

餐飲業者
——
食品安全
監測計畫
——
自主管理手冊

序

餐飲業的衛生安全備受重視，落實自主衛生管理更是重要關鍵，為提升餐飲業者管理層次，本署逐步規劃推動餐飲業者自主導入食品安全監測計畫，盼業者就其原料、製造、銷售等各項重要環節，均能善盡管理之責。

本手冊針對餐飲業提供食品安全管理之基本管理，以食品良好衛生規範準則為基礎，由從業人員、設施衛生、作業場所與製程品保四大管理面向，此外，導入食品危害預防概念，加以危害分析、供應商管理、追溯追蹤及內部稽核，強化餐飲業品保措施。並以連鎖餐飲業為範例協助業者建立食品安全監測計畫。手冊皆為配合餐飲業者樣態，以圖文並茂方式，提供完整管理方式，協助產業了解完整品保制度，希望可提升餐飲業的衛生安全管理。

美味餐食為現今世代不可或缺，若能在衛生安全加以把關，讓消費者不只可得饕餮盛宴，同時也吃到安心安全的食品。

衛生福利部食品藥物管理署

署長  謹識

中華民國 113 年 12 月

目錄

1. 認識 食品安全監測計畫.....	4
1-1. 本指引適用對象	5
1-2. 食品安全監測計畫重點說明	5
1-3. 食品及安全監測計畫涵括項目及其建立流程	8
1-4. 餐飲業者食品安全監測計畫自我檢視表.....	21
2. 教你撰寫 監測計畫.....	24
2-1. 目的.....	25
2-2. 範圍.....	25
2-3. 管理權責.....	25
2-4. 定義.....	25
2-5. 作業內容.....	25
2-6. 參考文件.....	31
2-7. 附件.....	32

CONTENTS

3. 教你規劃 強制檢驗.....	55
3-1 強制檢驗規劃書 7 大重點.....	56
3-2 清列原材料及成品	58
3-3 危害分析及危害資訊蒐集	60
3-4 區分風險等級	63
3-5 規劃檢驗頻率	65
3-6 執行檢驗並保存紀錄	67
3-7 確認改善.....	68
4. 法規參考資料.....	70

1

認識

食品安全監測計畫

--- 食品安全監測計畫指引 ---

1-1 適用對象

1-2 重點說明

1-3 涵括項目及其建立流程

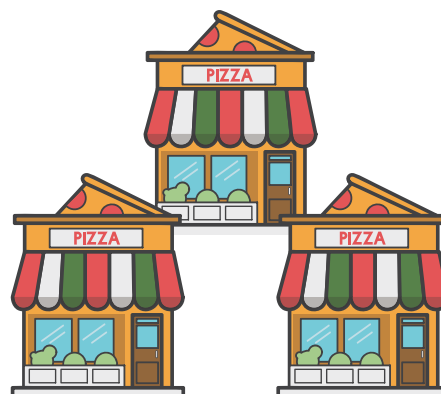
1-4 餐飲業者食品安全監測計畫自我檢視表

1-1 本指引適用對象

本指引所述之餐飲業，係參考行政院主計總處公布之中華民國行業標準分類中行業定義所述，係指從事調理餐食或飲料供立即食用或飲用之行業；餐飲外帶外送、餐飲承包等均屬之。餐飲業者可參考本指引，訂定食品安全監測計畫，建立自主管理制度。



一般餐飲店



連鎖餐飲業

1-2 食品安全監測計畫重點說明

業者於規劃食品安全監測計畫時，可參考本指引相關說明，並依照自身餐飲業態，進行適當的危害分析及風險評估，配合合理的科學證據，規劃出適合之自主管理模式。業者之計畫內容可沿用既有之自主管理系統及其文件，並可依實務運作需求，展開為品質手冊、程序書、作業標準書指導文件、表單、圖示或紀錄等型式，無須將各自獨立的管理文件集結成冊，惟應備有整合性文件，該文件不限以紙本呈現，並應妥適保存及一致性呈現。



無須將各自獨立管理文件集結成冊！

應備有整合性文件，不限以紙本呈現，應妥適保存及一致性呈現。

食品安全 監測計畫 3 大原則

1 掌握風險管控原則

食品業者於規劃建立自主管理系統時，應掌握風險控管原則，以食品安全管制系統為概念，就整體食品鏈之主軸，將各階段依照法令或已建立之自主管理體系，分別進行風險評估及分析，藉以建構完整之食品安全管理系統。建立執行食品安全風險分析旨在為食品相關之健康風險提供風險評估、風險管理及風險溝通準則，風險管控可參考食品法典委員會「食品安全風險分析工作原則」(CAC/GL 62-2007) 及食品法典委員會程序手冊 (CAC, 2024. 第 28 版)。

2 健全品保制度

食品三級品管制度中之第一級品管制度，係指業者之自主管理，而餐飲業者自主管理之基礎，即應符合食品安全衛生管理法及食品良好衛生規範準則(下稱 GHP 準則)等相關法規規定，其中 GHP 準則就從業人員、作業場所、設施衛生管理及品保制度等四大面向，訂定衛生管理、製程管理及品質管制、倉儲管制、運輸管制、檢驗與量測管制、客訴管制、回收管制、追溯追蹤管理、廢棄物處置及教育訓練等程序文件，並留有紀錄，除此之外，建議含有內部稽核、供應商管理等環節，藉以規劃與執行監控自主管理之措施，確保產品之衛生安全及品質。此外，餐飲業者可參考食品安全管制系統準則(下稱 HACCP)等相關品保制度，系統性地規劃食品衛生安全管理，亦可進一步自願性向衛生福利部食品藥物管理署或第三方單位申請管理系統驗證(如品質管理系統、食品安全管理系統)，健全產業之品質管理措施。



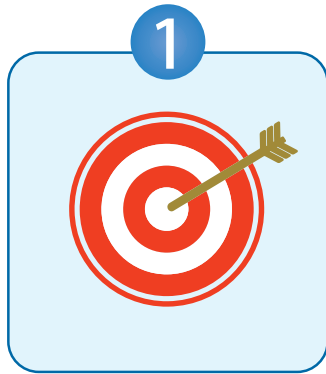
3 以檢驗規劃作為確效管理之手段之一

食品檢驗可作為自主管理的手段之一。食安法第 7 條第 2 項規定「食品業者應將其產品原材料、半成品或成品，自行或送交其他檢驗機關(構)、法人或團體檢驗」，規定公告業別及規模之食品業者實施強制檢驗，確認其產品原材料、半成品或成品的衛生安全，以強化自主管理。另依食安法第 7 條第 3 項規定「上市、上櫃及其他經中央主管機關公告類別及規模之食品業者，應設置實驗室，從事前項自主檢驗」。餐飲業者可就其餐飲產業特性、品保制度及自主檢驗量能，依風險分析與風險控管原則，評估實施相關檢驗之事項，作為有效品管措施的成果呈現。



1-3 食品及安全監測計畫涵括項目及其建立流程





計畫訂定及運作（包含門市管理）

重點一、食品安全決策小組（下稱食安決策小組）

1. 業者應成立食安決策小組，負責本計畫之規劃、訂定、審查、評估、執行、確認、確效、研析、增修、內部溝通及外部團體溝通聯繫等工作。
2. 食安決策小組名單應敘明各成員之姓名、職稱及職責內容，職責內容應涵蓋本計畫各管理項目。
3. 食安決策小組應由負責人或其指定的管理人員擔任小組負責人，可由公司既有組織單位中具食品安全管理系統、其他專業學科知識或具實務經驗的成員共同組成，例如衛生管理人員、專門職業人員、品保、採購或門市督導等至少 3 人。
4. 食安決策小組應定期（可自訂頻率）召開食品安全監測計畫相關會議，會議內容如：法規條文適用性、計畫內容更新及檢核文件適切性等，並有相關會議紀錄。



重點二、食品安全政策



應訂定食品安全政策，展現對於食品安全衛生相關的承諾及宣示，如公司經營理念、品質政策等，並確保於實施範圍內有效地傳達、實施及維持。連鎖餐飲業之各門市應確實掌握並落實總公司所訂或本身自訂之食品安全政策。

重點三、計畫實施範圍

- 業者應掌握其原材料、半成品及成品資訊，本計畫實施範圍應涵蓋原材料供應商、其他合作廠商（如委外倉儲物流業者）、製備、倉儲環境及運輸物流等環節。

原材料
供應商

其他合作廠商
(如委外倉儲物流業者)

製 備

倉 儲
環 境

運 輸
物 流

- 連鎖餐飲業者亦應掌握門市資訊產品種類及數量等。連鎖餐飲業同一品牌之總公司，旗下具直營及加盟門市，建議由總公司制定程序，提供直營及加盟門市遵從落實。
- 連鎖餐飲業之總公司應有門市管理機制，確保相關資訊之有效傳達與執行；門市應指派人員負責更新檢核計畫執行情形，並向總公司回報。



蒐集相關法令及參考文件

1. 食安法及其相關法規是制定內部規定之基礎，必要時，得將農業、經濟、環保、勞資關係及消費者權益等相關規定納入本計畫一併檢視。而法令規定是本計畫實施範圍之最低標準，業者可提升及優化內部相關標準，展現其企業責任。



農業



經濟



環保

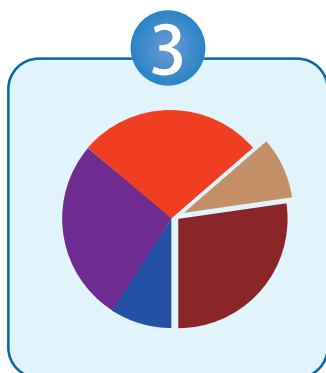


勞資關係



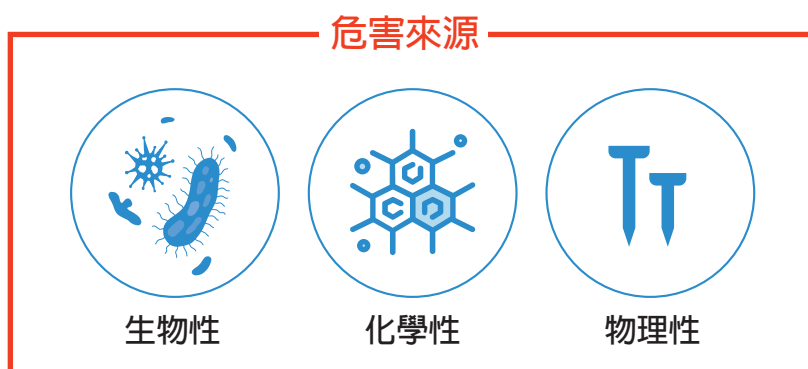
消費者權益

2. 法令及參考資訊應定有蒐集機制，建立經常參考或搜尋資訊來源之資訊管理，定期（可自訂頻率）檢視、更新，確認自身應符合之衛生安全相關法規。



危害分析

業者可參考法令規定、消費者需求、產品銷售型態等相關資料，分析可能之食品安全危害，包括：生物性、化學性及物理性等危害。



決策小組應審視、評估及提出風險分析與評估預防危害之方案；尤其以涉有食品加工調配（含烹調、烘焙等）、或涉及販售應辦理檢驗之產品者，為必要之規劃內容。

預 防 危 害

1

製作明確詳細的操作流程圖，包括環境、設備及設施之配置及防止交叉污染之方式等。

2

針對食品加工調配原材料訂有驗收、倉儲、領料、製程與半成品之管控及成品品質確認等過程。

3

建立管控點、設定管控點界限值及執行管控點監測。

4

建立文件及相關紀錄，連動安排其異常管制之相關措施，例如不良品及成品之銷毀及回收步驟及方式。



餐飲業者相關標準作業程序

餐飲業者應遵循 GHP 準則，建立相關程序規範及相應文件，連鎖餐飲業者得由總公司統一訂定或由門市自行訂定之。

重點一、衛生管理標準作業程序

涵蓋範圍內衛生管理相關之作業，其內容應包含以下項目：



建築（包含作業場所及餐飲場所等）、設施（包含供水及洗手及防止病媒侵入等設施）之清潔與衛生管理方式。



週邊環境之清潔與衛生管理方式，包含場區牆壁、天花板、地面、冷藏庫（櫃）、廁所、更衣室等區域。



設備（如製冰機、烹調設備等）與器具（如刀具、鍋碗等）之清潔與衛生管理方式。



食品從業人員及其他人員之衛生管理方式，如每年辦理健康檢查、工作時應穿戴整齊工作衣帽、不得從事可能污染食品之行為（穿戴飾品、吸菸、飲食）等。



清潔及消毒等化學物質與相關用品管理方式，如設有專區存放並明確標示，不可與食品混放，且由專人負責管理及記錄用量等。



管理衛生人員之職責。

重點二、製程管理及品質管制標準作業程序

涵蓋範圍內食品製備流程之管理，其內容應包含以下項目：



應掌握原材料進貨至成品出貨之流程，確保產品品質並分析過程中可能產生之危害，並建立適當之預防措施，常見危害如：交叉污染（未區分生熟食器具）、庫存品未先進先出、菜餚中心溫度不足、異物混入等。



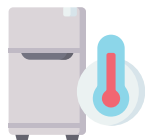
建立留樣保存機制。

重點三、倉儲管制標準作業程序

涵蓋範圍內倉儲空間之管理，其內容應包含以下項目：



倉儲空間擺放區域之管理機制，如：食材、原料、半成品或成品等應離地擺放，生熟食及冷藏冷凍品應分區擺放等，避免交叉污染。



倉儲作業管制及檢查措施，如：環境衛生管理、先進先出管理、溫濕度管控等，避免產品受污染或變質。



外部倉儲場所，亦應確認其符合食品衛生安全管理相關規範，並建立外部倉儲業者清冊。

重點四、運輸管制標準作業程序

涵蓋範圍內運輸載具（指於作業場所或餐飲場所內部與外部，用以運送食品之推車或車輛）之管理，其內容應包含以下項目：



運輸載具堆疊產品之管理機制，如：生熟食及冷藏冷凍品應分類擺放等，避免運輸過程有交叉污染之虞。



運輸作業管制及檢查措施，如：載具衛生管理、溫濕度管控等，避免產品受污染或變質。



若有合作之外部運輸業者，如美食外送平台業者，亦應確認其符合相關衛生管理規範，並將委外運輸業者建立於供應商名冊。

重點五、檢驗與量測管制標準作業程序

涵蓋範圍內檢驗場所之管理，其內容應包含以下項目：



具檢驗場所者，應建立檢驗場所之管理機制，針對化學試劑、廢棄溶液等污染物建立管理方式。



所有量測儀器（如溫度計、磅秤等）之管理方式，如編號管理、校正方法及頻率、相關標準與紀錄等，定期確認其準確性。

重點六、產品申訴及成品回收管制標準作業程序

涵蓋範圍內發生之突發事件之處理流程機制：

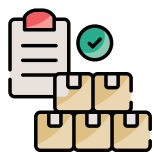


一般抱怨案件：如客戶抱怨及產品申訴等案件發生時，應有聯繫管道、處理流程、責任歸屬判定、處理紀錄、矯正預防措施有效性及對外發表聲明單位等機制。



危機案件：如原材料或餐飲產品有衛生安全疑慮等事件發生時，應有處理流程、責任歸屬判定、產品回收 SOP（包括下架、回收、銷毀、溝通及記錄等事宜）及對外發表聲明單位等機制。

重點七、追溯追蹤管理標準作業程序



依法應建立追溯追蹤系統之餐飲業者，原材料進貨至產品銷售過程之相關進、銷、存等資料應妥善保存，清楚對應原料來源、製造情形及產品流向。



業者應保存產品原材料、半成品及成品之來源憑證或經供應者簽章紀錄等文件至少五年，得以紙本或電子方式保存相關文件。

重點八、廢棄物處置標準作業程序

涵蓋範圍內之廢棄物（實施範圍內產生之廢棄物，如逾有效期日期、不合格品等報廢品、廢食用油、廚餘等）處理措施，其內容應包含以下項目：



食品類廢棄物應明顯區別、標示及專區儲存，記錄其數量、處理方式及流向等資料，並有防止廢棄物回流至食品鏈之措施。



若為委託清理者，應符合各目的事業主管機關之法令規範，雙方必須簽立委託合約，其內容至少應有防止廢棄物回流至食品鏈；另廢棄物之清理應有相關紀錄。

重點九、教育訓練標準作業程序



食品從業人員應定期接受食品安全、衛生及品質管理之教育訓練，並留存相關紀錄。餐飲業者應有教育訓練規劃，包括新進及在職食品從業人員之教育訓練，不限於食品安全教育，必要時得含括工作所需之所有職能相關訓練之安排。



宜聘請學者專家、技術專家或衛生主管機關協助實施相關教育訓練，外派者並建議優先選擇衛生主管機關認可之衛生講習機關構。



供應商管理機制

應涵蓋實施範圍內所有原材料之供應商，建立適當之供應商訪查或評鑑等管理機制，並留有紀錄，以落實源頭管理。

重點一、建立原材料供應商清冊

呈現各食品供應商之食品業者登錄字號、工商登記或稅籍登記、工廠登記及聯絡方式等資訊。



若供應商非屬公告應申請食品業者登錄者，則加註不須登錄之原因。

重點二、建立原材料採購之評估項目，納入為評估供應商管理之考量因子

1. 應考量供應商提供原材料資訊之完整性，例如：驗證標章、檢驗報告、進口證明、檢疫證明、屠宰衛生檢查合格標誌等。

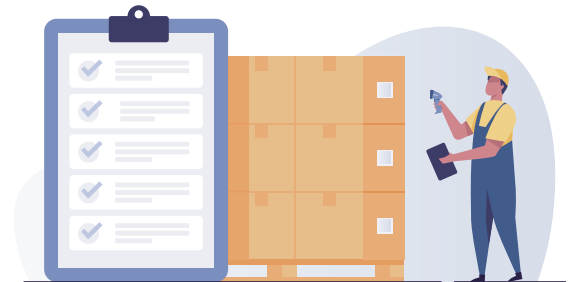
進/出口報單		報單類別(2)	類別(3)	頁次(4) 第 頁 / 共 頁
報單號碼(5)		進口海關通關號碼/ 報單號碼(6)		出口海關通關號碼/ 報單號碼(7)
主提單號碼(7) 託運單主號(8)		分提單號碼(9) 託運單分號(10)		進口日期(15)
進口 船名/ 航機代碼(12)	船期/ 航機代碼(13)	運輸方式代碼(14)	進口日期(15)	報單日期(19)
國外發貨港名稱代碼(16)	國外出口日期(17)	進口卸存地/代碼(18)	出口卸存地/代碼(18)	報單日期(19)
出口 船名/ 航機代碼(20)	船期/ 航機代碼(21)	運輸方式代碼(22)	免稅後核准案號(26)	
國內發貨港名稱代碼(23)	目的地國家/代碼(24)	稅費繳納方式代碼(25)	進口交易資料	匯率(33)
進出口人(27)	中/英名稱	中/英地址	總額岸價格(34)	幣別 金額
統一編號(28)	ABO 編號	國家代碼(30)	運費(35)	USD
國外發貨方(29)	中/英名稱	中/英地址	保險費(36)	USD
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	附加費用(37)	幣別 金額
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	應派費用(38)	USD
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	總起岸價格(39)	幣別 金額
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	出口交易資料	匯率(40)
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	發票總金額(41)	幣別 金額
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	運費(42)	USD
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	保險費(43)	USD
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	附加費用(44)	幣別 金額
中/英名稱	中/英地址	國家代碼(30)	應派費用(45)	USD

進口證明

Bureau of Animal and Plant Health Inspection and Quarantine Council of Agriculture, Executive Yuan TAIWAN, REPUBLIC OF CHINA 輸出動物檢疫證明書 VETERINARY CERTIFICATE for EXPORT of LIVE ANIMALS		證書號碼 Certificate No.
1. 申請人 Applicant		2. 收貨(件)人 Consignee
3. 輸出國 Exporting Country		4. 目的地國家 Country of Delivery Destination
5. 檢疫日期 Date of Inspection		6. 輸出人 Exporter
7. 檢疫處理 Quarantine Treatment		

檢疫證明

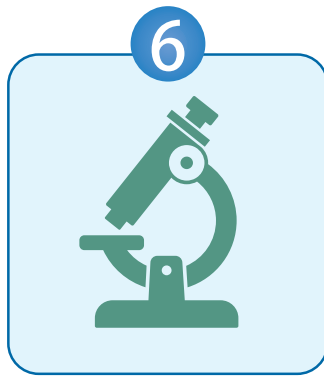
2. 供應商執行自主管理之情形，包括食品安全監測計畫、自主檢驗、作業場所 GHP 準則符合性、食品業者登錄、建立追溯追蹤系統等自主管理制度，及其實際作業與紀錄之一致性。



重點三、建立適當的供應商訪查機制

1. 就各供應商之原材料、特性、規模及業態等差異，建立適當管理模式。
2. 訪查頻率可依自身需求及風險分析管理原則，採取輪替性訪查。
3. 訪查方式可由業者親自、選派或委託第三方單位進行，亦可聯合訪查或尋求相關協會或專業機構協助。





應辦理檢驗事項

重點一、應建立原料、半成品及成品之清冊資料

其內容應包含產品安全危害相關區別因子。

產品安全危害相關區別因子		
成分	產品特性	供應商
製備方式	儲運條件	產品販售形式

重點二、建立危害評等規則

決策小組應依清列之危害及各區別因子，參考相關危害資訊及其他監控機制，建立危害評等規則，產出各品項執行檢驗規劃之優先順序，完成具合理性說明之輪替檢驗計畫。

重點三、執行檢驗

應依法令及風險管控原則，規劃應辦理檢驗之檢驗標的、檢驗週期及其他項目之計畫，並應呈現完整且符合強制檢驗最低要求之檢驗週期。





内部稽核

重點一、餐飲業者應建立實施範圍內有關衛生管理之内部稽核機制，以確效自主管理系統

1. 應規劃内部稽核之標準、範圍、條文、頻率及方法，並定期（可自訂頻率）執行之。
2. 内部稽核人員應受過相關教育訓練，且不得稽核本身業務內容。



重點二、連鎖餐飲業之總公司針對門市執行縱向關係之内部稽核，確認門市均有落實總公司所布達之管理事項



重點三、内部稽核後，針對缺失予以改善並複查，也應召開會議檢討，研商修改管理方案並執行，且在新方案實施後確認其是否有效



1-4 餐飲業者食品安全監測計畫

【自我檢視表 A 版】

※ 本自我檢視表適用於承攬機關(構)餐飲業、旅館附設餐飲業、連鎖餐飲業之總公司或自行規劃衛生管理規範之加盟店等餐飲業者。

業者基本資料			
商工登記名稱		業別(擇一)	
實際營業地址		<input type="checkbox"/> 承攬機關(構)餐飲業(承攬機關(構): _____)	
食品業者登錄字號		<input type="checkbox"/> 旅館附設餐飲業(分館名稱: _____)	
管理衛生人員		<input type="checkbox"/> 連鎖飲冰品業(品牌名稱: _____)	
		<input type="checkbox"/> 連鎖速食業(品牌名稱: _____)	
填表人姓名及職稱		填表人聯絡電話	

- 規劃食品安全監測計畫內容，並於實施範圍周知及定期更新
 - 成立食品安全決策小組，並敘明成員姓名、職稱及職責內容
(本表各管理項目均應納入)等，佐證資料名稱: _____
 - 食品安全決策小組定期召開會議，自訂頻率: _____，佐證資料名稱: _____
 - 自訂食品安全監測管理內容之更新與檢核頻率: _____
 - 訂定管理食品安全衛生之品質政策內容或文件名稱: _____
 - [連鎖餐飲業]定期布達食品安全監測計畫予門市，佐證資料名稱: _____
 - [連鎖餐飲業]定期彙整門市執行食品安全監測計畫情形，佐證資料名稱: _____
- 實施範圍(針對餐飲產品):
 - 原材料約 _____ 項;產品約 _____ 項;清冊名稱: _____
 - 供應商約 _____ 家;非自然人之出貨對象約 _____ 家;清冊名稱: _____
 - [連鎖餐飲業]直營門市約 _____ 間;加盟門市約 _____ 間;清冊名稱: _____
- 目前採取之驗證管理(選填):

ISO HACCP 受外部單位查核之紀錄: _____ 其他: _____
- 建立法規及相關資訊之蒐集機制，自訂更新頻率: _____，佐證資料名稱: _____
- 確認自身是否屬衛生安全相關法規之公告規範對象
 - 應辦理檢驗規定 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 設置實驗室 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 食品安全管制系統準則 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 食品業者登錄 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 食品衛生安全管理系統驗證 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 建立食品追溯追蹤規定 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 置衛生管理人員 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 置專門職業人員 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 置技術證照人員 不適用 適用，公告範圍: _____
 - 投保產品責任保險 不適用 適用，公告範圍: _____
 - (其他依法令更新之項目) 不適用 適用，公告範圍: _____

6. 以產品清冊為基礎，逐項或分類分析危害及實施管控措施，分析內容之呈現文件：_____，其內容不少於：
- 6.1 製備流程圖（含環境設備配置及防止交叉污染措施）
- 6.2 製程品質管控措施（含監測及異常管制措施）
7. 建立衛生管理標準作業程序，文件名稱：_____，其內容不少於：
- 7.1 建築、設施（供水及洗手及防止病媒侵入之設施等）及週邊環境（廁所、更衣室等場所）之清潔與衛生管理方式
- 7.2 設備與器具之清潔與衛生管理方式
- 7.3 食品從業人員及其他人員之衛生管理方式
- 7.4 清潔及消毒等化學物質與相關用品管理方式
- 7.5 管理衛生人員之職責
8. 建立製程管理及品質管制標準作業程序，文件名稱：_____，其內容不少於：
- 8.1 食品製備流程之管理，包括掌握產品自原材料進貨至成品出貨之流程，並分析可能之危害，防止交叉污染及危害侵入、異常矯正及防止再發生之措施等
- 8.2 [餐盒食品工廠] 留樣保存管理
9. 建立倉儲及運輸管制標準作業程序，文件名稱：_____，其內容不少於：
- 9.1 倉儲空間擺放區域及運輸車輛裝載堆疊產品之管理機制（分類或分區等）
- 9.2 倉儲及運輸作業管制及檢查措施（溫濕度、病媒、有效日期及品質檢查等）
- 9.3 外部倉儲場所或（及）委外運輸業者之供應商名冊及衛生管理規範
10. [餐盒食品工廠] 建立檢驗與量測管制標準作業程序，文件名稱：_____，其內容不少於
- 10.1 檢驗場所之管理機制（管制污染措施等）
- 10.2 測量器或記錄儀之管理機制（編號管理及校正管理等）
11. 建立產品申訴及成品回收管制標準作業程序，文件名稱：_____，其內容不少於一般抱怨案件及危機案件之處理（包括下架、回收、銷毀、溝通及記錄等事宜）運作流程機制
12. 建立追溯追蹤管理標準作業程序，文件名稱：_____
13. 建立廢棄物處置標準作業程序，文件名稱：_____，其內容不少於：
- 13.1 廢棄物明顯區別、標示及專區儲存，並有防止廢棄物回流至食品鏈之措施
- 13.2 廢棄物（含逾有效日期食品）之數量、處置方式及流向等記錄或簽約佐證機制
14. 建立人員食品安全衛生相關教育訓練規劃，呈現文件：_____
15. 建立供應商訪查或評鑑等管理機制，文件名稱：_____，其管理考量內容不少於：
- 15.1 造冊清列供應商合法登記（食品業者登錄及公司、工廠、商業或稅籍等）資訊
- 15.2 將供應商提供原材料相關資料之完整性納入管理評估
- 15.3 將供應商執行自主管理情形納入管理評估
- 15.4 [連鎖餐飲業] 門市是否得自行採購： 否 是，品項或重量比例約 _____%
16. 就應辦理檢驗之原材料或產品規劃檢驗之佐證資料名稱：_____，內容不少於：
- 16.1 清列品項清冊，並分析各區別因子及可能之危害
- 16.2 以區別因子為基礎，建立自主危害評等規則
- 16.3 綜整危害評等結果並據以安排及執行抽樣檢驗
17. 建立衛生管理之內部稽核機制，佐證資料名稱：_____

本次檢核填表人員核章（簽署並註明日期）	本次檢核單位主管核章（簽署並註明日期）

【自我檢視表 B 版】

※ 本自我檢視表僅適用於「衛生管理規範全由總公司主導」之連鎖餐飲業門市。

業者基本資料			
業別	<input type="checkbox"/> 連鎖飲冰品業 <input type="checkbox"/> 連鎖速食業	門市屬性	<input type="checkbox"/> 直營店 <input type="checkbox"/> 加盟店
品牌(市招)名稱		食品業者登錄字號	
門市地址		管理衛生人員	
填表人姓名及職稱		填表人聯絡電話	
<p>1. 依食品安全衛生管理法第 7 條，落實食品安全監測計畫</p> <p>1.1 指派人員負責規劃及更新檢核本門市食品安全監測計畫，人員身分： <input type="checkbox"/>門市之管理衛生人員 <input type="checkbox"/>總公司稽核員 <input type="checkbox"/>其他：_____</p> <p>1.2 品牌之食品安全衛生品質政策內容或文件名稱：_____</p> <p>1.3 定期接收總公司有關食品安全監測計畫資訊，佐證資料名稱：_____</p> <p>1.4 定期回報門市執行食品安全監測計畫情形予總公司，佐證資料名稱：_____</p> <p>2. 實施範圍(針對餐飲產品)：</p> <p>2.1 門市原材料約 _____ 項；產品約 _____ 項；清冊名稱：_____</p> <p>2.2 自行接洽之供應商約 _____ 家；非自然人之出貨對象約 _____ 家；清冊名稱：_____</p> <p>2.3 自行接洽之外部倉儲場所約 _____ 處；清冊名稱：_____</p> <p>2.4 自行接洽之運輸物流業者約 _____ 家；清冊名稱：_____</p> <p>3. 目前採取之驗證管理或參考資訊(選填)：</p> <p><input type="checkbox"/>接受外部單位查核之紀錄：_____ <input type="checkbox"/>其他：_____</p> <p>4. 確認自身是否屬衛生安全相關法規之規範對象</p> <p>4.1 食品業者登錄 ······ <input type="checkbox"/>不適用 <input type="checkbox"/>適用，公告範圍：_____</p> <p>4.2 建立食品追溯追蹤規定 ······ <input type="checkbox"/>不適用 <input type="checkbox"/>適用，公告範圍：_____</p> <p>4.3 置衛生管理人員 ······ <input type="checkbox"/>不適用 <input type="checkbox"/>適用，公告範圍：_____</p> <p>4.4 置技術證照人員 ······ <input type="checkbox"/>不適用 <input type="checkbox"/>適用，公告範圍：_____</p> <p>4.5 投保產品責任保險 ······ <input type="checkbox"/>不適用 <input type="checkbox"/>適用，公告範圍：_____</p> <p>4.6(其他依法令更新之項目) ······ <input type="checkbox"/>不適用 <input type="checkbox"/>適用，公告範圍：_____</p> <p>5. 知悉總公司就應辦理檢驗之原材料或產品所訂之檢驗計畫概況，文件名稱：_____</p> <p>6. 具總公司提供之衛生管理標準作業程序，文件名稱：_____</p> <p>7. 具總公司提供之製程管理及品質管制標準作業程序，文件名稱：_____</p> <p>8. 具總公司提供之倉儲運輸管制標準作業程序，文件名稱：_____</p> <p>9. 具總公司提供之追溯追蹤管理標準作業程序，文件名稱：_____</p> <p>10. 具總公司提供之產品申訴及成品回收管制標準作業程序，文件名稱：_____</p> <p>11. 具總公司提供之廢棄物處置標準作業程序，文件名稱：_____</p> <p>12. 知悉總公司對門市人員安排之食品安全衛生相關教育訓練，文件名稱：_____</p> <p>13. 是否有自行進貨：<input type="checkbox"/>否 <input type="checkbox"/>是，則應具總公司提供之供應商管理規範，文件名稱：_____</p>			
本次檢核填表人員核章(簽署並註明日期)		本次檢核單位主管核章(簽署並註明日期)	

2

教你撰寫 監測計畫

2-1 目的

2-2 範圍

2-3 管理權責

2-4 定義

2-5 作業內容

2-6 參考文件

2-7 附件

* 本範例不具法規強制性，僅提供業者建議或參考使用

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

壹、目的	為確保消費者之衛生安全，公司以現行食品相關法規要求為原則，訂定「食品安全監測計畫」（下稱本計畫），以落實食品安全衛生管理。
貳、範圍	一、確保餐飲業整體流程之食品安全，包含餐飲於原料進貨、驗收、前處理、烹調、供膳、運送、貯存、販賣、客訴及回收與銷毀等相關事宜。 二、範圍涵蓋原材料供應商、其他合作廠商（如委外倉儲物流業者）、公司、門市等。
參、管理權責	食品安全決策小組、品保部、採購部、研發部、行銷部、稽核部、人力資源部及門市管理衛生人員等食品安全相關。
肆、定義	依照食品安全管理法及其它相關法規定義，公司無其它特殊或專有名詞定義。（如有特殊之專有名詞，請自行增列）
伍、作業內容	<p>一、成立食品安全決策小組：</p> <p>（一）、公司最高領導管理階層或其指定之管理人成立食品安全決策小組（下稱決策小組），決策小組成員之姓名、職稱及職責詳如「食品安全決策小組名單」（RSM-1-1）。</p> <p>（二）、決策小組主要負責公司食品安全相關決策，並擬定食品安全監測計畫，包括評估及審查本計畫之監測程序及紀錄之規劃、實施、運作、維持、更新、確效，同時辦理內部聯繫及外部溝通等運作。</p> <p>（三）、決策小組每年至少召開一次定期會議，檢視或更新本計畫，必要時召開不定期會議，討論衛生管理、品質異常、客訴事件原因分析及預防再發生對策等問題，並將相關會議紀錄留存於「食品安全決策小組會議紀錄表」（RSM-1-2）。</p> <p>（四）、為確保公司訂定及修訂程序有效傳達，須傳達事項於決策小組會議確認後，決策小組應透過公佈欄布達，作為公司各部門與門市執行之依據。</p>
	<p>二、食品安全政策：</p> <p>「食安至上 品質第一」為公司政策目標</p>
	<p>三、法規資料蒐集</p> <p>建議由品保部每季檢視或更新食藥署公告資訊，留存與公司相關之法規資訊於電腦，並於決策小組會議中提出程序調整需求，確認公司程序符合衛生安全相關法規。</p>



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

四、標準作業程序

(一)、衛生管理標準作業程序

- 門市應於明顯處標明管理衛生人員姓名，管理衛生人員應每日檢核食材及作業場所環境之清潔消毒確實度，以及當日工作人員服裝清潔整齊等食品衛生安全，並填寫「衛生管理檢查表」(RSM -1-3)。
- 食品從業人員及其他人員之衛生管理，每年辦理健康檢查、工作時應穿戴整齊工作衣帽、不得有可能污染食品之行為(穿戴飾品、吸菸、飲食)等。
- 使用過及未使用拋棄式手套須定點放置，更換工作、破損或有污染食品之虞時，要立即更換。
- 環境之清潔與衛生管理，包含場區牆壁、天花板、地面、冷藏庫(櫃)、廁所、更衣室等區域，於每日工作完畢後清潔。
- 照明設備採用不改變食品顏色，工作台面或調理台面保持二百米燭光以上，照明設備皆採用有罩式燈具並保持清潔。
- 設備(如製冰機、烹調設備等)與器具(如刀具、鍋碗等)之清潔與衛生管理，於每次使用完畢清潔消毒後晾乾，已清洗與消毒過之設備和用具，應存放在乾淨之場所或器皿內，做好防護措施以避免再受污染，並保持適用狀態。
- 場區設備須每年至少進行維護一次，記錄於「設備與器具維護與更換紀錄表」(RSM -1-4)。
- 與食品直接接觸及清洗食品設備與用具之用水，應符合「飲用水水質標準」，蓄水塔設置地點應與污染源(化糞池、廢棄物堆置場等)保持三公尺以上之距離，以防止污染，每年至少清洗一次，並填寫「水塔清潔紀錄表」(RSM -1-5)。
- 非飲用水(如冷卻水、污水或廢水等)之管路系統與飲用水之管路系統，應以顏色明顯區分標示，並以完全分離之管路輸送，不得有逆流或相互交接情形。
- 廁所的設置定點不得正面開向食品作業場所，或應有緩衝設施及有效控制空氣流向防止污染者，並貼有「如廁後應洗手」之標語。
- 於作業場所入口處設置洗手消毒設備，備有足夠數量之洗手乳、乾手設備等，視必要性設置75%酒精消毒設備，並懸掛「正確的洗手方法掛圖」。
- 每月與合格的消毒公司配合，實施全區病媒防治工作，留存施作報告書，每週使用漂白水進行作業場所消毒，並填寫「消毒與病媒防治紀錄表」(RSM -1-6)。
- 清潔及消毒等化學物質與相關用品管理，設有專區存放並明確標示，不可與食品混放，且由門市管理衛生人員負責管理並確認使用人員之記錄用量等，填寫於「清潔消毒用品領用紀錄表」(RSM -1-7)。



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

(二)、製程管理及品質管制標準作業程序

1. 原材料進貨時，依驗收標準如「**原物料驗收標準**」(RSM -1-8)所示，並填寫「**驗收紀錄表**」(RSM -1-9)，驗收不合格者聯絡採購部進行退換貨處理，並明確標示、分區放置，免遭誤用。
2. 驗收合格之原材料應標示其有效日期，驗收後須立即放入冷藏、冷凍庫或常溫庫存放，並有離地離牆措施。依照先進先出之原則領用，於有效日期內使用完畢。
3. 食品添加物外包裝應標示產品登錄碼，具專櫃 / 區存放，由專人負責管理，且有進貨及庫存紀錄，秤料與投料之複核紀錄，並將使用情形記錄於「**食品添加物領用與投料複核紀錄表**」(RSM -1-10)。
4. 作業過程中應以公司規範之方法進行製作調理，如菜餚中心溫度及區分生熟食器具等，並將菜餚中心溫度記錄於「**食品中心溫度紀錄表**」(RSM -1-11)，亦須防止食品在製造及貯運過程中劣變、異物混入及交叉污染，且不將原料、食品及其容器直接置於地面。
5. 外帶或外送餐食，皆應完整包覆包裝，若為外送餐食，應冷熱食分開且完整包裝。
6. 作業過程中若發現缺點或異常時須填寫「**異常處理紀錄表**」(RSM -1-12)。

(三)、倉儲管制標準作業程序

1. 原物料進貨貯存時須標示清楚，驗收後應標明入庫日期，填報「**驗收紀錄表**」(RSM -1-9)，如已拆封分裝則須於包裝袋或容器上標示清楚品名與有效日期，以先進先出為原則。如未達驗收標準則進行退換貨，並將退貨物品與合格產品分開貯存。
2. 倉庫內原物料、半成品與成品應分區設置或適當區隔並標示清楚，應存放於棧板、貨架上或採取其他有效離牆與離地措施，保持整潔及良好通風，應有足夠之空間以供搬運。
3. 原物料、半成品與成品貯存過程中，應加蓋或有遮蔽措施防止日曬雨淋，保持通風良好，管制溫度並每日記錄於「**貯存室溫度紀錄表**」(RSM -1-13)，冷藏貯存溫度應介於 0~7° C 之間，冷凍貯存溫度應低於或等於 -18° C，如貯存溫度異常則須立即檢視原物料、半成品與成品是否變質，通知管理衛生人員處理或叫修，並填寫「**異常處理紀錄表**」(RSM -1-12)。
4. 原材料、半成品貯存過程中應每月進行清潔與盤點。有污染原材料、半成品或成品之虞的物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起貯存。
5. 若發現缺點或異常時須填寫「**異常處理紀錄表**」(RSM -1-12)。



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

(四)、運輸管制標準作業程序

1. 運送人員應於裝載產品前，檢查運輸車輛是否乾淨，並將其填報於「**運輸車輛檢查紀錄表**」(RSM -1-14)，裝載產品之廂體於每日送貨完畢後進行清潔。
2. 運送前應檢查產品是否完整包覆，冷熱食應分開包裝。
3. 運送時產品堆疊時，應保持穩固，並維持空氣流通，若同時運送冷熱食，應以隔板區隔。
4. 運輸過程中，食品應避免日光直射、雨淋、劇烈之溫度之變動、撞擊及車內積水等。
5. 有污染原料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應有防止交叉污染之措施；其未能防止交叉污染者，不得與原材料、半成品或成品一起運輸。
6. 運送過程中發現缺點或異常時須記錄「**異常處理紀錄表**」(RSM -1-12)。

(五)、檢驗與量測管制標準作業程序

1. 用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀如溫溼度計、磅秤、鹽度計、pH 計等，應每年至少進行一次校正，若校正通過可將校正日期標示於明顯處。
2. 冷凍冷藏庫溫度計，可將待校正與新購的溫度計置放於冷藏庫 24 小時以上，比較溫度差異，並將溫差註記於溫度計上，若大於 2°C 以上則須維修或更換。
3. 磅秤可利用標準砝碼進行磅秤之內部校正並記錄。
4. 儀器毀損或異常時應盡快修復，如無法修復則報廢另購，且須填寫「**異常處理紀錄表**」(RSM -1-12)。

(六)、產品申訴及成品回收管制標準作業程序

1. 若遇申訴事件，應告知管理衛生人員，將申訴案件記錄於「**客訴處理紀錄表**」(RSM -1-15)，經分析研判後，應向申訴者說明原因以及因應方式，後續針對經常性發生之事發原因，提出防止再發措施；如管理衛生人員無法處理應立即回報公司尋求協助。
2. 產品如有下列情形，因提報公司品保部，經決策小組確認啟動成品回收機制，並判定回收等級及深度，並依據政府公告「**食品及其相關產品回收銷毀處理辦法**」進行處理。
 - a. 產品因違反食安法或其他相關法令規定依法須回收者。
 - b. 產品有瑕疵而認為有回收之必要者。
 - c. 公司依法或自認有回收必要主動發起回收時。
 - d. 申訴案件成立後，經查證品質重大缺失屬實時。



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

3. 回收等級：

第一級：產品對民眾可能造成死亡或健康之重大危害者，或主管機關命其應回收者。

第二級：產品對民眾可能造成健康之危害者。

第三級：產品對民眾雖然不至造成健康危害，但其品質不符規定者。

4. 回收深度：

消費者層面：回收深度達到個別消費者之層面。

零售商層面：回收深度達到門市之層面。

5. 公司將回收量列冊提供管理衛生人員，管理衛生人員須建立完整「成品回收處理紀錄表」(RSM -1-16)，包括產品名稱、批號、規格、回收原因、應回收總量、實際回收總量、收貨者之名稱、地址及出貨日，須回收之產品應於 2 天內完成回收作業。

6. 決策小組分析回收原因，擬定矯正及防止再發措施、處理結果及後續追蹤結果。

7. 遇第一級回收情況，應由公司發布新聞稿公告週知；遇第二與第三級回收情況，並經縣(市)主管機關評估該物品確有危害民眾健康者，且回收深度達消費者層面時，亦應發布新聞稿公告週知，回收情況將公司行銷部對外發表聲明單位。

8. 回收過程中公司品保部定期彙整管理衛生人員回報資料，向當地衛生主管機關提出回收進度報告，內容包括回收門市家數及其持有該產品之數量、已回收產品之數量、回收產品保管地點與負責保管人員、查核次數、結果及預計完成期限。

9. 管理衛生人員應將送回的產品確實清點數量，並隔離且標示完整。

10. 回收產品屬第一、二級的物品依公司發布銷毀方式進行處理，銷毀行動須經縣(市)政府主管機關核可後始得為之，屬第三級物品確實不會對健康發生危害時，依異常處理作業處理並紀錄於「異常處理紀錄表」(RSM -1-12)。

11. 品保部及管理衛生人員須妥善保管食品回收行動之完整書面資料，以供查核。

(七)、追溯追蹤管理標準作業程序

1. 公司每個產品應建立「產品資料卡」(RSM -1-17)，其追溯追蹤資料依「食品及其相關產品追溯追蹤系統管理辦法」辦理，採購部留存公司進銷存資訊(含外部物流倉儲資訊)，管理衛生人員留存門市資訊，內容包含產品進貨資料-驗收紀錄表(RSM -1-9)、銷貨資料-銷貨單(RSM -1-18)及儲存資料-庫存紀錄(RSM -1-19)、廢棄資訊等資料妥善保存。

2. 若公司為依法應建立追溯追蹤系統之業者於，品保部於每月 10 日前，將進貨、銷貨資料上傳至「食品追溯追蹤管理資訊系統」。

3. 採購部及管理衛生人員應保存產品原材料、半成品及成品之來源憑證或經供應者簽章紀錄等文件至少五年，得以紙本或電子方式保存相關文件。



制定 單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

(八)、廢棄物處置標準作業程序

1. 管理衛生人員依廢棄物清理法及其相關法規處理廢棄物，留存委託清理者之委託合約，並留存每次清運之單據，確認廢棄物未回流至食品鏈。
2. 不得任意於食品倉儲場所內及其四周堆疊廢棄物。
3. 應有專區放置廢棄物，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。
4. 反覆使用盛裝廢棄物之容器，於丟棄廢棄物後，應立即清洗乾淨；處理廢棄物之機器設備，於停止運轉時，應立即清洗乾淨，防止病媒孳生。
5. 有危害人體及食品安全衛生之虞之化學藥品、放射性物質、有害微生物、腐敗物或過期回收產品等廢棄物，應設置專用貯存設施。

(九)、教育訓練標準作業程序

1. 由公司人力資源部及管理衛生人員依各員工之需要，每年定期安排適當課程訓練，並擬定「教育訓練計劃表」(RSM -1-20)。
2. 訓練實施時，須備妥「教育訓練紀錄表」(RSM -1-21)，就實施課程的時間地點、課程內容重點、授課講師等加以記錄，參加人員須親筆簽名。
3. 內部訓練時，應由衛生主管機關或其認可或委託之相關機關（構）、學校、法人所辦理之衛生講習或訓練，須照相存檔或有簽到紀錄。
4. 外部訓練課程經公司同意後，始得參加，並取得相關訓練合格之證明或戳記。

(十)、原材料供應商管理標準作業程序

1. 採購部蒐尋各廠商資料，研發部針對原材料產品品質評估，經測試合格後，採購部進行議價及簽約。
2. 採購部應要求新供應商提供相關驗證證書、產品規格分析證明書 (COA)、產地證明、檢驗報告或其他證明文件，審查資料正確性。
3. 新供應商首次提供之原材料，應取樣檢驗，確認符合相關規定後，該供應商始納入「原材料暨供應商名冊」(RSM -1-22)。
4. 採購部針對合格供應商現況，每年至少一次進行「書面審查」，必要時進行「實地訪查」，並記錄於「供應商訪查紀錄表」(RSM -1-23)，若發先缺失請供應商改善，如仍未改善者，經決策小組確認後，自供應商合格清單中予以刪除。
5. 門市專責人員評估門市原材料使用狀況，如庫存量、銷貨量以及廢棄量等，每週向公司訂貨或自行購買食材。



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

	<p>(十一)、建立食品安全監測計畫</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 由決策小組針對產品由進貨至餐桌每項步驟，建立「產品流程圖」(RSM -1-24)，依食品安全相關資料文獻、法規規定或現場實際經驗，進行危害分析危害，並依危害發生之機率與嚴重性，鑑定出顯著危害，將其填報於「危害管理工作表」(RSM -1-25)之「危害分析及其依據」。 2. 不同之作業流程依據所鑑定之顯著危害，擬訂適切之監控程序，填報於「危害管理工作表」(RSM -1-25)之「監控程序」。 3. 依據監控程序所列，擬訂異常狀況之矯正措施，填報於「危害管理工作表」(RSM -1-25)之「矯正措施」。 4. 將各流程所需相關之紀錄表單，填註於「危害管理工作表」(RSM -1-25)之紀錄。 <p>(十二)、計畫確效確認或內部稽核</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 由品保部及管理衛生人員確認上述相關管理措施及負責記錄之執行者是否有確實執行。 2. 由決策小組除每年開會討論計畫執行成效外，亦規劃內部稽核及建立「稽核紀錄表」(RSM -1-26)。
<p>陸、參考文件</p>	<ol style="list-style-type: none"> 一、食品安全衛生管理法及食品安全衛生管理法施行細則。 二、食品良好衛生規範準則。 三、食品及其相關產品追溯追蹤系統管理辦法。 四、食品及其相關產品回收銷毀處理辦法。 五、食品業者登錄辦法。 六、其他與食品安全有關之法規。

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1
		食品安全監測計畫	版次	

柒、附件：

- 一、食品安全決策小組名單 (RSM -1-1)。
- 二、食品安全決策小組會議紀錄表 (RSM -1-2)。
- 三、衛生管理檢查表 (RSM -1-3)。
- 四、設備與器具維護與更換紀錄表 (RSM -1-4)。
- 五、水塔清潔紀錄表 (RSM -1-5)。
- 六、消毒與病媒防治紀錄表 (RSM-1-6)。
- 七、清潔消毒用品領用紀錄表 (RSM-1-7)。
- 八、原物料驗收標準 (RSM -1-8)。
- 九、驗收紀錄表 (RSM -1-9)。
- 十、食品添加物領用與投料複核紀錄表 (RSM -1-10)。
- 十一、食品中心溫度紀錄表 (RSM -1-11)。
- 十二、異常處理紀錄表 (RSM -1-12)。
- 十三、貯存室溫度紀錄表 (RSM -1-13)。
- 十四、運輸車輛檢查紀錄表 (RSM -1-14)。
- 十五、客訴處理紀錄表 (RSM -1-15)。
- 十六、成品回收處理紀錄表 (RSM -1-16)。
- 十七、產品資料卡 (RSM -1-17)。
- 十八、銷貨單 (RSM -1-18)。
- 十九、庫存紀錄 (RSM -1-19)。
- 二十、教育訓練計劃表 (RSM -1-20)。
- 二十一、教育訓練紀錄表 (RSM -1-21)。
- 二十二、原材料暨供應商名冊 (RSM -1-22)。
- 二十三、供應商訪查紀錄表 (RSM -1-23)。
- 二十四、產品流程圖 (RSM -1-24)。
- 二十五、危害管理工作表 (RSM -1-25)。
- 二十六、稽核紀錄表 (RSM -1-26)。



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-1
		食品安全決策小組名單	版次	

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

姓名	職稱	職責
○○○	協理(管理代表)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 食品安全決策小組之召集人。 2. 主持決策小組會議。 3. 食品安全監測計畫之相關文件或紀錄之審查、核准及簽署。 4. 監督食品安全監測計畫之實施。 5. 建議接受中央主管機關認可之食品安全管制系統訓練機關(構)辦理之相關課程至少三十小時，並領有合格證明書
○○○	品保部主任	<ol style="list-style-type: none"> 1. 食品安全監測計畫之擬訂、執行、監督。 2. 食品良好衛生規範準則之執行與監督。 3. 其他有關食品衛生管理及員工教育訓練工作。 4. 管理產品回收及銷毀相關程序之執行。 5. 建議接受中央主管機關認可之食品安全管制系統訓練機關(構)辦理之相關課程至少三十小時，並領有合格證明書
○○○	採購部主任	<ol style="list-style-type: none"> 1. 管理採購相關作業之執行。 2. 管理供應商相關作業之執行。 3. 建議接受中央主管機關認可之食品安全管制系統訓練機關(構)辦理之相關課程至少三十小時，並領有合格證明書
○○○	稽核部主任	<ol style="list-style-type: none"> 1. 管理稽核相關作業之執行。 2. 食品良好衛生規範準則之執行與監督。

* 管理代表：係指由公司決策層級賦予對食品安全監測計畫負全責者，乃由負責人之指定人員。

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-2
		食品安全決策小組會議紀錄表	版次	

會議日期	年 月 日		
主席		記錄	
出(列)席人員			
提案討論			
決議事項			

制定 單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-3
		衛生管理檢查表	版次	

區域	檢查項目	日期				
作業區 環境	1. 作業區環境維持整潔，每日清掃					
	2. 牆壁、支柱與地面：無髒污、破損、積水、發霉，且維持清潔					
	3. 天花板：保持乾淨，無長霉、剝落、或髒污，食品曝露之正上方結露現象					
	4. 出入口：門窗、通風口及其他通道塑膠簾、紗網完好及清潔					
	5. 排水溝清潔且保持完整暢通					
	6. 照明設施：燈管無損壞、燈罩無破損、脫落或積塵					
	7. 配管：管線無外露且保持清潔					
	8. 作業區環境內不得有不良氣味					
人員 衛生	1. 作業前檢查身體健康狀況及服裝儀容					
	2. 烹調區人員應正確配戴戴網帽、口罩無露出口鼻與頭髮					
	3. 進入工作場所前依正確步驟洗手，保持手部清潔					
	4. 與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗指甲油、配戴飾物及手錶					
	5. 個人工作服及工作鞋每日更換清洗					
	6. 工作中無吸菸、嚼檳榔、口香糖、飲食及從事其他可能污染食品之行為					
	7. 雙手直接接觸食物時，使用拋棄式手套，破損、受污染時立即更換。					
	8. 個人物品不得帶入食品處理或設備、用具洗滌之地區					
	9. 非從業人員之出入應適當管理，進入食品作業場時，符合衛生要求					
配膳作 業區	1. 工作前後輸送帶及工作台面保持清潔且有使用 75% 酒精消毒					
	2. 作業人員有戴塑膠手套，更換配膳食物、污損時立即更換					
	3. 配膳區於作業時保持舒適溫度					
	4. 食物及容器不可直接與地面接觸					
	5. 無置放雜物，保持乾淨					
廁所	1. 有完整洗手掛圖及如廁後應洗手的標語且無破損					
	2. 打掃清潔，無不良氣味，垃圾桶保持乾淨					
	3. 洗手乳、抽取式擦手紙及 75% 酒精					
更衣室	1. 員工有個人專用置物櫃且持清潔					
	2. 未放置食物及雜物，地面保持清潔					
	3. 有落地鏡且完整無破損					

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-3			
		衛生管理檢查表	版次				

洗手設施	1. 作業區環境維持整潔，每日清掃								
	2. 洗手乳、抽取式擦手紙及 75% 酒精								
清潔及消毒用品等化學物質	1. 清潔劑、消毒劑及各類化學藥品有明確標示其使用目的方法，置於儲藏室中								
	2. 食品作業場所前處理作業區及烹調作業區之清潔液放置於水槽下方且以一瓶為限。								
設備與器具	1. 用於食品之設備與器具，使用前後盤點，且確實清潔消毒								
	2. 冷凍冷藏櫃物品排放整齊、溫度正常並依規定紀錄								
	3. 乾物料區維持乾淨、物品擺放正確，溫度及相對濕度依規定紀錄								
	4. 蒸爐、飯鍋、油炸鍋和炒菜鍋、烤箱於收工後保持清潔								
	5. 切菜機於使用後清理乾清								
	6. 食物盛裝容器無凹陷或裂縫								
	7. 刀具砧板依生熟食區分，使用後清洗乾淨								
	8. 調味用料之盛裝容器有明確標示。不使用時需加蓋且保持清潔								
	9. 包裝作業前後，工作台面及輸送帶清洗乾淨並噴灑 75% 酒精								
廢棄物	1. 食品作業場所內無堆積廢棄物								
	2. 盛裝廢棄物之垃圾桶每日清理								
	3. 廚餘桶、廢油及截油槽每日清運一次								
烹調作業區	1. 現場無私人用品及飲料等								
	2. 生、熟食有區隔，且食物及容器均未接觸地面								
	3. 鍋鏟等器具有置於規定容器中								
	4. 清潔劑不可置於烹調作業區內								
	5. 調味料等置物架不可放置雜物保持乾淨且每日整理								
	6. 作業前後，各區人員確實執行機台及環境清潔及消毒								
前處理作業區	1. 食品之原料及器具不可直接與地面接觸								
	2. 食材清洗依序為水果、蔬菜、肉類及海鮮，且需充份去除砂土及異物								
	3. 物料庫房、冷凍、冷藏室有專人管理，所有物料應放置整齊並先進先出								
※ 檢查符合打 v，不符合打 x。									
※ 以上檢查內容可以依據實務面作適當調整。									

管理衛生人員：

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-4
		設備與器具維護與更換紀錄表	版次	

日期	場區設備、器具名稱	委外 / 自行	維護	更換	負責人	備註

判定：合格(√)表示良好；不合格(×)表示不良，並於備註欄填寫處理情形

管理衛生人員：

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-5
		水塔清潔紀錄表	版次	

日期	清洗狀況 (清潔與否，有無異物)	清洗者	檢查者	備註
清洗前照片：		清洗後照片：		

管理衛生人員：

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-6
		消毒與病媒防治紀錄表	版次	

日期	施作範圍	病媒種類	防治使用器具或藥物	施作人	檢查人

管理衛生人員：

.....

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-7
		清潔消毒用品領用紀錄表	版次	

清潔消毒用品名：				
日期	進貨量	領用量	庫存量	領用人

管理衛生人員：

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-8
		原物料驗收標準	版次	

常用產品類別	驗收標準	備註
蔬果類	<ol style="list-style-type: none"> 外觀完整。發黑、腐爛、枯黃凋萎現象應 < 5%。 莖葉鮮嫩肥厚、葉片光潤，型態完整。 斷口部份水份充盈，無泥土附著者。 無不良氣味，水果應注意熟度與大小均一。 農藥殘留符合法規標準。 	要求提供農藥 / 重金屬檢驗報告。
肉 (雞豬牛羊)	<ol style="list-style-type: none"> 肉部份為原有色澤，有彈性，無不良顆粒存在。 肉質結實，肉層分明，質紋細嫩，用指壓有彈性，肉的表面無出水現象者。 無血塊或出血點，無特殊異味。 冷藏應達 0-7°C，冷凍中心溫度達 -18°C 以下。 檢視產品大小、規格、數量是否符合。 	要求提供抗生素 / 動物用藥檢驗報告。
海鮮	<ol style="list-style-type: none"> 冷凍中心溫度達 -18°C 以下。冷藏食品溫度 7°C 以下。 外包裝完整，無凹陷現象。 無冰晶、凍燒之現象。 包裝標示清楚，距保存期限至少 1/3 以上。 	要求提供動物用藥 / 重金屬檢驗報告
冷 (藏) 凍食品	<ol style="list-style-type: none"> 冷凍中心溫度達 -18°C 以下。冷藏食品溫度 7°C 以下。 外包裝完整，無凹陷現象。 無冰晶、凍燒之現象。 包裝標示清楚，距保存期限至少 1/3 以上。 	
豆製品	<ol style="list-style-type: none"> 無酸臭味及黏液，豆腐板不得有發霉現象。 包裝完整無破損。 標示符合規定，距保存期限至少 1/3 以上。 	要求提供黃麴毒素 / 防腐劑檢驗報告
油脂類	<ol style="list-style-type: none"> 包裝完整無破損，標示完整。 選購植物油，少買動物性油，如買沙拉油時應優先選用有驗證標記產品。 液體油如沙拉油應選清澈，無異味、雜質及混濁現象者。 包裝標示清楚，距保存期限至少 1/3 以上。 	
蛋類	<ol style="list-style-type: none"> 液體蛋：無雜味、異味、冷藏溫度 0-7°C。 蛋籃保持清潔。 優先擇用 CAS 標記或合格廠商之洗選蛋。 	要求提供抗生素 / 動物用藥檢驗報告。

五穀類	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外包裝乾淨標示完整清楚，不得有破損。 2. 無潮溼、長黴、粉化及長蟲之現象。 	
乳製品 / 植物奶類	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外包裝完整，依規定標示。 2. 優先擇用驗證標記之產品。 3. 需於冷藏車運送。 4. 保存期限不得少於 2 天。 	
麵食類 (油麵 / 濕麵條)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 包裝完整，無異味 (酸味)。 2. 需於冷藏車運送。 	
清潔用品	<ol style="list-style-type: none"> 1. 符合法規規定。 2. 包裝標示清楚，符合規定。 	



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-9
		驗收紀錄表	版次	

日期	廠商名稱	品名	數量	檢查結果					備註
				溫度 ¹	包裝 ²	外觀	無異物	檢驗	

1 溫度控制：冷藏食品溫度應在 7°C 以下。冷凍食品應在 -18°C 或以下。

2 包裝標準：確保食品包裝完好。完整包裝應有「保存期限」。若包裝完整則打「V」，否則打「X」。

管理衛生人員：

.....

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-10
		食品添加物領用與投料複核紀錄表	版次	

日期	添加物名稱 / 產品登錄碼	進貨量	取用量	結存量	領用人	確認人

管理衛生人員：

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-11
		食品中心溫度紀錄表	版次	

日期	菜餚名稱	中心溫度 (°C)	量測人員	備註

中心溫度 ≥ 70 °C

管理衛生人員：

.....

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-12
		異常處理紀錄表	版次	

日期 / 時間			
受理人：		處理人：	
異常狀況			
異常原因			
改善措施			
防止再發對策			

管理衛生人員：

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-13
		貯存室溫度紀錄表	版次	

冷凍 / 冷藏貯存室

年 / 月	上午			下午		
/	溫度°C	時間	記錄人員	溫度°C	時間	記錄人員
1						
2						
3						
4						
5						
6						

冷凍庫溫度標準值：-18°C以下 / 冷藏庫溫度標準值：0-7°C

管理衛生人員：

.....

制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-14
		運輸車輛檢查紀錄表	版次	

日期	訂單編號	食物包裝完整性	車廂清潔 / 密封性	餐點領取時間	檢查者	備註

管理衛生人員：

制定 單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-15
		客訴處理紀錄表	版次	

受理日期： 年 月 日

客戶基本資料	客戶名稱		連絡電話	
	聯絡地址			
	抱怨產品		受理時間	
	抱怨內容		記錄人員	
現場處理措施				
原因分析				
改善對策				
回覆內容				
管理衛生人員確認				
效果確認				



制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-16
		成品回收處理紀錄表	版次	

日期			
回收產品			
回收批號			
回收原因	<input type="checkbox"/> 第一級回收等級 <input type="checkbox"/> 第二級回收等級 <input type="checkbox"/> 第三級回收等級	<input type="checkbox"/> 其它，說明：	
應回收數量			
實際回收總量		管理衛生人員確認	
回收後處理	<input type="checkbox"/> 改製，改製產品：		
	<input type="checkbox"/> 退貨，退貨地點：		
	<input type="checkbox"/> 銷毀，委託清運者：		
	<input type="checkbox"/> 其它，處理說明：		
處理日期			
處理人員		管理衛生人員	

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-17
		產品資料卡	版次	

產品名稱	建立 / 修改日期	原料	原材料

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-18
		銷貨單	版次	

購買日期	產品名稱	數量	買受人	聯絡人	電話	地址

管理衛生人員：

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-19
		庫存紀錄	版次	

原材料名稱			供應商		
記錄日期	有效日期	入庫量	領用量	庫存量	記錄人

管理衛生人員：

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-20
		教育訓練計劃表	版次	

日期	課程主題	課程內容	時數	講師	受訓人員

管理衛生人員：

.....

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-21
		教育訓練紀錄表	版次	

主題	
日期	
地點	
講師 / 辦理單位	
出席人數	
課程內容	

出席人員簽名	訓練照片

制定 單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-22
		原材料暨供應商名冊	版次	

公司指定 / 分店自訂

品項	供應商名稱	地址	聯絡人	聯絡電話

管理衛生人員：



制定 單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-23
		供應商訪查紀錄表	版次	

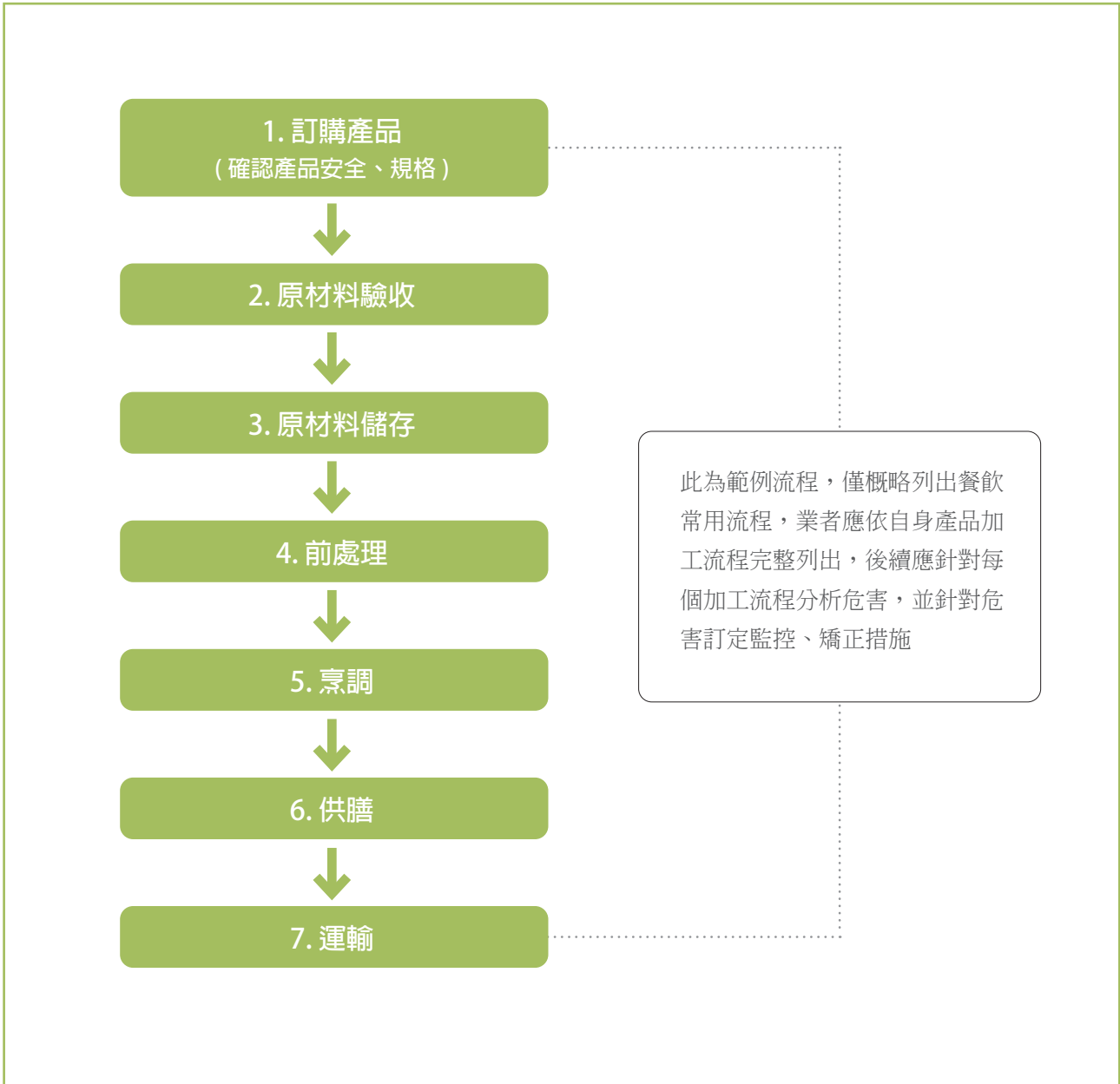
供應商名稱：

品項：

年 月 日

評核 項目	評核要點	評核 分數	評核員
品質水準 50分	1. 批數合格率 :40分 2. 原材料品質檢定 :10分 (1) 可檢附檢驗報告，且報告內容充實 :10分 (2) 無檢附檢驗報告，送驗時檢驗合格者 :5分		
交期配合 30分	1. 依訂單準時出貨，無需催促準時交貨 :30分 2. 從未發生待料，稍加催促準時交貨 :24分 3. 需催促才不會待料 :18分 4. 已待料一次 :12分 5. 已待料二次以上 :6分 6. 曾發生待料二次以上，且須等候 2 天以上者 :0分		
價格水準 10分	1. 與標準單價便宜 :10分 2. 較標準單價相同 :5分 3. 較標準單價貴 :0分		
服務與 協調性 10分	1. 售後服務及協調性佳，配合性高 :10分 2. 售後服務及協調性普通，配合性普通 :5分 3. 售後服務及協調性不佳，且不願意配合者 :0分		
總分			
評核結果： <input type="checkbox"/> 優等 <input type="checkbox"/> 甲等 <input type="checkbox"/> 乙等 <input type="checkbox"/> 丙等 優等：85分以上（採購時優先考慮） 甲等：75~84分（鼓勵改進達到優等） 乙等：65~74分（加強督促其品質之穩定性） 丙等：64分以下（取消資格）			

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-24
		產品流程圖	版次	



制定單位	食品安全決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-25
		危害管理工作表	版次	

※ 範例所提流程及管理僅供參考，內容及表格亦可於符合食安法為前提下，依業者各自實際樣態進行增修。

流程	危害分析及其依據	監控程序	矯正措施	紀錄
1. 訂購產品 (確認產品安全、規格)	訂購產品之安全及規格未符合我國食品相關法規標準。	(1) 採購部於採購時同步要求供應商每批提供產品分析報告 (Certificate of analysis, COA)、產地證明或檢驗報告之衛生證明等文件。 (2) 採購部每年針對食材暨供應商名冊中之供應商進行評核，並記錄於「供應商訪查紀錄表」中。 (3) 門市人員評估門市原材料庫存量、銷貨量以及廢棄量，每週向公司訂貨或自行購買食材。	(1) 供應商未提供證明文件，採購部須限期請供應商提供文件，如仍未提供者，不予購買，並填報「異常處理紀錄表」。 (2) 供應商評核表中若評核結果列為乙等，將安排進行實地查核進行現場評鑑。	(1) 產品分析報告、產地證明或檢驗報告之衛生證明等文件。 (2) 供應商訪查紀錄表 (3) 異常處理紀錄表。
2. 原材料驗收	(1) 冷凍原材料：運輸過程未於 -18°C 下，導致產品腐敗。 (2) 冷藏原材料：運輸過程未於 7°C 下，導致產品腐敗。 (3) 常溫原材料，若有破包，或目測有異物情形，導致產品品質不佳。	(1) 門市人員接收到原材料，依公司「原物料驗收標準」進行驗收，並填報「驗收紀錄表」及「食品添加物領用與投料複核紀錄表」。 (2) 若為冷凍冷藏原料，應確認冷凍原料產品溫度應低於 -18°C，冷藏原料產品溫度應低於 7°C 下才可允收。 (3) 食品添加物之使用情形，紀錄於「食品添加物領用與投料複核紀錄表」。	驗收時，如未符合公司驗收標準及我國法規標準者，則退貨或銷毀，並填報「異常處理紀錄表」。	(1) 食品添加物領用與投料複核紀錄表。 (2) 驗收紀錄表 (3) 異常處理紀錄表。

<p style="text-align: center;">3. 原材料 儲存</p>	<p>(1) 冷凍原材料：儲存過程未於 -18°C 下或逾期等情形，導致產品腐敗。</p> <p>(2) 冷藏原材料：儲存過程未於 0-7°C 下或逾期等情形，導致產品腐敗。</p> <p>(3) 常溫原材料，若有破包或逾期等情形，導致產品品質不佳。</p>	<p>(1) 依倉儲管制標準作業程序執行，每天餐廳管理人員紀錄清潔情形及溫度，並將溫度及清潔情形記錄於「貯存室溫度紀錄表」，食品添加物之使用情形，紀錄於「食品添加物領用與投料複核紀錄表」。</p> <p>(2) 相關設備須每年至少進行維護一次，記錄於「設備與器具維護與更換紀錄表」，並依檢驗與量測管制標準作業程序執行，確認設備皆於正常狀態下運行。</p>	<p>如環境不潔或溫度設備異常或超過產品效期時，應立刻通報，如未符合我國法規標準者，則依「5.3.9. 廢棄物管理」程序辦理，並填報「異常處理紀錄表」。</p>	<p>(1) 貯存室溫度紀錄表</p> <p>(2) 食品添加物領用與投料複核紀錄表</p> <p>(3) 設備與器具維護與更換紀錄表</p> <p>(4) 異常處理紀錄表</p>
<p style="text-align: center;">4. 前處理</p>	<p>(1) 清洗、分切：處理過程中操作不當，導致異物混入。</p> <p>(2) 解凍：處理過程中操作不當，發生交叉汙染，導致微生物汙染或滋長。</p>	<p>(1) 依製程管理及品質管制標準作業程序確實執行。</p> <p>(2) 依衛生管理標準作業程序確實執行，每個工作天記錄「衛生管理檢查表」。</p> <p>(3) 相關設備須每年至少進行維護一次，記錄於「設備與器具維護與更換紀錄表」，並依檢驗與量測管制標準作業程序執行，確認設備皆於正常狀態下運行。</p>	<p>如前處理過程中或設備發生異常時，應立刻通報，如未符合我國法規標準者，則依「5.3.9. 廢棄物管理」程序辦理，並填報「異常處理紀錄表」。</p>	<p>(1) 衛生管理檢查表</p> <p>(2) 設備與器具維護與更換紀錄表</p> <p>(3) 異常處理紀錄表</p>
<p style="text-align: center;">5. 烹調</p>	<p>烹調處理過程中操作不當，發生交叉汙染，導致微生物汙染或滋長。</p>	<p>(1) 依製程管理及品質管制標準作業程序確實執行，依公司訂定之頻率由管理人員確認菜餚中心溫度。</p> <p>(2) 依衛生管理標準作業程序確實執行，每個工作天記錄「衛生管理檢查表」。</p>	<p>如烹調過程中發生異常時，應立刻通報，如未符合我國法規標準者，則依「5.3.9. 廢棄物管理」程序辦理，並填報「異常處理紀錄表」。</p>	<p>(1) 衛生管理檢查表</p> <p>(2) 設備與器具維護與更換紀錄表</p> <p>(3) 異常處理紀錄表</p>

		(3) 相關設備須每年至少進行維護一次，記錄於「設備與器具維護與更換紀錄表」，並依檢驗與量測管制標準作業程序執行，確認設備皆於正常狀態下運行。		
6. 供膳	供膳處理過程中操作不當，發生交叉汙染，導致微生物汙染或滋長。	<p>(1) 依製程管理及品質管制標準作業程序確實執行，控管菜餚於 4 小時內食用完畢。</p> <p>(2) 依衛生管理標準作業程序確實執行，每個工作天記錄「衛生管理檢查表」。</p> <p>(3) 相關設備須每年至少進行維護一次，記錄於「設備與器具維護與更換紀錄表」，並依檢驗與量測管制標準作業程序執行，確認設備皆於正常狀態下運行。</p>	如供膳過程中發生異常時，應立刻通報，如未符合我國法規標準者，則依「5.3.9. 廢棄物管理」程序辦理，並填報「異常處理紀錄表」。	<p>(1) 衛生管理檢查表</p> <p>(2) 設備與器具維護與更換紀錄表</p> <p>(3) 異常處理紀錄表</p>
7. 運輸	運送過程中操作不當，發生交叉汙染，導致微生物汙染或滋長。	<p>(1) 依製程管理及品質管制標準作業程序確實執行，控管菜餚於 4 小時內食用完畢。</p> <p>(2) 依運輸管制標準作業程序確實執行，並於每次運輸前完成「運輸車輛清潔及溫度紀錄表」。</p> <p>(3) 相關設備須每年至少進行維護一次，記錄於「設備與器具維護與更換紀錄表」，並依檢驗與量測管制標準作業程序執行，確認設備皆於正常狀態下運行。</p>	如運送過程中發生異常時，應立刻通報，如未符合我國法規標準者，則依「5.3.9. 廢棄物管理」程序辦理，並填報「異常處理紀錄表」。	<p>(1) 運輸車輛清潔及溫度紀錄表</p> <p>(2) 設備與器具維護與更換紀錄表</p> <p>(3) 異常處理紀錄表</p>

制定單位	食品安全 決策小組	文件名稱	文件編號	RSM-1-26
		稽核紀錄表	版次	

※ 表格不敷使用請自行列印，另此表目前填報內容為範例，業者使用時請自行將內容刪除。

受稽單位		稽核日期	
稽核內容	食品安全監測計畫		

項次	稽核項目	實際稽核情形或 缺失	稽核結果	改善措施
1	食品安全決策小組 — 是否成立小組、小組是否接受相關訓練、 是否召開會議			
2	食品安全政策建立			
3	法規資料蒐集 — 是否每季蒐集法規資訊並留存資料			
4	標準作業程序 — 衛生管理標準作業 — 是否定期進行衛生管理標準作業之查檢並 記錄、現場是否有衛生管理相關缺失			
5-1	標準作業程序 — 製程管理及品質管制標 準作業 — 是否定期進行製程管理及品質管制標準作 業之查檢並記錄、現場是否有製程管理及 品質管制相關缺失			
5-2	標準作業程序 — 倉儲管制標準作業程 序 — 是否定期進行倉儲管制標準作業之查檢並 記錄、現場是否有倉儲管制相關缺失			
5-3	標準作業程序 — 運輸管制標準作業程 序 — 是否定期進行運輸管制標準作業之查檢並 記錄、現場是否有運輸管制相關缺失			

5-4	標準作業程序 — 檢驗與量測管制標準作業程序 — 是否定期進行檢驗與量測管制標準作業之查檢並記錄、現場是否有檢驗與量測管制相關缺失			
5-5	標準作業程序 — 產品申訴及成品回收管制標準作業 — 是否留存產品申訴及成品回收管制標準作業之相關紀錄			
5-6	標準作業程序 — 追溯追蹤管理標準作業 — 是否定期留存追溯追蹤管理標準作業之相關紀錄、現場是否有追溯追蹤管理相關缺失			
5-7	標準作業程序 — 廢棄物處置標準作業 — 是否定期留存廢棄物處置標準作業之相關紀錄、現場是否有廢棄物處置相關缺失			
5-8	標準作業程序 — 教育訓練標準作業 — 是否定期進行教育訓練標準作業並留存相關紀錄			
5-9	標準作業程序 — 原材料供應商管理標準作業 — 是否定期進行原材料供應商管理標準作業之查檢並記錄			
5-10	標準作業程序 — 危害管理工作 — 是否定期進行危害管理工作之查檢並記錄			
6	文件保存 — 是否留存文件保存五年			

3

教你規劃 強制檢驗

3-1 強制檢驗規劃書 7 大重點

3-2 清列原材料及成品

3-3 危害分析及危害資訊蒐集

3-4 區分風險等級

3-5 規劃檢驗頻率

3-6 執行檢驗並保存紀錄

3-7 確認改善

* 本範例不具法規強制性，僅提供業者建議或參考使用

強制檢驗 規劃書 7 大重點

檢驗係自主管理之其中一種方式，並非唯一手段，業者對其產品製程管控及品保制度，仍應符合食品良好衛生規範準則等相關法規規定。衛生福利部公告規定檢驗相關事項為基本要求，業者仍應依自主管理精神及風險控管原則，自行判定實施等同或優於基本要求之相關檢驗事項及其他檢驗項目（自主檢驗）。

本範本僅為檢驗規劃之參考示例，業者得評估實際情形，依照下列步驟，自行規劃檢驗。



重點一、清列原材料及成品

所有公告指定之檢驗標的，均應納入評估範圍，例如公告指定「原料」，即應將所有原料納入評估，抽樣檢驗才能合理確認管理之成效。餐飲業之原料及產品品項眾多，業者可以依據原料或產品之同質性，例如風險類似者，將品項分類再評估，終而作成抽樣檢驗之決定；惟提醒，當有更換原料及產品（菜單）時，即應重新確認評估內容之適用性。



重點二、危害分析及危害資訊蒐集

依所清列之原材料、半成品及成品品項清單，或經分類之品項清單，列出其可能存在之物理性、化學性及生物性危害，瞭解該危害產生原因、影響劑量等，並蒐集監控所需背景資訊，以供納入風險評估項目。



重點三、區分風險等級

利用有效管控風險、預防危害，業者可建立危害評等及計算方式，針對已分析之可能危害，評估其風險高低，並建立危害等級，將風險分級管理，業者可依自主管理或品保制度要求，自行設立不同門檻，以擇定檢驗目標及頻率。



重點四、規劃檢驗頻率

經危害評等、區分風險等級後，業者即可擇定風險等級較高者，優先檢驗，惟應注意規劃之最低檢驗頻率，應符合法規規定。



重點五、規劃監測方式

就擇定之檢驗品項及標的，規劃檢驗之方式，業者可自行或委外檢驗。不同檢驗方法之偵測極限或定量極限亦有差異，如業者選擇簡易及快速之檢驗方法，可能將承擔較高之自主管理風險。



重點六、執行檢驗並保存紀錄

業者應對於檢驗方法之可信度有所確認及要求，應定期以主管機關或法令規定之檢驗方法確認結果，並予記錄，避免檢驗流於形式。



重點七、確認改善

檢驗結果如有不符相關法規規定者，應採取有效改善措施處理，並予以作成紀錄，以確保食品衛生安全。



重點一、清列原材料及成品

- (一) 依據法規所訂檢驗標的及實際成品、原料特性等因素針對品項分類，並列出清單，訂定監測目標進行危害分析。以下分類僅供參考，業者可依據實際情形分類及調整。

原材料清單					
主食類	蔬果類	肉品類	水產類	油脂	○○○
白米	蘿蔓生菜	豬里肌	白蝦	油炸用油	○○○
○○○	蘋果	牛腱	鮭魚腹肉	豬油	○○○
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○

成品清單					
冷食 (供膳型式 1)			熱食		
冷食 1 (生熟食混用)	冷食 2 (生食)	○○○	熱食 1 (供膳型式 2)	熱食 2 (供膳型式 2)	○○○
鮮蝦沙拉	生魚片	○○○	牛肉麵	紅燒肋排	○○○
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
○○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○

供膳型式 1：未經加熱即食產品 (調理順序：驗收→解凍→前處理→存放→供膳)

供膳型式 2：加熱之產品 (驗收→解凍→前處理→烹調→存放→供膳)

供膳型式 3：加熱後再經復熱之產品 (驗收→解凍→前處理→烹調→冷卻→復熱→存放→供膳)

(二) 將原料、成品清單逐一展開，列出各品項可供危害分析考量之區別因子

制定日期	年 月 日	監測目標(原料): 細項展開清單	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

項次	監測目標	產品名稱	可供考量之區別因子 ^a					備註
			供應商	保存條件	驗證標章	檢驗報告	採購頻率	
1	蔬果類	蘿蔓生菜	A	冷藏	TGAP	無	每天	
		蘋果	B	冷藏	無	有	每天	
		○○○	○○	○○	○○	○○	○○	
2	肉品類	豬里肌	A	冷藏	CAS	有	每週	
		牛腱	B	冷凍	無	有	每週	
		○○○	○○		○○		○○	
		○○○	○○		○○		○○	

註：表格不敷使用請自行增加行列。

a 係由業者自行評估考量各種因子，可自由刪減或增加欄位。

制定日期	年 月 日	監測目標(成品): 細項展開清單	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

項次	監測目標	產品名稱	主要原料	可供考量之區別因子 ^a			備註
				烹調方式	供應量	原料風險	
1	冷食 1	鮮蝦沙拉	蘿蔓生菜、 蘋果、 養殖白蝦	生拌	中	高	
		○○○	○○○、 ○○○	○○	○○	○○	
2	冷食 2	生魚片	鮭魚腹肉	生鮮	高	高	
		○○○	○○○、 ○○○	○○	○○	○○	

註：表格不敷使用請自行增加行列。

a 係由業者自行評估考量各種因子，可自由刪減或增加欄位。



重點二、危害分析及危害資訊蒐集

(一) 監測目標之危害分析

制定日期	年 月 日	監測目標(原料): 危害分析表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

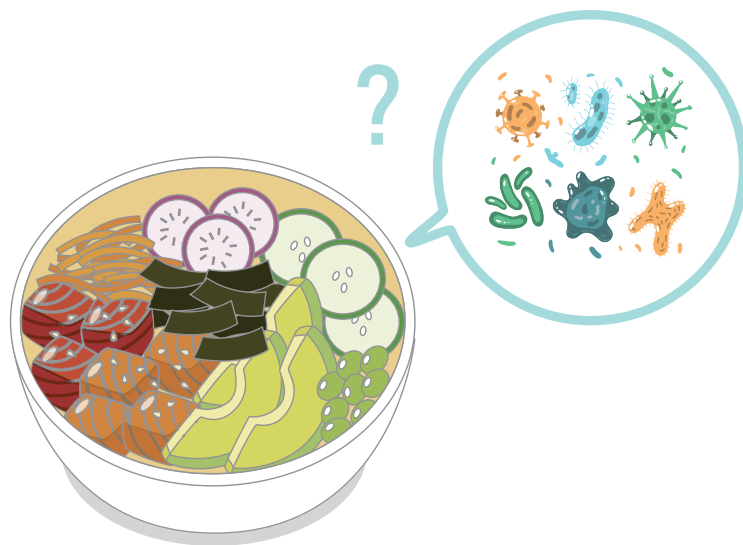
監測目標	危害種類	危害分析	
蔬果類	農藥殘留 (化學性)	危害產生原因	農藥施用不當、清洗處理不當等造成殘留。
		危害影響	長期食用可能引起慢性中毒及基因突變。
		法規限量	農藥殘留容許量標準。
		是否安排自主監測	是，定期快篩自檢及委外檢驗。
		其他監控方式	納入供應商合約要求、要求提供檢驗報告。
		可監測項目	農藥殘留檢測。
蔬果類	異物混入 (物理性)	危害產生原因	農產品採收過程中等造成異物混入。
		危害影響	可能對消費者造成心理性或身體性傷害。
		法規限量	無。
		是否安排自主監測	無。
		其他監控方式	加強檢視、目視檢查剔除等。
		可監測項目	無。
水產類	重金屬殘留 (化學性)	危害產生原因	養殖業者非法添加或使用過量動物用藥。
		危害影響	危害健康，造成身體傷害。
		法規限量	動物用藥殘留標準。
		是否安排自主監測	是，定期委外檢驗。
		其他監控方式	納入供應商合約要求、要求提供檢驗報告。
		可監測項目	動物用藥。

註：表格不敷使用請自行增加行列。

制定日期	年 月 日	監測目標(成品): 危害分析表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

監測目標	危害種類	危害分析	
冷食	微生物超標 (生物性)	危害產生原因	冷藏不足、交叉污染、人員衛生不良、貯運條件不良等造成微生物孳生。
		危害影響	可能造成食品中毒。
		法規限量	一般食品衛生標準、生食用食品類衛生標準、生熟食混合即食食品中微生物衛生標準。
		是否安排自主監測	是，自行定期檢驗。
		其他監控方式	監控保存溫度、保存時間、監控人員與操作衛生。
		可監測項目	生菌數、大腸桿菌群、大腸桿菌。
冷食	異物混入 (物理性)	危害產生原因	病媒管制不佳、食物無覆蓋、人員配戴飾品、製備與貯運過程交叉污染等造成異物混入。
		危害影響	可能對消費者造成心理性或身體性傷害。
		法規限量	不得有異物。
		是否安排自主監測	無。
		其他監控方式	加強檢視、食物覆蓋、教育訓練、目視檢查剔除等。
		可監測項目	無。

註：表格不敷使用請自行增加行列。



(二) 監測目標之相關危害資訊表

制定日期	年 月 日	監測目標： 相關危害資訊表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

項次	監測目標	危害種類	資料時間	資料來源	資料內容
1	冷食	微生物超標 (生物性)	109.10.06	衛福部	食品中微生物衛生標準。
			○○	○○ 衛生局	○○衛生局接獲醫院通報有 15 人到 ○○飯店用餐後食物中毒，稽查人員 已前往飯店採樣，預計 10 天後公布化 驗結果，○○飯店即日起勒令停止供 餐。
		異物混入 (物理性)	○○	○○ 日報	○○
2	熟食	○○○	○○	○○ 日報	○○
		○○○	○○	衛福部	○○
3	蔬果類	農藥殘留 (化學性)	113.03.29	衛福部	農藥殘留容許量標準。
		○○	○○	○○ 日報	○○ 衛生局針對蔬果殘留農藥抽驗結 果出爐，40 件有 5 件違規，目前均下 架並移請所轄衛生局處辦。
		○○	○○	○○ 日報	○○

註：表格不敷使用請自行增加行列。

業者請自行依資訊更新內容。本身或第三方抽驗結果亦可作為歷史資料。



重點三、區分風險等級

制定日期	年 月 日	監測目標(原料): 風險評估表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

監測目標	危害種類	A 嚴重性 (危害程度)	B 可能性 (發生頻率)	C 加重評估項目 ^a				危害評等 ^b A x B + C (25 分以上 納入檢驗 規劃)
				政府公告 檢驗項目 或訂有相 關標準	曾發生 重大食 安或新 聞事件	政府公 告稽查 專案	其他 因子	
		1~5 分 ^c	1~5 分 ^d	5 分	1~5 分	5 分	自設 比重	
蔬果類	農藥 殘留	5	3	5	4	5		29
	異物 混入	5	1	0	1	0		6
水產類	動物用 藥殘留	5	3	5	5	5		30

註：表格不敷使用請自行增加行列。

a 業者可自行新增 / 刪減加重評估項目。

b 業者請自行訂定風險評估項目及其危害評等規則(幾分以上須納入檢驗規劃)。

c. 業者依風險危害程度設定分數(嚴重程度 1 極低 2 低 3 中等 4 嚴重 5 非常嚴重)

d. 業者依發生頻率設定分數(發生頻率 1 極少 2 少 3 普通 4 多 5 很多)

制定日期	年 月 日	監測目標(成品): 風險評估表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

監測目標	危害種類	A 嚴重性 (危害程度)	B 可能性 (發生頻率)	C 加重評估項目 ^a				危害評等 ^b A x B + C (25分以上 納入檢驗 規劃)
				政府公告 檢驗項目 或訂有相 關標準	曾發生 重大食 安或新 聞事件	政府公告 稽查 專案	其他 因子	
		1~5分 ^c	1~5分 ^d	5分	1~5分	5分	自設 比重	
冷食 1	微生物 超標	5	3	5	4	5		29
	異物混 入	3	2	0	2	0		8

註：表格不敷使用請自行增加行列。

- 業者可自行新增 / 刪減加重評估項目。
- 業者請自行訂定風險評估項目及其危害評等規則(幾分以上須納入檢驗規劃)。
- 業者依風險危害程度設定分數(嚴重程度 1 極低 2 低 3 中等 4 嚴重 5 非常嚴重)
- 業者依發生頻率設定分數(發生頻率 1 極少 2 少 3 普通 4 多 5 很多)





重點四、規劃檢驗頻率

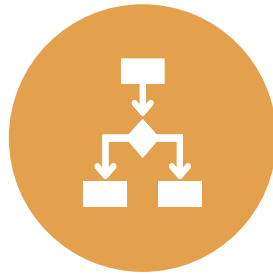
制定日期	年 月 日	監測目標： 週期性輪替計畫表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

項次	監測目標	產品名稱	危害項目	檢驗項目 ^a	檢驗排程					週期輪替性檢驗設計說明 ^b
					Q1	Q2	Q3	Q4	每批	
1	冷食	鮮蝦沙拉	微生物超標	大腸桿菌	■	□	■	□	□	危害程度高但製備過程透過製程管制防治，故安排每季自行檢驗。
2	冷食	鮮蝦沙拉	微生物超標	大腸桿菌群	□	■	□	■	□	
3	蔬果類	蘿蔓生菜	農藥殘留	農藥殘留	□	□	□	□	■	產品使用量大，且過去曾發生過，故安排每批自行檢驗。
4	蔬果類	蘋果	農藥殘留	農藥殘留	■	□	□	□	□	有檢驗報告且用量少，故安排每年委外檢驗。
5	水產類	養殖白蝦	動物用藥殘留	動物用藥殘留	■	□	■	□	□	危害程度高，但有檢驗報告，故安排每季委外檢驗。
6	水產類	鮭魚腹肉	動物用藥殘留	動物用藥殘留	□	■	□	■	□	

註：表格不敷使用請自行增加行列。

a 檢驗項目應與危害種類對應。

b 週期輪替性檢驗設計說明可依據成品、原料之細項展開清單等資訊。



重點五、規劃監測方式

制定日期	年 月 日	監測目標： 規劃總表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

檢驗標的	監測目標	檢驗項目	檢驗方法	檢驗單位	最低檢驗週期
<input type="checkbox"/> 原料 <input checked="" type="checkbox"/> 成品	冷食	大腸桿菌	食品中微生物之檢驗方法－大腸桿菌之檢驗	<input checked="" type="checkbox"/> 委外 <input type="checkbox"/> 自檢	<input type="checkbox"/> 每批 <input checked="" type="checkbox"/> 每季
		腸桿菌科	食品中微生物之檢驗方法－腸桿菌科之檢驗	<input checked="" type="checkbox"/> 委外 <input type="checkbox"/> 自檢	<input type="checkbox"/> 每批 <input checked="" type="checkbox"/> 每季
<input checked="" type="checkbox"/> 原料 <input type="checkbox"/> 成品	蔬果類	農藥殘留	蔬果農藥殘毒快速檢驗法－生化快篩檢驗法	<input type="checkbox"/> 委外 <input checked="" type="checkbox"/> 自檢	<input checked="" type="checkbox"/> 每批 <input type="checkbox"/> 每季
<input checked="" type="checkbox"/> 原料 <input type="checkbox"/> 成品	水產類	動物用藥殘留	食品中動物用藥殘留量檢驗方法	<input checked="" type="checkbox"/> 委外 <input type="checkbox"/> 自檢	<input type="checkbox"/> 每批 <input checked="" type="checkbox"/> 每季

註：表格不敷使用請自行增加行列。



重點六、執行檢驗並保存紀錄

業者應對於檢驗方法之可信度有所確認及要求，應定期以主管機關或法令規定之檢驗方法確認結果，並予記錄，避免檢驗流於形式。

制定日期	年 月 日	監測目標： 檢驗表	文件編號	
制定單位	食品安全決策小組		版次	

產品名稱	檢驗項目	檢驗方法	檢驗日期	檢驗合格
鮮蝦沙拉	腸桿菌科	食品中微生物之檢驗方法－腸桿菌科之檢驗 (110.6.2)	113.12.09	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格
鮭魚腹肉	動物用藥殘留	食品中動物用藥殘留量檢驗方法－氯黴素類抗生素之檢驗 (111.6.6)	113.12.09	<input checked="" type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格

註：表格不敷使用請自行增加行列。





重點七、確認改善

檢驗結果如有不符相關法規規定者，應採取有效改善措施處理，並予以作成紀錄，以確保食品衛生安全。



檢驗不合格（檢驗日期：113.12.19）

產品「蘿蔓生菜」之檢驗結果：農藥殘留，不符相關法規規定，應採取有效改善措施處理，並予以作成紀錄，以確保食品衛生安全。請參照下列「異常處理紀錄表」，進行改善措施。

制定日期	年 月 日	文件名稱	文件編號	RSM-1-12
制定單位	食品安全決策小組	異常處理紀錄表	版次	

日期 / 時間	113.12.19 9:30am			
受理人	XXX	處理人	OOO	
異常狀況	12月19日進貨並驗收 AA 食品之蘿蔓生菜，以快篩檢驗農藥殘留，檢驗結果2次皆為陽性，驗收不合格，將此批次蘿蔓生菜封存，並明顯標記避免誤用，聯絡 AA 食品商討退貨事宜。			
異常原因	AA 食品之蘿蔓生菜未定期確認農藥殘留			
改善措施	通知採購部予以記錄並立即停止 AA 食品提供之所有食材。			
防止再發對策	應加強蔬菜供應商之供應商評鑑，並請蔬菜供應商每季提供農藥殘留檢驗報告			

註：表格不敷使用請自行增加行列。



做好「食品安全監測計畫」，
為您的顧客把關好食品安全，
更為您的企業降低不可預測的食安風險。

④

法規參考資料

1. 中華民國總統府。2019。食品安全衛生管理法。108.06.12 義字第 10800059261 號。
2. 衛生福利部。2017。食品安全衛生管理法施行細則。106.07.13 部授食字第 1061300653 號。
3. 衛生福利部。2014。食品良好衛生規範準則。103.11.07 部授食字第 1031301901 號。
4. 衛生福利部。2020。食品業者登錄辦法。109.04.29 部授食字第 1091300843 號。
5. 衛生福利部。2018。食品及其相關產品追溯追蹤系統管理辦法。107.10.03 部授食字第 1071302442 號。
6. 衛生福利部。2015。食品及其相關產品回收銷毀處理辦法 104.08.10 部授食字第 1041302468 號。



餐飲業者食品安全監測計畫自主管理手冊

出版機關：衛生福利部食品藥物管理署

地址：臺北市南港區研究院路一段 130 巷 109 號

網址：<http://www.fda.gov.tw>

電話：(02)27878000、1919(食安資訊專線)

發行人：莊聲宏

總編輯：林金富

副總編輯：蔡淑貞

審核：周珮如、蕭惠文、劉芳銘

編輯小組：邵郁涵、唐玉芸、莊沛樺、李婉嬪

設計印刷：財團法人台灣食品產業策進會

出版年月：民國 113 年 12 月

GPN：1011301908

ISBN：978-626-7461-93-8(平裝)

定價：新臺幣 330 元整

著作財產人：衛生福利部食品藥物管理署

本書保留所有權，如有需要，請洽詢衛生福利部食品藥物管理署



衛生福利部食品藥物管理署

地址：臺北市南港區研究院路一段130巷109號

網址：<http://www.fda.gov.tw>

諮詢服務專線：(02) 27878200、1919(食安資訊專線)