04.09 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」；102.06.11 署授食字第 1021300425 號函更新注意事項內容
性質	強制性	自願性
對象	具有工廠登記證之餐盒食品工廠（無工廠登記證之餐盒食品工廠須自願申請）	觀光旅館餐飲業、中央廚房、伙食包作業、大型餐廳及速食業
查核人員	各縣市衛生局稽查人員	由委辦單位遴選專家、學者、衛生單位組成評核小組



	餐盒食品工廠 HACCP	餐飲業 HACCP 衛生評鑑
查核結果	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四十四條第一款規定，命其限期改正，屆期不改正者，處新台幣六萬元以上五十萬元以下罰鍰；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。 查詢網址： http://consumer.fda.gov.tw/ (食品藥物消費者知識服務網首頁>整合查詢中心>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稽查結果)	評鑑通過者發放證書 查詢網址： http://consumer.fda.gov.tw/ (食品藥物消費者知識服務網首頁>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)
頻率	依分級管理，每年至少追蹤 1~2 次	證書效期為 2 年，到期前 4 個月得提出展延，並安排不定期追蹤查核
專門職業人員	經中央主管機關依食品安全衛生管理法第八條第二項公告實施食品安全管制系統之食品業者，應依其類別置專任專門職業人員至少一人，其中餐飲業者應置食品技師或營養師(食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法第四條)。	—
衛生管理人員核備函	依食品安全衛生管理法第八條第二項及食品製造工廠衛生管理人員設置辦法第七條之規定，應向直轄市、縣(市)衛生主管機關核備	—



	餐盒食品工廠 HACCP	餐飲業 HACCP 衛生評鑑
查核時抽樣檢驗	—	需要
廚師持證比例(依食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法規定)	供應學校餐飲之餐飲業：75%	觀光旅館之餐飲業 85% 承攬機構餐飲之餐飲業 75% 承攬筵席餐廳之餐飲業 75% 外燴飲食餐飲業 75% 中央廚房式之餐飲業 70% 自助餐業 60% 一般餐館餐飲業 50%
硬體規劃	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。 (GHP 附表一、二、(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。 (GHP 附表一、二、(八))
文件差異	均應符合 GHP 軟體管理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 軟體管理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、未來發展方向

(一) 推動國際觀光旅館內之餐飲業實施 HACCP

近年來國外旅客來台觀光人數大增，餐飲業蓬勃發展，國際觀光旅館餐飲衛生安全攸關我國國際形象，為確實提升我國餐飲業衛生自主管理能力及水準，衛生福利部食品藥物管理署於 103 年 5 月 9 日公告，強制國際觀光旅館之餐飲業 1 廳以上實施食品安全管制系統，以作為我國餐飲業之楷模。



衛生福利部食品藥物管理署自 99 年起，陸續輔導國際觀光旅館之中式餐廳廚房實施 HACCP，至 101 年止已有半數國際觀光旅館之餐廳廚房（至少 1 廳）開始實施。HACCP 已是世界各國公認為最佳的食物安全管理系統，強調事前監控，降低食品安全危害。衛生福利部過去已分別公告水產品食品業、肉品加工食品業、餐盒食品工廠及乳品加工食品業分階段強制實施 HACCP，未來國際觀光旅館之餐飲業實施 HACCP，將引領餐飲業之自主管理能力更上層樓。

（二）持續輔導中央廚房式餐飲業建立 HACCP

衛生福利部食品藥物管理署推動對餐飲業食物衛生安全管理政策，輔導餐飲服務業者建立食物安全管理系統，以降低餐飲製程危害風險，102 年度為持續執行食物衛生管理政策，擴大輔導對象至中央廚房式之餐飲製造業者，促使中央廚房式餐飲製造業者進行自主管理及與 HACCP 政策有效配合，藉以降低中央廚房式餐飲製造業食品中毒發生之風險，至 103 年 9 月 30 日，總計完成 37 家（含 102 年度完成之 24 家）業者的輔導。



第三章 餐飲業實施 HACCP 評核一致性釋疑

衛生福利部食品藥物管理署為避免餐飲業者對評核人員評核的公平性與一致性有疑慮，每年均舉辦評核委員研習會議，透過現場評核案例的研討，使評核委員對缺失評核標準取得共識，以達到 HACCP 評核的一致性。

一、缺失嚴重程度定義

以餐飲業之 HACCP 衛生評鑑為例，缺失嚴重程度分為主要、次要及輕微缺失，另外，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，評核人員對於缺失的嚴重程度，對餐飲業者評核通過與否影響甚巨，應審慎以對，稽查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製造業者的規範或法規要求
3. 累積太多 HACCP 系統法規要求的次要缺點
4. 被授權人員未履行其要求的職責
5. 重複出現前次稽核的缺失
6. 多個次要缺失可能成為一個的主要缺失

(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. 沒有足夠的資訊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，也可能會被歸為一種主要的缺失；另外，先前稽查報告出現的缺失未予改善，在下次稽查時亦可能會被列為主要缺失。

稽查缺失案例說明：

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，減少稽查缺失判定之爭議。

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或儲存可能產生混雜等。

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。

稽查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。

稽查缺失之撰寫，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；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，以避免作業人員誤用。
範例 3	未聘請食品技師。	食品技師未列入管制小組成員，且未進行食品安全管制系統相關訓練。	衛生管理人員未有代理人制度或代理人未有接受食品安全管制系統訓練，資格不符合 HACCP 要求。	每年執行溫度計校正，其校正之測試溫度未涵蓋廠內使用之溫度範圍。



二、評核常見缺失說明

任何一個品質或品保系統稽核或評核時，可能因當時之實際現況、受稽者當時所能提出的說明或證明、稽核人員的因素等而產生對相同事件有不一致的看法，此時主任稽核員必須能整合稽核小組的意見，依據所見的事實證據取得一致性的共識才能對受稽者提出稽核結論，當然也要能說服受稽者接受稽核結果。但對全國性甚至全球性的稽核系統而言，稽核人員眾多且無法還原受稽單位當時之情境，因此同一組成員達到共識後，更重要的是要讓所有的稽核人員對相同的缺失判定也能達到一致的共識。每年乙次的稽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，以避免造成受稽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。

（一）文件查核常見缺失

餐飲業實施 HACCP 於查核及文件常見現象有：危害分析與 CCP 判定不一致；成品回收程序書未依據最新公告指引修正；冷凍（藏）庫溫度未完整記錄；原料驗收未詳實記錄；未落實供應商評鑑制度等。以下針對評核時常見缺失進行歸類整理。



Q1：食品技師或營養師是否需列入管制小組成員，且進行食品安全管制系統相關訓練？

說明：依「食品安全管制系統準則」(衛生福利部部授食字第 1031300488 號令) 條文規定管制小組成員至少一人應為食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法規定之專門職業人員。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 60 小時以上，且領有合格證書始得受聘，每年應至少八小時接受訓練機關(構)或其它機關(構)辦理與該系統有關之課程。

Q2：廠內是否需聘雇食品技師或營養師？

說明：依「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」(衛生福利部部授食字第 1031300273 號令)，已公告實施食品安全管制系統之餐飲業者，其管制小組成員中至少一人應為食品技師或營養師。另民國 104 年 7 月 1 日起，衛生福利部強制國際觀光旅館內之餐飲業，應有 1 廳以上實施食品安全管制系統並應聘雇上述專門職業人員。

Q3：依據「食品安全管制系統準則」，第三條管制小組成員，由食品業者之負責人或其指定人員及品保、生產、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。學校或醫院供膳場所的管制小組一定要指定內部人員嗎？

說明：依「食品安全管制系統準則」(衛生福利部部授食字第 1031300488 號令)第三條規定，管制小組成員，由負責人或其指定人員，及品保、生產、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。因此，申請餐飲業 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，學校或醫療機構供膳場所之負責人或其指定人員應為管制小組之必要成員，管制小組成員不應全為承包商之人員所組成。



Q4：HACCP 管制小組成員及訓練相關要求為何？

說明 1：管制小組成員應接受經中央主管機關認可之訓練機構辦理之食品良好衛生規範及危害分析重要管制點相關訓練並領有合格證書者，衛生管理人員需有 60 小時，其餘管制小組成員 30 小時，以上之訓練證明。

說明 2：衛生管理人員於從業期間，每年至少應接受主管機關或經中央主管機關認可之訓練機構辦理之相關課程 8 小時。

說明 3：衛生管理人員以外之管制小組成員每人每 3 年應接受中央衛生主管機關認可之訓練機構辦理之相關課程，累計受訓時數 12 小時以上。於網址 <https://consumer.fda.gov.tw/>

（食品藥物消費者知識服務網首頁>食在安心>HACCP> HACCP 訓練機構）可查詢食品藥物管理署認可之訓練機構相關資訊。

說明 4：當小組成員發生異動時，應依照衛生福利部食品藥物管理署食品安全管制系統之規定，將異動人員相關資料函文轄區局核備。

凡努力過的必會留下痕跡，凡流過汗的必能歡欣收割							
序次	課程名稱	日期	講習時數	主（承）辦機構名稱及主管簽章	核備之衛生機關名稱及核備文號	核備之衛生機關主管（辦）人員簽章	備註
1	食材之採購及驗收	101年8/11	2	中華慈心健康基金會 福利防護發展協會 理事長彭上苑	新北市政府衛生局 北衛食監字第 0000000000 號	陳貴莊媚媚	
2	農特產品保存法	101年8/11	2	中華慈心健康基金會 福利防護發展協會 理事長彭上苑	新北市政府衛生局 北衛食監字第 0000000000 號	陳貴莊媚媚	
3	食品安全網路謠言追追追	101年8/11	2	中華慈心健康基金會 福利防護發展協會 理事長彭上苑	新北市政府衛生局 北衛食監字第 0000000000 號	陳貴莊媚媚	
4	降低成本及消除浪費	101年8/11	2	中華慈心健康基金會 福利防護發展協會 理事長彭上苑	新北市政府衛生局 北衛食監字第 0000000000 號	陳貴莊媚媚	
5							

管制小組成員訓練證明



Q5：從業人員健康檢查需要包含哪些項目？多久做一次呢？

說明：依食品良好衛生規範準則規定新進從業人員應先經衛生醫療機構檢查合格後，始得聘僱。僱用後每年應主動辦理健康檢查乙次。從業人員檢查項目包括 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。

Q6：餐飲業及餐盒食品工廠 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。

Q7：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。

Q8：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。



Q9：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，應進行 CCP 判定樹以決定 CCP 點。

Q10：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？

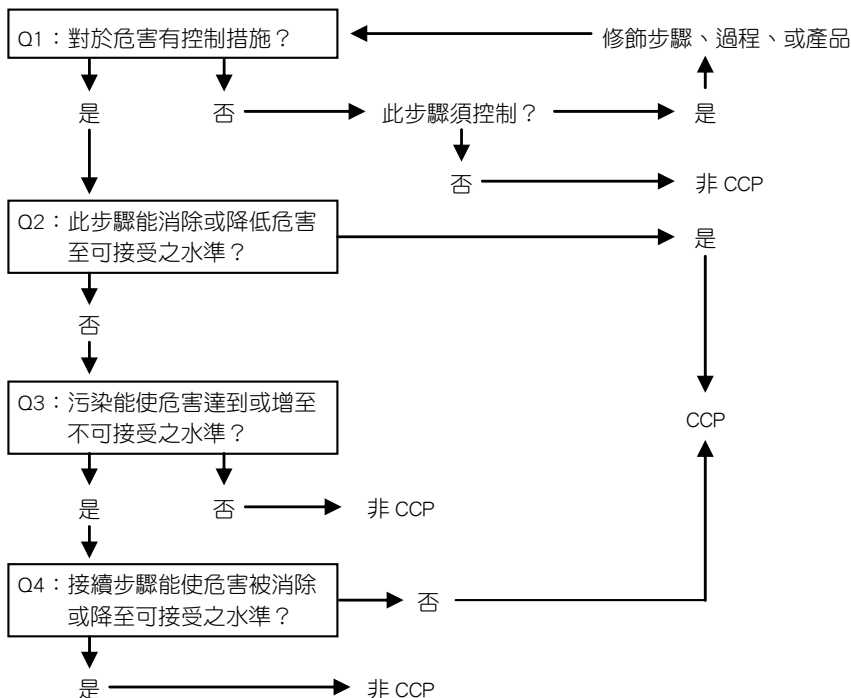
說明：可能存在之物理性、化學性及生物性危害，透過危害嚴重性影響程度及危害發生頻率，鑑別出顯著性危害。顯著性危害可經由 CCP 判定樹（計畫書中說明或載明所參考使用之判定樹原則），來鑑定加工步驟是否為 CCP。以下為例，該 CCP 判定樹有 4 點問題可以決定某個加工步驟是否是此危害的 CCP，指引如下：

- 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. 汙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：



Q11：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，外購熟飯應管控常溫保存不超過 4 小時或要求送達時保持 60℃ 以上，並由管制小組評估由驗收步驟列為 CCP 管控。



Q12：判定為 CCP 之菜餚之中心溫度是否一定要記錄實測溫度值？

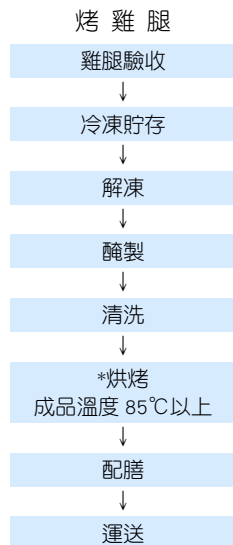
說明：此 CCP 已訂定管制界限與監測之項目、方法、頻率及人員等，實際監測之結果必有溫度值呈現，於紀錄表中填寫實測值有利於日後發生產品異常時之原因分析，或 CCP 有效性之分析，因此烹調中心溫度監測紀錄表應記錄實測溫度，不應以「✓」或「合格」方式記錄。

烹調中心溫度監測紀錄表(範例)				
日期	產品名稱	每餐第一批 起鍋溫度 ($>85^{\circ}\text{C}$)	檢查人	確認溫度 (每週抽測 一項產品)
103.07.01	炒高麗菜	89	何○○	—
103.07.01	炸排骨	92	劉××	—
103.07.01	五香豆干丁	88	何○○	—

主管：

Q13：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.餐盒－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. 使用之原材料應符合相關之食品衛生標準或規定，並可追溯來源，且原材料進貨時，應經驗收程序，驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。 3. 符合原物料驗收標準程序，且驗收在 30 分鐘內完成 4. 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℃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	解凍時間控制 2 小時，可藉由後續烹調步驟殺滅之	NO
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. 醃漬後置冷藏庫冷藏，存放時間不超過24小時 2. 後續烹調步驟可去除	NO
清洗	物理性(無)				
	化學性(無)				
	生物性(無)				
* 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℃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		



Q14：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，以完成變更或修訂，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：103 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	103.06.30	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	103.06.30	審查：呂 OO 103.07.01	核准：彭 OO 103.07.03	



Q15：七大供膳型式如何完全符合現有的菜餚製備型式？

說明：業者可提供不重複且常態使用之代表菜餚，或依據各類食材危害特性、製造流程與重要管制點共通性等適當選擇 6-10 道代表性菜餚進行 HACCP 文件的建立。

Q16：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。

說明 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，合格後始得交附監測使用。

說明 3：以溫度計內校為例，可以 0℃（冰及水各半的混合）及 100℃（沸騰熱水之校準）進行兩點校正，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。

說明 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。惟建議業者視需要定期校正，例如有使用限量之添加物時，應管制正確使用量，則其磅秤應校正。

Q17：成品回收標準作業程序書應如何納入銷毀作業？

說明：依食品及其相關產品（簡稱物品）回收銷毀處理辦法規定，物品之回收銷毀作業由責任廠商為之，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。詳細規定請參閱附件七。



Q18：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，經驗收合格後始可入廠使用，驗收不合格者應明確標示，並隔離管理避免誤用。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＞5.餐飲業定型化契約專區＞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。

Q19：如何進行食材追溯？

說明：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（供應商之出貨單），核對驗收紀錄、當天之供餐量與食材進貨量之符合性、出貨單上之供應商是否為供應商名冊所列之廠商與供應商之評鑑紀錄、簽訂之合約以及供應商提供之安全相關證明資料，若無法追溯則列為次要缺失。原則上要求餐飲業者要取得所採購的肉品及蔬菜等食材每年各至少 2 次的殘留藥物等報告，快速檢測報告亦可，供應商無法提供檢測報告則業者應自行委外檢測。自民國 104 年 2 月 5 日起，衛生福利部強制餐盒食品之製造、加工、調配業者建立食品及相關產品追溯追蹤系統（衛生福利部部授食字第 1031302873 號令）。



說明：驗收時確實有依自訂之程序書抽測冷凍或冷藏食材溫度，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。

[illegible]

紀錄表單有允
收溫度要求

Q21：如何進行供應商評鑑？

說明 1：餐飲業及餐盒食品業者應建立供應商評鑑制度，一般而言每年評鑑一次，可以用品質、交期、成本等作為評鑑的項目，可由管制小組及採購人員根據評鑑表完成評鑑，以作為合格供應商遴選依據。

說明 2：供應商評鑑紀錄一般包含評鑑項目、評鑑分數、評鑑結果等，並有相關人員之簽名、認可，再與合格供應商簽訂合約，登錄為年度供應商名冊，採購食材或食品時應向名冊中之供應商購買。業者可於衛生福利部食品藥物管理署網站（<http://www.fda.gov.tw>）下載「餐盒食品工廠對食材供應商之衛生管理參考手冊」參考。



食品廠供應商訪視（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、證件評核 (30%)	1.工廠登記證、商業登記證明文件 15%				
	2.認證 CAS、GMP、TAP 等資料 (若無，需進行現場查核) 15%				
二、現場評核 (24%)	3.作業現場是否清潔 4%				
	4.動線與空間規劃是否適當 4%				
	5.生產流程規劃是否適當 4%				
	6.是否有適當的管制制度 4%				
	7.是否有預防/改善/矯正機制 4%				
	8.是否實施例行性自主品管檢驗 4%				
三、供貨狀況 (21%)	9.外包裝是否完整、清潔、標示符合規範 5%				
	10.是否夾帶異物 4%				
	11.貨品品質是否符合需求 4%				
	12.送貨時間可配合我方要求 4%				
	13.緊急應變佳，能配合我方要求 4%				
四、服務態度 (25%)	14.價格合理 4%				
	15.臨時訂貨可否配合 4%				
	16.服務態度是否良好（接電話、送貨服務等） 5%				
	17.意見反應是否確實改善 4%				
	18.少量訂購是否可以配合 4%				
	19.特殊規格商品可否配合 4%				
總評				合計分數	
備註	☐ 總分○○分以上列為「合格供應商」 ☐ 總分○○分~○○分列為「保留」 ☐ 總分○○分以下列為「不合格供應商」			評定結果	☐ 合格供應商 ☐ 保留 ☐ 不合格供應
單位主管簽名		採購簽名		評核人員簽名	



Q22：餐飲業及餐盒工廠食材倉儲管理原則？

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（例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。乾料室視實際狀況及食材週轉率評估是否需溼度管控。

乾料室溫溼度紀錄表

乾料室溫度標準值：30℃以下

乾料室溼度標準值（視需求）：75%

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									
13									



Q23：校園團膳食材是否一定要 CAS 驗證產品？

說明：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）」、「吉園圃台灣安全蔬果標章」、「產銷履歷農產品（Traceable Agricultural Products, TAP）」及「良好作業規範（Good Manufacturing Practice, GMP）」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。校園食材之要求視其招標內容是否明列要使用 CAS 驗證產品。



台灣優良農產品標章



吉園圃台灣安全蔬果標章



產銷履歷農產品



食品良好作業規範



Q24：關於餐飲業（中式餐飲）及餐盒食品工廠之廚師（烹調人員）其持證比例之相關要求？

說明 1：廚師指確實有持刀、持鏟進行烹調者，若只協助蔬菜清洗或肉類前處理，則不列為廚師。

說明 2：餐飲業者之中餐廚師（烹調人員）需持有烹調技術士證照，並參加轄區工會取得廚師證，且每年接受持證廚師之相關講習至少八小時，廚師證書依規定每四年辦理展延一次，相關廚師講習可參考網站 <https://chef.fda.gov.tw/>（衛生福利部食品藥物管理署中華民國廚師證書資訊管理系統首頁>公告訊息），依 FDA 食字第 1010020817 號函，有關食品安全管制系統訓練機關（構）所開設之食品安全管制系統（HACCP）相關課程（含基礎班、進階班及 3 年 12 小時持續教育），係屬食品衛生安全高階課程，餐飲從業人員如修習上述課程，得依上課時數抵免食品良好作業規範所規定廚師每年需接受衛生講習之時數。惟修習衛生講習相關課程（含報考技術士證、持證廚師講習），不可抵免修習 HACCP 訓練課程時數。

說明 3：依據「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」，中餐烹調技術士持有效廚師證比例為：(1)觀光旅館之餐廳 85%；(2)承攬學校餐飲、承攬筵席、外燴飲食 75%；(3)中央廚房、伙食包作業 70%；(4)自助餐飲業 60%。



新版廚師證書（小證）



新版廚師證書（大證）



Q25：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：餐飲業及餐盒食品工廠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/>（食品藥物消費者知識服務網首頁>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）可查詢食品添加物相關資訊。

說明 2：味素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。



食品添加物登錄管理資訊系統首頁



Q26：清潔劑及消毒劑如何管理？

說明：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，依食品良好衛生規範準則之規定：清潔、消毒劑及有毒化學物質應符合衛生及環保主管機關之規定方得使用，並予明確標示其名稱、毒性、配製方式及緊急處理辦法，清潔劑及消毒劑應有專人專櫃管理，並有領用管理紀錄，進行庫存量管制。

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：

Q27：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。

Q28：盒餐或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：需將煮好的飯或湯保溫 60℃以上且覆蓋，則產品發生危害的風險低。若未設置保溫室而以堆疊方式進行保溫，則需確認製備完成後產品堆疊存放，其最外層產品溫度在用餐前 4 小時仍維持 60℃以上。



Q29：餐飲業最大安全生產量如何評估？

說明：評估方式為，配膳速率(R)(每 10 分鐘可配膳餐食份)×配膳時間(T)/10(10 分鐘為單位)×配膳線數量(L)。例如：

(1)甲工廠盒餐線之最大安全生產量：

$$200(R) \times 120(T) / 10 \times 1(L1) = 2,400 \text{ 餐食份/餐。}$$

(2)甲工廠團膳線之最大安全生產量：

$$1,000(R) \times 120(T) / 10 \times 2(L2) = 24,000 \text{ 餐食份/餐。}$$

故其最大安全生產量為 26,400 餐食份。但需考量配膳後之運送及製程時間規劃(目前配膳時間以 2-3 小時計較合理)，同時應考量廠房作業面積、設備產能及人力的合理性，飯店業則以每餐期可提供之座位數估算。每日最大安全生產量最後以每天提供之餐期×每餐之最大安全生產量計，相關餐飲業產能評估參考模式如附件六。

Q30：申請 HACCP 餐飲業的衛生評鑑及餐盒食品工廠符合性查核需檢附哪些文件？

說明 1：申請 HACCP 餐食服務業的衛生評鑑(含展延)需備齊以下文件至委辦機關辦理。

1. 供膳場所向轄區衛生局提出衛生評鑑之核備函(文)
2. 轄區衛生局回復供膳場所之准予核備函(文)
3. 飯店或醫院或學校向委辦機關(食品所)申請衛生評鑑函(文)
4. 衛生評鑑申請書(新申請或展延)務必使用 FDA 網站之最新格式，加蓋申請單位章及負責人章，且管制小組 3 人為專任
5. 變更申請書(有變更者適用)，且已至轄區衛生局核備(核備函及准予核備證明)
6. 工廠登記證或商業登記等文件影本一份，並加蓋商號及負責人印章(承包商適用)
7. 最新之商業登記或公司登記證明文件影本一份(一年內經主管機關核發)，並加蓋商號及負責人印章。(至經濟部商業司等申請，且具有最近一年內之校正章)



8. 醫院（醫療機構開業執照）或觀光飯店（觀光旅館業營業執照）或私立學校（法人登記證書）或國立學校（使用執照）文件影本一份，並加蓋商號及負責人印章
9. 承包商與場所之合約書一年以上，並加蓋商號及負責人印章（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）（有承包商者適用）
10. 建立歷程表，務必使用 FDA 網站之最新格式
11. HACCP 管制小組成員履歷表，務必使用 FDA 網站之最新格式，負責人或其指定人為必要之小組成員
12. 衛管人員畢業證書影本
13. HACCP 管制小組受訓證書影本（食品技師或營養師或衛管專責人員 60 小時，其他人員 30 小時）
14. 組織系統圖與工作配置表，務必使用 FDA 網站之最新格式
15. 廠區平面圖與設備配置圖（註明坪數、大小）
16. GHP 程序書及 HACCP 計畫書（制定、審查、核准三欄位必需各為小組成員簽名及簽核日期），若有內容有修訂時，需有修訂記錄並自行決定是否改版，且重新於制定、審查、核准簽名並簽核修訂日期。此外，文件應包含內部稽核程序
17. 供應菜單一覽表
18. 廚師證列冊（中餐烹調技術士持有效廚師證比例為：①觀光旅館之餐廳 85%；②承攬學校餐飲、承攬筵席、外燴飲食 75%；③中央廚房、伙食包作業 70%）
19. 專職人員（食品技師或營養師）或技術證照人員（中餐烹調技術士、西餐烹調技術士或烘焙食品技術士）備妥名冊、資格證明及在職證明
20. 業者出具 HACCP 小組人員異動未超過 1/2 之證明（在職證明）（展延適用）
21. 管制小組成員學習時數證明影本（3 年 12 小時），衛管人員每年需有 8 小時受訓時數（取得證書後受訓才有效）（展延適用）



22.原證書正本，若有承包商需檢附原證書副本（證書請勿護貝，若證書內容若有異動需有衛生局蓋章）（展延適用）

註：查詢網址 <https://consumer.fda.gov.tw/>（食品藥物消費者知識服務網首頁>食在安心>HACCP>餐飲業 HACCP）

說明 2：餐盒食品工廠 HACCP 符合性查核於查核前會收到轄區衛生局通知函，由轄區衛生局人員成立查核小組，受稽查業者於實際查核日期前 10 日，應備妥最新版本之下列文件檢送轄區衛生局及委辦機構進行審查：

1. 工廠基本資料：工廠登記證或商業登記相關文件影本一份，並加蓋廠商及負責人印章，及工廠資料含工廠聯絡人姓名及電話、負責人、衛生管理人員、食品技師、團膳或餐盒產量餐食份/日等
2. 餐盒食品工廠實施食品安全管制系統報告書
3. 餐盒食品工廠組織系統圖及從業人員工作配置表
4. 餐盒食品工廠平面圖（包括人員及物品動線）及主要機械及設備配置圖
5. 已簽署之最新版本食品安全管制系統文件，需包含：
 - (1) 管制系統小組、產品描述、產品預定用途與現場相符之加工流程圖
 - (2) 危害分析資料
 - (3) 危害分析重要管制點表
 - (4) 確認程序
 - (5) 管制小組人員資格佐證文件：HACCP 管制小組人員履歷表及相關受訓練結業證書影本，其中衛生管理人員需有 60 小時以上之訓練合格證明
 - (6) 支持危害分析重要管制點計畫之 GHP 各項程序書與 HACCP 相關文件及其紀錄表單等
 - (7) 前次稽查之不符合事項改善報告或發生疑似食品中毒之檢討報告（廠內備查）
 - (8) 其他非強制之佐證系統有效性文件（如食品安全相關檢測報告或證明等）



(二) 現場評核常見缺失

現場常見現象有：出入口、門窗、通風口及其他孔道不潔；病媒防治未能落實；洗手消毒室之潔手設備不足；從業人員的衛生管理未符合要求；廠區內燈光照明度不足；烹調相關設備不潔；食材未標示或未覆蓋及供應商提供之安全相關證明與供應商名冊連結資訊不全等。以下針對評核時常見缺失進行歸類整理。

Q1：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。

Q2：作業現場設置防蟲簾之注意事項？

說明：依據 GHP 條文規定，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措施。廠區對外的出入口雖設置大門，但因作業期間經常開關，建議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 以上，長度垂放接觸到地面但不折疊；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。





Q3：作業區的出水口或水管如有空隙，該如何處理？

說明：依據 GHP 條文規定，廠區排水系統應完整通暢，不得有異味，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措施。故水管旁的縫隙要加以密封，以防病媒躲藏繁殖及入侵作業場所。



Q4：廠區的天花板及出風口管理方式為何？

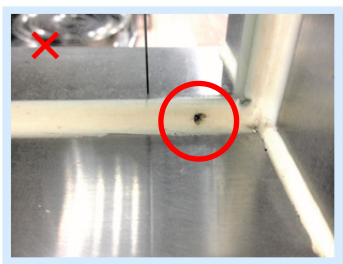
說明：天花板及出風口應保持清潔，故應定期進行檢查，確認天花板密合度良好且出風口清潔不積塵垢。並請注意作業場所之進氣與排氣量及流向，避免氣流量不當造成輕鋼架天花板異位。





Q5：如何防治廠區病媒蚊的侵入？

說明：廠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，尤其是角落等處，免病媒之駐居，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、毒餌、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。並建議至少每半年委託合格優良病媒防治業者進行病媒防治工作一次，並保有相關之用藥、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「餐飲業病媒防治參考手冊」



Q6：廠區各作業區之間的門應注意事項？

說明：依據 GHP 條文規定，凡不同清潔度之場所，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。





Q7：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，並定期更換新手套。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。





Q8：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 條文規定，食品作業場所內之作業人員，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。



Q9：廠區如有設立員工休息室者，其相關規定為何？

說明：員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所應與食品作業場所隔離，且應有良好之通風、採光及防止病媒侵入或有害微生物污染之設施。





Q10：廠區如有設置檢驗室，其相關規定為何？

說明：設有檢驗場所者，應與食品作業場所隔離，並有良好之通風、採光，及有專人負責管理，且經常保持清潔。檢驗用之毒性物質或廢棄物之處理應符合相關環保安全衛生之規定。



Q11：作業區內是否允許擺放員工私人物品？

說明：作業人員個人衣物應放置於更衣室，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。





Q12：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建議要加燈罩，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法規要求，光線應達到一百米燭光以上，工作台面或調理台面應保持二百米燭光以上，但仍建議烹調區使用防爆燈較安全，且燈具如故障務必立即更換。



Q13：製程所使用的機械設備如有損壞，是否會造成危害？

說明：食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫，並保持清潔。如設備有損壞時，易造成物理性異物的侵入，應立即維修或汰舊更新。





Q14：食品作業場所的地面易有積水，要如何管理？

說明：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，廠區地面的積水應隨時刮除。



Q15：作業現場使用的盛裝器具是否有相關規定？

說明：食品接觸的盛裝器具應保持平滑、無凹陷或裂縫，並保持清潔，且使用不銹鋼器具盛裝熟食。





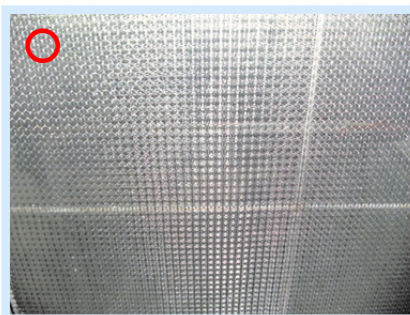
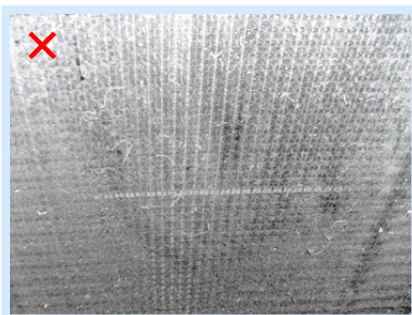
Q16：烹調區的垃圾桶選用哪一種款式為佳？是否一定要加蓋？

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。



Q17：配膳室的空調濾網是否需定期更換？

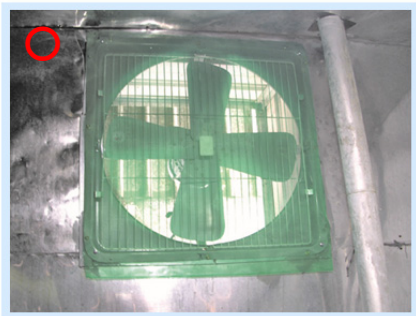
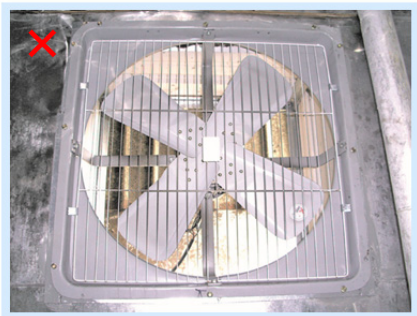
說明：配膳室屬於清潔作業區，為確保該作業區的空氣潔淨應定期清洗濾網與確認其完整性與功能，並依據濾網使用期限及其效能，定期更換濾網。





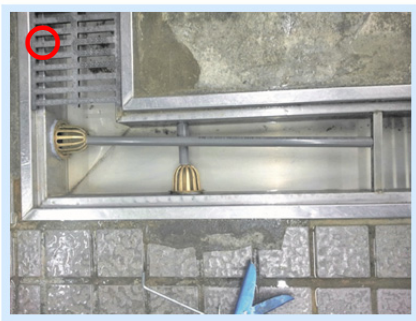
Q18：烹調區出風口是否一定要加裝紗網？

說明：廠區的出入口、門窗、通風口及其他孔道應設置防止病媒侵入的措施，故需加裝紗網。



Q19：廠區的排水溝出口是否一定要設置柵欄？

說明：廠區排水系統應完整通暢，不得有異味，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施，此外，排出口設柵欄亦可防止蟲鼠害的進入。





Q20：烹調區是否可使用木質把柄的鏟具？

說明：建議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，但如有損壞應立即更新。



Q21：食品工廠是否可使用地下水？

說明：依據 GHP 條文規定，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，並應設置淨水或消毒設施，且需於廠區內的管路上做明顯的標示區分。建議食品工廠優先使用自來水，如不得已需使用地下水，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標準，並需每年進行委外檢驗。





Q22：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，是否需特別標示？

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



Q23：菜餚的保溫條件為何？

說明：菜餚熱存溫度為 60°C 以上，可藉由菜餚製備時間管控，例如第一道菜餚起鍋時間於早上八點之後，並以產品特性及製備後之存放方式來決定烹調順序，例如：先進行白飯、湯品之製備，再進行青菜的熱炒，且成品須覆蓋。





Q24：作業現場籃框是否需做顏色管理？籃框輕微破損是否可以繼續使用？

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。籃框如有破損，為避免造成破損碎片進入成品，建議更換破損籃框，並需隨時保持籃框的清潔度。



Q25：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。





Q26：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，故建議要完全乾燥。若以乾熱消毒櫃消毒建議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。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。



Q27：半成品置於冷藏庫暫存時是否需包覆且標示清楚？

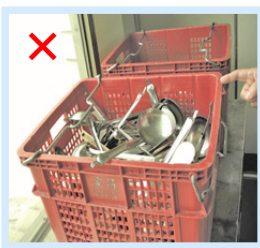
說明：冷藏庫內有原料、半成品或成品之存放，因此半成品暫存時仍應標示名稱及日期，並包覆或加蓋。





Q28：餐具之消毒方式為何？

說明：餐具之消毒方式可依各家工廠之設備，選擇下列之方式進行：80℃以上熱水加熱時間 2 分鐘以上；100℃沸水煮沸 1 分鐘以上；110℃乾熱加熱時間 30 分鐘以上；100℃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；或其他經中央衛生福利主管機關認可之有效殺菌方法。



Q29：廠區所使用的掃具及清潔用具管理之要求？

說明：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、菜瓜布等如有損壞應立即更換，以免造成異物混入成品。





Q30：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，則一般作業區之乾料、冷藏庫及冷凍庫之食材可保有外紙箱，但須注意紙箱之清潔與完整。

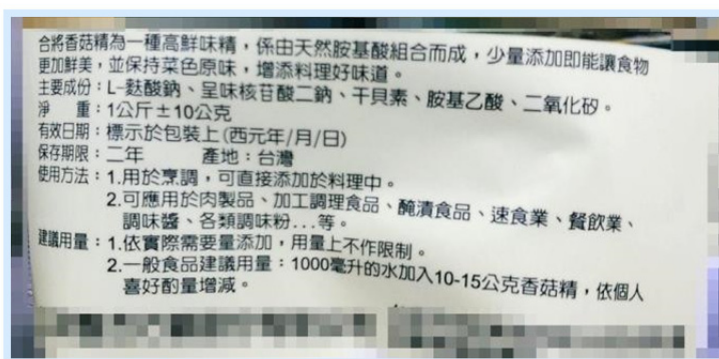
若原料拆除外箱入庫後，無相關標示資料會導致廠內原料使用管理不易，入庫前可於內袋上註明產品名稱、廠商名稱及有效日期，或是更換為內袋有相關標示的食材。





Q31：餐飲業使用之食材，其成份含多種單方食品添加物，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、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。



Q32：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。





Q33：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。



Q34：餐盒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。

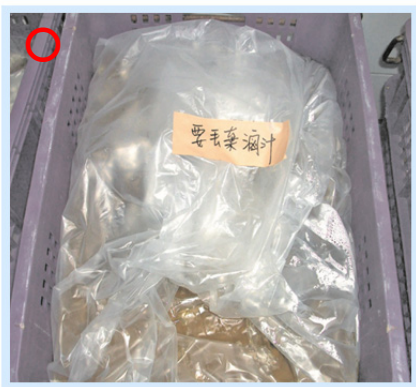




Q35：製程中如有廢棄物或過期食品無法立即丟棄時，該如何處理？

說明：依據 GHP 條文規定，廢棄物不得堆放於食品作業場所內。

如需臨時貯放，應密封完整且清楚標示，放置於規劃的待報廢暫存區，以避免交叉污染及誤用。



Q36：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，則可不需標示且易於追溯。





Q37：廠區冷凍、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 條文規定，原材料、半成品及成品倉庫應分別設置或予適當區隔，並有足夠之空間，以供物品之搬運。

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。



Q38：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。





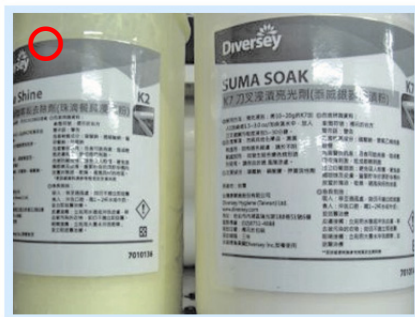
Q39：廠內清潔消毒劑正確的管理方式為何？

說明：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方得使用，並應予明確標示存放於固定場所，且應指定專人負責保管，領用時需填寫領用紀錄表，進行庫存量管制，亦即專人專櫃用量管理。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，且仍需標示及定點存放。



Q40：清潔劑如分裝後，是否需要標示？

說明：清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應予明確標示，存放於固定場所，且應指定專人負責保管。分裝之清潔劑應明確標示相關資料，或盡可能採用保有原標籤之空瓶分裝，以免誤用。





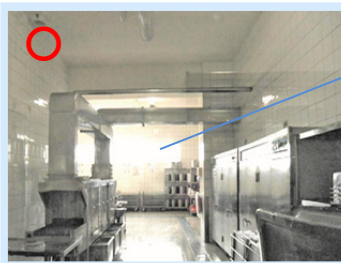
Q41：成品是否需每日進行留樣？

說明：成品應作留樣保存，且需保存至有效日期。必要時，應做成品之保存性試驗以檢測其保存性。因此成品應每日留樣冷藏保存 48 小時後方能丟棄，留樣之成品可利用感官檢測其品質。成品留樣規定可參考衛生福利部食品藥物管理署及教育部會銜訂定之「學校餐廳廚房員生消費合作社衛生管理辦法」；留樣檢體之需求量可參考食品藥物管理署 (<http://www.fda.gov.tw/>) 公告之「食品衛生檢驗項目暨抽樣數量表」(食品藥物管理署首頁>消費者資訊>衛生局專區>食品中毒案件處理>食品衛生檢驗項目暨抽樣數量表)，留樣若以做為協助食品中毒之判明，建議每份菜式留樣至少 200 克以上為原則。



Q42：學校以原有教室之隔局規劃為供膳場所，前處理、烹調及配膳均在相同作業場所，只以時間區隔，且烹調配膳時亦出現食材清洗作業？配膳區內能否設置餐具清洗機？

說明：學校的供膳場所的規劃無制式規定，只要能區分清潔、準清潔及一般作業區，且無交叉汙染之虞即可（不一定要隔離）。但如烹調配膳時不可同時進行食材清洗作業，配膳與餐具清洗亦需依時間進行區隔。亦即其不同清潔度之場所以時間作區隔時，應落實管理各作業之時間區段。



L 型配膳室，含有配膳區及器具清洗烘乾區



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自主管理能力，依食品安全衛生管理法第 12 條第 2 項，於 103 年 2 月 24 日發布「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」，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；依據「食品安全衛生管理法」第 8 條第 2 項，經中央主管機關公告類別及規模之食品業應符合「食品安全管制系統準則」之規定，管制小組成員中至少一人應具備專門職業人員資格；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（七大原理與十二個實施步驟），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（七大原理與十二個實施步驟），包括：

- （一）依據產業及產品特性，成立 HACCP 計畫建立之工作小組。
- （二）明確描述產品（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) 建立製造流程圖。
- (五) 至現場確認製造流程。
- (六) 進行每個步驟的危害分析與作業管制（包含食品衛生與製程管制）。
- (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）。受變異影響之產品再出貨之可行性評估，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 60 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。相關課程資訊可至衛生福利部食品藥物管理署中華民國廚師證書資訊管理系統(<http://chef.fda.gov.tw/>) > HACCP 課程查詢項下查閱。

針對新進食品產業之專門職業人員，衛生福利部食品藥物管理署將持續辦理相關專門職業人員職能養成課程，強化其內部稽核能力與專業知能，協助業者管理食品安全管制系統之運作，以落實食品業者衛生自主管理制度，並發揮專門職業人員把關食品安全之職責。

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 系統有效性評估時常用問題之彙編，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	是否有證據顯示管理階層承諾落實應用 HACCP 管理系統？ HACCP 小組 － 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？ HACCP 系統 － 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？
原則 1 進行危害分析	產品描述是否正確？ － 內部之管控措施是否清楚界定？ 產品之製造流程圖（Process flow diagram, PFD）是否完整詳細？ － 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？（包括原物料及中間產品進入流程點、再加與再循環發生點、中間產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？



HACCP 原則	查檢項目
	－ 是否有重工的機會？若有，流程圖是否包含重工？ 如何進行危害分析？ － 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（CMs）？ － 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）？ － 是否由專家判斷？ － 是否使用 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？ － 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？
原則 4 建立 CCP 的監控系統	是否建立實際的監控程序？ － 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？ － 抽樣計畫是否符合統計學上的有效性？



HACCP 原則	查檢項目
	－ 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？ 監測人員和他們的代理人有否均適當授權與培訓？ － 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？
原則 5 建立矯正措施，當監測結果顯示出特定 CCP 超出管制界限時	矯正措施是否已被鑑別所管制的參數可恢復正常的管控？ － 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？ 採取矯正行動如何被授權？ 不合格產品如何控制？是否有清楚之紀錄？ 矯正之處置行動是否明確列出？
原則 6 建立查證程序查核 HACCP 系統有效運作	是否已建立明確並適當的查證程序？ － 是否經過組織之溝程序？ － 查證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？ 是否評估製程能力？ 從 HACCP 來的數據資料是如何被應用於系統之改善？ 查證系統是否包含客訴之相關資料？ 是否有定期檢討 CCP 失控和不合格品的原因？ 內部查核程序是否包括前提支持系統(如：GHP、PRPs)？
原則 7 建立適用於所有原則與應用的程序、紀錄、文件	系統之文件使用何種格式？ － 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 的先決條件(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
- 可確保後續不同評審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審員評核進行比較
- 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 的一般性先決條件的部分，包括 GMP 和法典食品衛生總則的規定，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量或定性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。為了使評估能有一致性，政府機構應相互協調，設計適用於評估 HACCP 系統有效性的查檢表。

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：

- 實施 HACCP 的先決條件
- 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
- 確效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

餐盒食品工廠實施食品安全管制系統 符合性查核參考指引

指引使用說明

本指引參考「亞洲之中小型食品企業 HACCP、GMP 和 GHP 指引」之第四章 P57-80「GMP，GHP & HACCP 稽核指引」，及「餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性查檢表」，擬定符合性查核時對應查檢表各項條文的基本查核內容，主要目的為使各縣市轄區衛生局稽查餐盒工廠時有共同的參考，促進稽查項目與內容一致性，減少縣市別及稽查人員的查核差異，以達到稽核標準的一致性及其共識。此外，指引亦可提供餐盒業者參考，使能了解主管機關查核的重點及內容，而強化各查核內容的自主管理，以期促進業者持續提升食品安全管制系統的落實程度，進而更保障餐盒的衛生安全及達到降低食品中毒或危害風險的政策目標。由於各縣市業者規模、設備、標準化等均不同，本指引的內容並非唯一選擇，只要該查核能使業者達到同等或更好食品安全管控效果，查核人員可視轄區的需求增加查核內容。



餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性查核參考指引

HACCP 查檢條文（代號 A） 註：◎該項不符合者為主要缺失	查核內容
A-1 食品安全管制系統工作小組	
A-1-1 明列 HACCP 計畫之管理代表及同意人	1. 核對現場小組成員之上班紀錄或勞保紀錄等與文件所載之符合性，包括應具之證書（證明），健康檢查。 2. 確認工廠是否已聘有專門職業人員（如食品技師或營養師），其證書，及上班紀錄的一致性。 3. 若尚未有專門職業人員，則是否有徵人啟事，小組成員報考技師或上課考試之相關作法，由衛生局決定限改時間。
A-1-2 管制小組成員得由負責人或其授權人、品保、生產、衛生管理人員及其它幹部人員組成，至少三人，其中負責人或其授權人為必要之成員。	
A-1-3 管制小組成員應接受經中央主管機關認可之訓練機構辦理之食品良好衛生規範及危害分析重要管制點相關訓練並領有合格證書者。	
◎A-1-4 管制小組成員中至少一人應具備食品技師證書。本款施行日期自本系統發布日起四年後施行（101 年 5 月 8 日起施行）。 食品技師：_____（親筆簽名或蓋章）	
A-2 管制小組之職責	
A-2-1 鑑別及管理食品良好衛生規範相關紀錄。	1. 請小組成員分別說明其職責重點，查核小組對 HACCP 之瞭解程序，建議於到廠後進入作業現場前（或起始會議時）進行。例如請問衛管雞腿的 CCP 點在哪個製程？監測人是誰？什麼時候監測或頻率？ 2. 請問配膳組長（另一小組成員）每天開始配膳的時間？配膳完的最晚時間為何？
A-2-2 訂定、執行及確認危害分析重要管制點計畫。	
A-2-3 負責食品安全管制系統實施之溝通及鑑別所需資源。	
A-3 產品描述與產品預定用途（已經查證者）	



HACCP 查檢條文（代號 A） 註：◎該項不符合者為主要缺失	查核內容
A-4 產品生產流程圖（已經查證者）	
A-4-1 產品生產流程圖清楚且描述了每一個加工步驟	1. 核對文件中之製造流程是否涵蓋現場的烹調設備或菜單，並核對當天之任一道菜餚，確認其加工流程。
A-5 危害分析	
A-5-1 食品業者應列出所有危害，並執行危害分析，以鑑別危害管制系統計畫書所列危害，決定危害之預防措施。	1. 請廠方提供當週或當月菜單，選擇任一天之菜餚，查核其主要食材的危害分析，可能存在之潛在危害是否有 A-5-3 所述及者，例如肉品除了病原菌之外，是否討論近期備受關注之抗生素、瘦肉精等化學性危害，蔬菜之農藥殘留危害。
A-5-2 危害分析應依據已查證之產品描述、產品預定用途與現場相符之加工流程圖為基礎。	
A-5-3 危害分析應鑑別危害之發生頻率及嚴重性，並考慮下列各種危害： a. 天然毒素危害 b. 微生物污染危害 c. 化學性污染危害 d. 殺蟲劑危害 e. 藥物殘留危害 f. 動物疾病危害 g. 分解或劣變物質危害 f. 寄生蟲危害 i. 食品添加物危害 j. 物理性危害 k. 其他食品安全危害	1. 核對其任一製造流程的步驟與危害分析的步驟是否一致。 2. 詢問小組成員危害分析結果被列為顯著危害之原因（理由）是什麼？ 3. 核對危害分析之食材是否包括肉品、水產品、豆製品、蔬菜、米麵或湯等。 4. 由冷凍、冷藏庫或菜單或 CCP 紀錄表各抽一肉品及蔬菜核對其進貨單、驗收單及供應商名稱，提供檢測報告等資料，核對與程序書之符合性。 5. 核對工廠是否有原料肉品之抗生素及蔬菜之農藥檢測報告（由供應商提供或自行快篩者或委外檢測均可），且至少每年要各有二次以上之檢測報告。
A-6 決定重要管制點	
A-6-1 重要管制點之決定，應依據危害分析所獲得資料加以判定。	1. 核對所有被分析為顯著危害者是否均進行 CCP 判定，以決定哪些是 CCP 點。



HACCP 查檢條文（代號 A） 註：◎該項不符合者為主要缺失	查核內容
A-6-2 每一加工廠如其食品安全之危害、重要管制點、管制界限等基本上是相同時，則可歸為同一危害分析重要管制點計畫。	
A-7 建立管制界限	
A-7-1 每一重要管制點應建立管制界限。如可能時，管制界限應予驗效。	1. 核對其文件上 CCP 點及其管制界線與紀錄表單是否一致。
A-8 建立監測程序	
A-8-1 應列出監測每一重要管制點之項目、方法、頻率及執行人，以即時防止管制界限失控。	1. 查核任 2 週之 CCP 管制紀錄是否符合管制界線，偏離者是否進行矯正措施及相關之確認。
A-9 制訂矯正措施	
A-9-1 應針對每一重要管制點，訂定偏離管制界限時對應之矯正措施，管制措施應確保： a. 引起變異之原因已被矯正。 b. 因異常所致危害健康或品質不良之產品未流入市面。	1. 核對文件有無矯正措施。
A-9-2 如發現無適合之矯正措施時，食品業者應執行下列事項： a. 隔離且留存受影響產品。 b. 由授權具專業知識人員查核，以決定受影響產品出貨之可行性。 c. 針對受影響之產品，應確保無異常所致危害健康或品質不良之產品流入市面；已流入市面者，應回收並採取矯正措施。 d. 引起變異之原因已被矯正。	1. 核對文件有無不良產品回收與銷毀處理措施。



HACCP 查檢條文（代號 A） 註：◎該項不符合者為主要缺失	查核內容
A-9-3 必要時管制小組人員應重新評估危害分析重要管制點計畫，決定是否必須將新確定之內容列入危害分析重要管制點計畫。	1. 詢問管理代表或管制小組如何決定是否重新評估計畫書之適用性，或計畫書是否有經過重新評估，或廠方今年是否因應發生之食品安全事件已修訂部分內容。
A-10 進行確認	
A-10-1 確認程序應予建立。	1. 確認程序的確認，詢問小組成員是否執行內部稽核？若有則再核對其稽核紀錄。若無內部稽核則是否在紀錄表單中有確認人員的簽署，且簽署日期符合 CCP 管制計畫書之確認程序。
A-10-2 如可能時，應對危害分析重要管制點計畫進行驗效。	
A-10-3 藉由下列確認及內稽活動以決定食品安全管制系統是否有效執行： a. 內稽食品安全管制系統及其紀錄。 b. 內稽變異及產品變異。 c. 確定重要管制點在控制中。	
A-10-4 對於所建立之危害分析重要管制點計畫必需實施確認，並確保有效執行。	
A-10-5 當危害分析或危害分析計畫改變時，應對系統再確認。	
A-11 文件及紀錄管制	
A-11-1 危害分析重要管制點計畫應製成文件。	1. 核對文件是否為最新版本，是否有發行相關之簽署及日期。 2. 請廠方提供 5～6 個月前之紀錄，並核對記錄人及確認者之簽名與日期。
A-11-2 文件之發行、更新及廢止，必須經負責人或其授權人簽署，並核准實施。	
A-11-3 紀錄應確實簽署，並註記日期。	
A-11-4 文件與紀錄應保存至產品有效日期後六個月以上。	



HACCP 查檢條文（代號 A） 註：◎該項不符合者為主要缺失	查核內容
A-12 教育訓練	
A-12-1 食品業者應鑑別各部門人員執行食品安全管制系統之訓練需求，據以執行，並做成紀錄。	1. 核對教育訓練證明或講習卡，管制小組基本應具備之訓練時數外，每 3 年是否有 12 小時之訓練或每年 4 小時之訓練。訓練機構須為中央主管機關認可之機構（請參閱食品藥物管理署網站）。
A-12-2 管制小組成員每人至少每三年應接受中央主管機關認可之機構辦理本系統有關之專業訓練、研討、講習等課程，或會議或中央主管機關認可之課程，累計十二小時以上。	



GHP 查檢條文（代號 B） 註：◎ 該項不符合者為主要缺失	查核內容
B-1 硬體管理	
B-1-1 GHP 建築與設施流程動線設計不良	1. 審查平面圖與現場之硬體規劃及設計是否符合食品良好衛生規範標準要求；查核是否有因未盡維護保養而造成食品污染情形。
B-1-2 GHP 建築與設施維護與保養不佳	
B-1-3 其它	
B-2 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	
B-2-1 作業場所外圍環境之管理	1. 環境設施之符合性。 2. 人流、物流、水流向原則之符合性。 3. 清潔區與非清潔區的區分。 4. 休息室及廁所的位置。 5. 每日查檢表之紀錄與當日所見之現況的符合性。 6. 泡鞋池及洗手台等同設施之清洗、消毒管理要求是否落實，如氯濃度的配製、檢測紀錄等。
B-2-2 牆壁、支柱與地面之管理	
B-2-3 樓板、天花板之管理	
B-2-4 出入口、門窗、通風口及其它孔道之管理	
B-2-5 排水系統之管理	
B-2-6 照明設施之管理	
B-2-7 氣流之管理	
B-2-8 配管之管理	
B-2-9 依清潔度不同之場所隔離或區隔	
B-2-10 病媒防治之管理	
B-2-11 蓄水設備之管理	
B-2-12 員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所之管理	
B-2-13 廁所之管理	
B-2-14 用水之管理及水質檢驗	
B-2-15 洗手設施之管理	
B-2-16 其它	
B-3 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	



GHP 查檢條文（代號 B） 註：◎ 該項不符合者為主要缺失	查核內容
◎B-3-1 設備與器具清洗與消毒之管理	1. 查核實際設備、器具清洗與消毒作業及紀錄是否依照程序書執行。
B-3-2 熟食盛裝器具之檢驗	
B-3-3 其它	
B-4 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	
B-4-1 從業人員健康檢查	1. 查核個人健康檢查證明及在職證明的一致性。 2. 觀察現場人員的個人衛生、作業衛生等實況。 3. 查核廚師有效持證比例是否符合法規要求。
B-4-2 從業人員之疾病管理	
B-4-3 從業人員之衣著管理(包括制服、工作鞋、髮帽、手套、口罩)	
◎B-4-4 從業人員工作中之衛生管理	
B-4-5 其它，廚師有效持證比例 _____%	
B-5 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	
B-5-1 化學物質之購入、存放、標示、使用之管理	1. 核對現場蟲鼠病媒藥劑、清潔劑和消毒藥劑之使用管理與程序書是否一致。存放固定場所及標示清楚，且專人負責保管及紀錄填寫的符合性。 2. 核對委外防治紀錄資料。
B-5-2 掃除用具之購入、存放管理	
B-5-3 其它	
B-6 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（含蟲鼠害管制）	
B-6-1 垃圾、廚餘、可回收資源之管理	1. 核對現場廢棄物，放置之場所是否引發病媒孳生，微生物廢棄物應進行滅菌後再丟棄。
B-6-2 其它	
B-7 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	



GHP 查檢條文（代號 B） 註：◎ 該項不符合者為主要缺失	查核內容
B-7-1 設置、資格、受訓證書、代理人、權責	1. 核對衛生管理人員之資格、受訓證明。離職或變動有無向轄區衛生單位報備。
B-7-2 其它	
B-8 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）	
◎B-8-1 採購流程、供應商資料、衛生證明文件	1. 核對程序書是否有建立各項原料驗收標準，並查對驗收紀錄，依驗收標準進行驗收，分類入庫貯存，不合格放置退貨區退貨。 2. 核對是否由供應商評鑑結果，建立供應商一覽表，並抽樣其一供應商應提供之程序書所述之證明文件，如證書、檢測報告等。
B-8-2 驗收流程、驗收標準	
B-8-3 供應商評鑑	
B-8-4 其它	
B-9 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	
B-9-1 採購合約訂定	1. 由供應商一覽表抽其中一家核對是否簽訂採購合約，且合約書有公司名稱、地址及公司印章。
B-9-2 其它	
B-10 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形 ---食品添加物管理	
B-10-1 添加物使用清冊、保管人、存放地點	1. 核對廠內有無使用食品添加物。食品添加物指定專人專櫃管理，添加物是否具有食藥署許可字號，及紀錄表單與現場的一致性。
B-10-2 食品添加物使用管理	
B-10-3 其它	
B-11 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	
◎B-11-1 食品由原料至成品製造過程之規劃（包括時間、空間、人員等）	1. 詢問原料進貨時間、成品出貨的最早及最慢時間與當天作業的一致性。
B-11-2 其它	2. 觀察配膳區或烹調區已製備菜餚的量及溫度。



GHP 查檢條文（代號 B） 註：◎ 該項不符合者為主要缺失	查核內容
B-12 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形 ---防止交叉污染	
◎B-12-1 交叉污染之原因及防治措施	1. 觀察清潔區作業人員的作業是否存在交叉污染，如拉抬熟食菜餚後，未換手套又開始配膳。 2. 觀察廚房作業時，是否存在生熟食器具混用，拿生食之助廚再運送熟食至配膳室，是否有手部污染熟食之作業。 3. 器具清洗之順序及貯存區域是否符合程序書所述，且無交叉污染。 4. 核對冷藏庫或現場或菜單或詢問小組成員有無外購又未有再加熱之食品，如荷包蛋、烤鴨等。
B-12-2 其它(含外購熟食相關管理)	
B-13 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	
B-13-1 化學性及物理性危害侵入之管理	1. 檢視作業現場是否放化學性物質如大量清洗消毒劑。
B-13-2 其它	2. 檢視清洗區或廚房是否有破損金屬器具。
B-14 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形 ---半成品成品之檢驗	
B-14-1 半成品之檢驗或廠商之檢驗報告	1. 查核檢驗紀錄是否依程序書之頻率及檢測項目。 2. 自行檢測方法及結果的正確性、結果判定的符合性。
B-14-2 成品之檢驗	
B-14-3 其它	
B-15 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形 ---留樣保存試驗	
B-15-1 留樣管理	1. 若查驗前 2 日有生產，可檢視留樣冰箱是否有樣品存放，並確認冰箱溫度是否達 7℃以下。 2. 核對留樣產品是否為該日之生產產品。
B-15-2 其它	



GHP 查檢條文（代號 B） 註：◎ 該項不符合者為主要缺失	查核內容
B-16 GHP 倉儲管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
B-16-1 庫房管理、溫溼度管理	1. 檢視紀錄表單的記錄結果、頻率與程序書及現場的一致性，若超出標準應有異常處理及記錄。 2. 檢視庫房是否食材分類放置、是否交叉汙染、是否有過期食材及先進先出管理。
B-16-2 其它	
B-17 GHP 運輸管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
B-17-1 人員管理、運輸車管理	1. 觀察團膳或餐盒之裝載上車作業有無交叉污染，及車箱之清潔。
B-17-2 其它	
B-18 GHP 檢驗與量測管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
B-18-1 檢驗儀器管理與校正	1. 校對 CCP 監測儀器的校正紀錄，並檢視結果之合理性。 2. 適當時，請監測人員實測 CCP 觀察其熟悉度及如何填寫紀錄。
B-18-2 其它	
B-19 GHP 客訴管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
B-19-1 客訴事件處理流程	1. 核對客訴處理流程，檢視紀錄確認客訴案件是否依程序執行。
B-19-2 其它	
B-20 GHP 成品回收管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
B-20-1 成品回收處理流程	1. 核對是否已依衛福部最新公告之「食品及其相關產品回收銷毀處理辦法」更新程序書內容。 2. 核對相關紀錄是否完整，符合程序。
B-20-2 其它（新公告回收與銷毀處理辦法）	



一、經查不符合事項敘明如下：

主要	次要	不符合事項編號	所見事實敘明
	✓	B 二、10	101 年 2 月及 4 月(時)雇用 A 病蟲害防治公司執行病媒防治(事)，未依程序書要求建立合約、欲控制之病蟲害種類、操作員姓名與資格許可證、使用範圍、使用藥劑、藥劑使用量、使用方式、簽名等紀錄(物)。
✓		B 三、1	配膳作業期間(時)發現多數桶餐不鏽鋼餐盆器具(物)內側有已乾燥米粒黏附表面，使用前未確認其清潔度(事)，且盆具清洗後採堆疊存放方式，與程序書 G01-01 之交叉放置，自然風乾不一致。
✓		B 四、4	配膳室人員(人)如廁(時)未依規定將工作圍裙(物)脫下掛置，直接進行如廁(事)。
	✓	B 七、1	衛生管理人員(人)於 101.04.10(前天)離職(時)未向轄區衛生局申請報備(事)，但由代理人進行每日衛生管理記錄，其訓練資格不足 60 小時。
	✓	B 十、2	烹調區發現有 101.04.12(時)使用之剩餘食品添加物食用色素 10 號(物)，添加物使用未專人專櫃及使用紀錄管理(事)。
	✓	B 十二、2	廠內採購及驗收程序書中未訂定外購熟飯驗收項目及標準(事)，查核當日 101.04.18 驗收人員(人)表示外購熟飯於 AM7:00(時)進貨存放於包裝室(地)，現場未有保溫措施(物)，AM10:00 於現場查核溫度已降至 45℃(事)。
	✓	B 十三、1	查核當日 101.04.18 烹調作業區(地)發現脫線鋼刷(物)，部份烹調器具破損未更換(例如：油炸網杓)(物)。經查核 101.03.25(時)客訴案件中有金屬異物抱怨案 1 件(事)，廠內僅進行原因分析未有改善措施，亦未見異常處理相關紀錄(事)。

不符合事項嚴重程度：主要 2 項

次要 5 項

參考文獻

Guidelines on HACCP, GMP and GHP for Asean Food SMEs. EC-Asean Economic Cooperation Programme on Standards, Quality and Conformity Assessment (Asia/2003/069-236), Ed1,2005. Chapter 4: GMP, GHP & Haccp Audit Guide P57-80.



依食品藥物管理署 101 年 6 月 20 日修正之
查檢表格式撰寫範例，斜體表示撰寫內容

附件三

餐盒食品工廠實施食品安全管制系統符合性查檢報告範例

_____**新竹市政府**_____**衛生局** 查核日期：**102**年**4**月**2**日

業者名稱	○○團膳有限公司	公司／工廠 證照字號	99-000000-01	電話	(03) 1234567
負責人姓名	王○○	食品衛生管理 人員姓名	張○○	食品技師姓名： 劉○○ 證號：	
地址	新竹 縣/ (市) 東 鄉/鎮/市/ (區) 村/里 鄰 街/ 食品 (路) 段 巷 弄 1 號 樓之				

查核結果 (請勾選)			HACCP 查檢條文(代號 A)	說明
不符合	符合	不適用	註：◎該項不符合者為主要缺失	(不符合編號或良好表現)
			A-1 食品安全管制系統工作小組	
	✓		A-1-1 明列 HACCP 計畫之管理 代表及同意人	
	✓		A-1-2 管制小組成員得由負責人 或其授權人、品保、生 產、衛生管理人員及其它 幹部人員組成，至少三 人，其中負責人或其授權 人為必要之成員。	
✓			A-1-3 管制小組成員應接受經 中央主管機關認可之訓 練機構辦理之食品良好 衛生規範及危害分析重 要管制點相關訓練並領 有合格證書者。	A-1-3



查核結果 (請勾選)			HACCP 查檢條文(代號 A) 註：◎該項不符合者為主要缺失	說明 (不符合編號或良好表現)
不符合	符合	不適用		
✓	✓		◎A-1-4 管制小組成員中至少一人應具備食品技師證書。本款施行日期自本系統發布日起四年後施行(101 年 5 月 8 日起施行)。 食品技師：劉○○ (親筆簽名或蓋章)	食品技師劉○○先生於 3 月到職，有 3 月 1 日至查核當天之上班打卡紀錄。食品技師證書○○○○○號。 (或) A-1-4 廠商尚未聘雇專門職業人員，已刊登徵才啟事並鼓勵由小組成員劉○○先生報考，該員目前進修學分班中。
			A-2 管制小組之職責	
	✓		A-2-1 鑑別及管理食品良好衛生規範相關紀錄。	
	✓		A-2-2 訂定、執行及確認危害分析重要管制點計畫。	起始會議過程詢問管制小組成員能立即就 HACCP 計畫訂定、CCP 監控項目及頻率等回答與計畫書一致且非常肯定與瞭解。
	✓		A-2-3 負責食品安全管制系統實施之溝通及鑑別所需資源。	
	✓		A-3 產品描述與產品預定用途(已經查證者)	
			A-4 產品生產流程圖(已經查證者)	
✓			A-4-1 產品生產流程圖清楚且描述了每一個加工步驟	A-4-1
			A-5 危害分析	



查核結果 (請勾選)			HACCP 查檢條文(代號 A)	說明
不符合	符合	不適用	註：◎該項不符合者為主要缺失	(不符合編號或良好表現)
	✓		A-5-1 食品業者應列出所有危害，並執行危害分析，以鑑別危害管制系統計畫書所列危害，決定危害之預防措施。	
✓			A-5-2 危害分析應依據已查證之產品描述、產品預定用途與現場相符之加工流程圖為基礎。	A-5-2
✓			A-5-3 危害分析應鑑別危害之發生頻率及嚴重性，並考慮下列各種危害： a. 天然毒素危害。 b. 微生物污染危害。 c. 化學性污染危害。 d. 殺蟲劑危害。 e. 藥物殘留危害。 f. 動物疾病危害。 g. 分解或劣變物質危害。 h. 寄生蟲危害。 i. 食品添加物危害。 j. 物理性危害。 k. 其他食品安全危害。	A-5-3
			A-6 決定重要管制點	
✓			A-6-1 重要管制點之決定，應依據危害分析所獲得資料加以判定。	A-6-1



查核結果 (請勾選)			HACCP 查檢條文(代號 A)	說明
不符合	符合	不適用	註：◎該項不符合者為主要缺失	(不符合編號或良好表現)
	✓		A-6-2 每一加工廠如其食品安全之危害、重要管制點、管制界限等基本上是相同時，則可歸為同一危害分析重要管制點計畫。	
			A-7 建立管制界限	
	✓		A-7-1 每一重要管制點應建立管制界限。如可能時，管制界限應予驗效。	
			A-8 建立監測程序	
	✓		A-8-1 應列出監測每一重要管制點之項目、方法、頻率及執行人，以即時防止管制界限失控。	
			A-9 制訂矯正措施	
	✓		A-9-1 應針對每一重要管制點，訂定偏離管制界限時對應之矯正措施，管制措施應確保： a. 引起變異之原因已被矯正。 b. 因異常所致危害健康或品質不良之產品未流入市面。	
			A-9-2 如發現無適合之矯正措施時，食品業者應執行下列事項： a. 隔離且留存受影響產品。 b. 由授權具專業知識人員查核，以決定受影響 產品出貨之可行性。	



查核結果 (請勾選)			HACCP 查檢條文(代號 A)	說明
不符合	符合	不適用	註：◎該項不符合者為主要缺失	(不符合編號或良好表現)
	✓		c. 針對受影響之產品，應確保無異常所致危害健康或品質不良之產品流入市面；已流入市面者，應回收並採取矯正措施。 d. 引起變異之原因已被矯正。	
	✓		A-9-3 必要時管制小組人員應重新評估危害分析重要管制點計畫，決定是否必須將新確定之內容列入危害分析重要管制點計畫。	
			A-10 進行確認	
✓			A-10-1 確認程序應予建立。	<i>A-10-1</i>
	✓		A-10-2 如可能時，應對危害分析重要管制點計畫進行驗效。	
	✓		A-10-3 藉由下列確認及內稽活動以決定食品安全管制系統是否有效執行： a. 內稽食品安全管制系統及其紀錄。 b. 內稽變異及產品變異。 c. 確定重要管制點在控制中。	
	✓		A-10-4 對於所建立之危害分析重要管制點計畫必需實施確認，並確保有效執行。	



查核結果 (請勾選)			HACCP 查檢條文(代號 A)	說明
不符合	符合	不適用	註：◎該項不符合者為主要缺失	(不符合編號或良好表現)
	✓		A-10-5 當危害分析或危害分析計畫改變時，應對系統再確認。	
			A-11 文件及紀錄管制	
	✓		A-11-1 危害分析重要管制點計畫應製成文件。	
	✓		A-11-2 文件之發行、更新及廢止，必須經負責人或其授權人簽署，並核准實施。	
	✓		A-11-3 紀錄應確實簽署，並註記日期。	
	✓		A-11-4 文件與紀錄應保存至產品有效日期後六個月以上。	
			A-12 教育訓練	
	✓		A-12-1 食品業者應鑑別各部門人員執行食品安全管制系統之訓練需求，據以執行，並做成紀錄。	
	✓		A-12-2 管制小組成員每人至少每三年應接受中央主管機關認可之機構辦理本系統有關之專業訓練、研討、講習等課程，或會議或中央主管機關認可之課程，累計十二小時以上。	



查核結果 (請勾選)			GHP 查檢條文 (代號 B)	說明 (不符合編號或良好表現)
不符合	符合	不適用		
			B-1 硬體管理	
	✓		B-1-1 GHP 建築與設施流程動線設計不良	
	✓		B-1-2 GHP 建築與設施維護與保養不佳	
	✓		B-1-3 其它	
			B-2 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	
	✓		B-2-1 作業場所外圍環境之管理	
	✓		B-2-2 牆壁、支柱與地面之管理	
	✓		B-2-3 樓板、天花板之管理	
	✓		B-2-4 出入口、門窗、通風口及其它孔道之管理	
	✓		B-2-5 排水系統之管理	
	✓		B-2-6 照明設施之管理	
	✓		B-2-7 氣流之管理	
	✓		B-2-8 配管之管理	
	✓		B-2-9 依清潔度不同之場所隔離或區隔	
	✓		B-2-10 病媒防治之管理	每季委外執行病媒防治，以施作報告為紀錄，內容充分載明施作對象、藥劑名稱、配置濃度、施作人員與技術資格及現場環境說明等訊息。
	✓		B-2-11 蓄水設備之管理	
	✓		B-2-12 員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所之管理	



查核結果 (請勾選)			GHP 查檢條文 (代號 B)	說明 (不符合編號或良好表現)
不符合	符合	不適用		
	✓		B-2-13 廁所之管理	
	✓		B-2-14 用水之管理及水質檢驗	每週檢測水質 pH 值與有效餘氯；每年水質委外檢驗微生物與重金屬等項目。
	✓		B-2-15 洗手設施之管理	
	✓		B-2-16 其它	
			B-3 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	
✓			◎B-3-1 設備與器具清洗與消毒之管理	B-3-1
	✓		B-3-2 熟食盛裝器具之檢驗	
	✓		B-3-3 其它	
			B-4 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	
	✓		B-4-1 從業人員健康檢查	
	✓		B-4-2 從業人員之疾病管理	
	✓		B-4-3 從業人員之衣著管理 (包括制服、工作鞋、髮帽、手套、口罩)	
	✓		◎B-4-4 從業人員工作中之衛生管理	
	✓		B-4-5 其它，廚師有效持證比例 <u>75</u> % (9/12)	12 人中 9 人具技術士證 (6 人已有廚師證，3 人-林○○、黃○○、林○○已申請廚師證，有 102.03.07 收據為憑)。
			B-5 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	



查核結果 (請勾選)			GHP 查檢條文 (代號 B)	說明
不符合	符合	不適用	註:◎該項不符合者為主要缺失	(不符合編號或良好表現)
	✓		B-5-1 化學物質之購入、存放、標示、使用之管理	
	✓		B-5-2 掃除用具之購入、存放管理	
	✓		B-5-3 其它	
			B-6 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 (含蟲鼠害管制)	
	✓		B-6-1 垃圾、廚餘、可回收資源之管理	
	✓		B-6-2 其它	
			B-7 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	
✓			B-7-1 設置、資格、受訓證書、代理人、權責	B-7-1
	✓		B-7-2 其它	
			B-8 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)	
	✓		◎B-8-1 採購流程、供應商資料、衛生證明文件	追溯當日主食材雞排原料，102.04.01 由○○食品有限公司供應○○(CAS)無骨雞排，當日進貨 95 箱 (80 片/箱)，檢附該批銷貨單佐證，與當日午餐供應量 7018 餐食份相符；高麗菜來源為○○果菜生產合作社，102.04.01 進貨 600 公斤，檢附該批銷貨單佐證；以上食材可追溯至食材供應商。供應商均有列入其年度合格供應商名冊中。
✓			B-8-2 驗收流程、驗收標準	B-8-2



查核結果 (請勾選)			GHP 查檢條文 (代號 B)	說明 (不符合編號或良好表現)
不符合	符合	不適用		
✓			B-8-3 供應商評鑑	<i>B-8-3</i>
	✓		B-8-4 其它	
			B-9 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	
✓			B-9-1 採購合約訂定	<i>B-9-1</i>
	✓		B-9-2 其它	
			B-10 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---食品添加物管理	
	✓		B-10-1 添加物使用清冊、保管人、存放地點	
	✓		B-10-2 食品添加物使用管理	<i>使用「元寶磷」(○○公司), 衛署字號○○○○○○成份為焦磷酸鈉及多磷酸鈉, 限用於里肌肉嫩化; 由兩名配料人員於配料室進行食品添加物秤重與複核; 未使用味精、小蘇打及其他品質調整劑添加物。</i>
	✓		B-10-3 其它	
			B-11 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	
	✓		◎B-11-1 食品由原料至成品製造過程之規劃(包括時間、空間、人員等)	
	✓		B-11-2 其它	
			B-12 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---防止交叉污染	



查核結果 (請勾選)			GHP 查檢條文 (代號 B)	說明
不符合	符合	不適用	註:◎該項不符合者為主要缺失	(不符合編號或良好表現)
	✓		◎B-12-1 交叉污染之原因及防治措施	
✓			B-12-2 其它 (含外購熟食相關管理)	<i>B-12-2</i>
			B-13 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	
✓			B-13-1 化學性及物理性危害侵入之管理	<i>B-13-1</i>
	✓		B-13-2 其它	
			B-14 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---半成品成品之檢驗	
	✓		B-14-1 半成品之檢驗或廠商之檢驗報告	<i>查核當日檢附 102.04.01 由○○果菜生產合作社提供高麗菜農藥生化快速檢測結果,檢驗結果合格,並有記錄供貨農戶;另檢附查核業者自行抽樣肉品食材委外檢驗之報告如下:(1) 102.01.18 檢驗排骨之抗生物質殘留、(2) 102.03.29 檢驗鴨肉之氯黴素類項目、(3) 102.03.29 檢驗里肌肉排之乙型受體素;上述檢附檢驗結果皆符合衛生標準。</i>
	✓		B-14-2 成品之檢驗	
	✓		B-14-3 其它	
			B-15 GHP 製程及品質管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形---留樣保存試驗	



查核結果 (請勾選)			GHP 查檢條文 (代號 B)	說明 (不符合編號或良好表現)
不符合	符合	不適用		
	✓		B-15-1 留樣管理	每日產品於檢驗室冰進行 48 小時箱留樣。
	✓		B-15-2 其它	
			B-16 GHP 倉儲管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
	✓		B-16-1 庫房管理、溫溼度管理	
✓			B-16-2 其它	B-16-2
			B-17 GHP 運輸管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
	✓		B-17-1 人員管理、運輸車管理	
	✓		B-17-2 其它	
			B-18 GHP 檢驗與量測管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
	✓		B-18-1 檢驗儀器管理與校正	每年廠內自行校正量測儀器並記錄校正結果。
	✓		B-18-2 其它	
			B-19 GHP 客訴管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
	✓		B-19-1 客訴事件處理流程	
	✓		B-19-2 其它	
			B-20 GHP 成品回收管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
	✓		B-20-1 成品回收處理流程	
✓			B-20-2 其它 (新公告回收與銷毀處理辦法)	B-20-2



餐盒食品工廠生產量基本資料：

類別：餐盒食品工廠（具有工廠登記證）
生產線數：桶餐 1 條、盒餐 1 條
最大安全生產量：10,000 餐食份/日
實際生產量：7,100 餐食份/日（平均）
從業員工人數：39 人（廠內 19 人）
烹調區面積：30 坪 配膳區面積：30 坪 工廠面積共 500 坪
運送車輛：5 台（2000 餐/台），每台車放置裝載成品平均時間：20 分鐘
設備產能 （以每批次餐量×設備數量計；不考慮菜餚每批製備時間及總製備時間）
蒸：3×1,400 份 炒：3×600 份 煮：3×500 份 炸：3 台（50 片/台） 其他：



一、經查不符合事項敘明如下：

主要	次要	不符合事項 編號	所見事實敘明
	✓	A-1-3	專門職業人員未列入管制小組成員，且未進行食品安全管制系統相關訓練。
✓		A-1-4	廠商尚未聘僱專門職業人員。
	✓	A-4-1	產品生產流程圖與現場作業不一致，如滷雞腿產品之解凍步驟未列於流程圖（亦未進行危害分析）。
	✓	A-5-2	未依產品生產流程圖之加工步驟進行危害分析，如缺炒洋蔥豬柳之洋蔥驗收、清洗、分切等步驟之危害分析結果。
	✓	A-5-3	肉類與蔬菜原料於危害分析工作表未考慮化學性危害。
	✓	A-6-1	危害分析工作表之顯著危害未進行 CCP 判定（未呈現 CCP 判定過程與結果）。
	✓	A-10-1	HACCP 計畫表之確認未訂定頻率。
✓		B-3-1	配膳作業期間發現多數桶餐不鏽鋼餐盆器具內側有已乾燥米粒黏附表面，使用前未確認其清潔度，且盆具清洗後採堆疊存放方式，與程序書 G01-02 之交叉放置自然風乾不一致，且未依程序書 G01-02 執行器具檢驗。
	✓	B-7-1	衛生管理人員於 102.01.10 離職未向轄區衛生局申請報備，由代理人進行每日衛生管理記錄，其訓練時數不足 60 小時。
	✓	B-8-2	驗收紀錄表 G-4-2-01，部份未填寫外觀等資料，只有冷凍原料驗收紀錄填寫完整。
	✓	B-8-3	供應商評核紀錄與合格供應商名冊登錄廠家不相符，衛管表示未逐一進行供應商評核；另評分方式未以量化結果判定是否為合格供應廠商。
	✓	B-9-1	未逐一與原材料供應商簽訂供貨合約或任何形式之切結書。



主要	次要	不符合事項 編號	所見事實敘明
	✓	B-12-2	廠內熟食米飯為外購，採購及驗收程序書中未訂定外購熟飯驗收項目及標準，查核當日驗收人員表示外購熟飯於 AM7:00 進貨存放於包裝室。
	✓	B-13-1	查核當日烹調作業區發現脫線鋼刷，部份烹調器具破損未更換（例如：油炸網杓）。經查核 102.03.25 客訴案件中有金屬異物抱怨案 1 件，廠內僅進行原因分析未有改善措施，亦未見異常處理相關紀錄。
	✓	B-16-2	102 年冷凍庫溫度紀錄 3 月份出現 -15℃ 及 2 月份驗收之冷凍肉排紀錄為 -7℃ 與驗收標準 -12℃ 以下不一致，且未有異常處理。
	✓	B-20-2	成品回收作業程序未依衛福部公告「食品及其相關產品回收銷毀處理辦法」納入回收物品之銷毀程序。
以下為建議事項			
			1. 前處理區之切菜機打開後有飛蟲，建議加裝補蟲燈。
			2. 乾料庫存品之先進先出，宜確認原料之有效日期管理並適時反應於原料驗收及對供應商之要求。
			3. 溫度計委外校正其校正測試結果應涵蓋廠內使用溫度範圍。
			4. 配膳區天花板因烹調區排煙機抽氣有掀起情形，建議要補充進氣量。

不符合事項嚴重程度：主要 2 項

次要 14 項

註：「次要」三項可視為「主要」一項，「輕微」則不列入計算，但以上均列為複查必改項目



二、經上述統計結果評定為（請勾選）

☐符合（☐A 級 ☐B 級 ☒C 級）

☐不符合

分 級	管 理
A 級： ☐ < 1 項主要缺失	每年至少追蹤 1 次
B 級： $1 \leq$ ☐ < 3 項主要缺失	每年至少追蹤 1 次
C 級： ☐ ≥ 3 項(含)主要缺失	每年至少追蹤 2 次

不符合事項限於 102 年 9 月 30 日前確實改善完竣
食品技師限於 102 年 9 月 30 日前改善完成，其餘部份限於 102 年 4 月 12 日前改善完成。

本次查核結果：

- ☐合格 ☒限期改正
☐複查合格 ☐其他
☐複查不合格 ☐停、廢、歇業
☐不合格（主要缺失 ≥ 7 項）

上次查核日期及結果：

其他違反事項：

業者具結：本廠（店）（人）查核時並無發生金錢財務短少及其他任何損害事情。

業者代表人：陳○○

簽章

查核人簽名：王○○

簽發日期：

102.04.02

會同人員：劉○○

備註：

一、本表如無查核人員簽署者無效。

二、不符合事項請務必加註說明。

三、本紀錄表單應影印二份，供本署委辦單位及廠商收執，正本由衛生局自存，並應登載於食品安全管制系統資料庫，網址：<http://haccp.fda.gov.tw/Manager/Login.aspx>。

四、不符合事項嚴重程度達「主要」三項次以上（「次要」三項可視為「主要」一項，「輕微」則不列入計算，但以上均列為複查必改項目），命限期改正外，應列入加強稽查重點，每年度至少追蹤 2 次。（其餘者每年度至少追蹤 1 次）

五、所轄餐盒食品工廠如發生食品中毒案件，應立即予以查核，命限期改正外，應列入加強稽查重點，每年度至少追蹤 2 次，並自動降一級。



附件四

餐飲業食品安全管制系統衛生評鑑（草案） ■現場評核報告

☐追蹤查核報告 ☐確認查核報告範例

餐飲服務業名稱：○○國中供膳場所

地址：新竹市食品路 1 號

電話：03-1234567 日期：102.04.09

缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主要	次要	輕微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
			A、硬體管理	
☐	☐		1. G H P 建築與設施流程動線設計不良	
	☒		2. G H P 建築與設施維護與保養不佳	A-2 廚房電箱不潔、洗米機馬達生鏽、煮飯區牆面磁磚破損及紫外燈燈管不潔。
☐	☐	☐	3.其它	
			B、G H P 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	B-4 作業人員出入未將前處理區、烹調區、配膳區之門戶確實緊閉。
☐	☐	☐	5.排水系統之管理	
	☐	☒	6.照明設施之管理	B-6 烹調區調理台面照明設備不足。

附件



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主 要	次 要	輕 微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
	☐	☐	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	
①	☐	☐	10.病媒防治之管理	B-10 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。
☐	☐	☐	11.蓄水設備之管理	
	☐	☐	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	



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主 要	次 要	輕 微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
☐	☐	☐	1.從業人員健康檢查	
☐	☐	☐	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	D-4 配膳區人員如廁未依規定將工作圍裙脫下掛置，直接如廁。
☐	☐	☐	5.其它 廚師持證比例為____%，並列名冊	
			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	
☐	☒	☐	1.化學物質之購入、存放、標示、使用之管理	E-1 清潔消毒用品擺放區域未上鎖、分裝之清潔劑與消毒劑未標示、缺領用與存量紀錄。
		☒	2.掃除用具之購入、存放管理	E-2 烹調區菜瓜布與調味料共同存放於同一層架。
☐	☐	☐	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(含蟲鼠害管制)	
	☐	☐	1.垃圾、廚餘、可回收資源之管理	
☐	☐	☐	2.其它	
			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	



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主 要	次 要	輕 微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
	☐	☐	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)	查核當日紅燒肉主食材赤肉丁由○○食品有限公司供應，來源為○○公司，102.04.09進貨400台斤(有效日期為102.09.25)，當日全數用完；油菜由○○食品有限公司供應，來源為○○農產，102.04.09進貨320台斤(製造日期為102.04.08)，當日全數用完；以上食材皆檢附銷貨單。
	☒	☐	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、蛋及蔬菜來源與管理	H-1 未完整建立食材之衛生證明文件，亦未自行抽樣委外檢測，與危害分析工作表之化學性危害控制方式不符。
	☐	☐	2.驗收流程、驗收標準	
	☐	☒	3.供應商評鑑	H-2 供應商評鑑紀錄不全，未列分數、評核項目及合格判定。
☐	☐	☐	4.其它	
			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	
			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	



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主 要	次 要	輕 微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
☐	☐	☐	1.食材前處理之衛生管控	
☐	☐	☐	2.食物製備之衛生管控	
☐	☐	☐	3.其它	
			K、 G H P 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	K-1 廚工同時進行配膳與傳遞器具作業，未執行手部消毒及更換手套。
☐	☐	☐	2.其它	
			L、 G H P 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、 G H P 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	K-1 烹調與配膳作業同時進行，作業台面生食材與熟食共存未區分、亦無覆蓋。
☐	☐	☐	2.其它	
			N、 G H P 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	



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主 要	次 要	輕 微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
☐	☐	☐	1.化學性及物理性危害侵入之管理	
☐	☐	☐	2.其它	
			O、 G H P 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	<i>O-1 成品未依程序書 G-2-7 訂定之頻率執行每月委外檢驗。</i>
☐	☐	☐	2.可建立客戶一覽表以追蹤成品之流向	
☐	☐	☐	3.其它	
			P、 G H P 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	<i>P-1 102年3月乾料庫溫濕度紀錄，濕度超過管制基準未有異常處理；部份發酵製品汁液滲出造成紙箱已潮濕變形。</i>
☐	☐	☐	2.其它	
			Q、 G H P 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、 G H P 檢驗與量測管制標準作業程序書、紀錄表單及落實情形	
☐	☐	☐	1.檢驗儀器管理與校正	



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主要	次要	輕微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
☐	☐	☐	2.其它	
			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	T-2 成品回收作業標準未依衛福部公告「食品及其相關產品回收銷毀處理辦法」納入回收物品之銷毀程序。
			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、內容等且每年至少一次對執行食品安全管制系統之人員，辦理內部教育訓練	
☐	☐	☐	2.其它	
			W、HACCP 計畫書及紀錄表單	



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主 要	次 要	輕 微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
☐	☐	☐	1.管制小組成員，由食品業者之負責人或其指定人員，及品保、生產、衛生管理人員及其它幹部人員組成，至少三人，其中負責人或其指定人員為必要之成員	出席 ， ， 共 人，以□薪資單□上班 紀錄□其他 查證無誤。
☐	☐	☐	2.管制小組成員，應曾接受經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(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)或其它機關(構)辦理與本系統有關之課程，每三年累計至少十二小時	
	☐	☐	3.管制小組應以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	
	☐	☐	4.管制小組應依確認之生產現場與流程圖，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	
	☐	☐	5.危害分析應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	
	☐	☐	6.管制小組應依前條危害分析獲得之資料，決定重要管制點，(如實驗數據，參考文獻等)	



缺失扣分			評 核 項 目	備註：請明列原因
主 要	次 要	輕 微	(在左列缺失欄□勾選缺失類別)	
☐	☐	☐	7.重要管制點之決定，應依據危害分析所獲得資料加以判定	
☐	☐	☐	8.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，以即時防止管制界限失控	
☐	☒	☐	9. C C P 直接監控記錄及確認	W-6 CCP 之確認未依計畫表內容執行每月溫度計校正與紀錄。
☐	☐	☐	10. C C P 的監測頻率是否充足有效	
☐	☐	☐	11. 應針對每一重要管制點，訂定偏離管制界限時對應之矯正措施，當系統發生變異時應重新執行危害分析	
☐	☐	☐	12. C C P 異常處理報告	
☐	☐	☐	13. 藉由下列確認及內稽活動以決定食品安全管制系統是否有效執行：(每年至少進行一次內部稽核) a. 內稽食品安全管制系統及其紀錄 b. 內稽變異及產品變異 c. 確定重要管制點在控制中	
☐	☐	☐	14. 現場使用最新版本之文件，紀錄應保存至產品有效日期後六個月，且應確實簽署及有日期註記	



合計缺失數：主要缺失 1 個

次要缺失 7 個

輕微缺失 7 個

評核結果缺失改善報告含電子檔於 年 月 日前回傳食品所(含公司外觀及產品照片各一張，照片請用公司名稱的 jpg 檔)(缺失改善報告電子檔，務必於期限內完整回覆；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: @firdi.org.tw)

建議事項(不列入缺失計數)

1. 供應商名冊建議納入供應商供應品項之上游製造或來源廠商。
2. 作業人員之圍裙等配備應依不同清潔度區域進行區分存放與管理。

產品抽驗 結 果	抽驗項目為大腸桿菌群及大腸桿菌，不合格得申請複驗 1 次，若仍為不合格則列為本次評核(查核)不通過 現場評核未通過故未進行產品抽驗	☐ 合格 ☐ 不合格
業者意見欄 (請業者於現場 評核報告每 1 頁 空白處加蓋公司 章及負責人章)	無意見 業者簽名： 李○○	
評核結果建議	☐ 建議通過 最大安全生產量： 餐食份/日 實際月平均生產量： 餐食份/日 評核當天生產量： 餐食份/日 ☒ 不通過，理由： 超過三個主要缺失，現場評核未通過。 (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。請委員依各別負責評核之項目撰寫所見之缺失事實)	



	主審委員簽名： <i>劉〇〇</i>				
	評核委員簽名： <i>周〇〇、金〇〇</i>				
	轄區衛生局人員簽名： <i>鄭〇〇</i>				
	觀察員簽名： <i>無</i>				
	以下由本署計畫委辦機構填寫：				
評核建議	☐ 擬予通過 ☒ 擬不予通過				
受託機構	承辦人員	<i>劉〇〇</i>	主管覆核	<i>彭〇〇</i>	首長決行 <i>陳〇〇</i>

附件



附件五

業者缺失改善書面報告範例

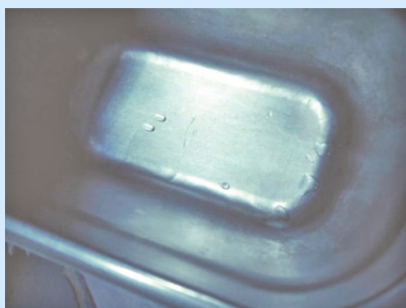
○○食品工廠
食品安全管制系統
稽查缺失改善報告書範例

2013. 04. 09

缺 失：B-3-1 熟食之不鏽鋼容器以重疊方式存放，使用前未能有效乾燥。

改善方式：清洗完成之不銹鋼容器先進入高溫消毒櫃中消毒後，再以不重疊方式放在台車上晾乾。

改善前



改善後





缺失：B-12-1 廚房迴轉鍋上方排煙口有冷凝水，且其正下方鍋內為已烹調完成未有任何覆蓋之滷味。

改善方式：已請廠商施做導流板，將冷凝水集中引流，避免冷凝水滴入鍋內造成交叉污染。

改善前



改善後



缺失：B-16-1 烹調區冷凍櫃內生食材（豬肉、雞肉）存放於熟食上方，與程序書 G02-05 訂定內容要求熟食上生食下放置方式不一致。

改善方式：已依程序書規定，將上層儲存清潔度高之食材如熟食，下層儲存高污染食材如生肉，並加強人員教育，避免再次發生同樣情形。

改善前



改善後





附件六

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，草擬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稽核時，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℃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℃ 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、實際生產量稽查作業標準

此標準適用於外部稽核及追蹤管理，可依照產能稽查表（附件一）稽查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。

（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。



附件七

食品及其相關產品回收銷毀處理辦法

中華民國 101 年 02 月 16 日行政院衛生署署授食字第 1001304012 號令訂定發布

中華民國 102 年 08 月 20 日部授食字第 1021350146 號令修正

- 第 一 條 本辦法依食品衛生管理法（以下簡稱本法）第五十二條第三項規定訂定之。
- 第 二 條 食品及其相關產品（以下簡稱物品）之回收銷毀作業，由各該物品之製造、加工、調配、販賣、運送、貯存、輸入、輸出食品業者（以下簡稱責任廠商）為之。
- 第 三 條 責任廠商執行物品之回收銷毀作業，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，其內容應包括下列資料：
- 一、回收物品之品名、包裝、型態或可供辨識之特徵或符號。
 - 二、回收物品所標示之日期、批號或代號等識別資料與編號。
 - 三、回收物品完整之產銷紀錄，其內容包括物品之名稱、重量或容量、批號、受貨者之名稱及地址、出貨日期及數量。
 - 四、回收物品之負責廠商名稱、地址及電話。
 - 五、回收之原因及其可能產生之危害。
 - 六、回收物品之總量。
 - 七、回收物品在銷售通路中之產品總量。
 - 八、回收物品之配銷資料紀錄。
 - 九、採行之回收措施，包括回收層面、停止銷售該物品之指示及其他應執行之行動、回收執行完成之期限等。



- 十、後續之消毒、改製或改正等安全措施。
- 十一、對消費者所需提出之警示及其內容。
- 十二、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。
- 十三、其他經主管機關指定執行回收銷毀事項。

第 四 條

本辦法所定之回收銷毀處理作業，由直轄市、縣（市）主管機關監督執行。

直轄市、縣（市）主管機關應查核責任廠商實施回收能力及監督執行回收措施，其作業包括下列事項：

- 一、稽查違規物品，依法處理，並通知責任廠商進行回收。
 - 二、審核責任廠商所提出回收計畫之回收等級及回收層面，並核定其回收計畫。
 - 三、監督回收計畫內容不完善之責任廠商限期改善。
 - 四、依據案件之急迫程度，指示廠商通報回收狀況之頻率，並追蹤責任廠商之回收進度。
 - 五、定期進行查核，確認廠商回收計畫執行之達成度。
 - 六、監督責任廠商完成回收計畫。
 - 七、查核責任廠商之回收報告。
 - 八、對責任廠商進行後續輔導。
 - 九、回收物品為應銷毀者，監督責任廠商限期完成銷毀行動。
 - 十、相關回收案例資料之建檔及必要之新聞發布。
 - 十一、其他經中央主管機關指定事項。
- 應回收之物品跨越不同縣市或對衛生安全有重大影響者，中央主管機關得指示直轄市、縣（市）主管機關為一定之處理，必要時得統一指揮。



- 第 五 條 物品因違反食品衛生或其他相關法令規定，責任廠商應自行實施物品回收，不為自行回收者，主管機關應限期命其回收。
- 第 六 條 物品如有下列情形之一者，應予沒入銷毀：
- 一、違反本法第五十二條第一項第三款規定，經通知限期改善，屆期未改善者。
 - 二、依本法第五十二條規定應予 入銷毀者。
- 第 七 條 責任廠商應建立適當之編組，負責回收與銷毀時機評估、計畫研擬、執行監控及完成後彙總報告。
- 前項編組應置召集人一人，於物品回收原因發生時，召集相關部門為之。
- 第 八 條 責任廠商應依回收物品對民眾健康可能造成之危害程度，依下列三個等級，自行訂定回收級別，辦理回收，但主管機關得變更級別：
- 一、第一級：指物品對民眾可能造成死亡或健康之重大危害，或主管機關命其應回收者。
 - 二、第二級：指物品對民眾可能造成健康之危害者。
 - 三、第三級：指物品對民眾雖然不致造成健康危害，但其品質不符合規定者。
- 責任廠商執行物品回收作業之前，應檢具其回收計畫向直轄市、縣（市）主管機關報備。
- 第 九 條 物品回收深度分為三個層面：
- 一、消費者層面：回收深度達到個別消費者之層面。
 - 二、零售商層面：回收深度達到販售場所之層面。
 - 三、批發商層面：回收深度達到進口商、批發商等非直接售予消費者之層面。
- 第 十 條 各級回收情形，如有下列情形之一者，應發布新聞稿公告周知：



- 一、遇第一級回收之情況。
- 二、遇第二級及第三級回收之情況，並經直轄市、縣（市）主管機關評估，該物品確有危害民眾健康之虞，且回收深度達消費者層面。

第十一條 責任廠商應於物品回收之過程中，定期向直轄市、縣（市）主管機關提出回收進度報告，其內容應包括下列資料：

- 一、通知下游廠商家數或人數、日期及方式。
- 二、回應廠商家數及其持有該物品之數量。
- 三、未回應廠商家數或人數。
- 四、已回收物品數量。
- 五、回收物品保管地點，及負責保管之人員。
- 六、查核次數及結果。
- 七、預計完成之期限。
- 八、其他經主管機關指定應報告事項。

第十二條 責任廠商於完成物品回收後，應將其處理過程及結果函報直轄市、縣（市）主管機關核備，必要時陳報中央主管機關。

第十三條 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。

第十四條 責任廠商應詳載並保存有關物品回收與銷毀之完整書面資料，以供查核。

第十五條 本辦法自發布日施行。



附件八

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/	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/	食品藥物消費者知識服務網 首頁>食在安心>HACCP>餐飲業 HACCP
餐盒食品工廠實施食品安全管制系統(HACCP)符合性查核(含查檢表、說明與查核流程圖)	https://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者知識服務網 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注意事項	https://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者知識服務網 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	https://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者知識服務網 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	https://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者知識服務網 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/	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/	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/	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/	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	https://consumer.fda.gov.tw/	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
HACCP 訓練機構	https://consumer.fda.gov.tw/	食品藥物消費者知識服務網 首頁>食在安心>HACCP

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 姜郁美

審核 潘志寬、薛復琴、方紹威、鄭維智、陳清美、黃家德

編輯小組 彭瑞森、劉得銓、何秋燕、劉淑美、張湘文

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 104 年 3 月

版次 第二版

工本費 300 元

印刷者 國大印刷行

地址：新竹市南外街 45-1 號

電話：(03)5264220

GPN: 1010203745

ISBN: 978-986-04-0348-0 (平裝)

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