醬油工廠

食品良好衛生規範(GHP)計畫書

(本程序書提供範例僅供參考，其中的條件、頻率或數字應以業者實際操作流程而適當調整)

地址:

電話:

中華民國○○年○○月○○日

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:食品良好衛生規範(GHP)計畫書  文件編號:GHP-20○○  發行日期:○○年○○月○○日  版本:1.0 | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | 修 訂 內 容 摘要 | | 頁次 |
| 第1次修訂: 年 月 日 | |  | |  |
| 第2次修訂: 年 月 日 | |  | |  |
| 第3次修訂: 年 月 日 | |  | |  |
| 第4次修訂: 年 月 日 | |  | |  |
| 第5次修訂: 年 月 日 | |  | |  |
| 制定: | 審查: | | 核准: | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:衛生管理作業程序書  文件編號:G-2-1  制定單位:衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 衛生管理作業程序書 | 文件編號 | G-2-1 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/5 |
| 1.目的:為建立本廠適當之工作環境及使相關之設備、人員符合製程操作要求之條件，參考食品良好衛生規範準則之規定訂定此作業程序，作為衛生管理之依據。  2.範圍:包括場區之建築與設施、設備與用具之清洗衛生、從業人員衛生管理、清潔及消毒等化學物質與用具管理、廢棄物處理(含蟲鼠害管制)、衛生管理專責人員等。  3.管理權責:廠長、管理衛生人員及全體人員。  4.定義:  4.1.食品作業場所:包括食品之原料處理、製造加工(包含製麴、發酵釀造、壓榨過濾、曝曬、乾燥、調配熬煮、冷卻沉澱、加熱殺菌等加工步驟)、包裝及貯存場所。  4.2.病媒:係指會直接或間接污染食品或媒介病原體之小動物或昆蟲，如老鼠、蟑螂、蚊、蠅、臭蟲、蚤、蝨及蜘蛛等。  4.3.應、須:所陳述之事物為必要條件。  4.4.清潔:係指去除塵土、殘屑、污物或其他可能污染食品之不良物質之清洗或處理作業。  4.5.消毒:係指以符合食品衛生之有效殺滅有害微生物方法，但不影響食品品質或安全之適當處理作業。  4.6.防止病媒侵入設施:以適當且有形的隔離方式，防範病媒侵入之裝置，如欄柵、紗網等。  4.7.區隔:係指有形及無形之隔離。食品作業場所之區隔得以下列一種或多種方式達成，如場所區隔、時間區隔、控制空氣流向、採用密閉系統或其他有效方法。  4.8.管制作業區:指清潔度要求較高，對人員與原材料之進出及防止病媒侵入等，須有嚴密管制之作業區域，包括清潔作業區及準清潔作業區。  4.9.非食品處理區:指品管(檢驗)室、辦公室、更衣及洗手消毒室、廁所等，非直接處理食品之區域。  4.10.一般作業區:指原物料驗收區、原物料常溫貯存室、冷藏貯存室、食品添加物貯存室、原料秤量區、成品貯存室、原料前處理區(原料的清洗、浸泡、蒸煮、冷卻、鹽水配置等)、洗麴區、發酵釀造區、容器具洗滌區、殺菌處理區與外包裝區等清潔度要求次於管制作業區之作業區域。。  4.11.準清潔作業區:指拌麴區、悶麴區、製麴室、過濾壓榨區、調配熬煮區、冷卻沉澱區(充填包裝後有再經由加熱殺菌處理者)、內包裝材料之準備室與緩衝室等清潔度要求次於清潔作業區之作業區域。  4.12.清潔作業區:指冷卻沉澱區(充填包裝後無加熱殺菌處理者)、充填包裝區等清潔度要求最高之作業區域。  4.13.管理衛生人員:食品業者應指派管理衛生人員，就建築與設施及衛生管理情形，按日填報衛生管理紀錄，其內容包括本準則之所定衛生工作。  5.作業內容:管理衛生人員每日進行衛生檢查並填寫「衛生管理檢查表」(G-4-1-01)。發現不合格應立即改善，並於表單上註明「己改善」，一月內若發現二次不合格視為異常，則填寫「異常處理紀錄表」(G-4-1-02)。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 衛生管理作業程序書 | 文件編號 | G-2-1 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 2/5 |
| 5.1.建築與設施  5.1.1.場區環境  5.1.1.1.地面每日清掃保持清潔，防止塵土飛揚。  5.1.1.2.排水系統每日清理保持暢通，防止雜物堵塞及產生異味。  5.1.1.3.場區內禁止飼養禽、畜及其他寵物，惟警衛犬除外，應以繩索固定於作業場區外，若發現有其他動物靠近場區應予以驅離。  5.1.2.建築  5.1.2.1.牆壁、支柱與地面須保持清潔，每日完工後清洗，避免有納垢、侵蝕或積水等情形。  5.1.2.2.樓板或天花板須保持清潔，每日開工前檢查，若發現蜘蛛絲、污垢、異物等須馬上清潔。  5.1.2.3.出入口應裝設塑膠簾或鋁門等，保持清潔，發現污垢當日完工後清洗。  5.1.2.4.排水系統須每日清洗保持暢通，防止異味產生；排水溝末端設有截流網等防止病媒侵入與攔截固體廢棄物之設施，並每日清洗殘渣，若防護措施破損時則重新加裝。  5.1.2.5.照明設備採用白色日光燈，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。  5.1.2.6.門窗及通風設備(冷氣機、抽風機與通風口等)應設有紗窗或濾網等防止病媒侵入設施，保持通風良好及清潔。  5.1.2.7.食品作業場所依清潔度區分成非食品處理區、一般作業區、準清潔區與清潔區，並做有效區隔。  5.1.2.8.製麴室應和其他場所有效隔離，且每月清潔一次並記錄於「製麴室清潔紀錄表」(G-4-1-03)，避免雜菌污染。  5.1.3.廁所  5.1.3.1.廁所的設置定點不得正面開向食品作業場所，但有緩衝設施及有效控制空氣流向防止污染者，不在此限。  5.1.3.2.內部要隨時保持良好通風及清潔，每日由清潔人員清洗、倒垃圾並記錄「廁所清潔紀錄表」(G-4-1-04)。  5.1.3.3.貼有「如廁後應洗手」之標語，且於洗手台附近張貼「正確洗手掛圖」。  5.1.4.用水管理  5.1.4.1.場區要有足夠水量，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」(G-3-1-02)。  5.1.4.2.使用地下水源者，其水源與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源，應至少保持十五公尺以上之距離。  5.1.4.3.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」(G-4-1-05)。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 衛生管理作業程序書 | 文件編號 | G-2-1 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 3/5 |
| 5.1.4.4.非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備，每日檢查有效餘氯與酸鹼值，有效餘氯不得低於200 ppm，酸鹼值介於6.0~8.5之間，記錄於「水質有效餘氯與酸鹼值紀錄表」(G-4-1-06)。  5.1.4.5.每年至少一次委外檢驗飲用水水質，記錄於「飲用水水質檢驗紀錄表」(G-4-1-07)，以確保其符合飲用水水質標準(鍋爐用水、洗地及消防等用水除外)。  5.1.4.6.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。  5.1.5.洗手消毒設施  5.1.5.1.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」。  5.1.5.2.泡鞋池應於早上及下午開工前檢視有效氯濃度，記錄於「泡鞋池有效餘氯濃度檢查表」(G-4-1-08)，有效氯濃度維持在200 ppm以上，若不足則須補充氯液。  5.1.6.更衣室、辦公室、休息室與檢驗室等其他設施  5.1.6.1.更衣室、辦公室、休息室與檢驗室等其他設施，應於每日作業結束後進行清潔，記錄於「更衣室、辦公室、休息室與檢驗室等其他設施清潔紀錄表」(G-4-1-09)。  5.1.6.2.男女更衣室須與作業場所隔離，且設置足夠之置物櫃，並放置全身鏡。  5.2.設備與器具之衛生管理  5.2.1.用於製造、加工、包裝與貯運等設備與器具(如醬油醪壓榨設備、濾布、攪拌棒與調理鍋等)，使用前應先確認其清潔衛生，必要時採取有效消毒方式(如75%酒精)。  5.2.2.收工後，使用過的設備與器具(如醬油醪壓榨設備、濾布、攪拌棒與調理鍋等)，應依照其清潔說明清洗乾淨，並防止清潔劑污染食品、食品接觸面及內包裝材料。  5.2.3.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。  5.2.4.使用拋棄式手套時須定點放置，更換工作、破損或有污染之虞時，要立即更換。  5.2.5.場區設備與器具須每年至少進行維護一次，記錄於「設備與器具的維護與更換紀錄表」(G-4-1-10)。  5.2.6.機器設備的排水應能適當收集並導引至排水系統，以避免造成污染。  5.2.7.發酵缸(桶、槽)抽取完醬油醪後須清洗乾淨，若有破損的發酵缸(桶)則進行更換，若發酵槽有破損則進行修補，記錄於「發酵缸(桶、槽)清潔紀錄表」(G-4-1-11)。  5.2.8.製麴完成的麴盤，如持續使用則每月須清洗一次；如未持續使用則製麴完成後即進行清洗，若有破損之麴盤則進行更換，記錄於「麴盤清潔紀錄表」(G-4-1-12)。  5.3.從業人員衛生管理  5.3.1.新進從業人員須經醫療機構之食品從業人員健康檢查合格，方能開始上班工作；舊員工亦須每年接受一次食品從業人員健康檢查，記錄於「員工健康檢查紀錄表」(G-4-1-13)，其檢查項目包括A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、傷寒等，食品從業人員經醫師診斷其罹患或感染前述疾病，應主動告知現場負責人，且不得從事與食品接觸之工作。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 衛生管理作業程序書 | 文件編號 | G-2-1 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 4/5 |
| 5.3.2.新進人員須先接受適當之教育訓練始得工作。在職從業人員每年實施食品衛生安全相關議題之教育訓練，並作成紀錄「教育訓練紀錄表」(G-4-9-02)。  5.3.3.作業人員須穿戴整潔之工作服、鞋及髮網，以防頭髮、頭屑及外來雜物落入食品、食品接觸面或內包裝材料中，必要時須戴口罩。  5.3.4.工作中與食品直接接觸之從業人員，不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴飾物等，不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。  5.3.5.手部應經常保持清潔，進入食品作業場所前、如廁後或手部受污染時，依正確步驟洗手，必要時以75%酒精消毒。工作中擤鼻涕或有其他可能污染手部之行為後，應立即洗淨後再工作。  5.3.6.工作中不得有吸菸、嚼檳榔、嚼口香糖、飲食或其他可能污染食品之行為。  5.3.7.若以手工充填醬油或拿取待充填包裝的容器時，應穿戴消毒清潔之拋棄式不透水手套。戴手套前，雙手仍應清洗乾淨。  5.3.8.作業人員工作前須依照衛生管理檢查表(G-4-1-01)之內容檢查服裝儀容及當日健康狀況，當作業人員健康狀況出現異常時(皮膚病、出疹、濃瘡、外傷)則調派到與食品無直接接觸之工作。  5.4.清潔及消毒等化學物質與用具管理  5.4.1.病媒防治使用之環境用藥，應符合環境用藥管理法及其相關法規之規定，並明確標示，存放於固定場所，不得污染食品或食品接觸面，且應指定專人負責保管，將進貨量、領用量、回收量與庫存量記錄於「清潔劑、消毒劑與病媒防治用藥管理紀錄表」(G-4-1-14)。  5.4.2.清潔劑、消毒劑及有毒化學物質，應符合相關主管機關之規定，並明確標示，存放於固定場所，且應指定專人負責保管，將進貨量、領用量、回收量與庫存量記錄於「清潔劑、消毒劑與病媒防治用藥管理紀錄表」(G-4-1-14)。  5.4.3.食品製造作業場所內，除器具及人員手部消毒用75%酒精外，不得放置清潔劑、病媒防治用藥、消毒劑等物品。  5.4.4.遭受清潔劑、病媒防治消毒劑污染之食品須廢棄，食品接觸面須重新清洗。  5.5.廢棄物處理(含蟲鼠害管制)  5.5.1.廢棄物應依其特性分類處理，易腐敗廢棄物應每天清除，清除後之容器應清洗乾淨。而包裝紙箱及塑膠袋等應定時整理，並於垃圾暫存區放置，由專人清運。  5.5.2.廢棄物放置場所不得有不良氣味或有害(毒)氣體溢出，應防止病媒孳生，避免食品、食品接觸面、水源或地面遭受污染。  5.5.3.廢棄物不得堆放於食品製造作業場所內，以防止積存異物或孳生病媒。  5.5.4.廢棄物貯存場所或容器，在清運廢棄物後，應立即清潔。  5.5.5.廠內之廢棄物處理，應依照「衛生管理檢查表」(G-4-1-01)之工作內容，進行每日衛生之清潔與確認，以維持作業場所環境清潔，如發現病媒須立即針對可能發生原因進行處理。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 衛生管理作業程序書 | 文件編號 | G-2-1 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 5/5 |
| 5.5.6.凡進行微生物培養與檢驗使用完畢之培養基等廢棄物，應經過高溫高壓滅菌後才可拋棄。  5.5.7.每月自行以病媒防治用具消毒，如黏鼠板、蟑螂屋、捕蚊燈等，進行病媒防治，避免放置於清潔區中，且定期將病媒防治器具更新，記錄於「病媒防治紀錄表」(G-4-1-15)。  5.5.7.每半年委外合格之專業消毒公司進行全場區病媒防治工作，必要時提前施行，並留存相關合約或收據，濆灑前須將所有的原料、半成品加蓋，隔天必須將所有器具、容器、爐具以清潔劑清洗乾淨後再使用，記錄於「病媒防治紀錄表」(G-4-1-15)。  5.6.管理衛生專責人員  5.6.1.食品工廠之管理衛生人員，得於工作廠所明顯處，標明該人員之姓名。  5.6.2.管理衛生人員應確實駐廠執行衛生自主檢查的工作，並每日填寫「衛生管理檢查表」(G-4-1-01)。  5.6.3.管理衛生人員於從業期間，每年應接受主管機關或經中央主管機關認可之食品衛生相關機構舉辦之衛生講習訓練。  5.6.4.管理衛生人員請假時由廠長(負責人)代理。  6.參考文件:  G-3-1-01:設備衛生消毒操作參考書  G-3-1-02:飲用水水質標準  7.附件:  G-4-1-01:衛生管理檢查表  G-4-1-02:異常處理紀錄表  G-4-1-03:製麴室清潔紀錄表  G-4-1-04:廁所清潔紀錄表  G-4-1-05:水塔清潔紀錄表  G-4-1-06:水質有效餘氯與酸鹼值紀錄表  G-4-1-07:飲用水水質檢驗紀錄表  G-4-1-08:泡鞋池餘氯濃度檢查表  G-4-1-09:更衣室、辦公室、休息室與檢驗室清潔紀錄表  G-4-1-10:設備與器具的維護與更換紀錄表  G-4-1-11:發酵缸(桶、槽)清潔紀錄表  G-4-1-12:麴盤清潔紀錄表  G-4-1-13:員工健康檢查紀錄表  G-4-1-14:清潔劑、消毒劑與病媒防治用藥管理紀錄表  G-4-1-15:病媒防治紀錄表  G-4-9-02:教育訓練紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:製程及品質管制作業程序書  文件編號:G-2-2  制定單位:衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 製程及品質管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-2 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/5 |
| 1.目的:為建立本廠醬油產品製程及品質管制作業程序，參考食品良好衛生規範準則之規定訂定此作業程序，作為施行衛生管理及品質管制之依據。  2.範圍:有關供應商評鑑、廠商合約審查、採購驗收、食品添加物管理、食品製造流程規劃、防止交叉污染、預防化學、物理及生物性危害、成品之確認等相關事宜。  3.權責:採購人員、管理衛生人員及廠內作業人員。  4.定義:  4.1.原材料:係指原料及包裝材料。  4.2.食品添加物:指為食品著色、調味、防腐、漂白、乳化、增加香味、安定品質、促進發酵、增加稠度、強化營養、防止氧化或其他必要目的，加入、接觸於食品之單方或複方物質。複方食品添加物使用之添加物僅限由中央主管機關准用之食品添加物組成，前述准用之單方食品添加物皆應有中央主管機關之准用許可字號。  5.作業內容:  5.1.供應商評鑑：  5.1.1.由採購人員與管理衛生人員依「供應商評核紀錄表」(G-4-2-01)進行評核，評核等級分成A至E共5級，A級為優先考慮之供應商，而E級則為不合格。合格之供應商應登錄於「原物料及食品添加物供應商名冊」(G-4-2-02)。  5.1.2.供應商評核應每年進行一次，如廠商連續兩次皆達A級，則可延長評核頻率為每兩年進行一次評核；如廠商之評核等級為D級時，則縮短評核頻率為每半年一次，等到評核標準上升為C級以上時，才可延長為一年評核一次；如廠商之評核等級為E級不合格時，則取消供應商之資格。  5.2.廠商合約審查  5.2.1.為使本廠使用之原材料可追溯來源，應建立「原物料及食品添加物供應商名冊」(G-4-2-02)，資料包括名稱、地址、電話、負責人、工廠登記、公司登記、商業登記字號與食品業者登錄字號等相關資料。必要時簽訂「採購合約書」(G-4-2-03)，且雙方各保留一份，保障所採購原材料符合食品安全衛生管理法等食品衛生法規。  5.2.1.1.與原材料供應商所訂定之採購合約書內容須要求供應廠商提供工廠、公司、商業登記及食品業者登錄字號，以上證件不得有假借或冒充情事，若有發生訴訟時，雙方約定以各縣市地方法院為管轄法院。  5.2.1.2.合約內容須明定原物料之品質要求符合食品安全衛生管理法(以下簡稱食安法)等食品衛生法規及驗收標準，若不符合予以退換貨，且須在送達時由驗收人員驗收及簽收。  5.3.採購驗收  5.3.1.原材料進貨時，經驗收程序驗收，驗收標準如「原物料驗收標準」(G-3-2-01)所示，並填寫「原物料及食品添加物品質驗收紀錄表」(G-4-2-04)，驗收不合格者聯絡廠商進行退換貨處理，並明確標示、分區放置，免遭誤用。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 製程及品質管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-2 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 2/5 |
| 5.3.2.驗收合格之原材料應標示其有效日期，遵守產品標示之貯存條件進行貯存，常溫貯存溫度應低於28°C、濕度應低於70%以下；冷藏貯存溫度應介於0~7°C之間，並有離地措施。依照先進先出之原則領用，依「原物料領用紀錄表」(G-4-2-05)記錄進貨量、領用量與庫存量，並在有效日期內使用完畢。  5.3.3.供應商所供應原材料有農藥、重金屬或黴菌毒素污染之虞時，應要求供應商確認其安全性或提供含量符合食安法相關法令規定之證明。  5.3.4.須冷藏之原料，驗收後須立即放入冷藏庫存放，避免因置於室溫時間過久造成微生物污染及增殖。  5.4.食品添加物管理  5.4.1.食品添加物依照「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」使用，以維護食品安全。  5.4.2.所使用的單方食品添加物皆應取得衛生福利部許可證字號，且使用之單方與複方食品添加物應於產品之容器或外包裝明顯標示產品登錄碼。  5.4.3.食品添加物應專櫃存放，由專人負責管理，應有進貨及庫存紀錄，秤料與投料應有複核紀錄，並將使用情形記錄於「食品添加物領用與投料複核紀錄表」(G-4-2-06)。  5.5.食品製造流程衛生管理  5.5.1.製程動線:  人流動線:清潔區→準清潔區→一般作業區(高清潔度區→低清潔度區)。  物流動線:一般作業區→準清潔區→清潔區(低清潔度區→高清潔度區)。  5.5.2.各項產品應制定「產品製造流程圖」(G-4-2-07)及「製程及品質管制工程圖」(QC工程圖) (G-4-2-08)，並將各項管制項目紀錄於「製程管制項目紀錄表」(G-4-2-09)。  各項產品之製造流程如下(**業者應依實際流程修改制定**):  5.5.2.1.釀造(黃豆)醬油之製造流程:原料驗收→貯存→小麥焙炒→小麥粉碎→黃豆清洗、浸泡→黃豆蒸煮→黃豆、小麥混合並加入菌種→製麴→出麴→準備鹽水→豆麴加鹽水下缸→釀造發酵→取出醬油醪→過濾壓榨取得生醬汁→生醬汁加熱調味→冷卻沉澱→充填包裝→殺菌→成品。  5.5.2.2.釀造蔭油(黑豆醬油)之製造流程:原料驗收→貯存→黑豆清洗、浸泡→黑豆蒸煮→加入菌種→製麴→出麴→洗麴→悶麴→拌鹽→下缸→釀造發酵→取出醬油醪→過濾壓榨取得生醬汁→生醬汁加熱調味→冷卻沉澱→充填包裝→殺菌→成品。  5.5.3.食品製程衛生應依「衛生管理檢查表」(G-4-1-01)之內容，由管理衛生人員進行每日衛生管理檢查。  5.5.4.原料處理  5.5.4.1.原物料使用依照先進先出原則領用，並記錄於「原物料領用紀錄表」(G-4-2-05)，且在有效日期內使用完畢。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 製程及品質管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-2 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 3/5 |
| 5.5.4.2.原料(如黃豆、黑豆、小麥等)使用前應確認外觀及風味無發霉腐敗現象，並記錄於「原物料及食品添加物檢驗紀錄表」(G-4-2-10)。必要時加以清洗、選別，去除外來雜物或不合規格者。  5.5.4.3.檢查合格與不合格之原料應分別貯放，並作明確標識。  5.5.5.製造作業  5.5.5.1.產品製程應依照QC工程圖之製程管制項目進行管控，並記錄「製程管制項目紀錄表」(G-4-2-09)。  5.5.5.2.作業過程中應以適當之方法，如殺菌、冷藏、控制pH、水活性或添加食品添加物等，防止食品在製造及貯運過程中劣變。  5.5.5.3.用於輸送、裝載或貯存原料、半成品、成品之設備、容器及用具，應保持清潔，並定期維護，避免製造或貯存中之食品受到污染。  5.5.5.4.與污染物接觸過的設備、容器及用具，須清洗乾淨，才能繼續使用。  5.5.5.5.盛裝食品、調味料與食品添加物的容器應置於桌面、棧板等其他離地設施上面，不可直接放在地上，以防止濺水污染或由器底外面污染所引起之間接污染。  5.5.5.6.為避免污染，與食品接觸之器具如攪拌棒等，應放置於乾淨的容器內，不可直接放置地面。  5.5.5.7.小麥焙炒至金黃色，再以磨粉機粉碎，之後與蒸煮後的黃豆混合，進行拌麴與製麴之作業。  5.5.5.8.黃豆及黑豆經加熱蒸煮，應使其快速冷卻(如攤開與翻動等)，再進行拌麴作業。  5.5.5.9.製麴中應控制品溫與室溫介於25~40°C以防止雜菌污染，檢視無腐敗味且無黏液感，並記錄於「製麴管理紀錄表」(G-4-2-11)，待豆麴佈滿菌絲時則可以出麴。  5.5.5.10.製麴完成的豆麥麴添加食鹽或食鹽水，進行醬油醪的發酵作業。  5.5.5.11.製麴完成的黑豆麴，經由洗麴作業去除黑豆表面的菌絲，瀝乾水分後進行悶麴，之後加入食鹽或食鹽水進行醬油醪的發酵作業。  5.5.5.12.醬油醪之發酵應有防護措施(如加蓋或紗網等)，防止病媒與異物掉落。於醬油醪發酵的起始日、發酵過程與取出時，檢視外觀、氣味等其他檢驗項目，確認無發霉、異物污染且無腐敗味，記錄於「醬油醪發酵管理紀錄表」(G-4-2-12)。  5.5.5.13.醬油醪經過濾或壓榨取得生醬汁之作業，須注意壓榨裝置與濾布的清潔，確認無病媒與異物污染之情形，如受污染時須清洗乾淨才能使用，濾布有發霉之現象則須更換。  5.5.5.14.食品添加物之使用應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」規定。秤量與投料應建立重複檢核制度，並作成「食品添加物領用與投料複核紀錄表」(G-4-2-06)。  5.5.5.15.生醬汁調配加熱時應管控加熱溫度與時間，並確認加熱完成之醬油其鹽度與pH值符合產品的標準值，記錄於「醬汁加熱管理紀錄表」(G-4-2-13)。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 製程及品質管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-2 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 4/5 |
| 5.5.5.16.調配加熱過的醬油半成品在冷卻沉澱過程中，應做好加蓋、加紗網等防護措施，避免受病媒與異物污染，並記錄產品冷卻溫度於「製程管制項目紀錄表」(G-4-2-09)。  5.5.5.17.充填包裝時應於充填管路的出口處加設濾布等，於充填包裝時每兩小時抽驗10瓶樣品，檢視產品的重量或容量、封蓋良好且無異物污染，記錄於「充填包裝管理紀錄表」(G-4-2-14)。  5.5.5.18.包裝後的成品進行殺菌作業時，須管控殺菌時間與溫度，應記錄殺菌前產品溫度、殺菌起始、結束及總殺菌時間於「成品殺菌管理紀錄表」(G-4-2-15)，殺菌後管控產品冷卻溫度，記錄於「製程管制項目紀錄表」(G-4-2-09)。  5.4.5.19.內包裝材料應符合「食品器具容器包裝衛生標準」，選用在正常儲運、銷售過程中，可適當保護食品、防止有害物質進入者。  5.4.5.20.廠內生產不同品項之產品(如辣椒醬等)，應將共同使用之器具清洗乾淨，避免交叉污染。  5.5.6.生產完成的成品應檢驗外觀、風味、鹽度、pH值、防腐劑等項目，記錄於「成品、留樣品檢驗紀錄表」(G-4-2-16)，以管控產品品質。  5.5.7.將成品包裝完整並適當貯存，以確保於正常貯運與銷售過程中不致於使產品產生變質或遭受外界污染。  5.5.8.廠內所生產之產品均做留樣保存，每批保存樣品並記錄於「成品留樣紀錄表」(G-4-2-17)。  5.5.9.成品銷售前應確認包裝完整及品質良好，將成品名稱、規格、批號或有效日期、數量與銷售對象記錄於「成品銷售紀錄表」(G-4-2-18)，以利產品發現問題時，可追溯下游銷售對象做即時處理。  5.5.10.留樣產品應定期送驗，並將檢驗結果紀錄於「成品、留樣品檢驗紀錄表」(G-4-2-16)中。  5.5.11.若發現缺點或異常時須填寫「異常處理紀錄表」(G-4-1-02)。  6.參考文件:  G-3-2-01:原物料驗收參考書  7.附件:  G-4-1-01:衛生管理檢查表  G-4-1-02:異常處理紀錄表  G-4-2-01:供應商評核紀錄表  G-4-2-02:原物料及食品添加物供應廠商名冊  G-4-2-03:採購合約書  G-4-2-04:原物料及食品添加物品質驗收紀錄表  G-4-2-05:原物料領用紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 製程及品質管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-2 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 5/5 |
| G-4-2-06:食品添加物領用與投料複核紀錄表  G-4-2-07:產品製造流程圖  G-4-2-08:製程及品質管制工程圖  G-4-2-09:製程管制項目紀錄表  G-4-2-10:原物料及食品添加物檢驗紀錄表  G-4-2-11:製麴管理紀錄表  G-4-2-12:醬油醪發酵管理紀錄表  G-4-2-13:醬汁加熱管理紀錄表  G-4-2-14:充填包裝管理紀錄表  G-4-2-15:成品殺菌管理紀錄表  G-4-2-16:成品、留樣品檢驗紀錄表  G-4-2-17:成品留樣紀錄表  G-4-2-18:成品銷售紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:倉儲管制作業程序書  文件編號:G-2-3  制定單位: 衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 倉儲管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-3 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/1 |
| 1.目的:為有效管制本廠原材料之貯存及領用，防止貯存期間原材料品質之劣變及防止半成品、成品的污染，而訂定此作業程序書，供倉儲管理的執行。  2.範圍:廠內原物料之貯存、領料及盤點。  3.權責:管理衛生人員、倉儲管理人員。  4.定義:  4.1.原材料:係指原料及包裝材料。  4.2.標示:係指食品、食品添加物或食品用清潔劑、包裝或說明書以及食品器具、食品容器、食品包裝之本身或外表用以記載品名或說明之文字、圖書或記號。  5.作業內容:  5.1.原物料進貨貯存時須標示清楚，驗收後應標明入庫日期，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，應標示為退貨物品且分開貯存。  5.2.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。  5.3.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，管制溫度與濕度並每日記錄於「貯存室溫溼度紀錄表」(G-4-3-01)，常溫貯存溫度應控制於28°C以下、相對溼度70%以下，冷藏貯存溫度為0-7°C，如貯存溫度、濕度異常則須立即檢視產品是否變質，請專員增設或維修空調設備，並填寫「異常處理紀錄表」(G-4-1-02)。  5.4.原材料、半成品及成品貯存過程中應毎月進行清潔與盤點，並記錄於「貯存室清潔紀錄表」(G-4-3-02)，確保貯存期間的衛生及品質。  5.5.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。  5.6.若發現缺點或異常時須填寫異常處理紀錄表(G-4-1-02)。  6.附件:  G-4-1-02:異常處理紀錄表  G-4-3-01:貯存室溫溼度紀錄表  G-4-3-02:貯存室清潔紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:運輸管制作業程序書  文件編號:G-2-4  制定單位: 衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 運輸管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-4 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/1 |
| 1.目的:為建立本廠運輸管制作業程序，參考食品良好衛生規範準則之規定訂定此作業程序，作為施行運輸管理之依據。  2.範圍:公司內成品出貨運送之管制。  3.權責:管理衛生人員、運輸人員。  4.定義:無  5.作業內容:  5.2.運輸人員應於裝載產品前，檢查運輸車輛是否乾淨，於每日送貨完畢後進行清潔，並記錄於「運輸車輛溫度及清洗紀錄表」(G-4-4-01)。  5.3.產品堆疊時，應保持穩固，並維持空氣流通。  5.4.運輸過程中，食品應避免日光直射、雨淋、劇烈之溫度或濕度之變動、撞擊及車內積水等。  5.5.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。  5.6.若發現缺點或異常時須記錄「異常處理紀錄表」(G-4-1-02)。  6.附件:  G-4-1-02:異常處理紀錄表  G-4-4-01:運輸車輛溫度及清洗紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:檢驗與量測管制作業程序書  文件編號:G-2-5  制定單位: 衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 檢驗與量測管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-5 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/2 |
| 1.目的:為確保本廠各項量測數據之準確性，而訂定此作業程序書，供員工依循。  2.範圍:檢驗、測量之儀器包括溫濕度計、磅秤、鹽度計、pH計等。  3.權責:檢驗人員、管理衛生人員  4.定義:  4.1.檢驗:包括檢查與化驗。  4.2.內校:業者自行校正的措施。  4.3.外校:委託具有校正能力的機構或學術單位所執行的校正措施。  5.作業內容:  5.1.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外校，每半年至少進行一次內校，並將結果記錄於「儀器校正紀錄表」(G-4-5-01)。  5.2.內部校正操作:  5.2.1.冷藏櫃溫度計: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。  5.2.2.溫濕度計:取一溫濕度計置於總倉庫與乾物料層架24小時以上，讀取兩個溫濕度計數值的差異並記錄。當兩個溫濕度計任一數值偏差在2˚C或相對濕度(RH)達5%以上，另以第三支溫濕度計比對，捨棄差異值最大者。  5.2.3.磅秤:利用標準砝碼進行磅秤之內部校正並記錄。  5.2.4.鹽度計:依照鹽度計的使用操作說明進行內部校正並記錄。  5.2.5.pH計:依照pH計的使用操作說明進行內部校正並記錄。  5.4.檢驗項目應訂有儀器操作手冊，並置放檢驗室隨手可取得處。  5.5.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」(G-4-1-02)  5.6.依照各原料、半成品與成品之不同，每年至少一次委託具公信力的檢驗機構檢驗，建議檢驗項目如下，得輪替檢驗:  黃豆、小麥等穀類:黴菌毒素(黃麴毒素)、重金屬(鉛、鎘、汞)、農藥殘留  胺基酸液:單氯丙二醇(3-MCPD)  醬油產品:pH值、鹽度、防腐劑、著色劑、單氯丙二醇(3-MCPD)  5.7.依衛生福利部「應訂定食品安全監測計畫與應辦理檢驗之食品業者、最低檢驗週期及其他相關事項修正規定」規定，具工廠登記且資本額達3000萬以上的醬油之製造、加工、調配業者及辦理商業登記、公司登記或工廠登記的醬油輸入業者，應就下列事項，對其醬油產品之原料、 半成品或成品進行檢驗，每季或每批至少一次:  (1)農產植物原料應就真菌毒素對其進行檢驗。  (2)醬油產品應就單氯丙二醇(3-MCPD)或其他衛生管理項目，對其半成品或成品進行檢驗。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 檢驗與量測管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-5 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 2/2 |
| 6.參考文件:  G-3-5-01:有效餘氯、鹽度及pH值檢驗操作說明書  7.附件:  G-4-1-02:異常處理紀錄表  G-4-5-01:儀器校正紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:客訴管制作業程序書  文件編號:G-2-6  制定單位: 衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 客訴管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-6 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/1 |
| 1.目的:為確實將本廠的客訴案件作成紀錄，經過檢討改進並防止再發生，訂定此作業程序書，以求產品品質的提升，增加客戶滿意度。  2.範圍:消費者所有申訴的項目。  3.權責:廠長及管理衛生人員。  4.定義:無  5.作業內容:  5.1.若遇申訴事件，加以分析研判，進而向客戶說明；如無法處理則立即回報公司，並依照產品申訴處理流程圖進行處理:  消費者  電話申訴(受理人)　現場申訴(銷售員為受理人)  事件處理(處理人:廠長、管理衛生人員)  探討原因(召集相關人員)  改善措施  效果確認(確認人:廠長)  記錄存檔  5.2.將申訴案件記錄於「產品申訴案件處理紀錄表」(G-4-6-01)，並立即矯正缺失，預防再發生。  6.附件:  G-4-6-01:產品申訴案件處理紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:成品回收管制作業程序書  文件編號:G-2-7  制定單位:衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 成品回收管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-7 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/2 |
| 1.目的:為確保本廠食品品質及衛生安全，維護消費者健康，訂定此作業程序書，作為成品回收準則。  2.範圍:用於顧客的飲食安全發生或可能發生危害或品質不符合規定時的回收行動。  3.權責:負責人、廠長與管理衛生人員  4.定義:  4.1.回收等級:  第一級:物品對民眾可能造成死亡或健康之重大危害者，或主管機關命其應回收者。  第二級:物品對民眾可能造成健康之危害者。  第三級:物品對民眾雖然不至造成健康危害，但其品質不符規定者。  4.2.回收深度:  一、本單位員工層面  二、零售商層面  三、批發商層面  5.作業內容:  5.1.成品如有下列情形，依照「成品回收流程圖」(G-3-7-01)進行回收，並依據「食品及其相關產品回收銷毀處理辦法」(G-3-7-02)進行處理。  5.1.1.成品因違反食安法或其他相關法令規定依法須回收者。  5.1.2.成品有瑕疵而認為有回收之必要者。  5.1.3.本單位依法或自認有回收必要主動發起回收時。  5.1.4.申訴案件成立後，經查證品質重大缺失屬實時。  5.2.依據提報之資料決定是否進行回收，並於回收時判定回收等級。  5.3.管理衛生人員須建立完整「成品回收處理紀錄表」(G-4-7-01)，包括產品名稱、批號、規格、產品狀況、應回收總量、實際回收量、收貨者之名稱、地址及出貨日，並分析回收原因，擬定矯正及防止再發措施、處理結果及後續追蹤結果。  5.4.須回收之成品應於2天內完成回收作業。  5.5.遇第一級回收情況，應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。  5.6.回收過程須定期向當地衛生主管機關提出回收進度報告，內容包括下游廠商家數及其持有該物品之數量、已回收物品之數量、未回應廠商家數、回收物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。  5.7.送回的成品須確實清點數量，並隔離且標示完整。  5.8.回收成品屬第一、二級的物品自行報廢處理，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(G-4-1-02)。  5.9.銷毀行動須經縣(市)政府主管機關核可後始得為之。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 成品回收管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-7 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 2/2 |
| 5.10.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。  6.參考文件:  G-3-7-01:成品回收流程圖  G-3-7-02:**食品及其相關產品回收銷毀處理辦法**  7.附件:  G-4-1-02:異常處理紀錄表  G-4-7-01:成品回收處理紀錄表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:文件管制作業程序書  文件編號:G-2-8  制定單位:衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 文件管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-8 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/2 |
| 1.目的:為使本廠文件有效的歸類編號管理，文件及資料能充分發揮功能，訂定此作業程序書以達到有效的衛生管理。  2.範圍:廠內與食品良好衛生規範(GHP)計畫書之所有相關文件，包括作業程序書、紀錄表單、合約書、證明書及衛生單位相關函文等。  3.權責:管理衛生人員。  4.定義:  4.1.文件:包含九大標準作業程序書內容及所使用的各種紀錄表單、會議紀錄及相關的廠商書面資料等。  4.1.1.第一階文件:品質手冊:用以說明品質管理系統架構及系統要項作業要點之文件，亦是適切有效執行及維持品質管理系統運作之基本指導綱要。  4.1.2.第二階文件:程序書:將各部門間及各項作業間以目的、範圍，權責單位，作業內容的格式予以銜接，必要時透過流程圖方式順序加以說明闡示，以維繫品質系統運作之文件。  4.1.3.第三階文件:指導書、說明書、參考文件:為有效實現產品，而將會影響產品品質的各項細部作業或基準加以詳細說明，以建立標準化作業之文件。  4.1.4.第四階文件:表單、紀錄:為記載有關品質系統落實執行及維持系統運作之佐證及檢討資料，所使用之空白表格。  5.作業內容:  5.1.產品的生產步驟及作業場所，應有適當之程序書規範與表單記錄，各文件表單填寫完畢，須確認後由管理衛生人員歸類建檔，所有紀錄表整理成文件管制總表統一保存管理(G-4-8-01)。  5.2.文件的制定:  5.2.1.衛生管理管制小組的建立，小組成員至少3人，其中一名為管理衛生人員。  5.2.2.由小組人員討論，並由負責人審核核准，經公告實施日期後生效。  5.2.3.經公告生效後，所有員工得確實執行，並依規定紀錄。  5.3.文件的修訂:  5.3.1.文件的修訂是經由小組人員討論，並由負責人審核核准，經公告實施日期後生效。  5.3.2.修訂文件時須紀錄並說明理由，舊的作業程序書要加蓋作廢章。  5.3.3.文件之內容及規定將以政府公告為依據，如主管機關公告新法令或修訂法令時，則予以修訂。  5.3.4.作業程序書不完善或不適當時，則予以修訂。  5.4.文件的廢止：  5.4.1.由小組成員建議，並經單位主管核示後，由負責人公告廢止。 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 文件管制作業程序書 | 文件編號 | G-2-8 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 2/2 |
| 5.4.文件編號:各項產品之一切紀錄須按單位、內容、日期及編號加以區別，以便易於查閱。  5.4.1.食品良好衛生規範(GHP)計畫書之編號方式如下:  G － 4 － 1 － 01  a b c d  a:指該文件為食品良好衛生規範(GHP)計畫書(G)。  b:文件階次。  c:文件之順序:  1:衛生管理作業程序書。  2:製程及品質管制作業程序書。  3:倉儲管制作業程序書。  4:運輸管制作業程序書。  5:檢驗與量測管制作業程序書。  6:客訴管制作業程序書。  7:成品回收管制作業程序書。  8:文件管制作業程序書。  9:教育訓練作業程序書。  d:指該部分之次項目或表單順序。  5.5.所有文件紀錄至少應保存五年以上；無效及過期之文件，應即刻移除。  6.附件:  G-4-8-01:文件管制總表 | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:教育訓練作業程序書  文件編號:G-2-9  制定單位:衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | ○○.○○.○○ | 教育訓練作業程序書 | 文件編號 | G-2-9 | | |
| 制定單位 | 衛生管理管制小組 | 版 次 | 1.0 | 頁次 | 1/1 |
| 1.目的:為培養本廠員工正確的衛生習慣與工作相關的專業知識，訂定此作業程序書，以提昇產品品質與安全，落實品保制度之執行。  2.範圍:全體作業人員之教育訓練及相關活動均適用。  3.權責:廠長及管理衛生人員。  4.定義:無。  5.作業內容:  5.1.新進人員於工作前，必須先經管理衛生人員說明「員工衛生管理之規範」(G-3-9-01)，使員工瞭解工作及場區的衛生要求。  5.2.由負責人依各員工之須要，每年定期安排適當課程訓練，並擬定「教育訓練計畫表」(G-4-9-01)。  5.3.訓練實施時，須備妥「教育訓練紀錄表」(G-4-9-02)，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。  5.4.內部訓練時，須照相存檔。  5.5.外部訓練課程經負責人同意後，始得參加，並提出相關訓練合格之證明或戳記。  5.6.衛生管理管制小組成員每年接受中央主管機關認可之機構所舉辦之衛生講習至少8小時之訓練，並保存有關講義資料，以為日後實施相關訓練之參考。  5.7.所有訓練相關紀錄，均依規定保存建檔。  6.參考文件:  G-3-9-01:員工衛生管理之規範  7.附件:  G-4-9-01:教育訓練計畫表  G-4-9-02:教育訓練紀錄表 | | | | | | |

醬油工廠

衛生管理

紀 錄 表 單

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:衛生管理紀錄表單  文件編號:G-4  制定單位: 衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-1-01:衛生管理檢查表 | | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示正常；不合格(×)表示出現異常，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/天 年 月 | | | | | | | | | |
| 項　　　　　　　　　　　　目 | | | 日期 | | | | | | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |
| 建築與設施 | 1.牆壁、支柱與地面須保持清潔，每日完工後清洗。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 2.樓板或天花板須保持清潔，每日開工前檢查，若發現蜘蛛絲、污垢、異物等須馬上清潔。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 3.出入口應裝設塑膠簾或鋁門等，保持清潔，發現污垢當日完工後清洗。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 4.排水系統須每日清洗保持暢通，防止異味產生；排水溝末端設有截留網等防止病媒侵入與攔截固體廢棄物之設施，並每日清洗殘渣，若防護措施破損時則重新加裝。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 5.照明設備採用白色日光燈，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。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 6.門窗及通風設備(冷氣機、抽風機與通風口等)應設有紗窗或濾網等防止病媒侵入設施，保持通風良好及清潔。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 7.廁所有如廁後應洗手的標語及完整洗手掛圖且無破損。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 8.於作業場所入口處設置洗手消毒設備，備有洗手乳、乾手設備，視必要性設置消毒設備(如75%酒精)，並懸掛「正確的洗手方法掛圖」。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 設備與器具之衛生管理 | 1.用於製造、加工、包裝與貯運等設備與器具，使用前要先確認其清潔，必要時採取有效消毒方式(如以75%酒精消毒)。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 2.收工後，使用過的設備與器具依照其清潔說明清洗乾淨，並防止清潔劑污染食品、食品接觸面及內包裝材料。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 3.已清洗與消毒過之設備和用具，應存放在乾淨場所或器皿內，做好防護措施以避免再受污染，並保持適用狀態。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 從業人員管理 | 1.檢查健康狀況，當作業人員健康狀況出現異常時(皮膚病、出疹、濃瘡、外傷)則調派到與食品無直接接觸之工作。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 2.作業人員須穿戴整潔之工作服、鞋及髮網，以防頭髮、頭屑及外來雜物落入食品、食品接觸面或內包裝材料中，必要時須戴口罩。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 3.工作中與食品直接接觸之從業人員，不得蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴飾物等，不得使塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染食品或食品接觸面。 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 4.手部應經常保持清潔，進入食品作業場所前、於工作中吐痰、擤鼻涕、如廁後等有其他可能污染手部之行為，應依正確步驟洗手，必要時進行消毒(如75% 酒精)後才能再度進行作業。 | |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 項　　　　　　　　　　　　目 | | 日期 | | | | | | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |
| 從業人員管理 | 5.工作中不得有吸菸、嚼檳榔、嚼口香糖、飲食或其他可能污染食品之行為。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 6.若以手工充填產品而有接觸到產品之虞時，或拿取待充填包裝的容器時，應穿戴消毒清潔之拋棄式不透水手套，且戴手套前，雙手仍應清洗乾淨。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 清潔及消毒等化學物質與用具管理 | 食品製造作業場所內，除器具及人員手部消毒用品外(如75%酒精)，不得放置清潔劑、病媒防治用藥、消毒劑等物品。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 廢棄物處理 | 1.廢棄物應依其特性分類處理，易腐敗廢棄物應每天清除，清除後之容器應清洗乾淨。而包裝紙箱及塑膠袋等應定時整理，並於垃圾暫存區放置，由專人清運。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2.廢棄物放置場所不得有不良氣味或有害(毒)氣體溢出，應防止病媒孳生，避免食品、食品接觸面、水源或地面遭受污染。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3.廢棄物貯存場所或容器在清運廢棄物後，應立即清潔。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 食品製程衛生 | 1.驗收之原材料應標示有效日期，遵守產品標示進行貯存，並有離地措施。依照先進先出之原則領用，並在有效日期內使用完畢。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2.檢查合格之原料與不合格者，應分別貯存，並作明確標示。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3.用於輸送、裝載或貯存原料、半成品、成品之設備、容器及用具，應保持清潔，並定期維護，避免製造或貯存中之食品受到污染。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4.盛裝食品、調味料與食品添加物的容器應置於桌面、棧板等其他離地設施上面，不可直接放在地上，以防止濺水污染或由器底外面污染所引起之間接污染。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5.與食品接觸之器具如攪拌棒等，應放置於乾淨的容器內，不可直接放置於地上。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 6.醬油醪的發酵應有防護措施如加蓋或紗網等防止病媒與異物掉落，標示發酵日期，做好先進先出之管理。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 7.壓榨或過濾醬醪時須注意壓榨裝置與濾布之清潔，確認無病媒與異物污染之情形，如受污染時則須清洗乾淨才能使用，如濾布有發霉之現象則須更新。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 8.加熱完成的醬油半成品在冷卻沉澱過程中，應做好加蓋等防護措施，避免受病媒與異物污染。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 9.將成品包裝完整並適當貯存，以確保於正常貯運與銷售過程中不致於使產品產生變質或遭受外界污染。 |  |  |  |  |  |  |  |
| 管理衛生人員簽名 | |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-1-02:異常處理紀錄表 (編號: ) | | |
| 頻率:每次 　　 　　　 年　　月 日 | | | | |
| 發現時間/地點 |  | | | |
| 異常事項說明 | 受理人: | | | |
| 異常原因分析 | 處理人: | | | |
| 矯正措施說明 | 處理人: | | | |
| 預防措施說明 |  | | | |
| 結果 |  | | | |
| 結案日期 |  | | 結案確認者 |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-1-03:製麴室清潔紀錄表 | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示清潔；不合格(×)表示不清潔，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/月 | | | | | | | | | |
| 日期 | 地板 | 牆壁 | 其他設施 | | 其他設施 | 清潔者 | 檢查者 | 備註 |
|  | |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | | G-4-1-04:廁所清潔紀錄表 | | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示清潔或數量充足；不合格(×)表示不清潔或數量不足，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/天 年　　月 | | | | | | | | | | | | |
| 日期 | 地板 | 牆壁 | 馬桶 | 洗手乳 | | 拭手紙 | 鏡子 | 門把 | 垃圾桶 | 清洗者 | 檢查者 | 備註 |
| 1 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 28 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 29 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 30 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
| 31 |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-1-05:水塔清洗紀錄表 | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示良好；不合格(×)表示不良，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/年 | | | | | |
| 日期 | 清洗公司 | 清洗者 | 發票編號 | 判定 | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |
| 水塔清洗前照片 | | | 水塔清洗後照片 | | |
|  | | |  | | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-1-06: 水質有效餘氯與酸鹼值紀錄表 | | | | | | |
| 標準:有效餘氯不得低於200 ppm；酸鹼值介於6.0~8.5之間  判定:合格(ˇ)符合標準；不合格(×)不符合標準，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/天 年　　月 | | | | | | | | | | |
| 日期 | 有效餘氯 | 酸鹼值 (pH) | 檢驗者 | | 備註 | 日期 | 有效餘氯 | 酸鹼值 (pH) | 檢驗者 | 備註 |
| 1 |  |  |  | |  | 17 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  | |  | 18 |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  | |  | 19 |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  | |  | 20 |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  | |  | 21 |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  | |  | 22 |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  | |  | 23 |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  | |  | 24 |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  | |  | 25 |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  | |  | 26 |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  | |  | 27 |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  | |  | 28 |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  | |  | 29 |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  | |  | 30 |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  | |  | 31 |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-1-07:飲用水水質檢驗紀錄表 | | | |
| 判定:合格(ˇ)符合衛生標準；不合格(×)不符合衛生標準，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每年至少一次委外檢驗飲用水水質 | | | | | | |
| 水源: | | | | | | |
| 日期 | 檢驗者 | 檢驗項目 | | 各項檢驗結果 | 判定 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 水源: | | | | | |
| 日期 | 檢驗者 | 檢驗項目 | 各項檢驗結果 | 判定 | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-1-08:泡鞋池有效餘氯濃度檢查表 | | | | | |
| 判定:餘氯量≧200 ppm為合格(ˇ)；低於200 ppm為不合格(×)，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每天2次，上午及下午開工前 | | | | | | | | | |
| 日期 | 上午檢查時間 | 判定 | 修正後判定 | | 備註 | 下午檢查時間 | 判定 | 修正後判定 | 備註 |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-1-09:更衣室、辦公室、休息室與檢驗室等其他設施清潔紀錄表 | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示清潔；不合格(×)表示不清潔，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/天 年　　月 | | | | | | | | | | |
| 日期 | 地板 | 牆壁 | 垃圾桶 | | 其他設施 | 其他設施 | 其他設施 | 清潔者 | 檢查者 | 備註 |
|  |  |  |
| 1 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 11 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 12 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 13 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 15 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 17 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 19 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 21 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 23 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 25 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 26 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 27 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 28 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 29 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 30 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
| 31 |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-1-10:設備與器具的維護與更換紀錄表 | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示良好；不合格(×)表示不良，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每年至少進行維護一次 | | | | | | | | |
| 日期 | 場區設備、器具名稱 | | 委外/  自行 | 維護 | 更換 | 判定 | 負責人 | 備註 |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-1-11:發酵缸(桶、槽)清潔紀錄表 | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示清潔，不合格(×)表示不清潔，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每次醬油醪抽取完畢時清洗 | | | | | | | | |
| 日期 | 發酵缸(桶、槽)  編號:＿＿＿＿ | | 清潔 | 更換或修補數量 | 清潔員 | 判定 | 確認者 | 備註 |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-1-12: 麴盤清潔紀錄表 | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示清潔，不合格(×)表示不清潔，並於備註欄填寫處理情形  頻率:連續製麴時，每月清洗一次；若未連續製麴，則製麴完成後清洗 | | | | | | | |
| 日期 | 清潔 | 更換數量 | | 清潔員 | 判定 | 確認者 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-1-13:員工健康檢查紀錄表 | | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)表示健康，不合格(×)表示有異常，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/年 | | | | | | | | | | |
| 檢查  日期 | 員工姓名 | A肝 | | 手部皮膚病 | 出疹 | 膿瘡 | 結核病 | 傷寒 | 其他 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | |  | | G-4-1-14: 清潔劑、消毒劑與病媒防治用藥管理紀錄表 | | | | |
| 頻率:每次 | | | | | | | | | |
| 品名： | | | | | | | | | |
| 日期 | 進貨量 | 領用量 | | 用途說明 | | 回收量 | 庫存量 | 領用人 | 管理衛生人員 |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-1-15:病媒防治紀錄表 | | | |
| 說明:  (1)每月自行消毒:自行以病媒防治用具消毒，如黏鼠板、蟑螂屋、捕蚊燈等。  (2)每半年全場區消毒:自行或委外合格之專業消毒公司定期消毒。 | | | | | | |
| 日期 | 委託公司名稱  或自行消毒 | 病媒防治器具  或藥物 | | 消毒成效 (病媒種類/數量) | 檢查人 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-2-01: 供應商評核紀錄表 | | | |
| 頻率:1次/年  說明:A級:90分以上(採購時優先考慮)/B級：80-89分/C級:70-79分(加強督促其品質的穩定性)/ D級:60-69分以下/E級:59分以下(取消採購) | | | | | |
| 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:30分  30分x合格率=得分 | | |  |  |
| 2.品質檢定:20分  (1)出廠時檢附檢驗報告，且報告內容充實:20分  (2)出廠時未附檢驗報告，但索取時仍可附件且檢驗合格者:15分  (3)出廠時未附檢驗報告，索取時仍無法附報告，但自行送驗時檢驗合格者:10分  (4)出廠時未附檢驗報告，索取時仍無法附報告，且自行送驗時檢驗不合格者:0分 | | |  |  |
| **交期配合30分** | 1. 依訂單準時出貨，無須催促準時交貨:30分  2. 未發生待料，稍加催促準時交貨者:25分  3. 需催促2次以上才不會待料者:20分  4. 曾發生待料，但皆可於隔天收到貨:15分  5. 曾發生待料，且須等候2天以上者:10分  6. 曾發生待料3次以上，但皆可於隔天收到貨:5分  7. 曾發生待料3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，配合性高速度快：10分  2. 售後服務及協調性普通，願意配合速度普通：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：　□A　　□B　　□C　　□D □E** | | | | | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-2-02:原物料、食品添加物供應商名冊 | | | |
| 原物料名稱 | 供應商名稱 | | 負責人 | 聯絡人 | 電話 |
|  |  | |  |  |  |
| 公司登記字號 | 商業登記字號 | | 工廠登記字號 | 食品業者登錄字號 | 地址 |
|  |  | |  |  |  |
| 原物料名稱 | 供應商名稱 | | 負責人 | 聯絡人 | 電話 |
|  |  | |  |  |  |
| 公司登記字號 | 商業登記字號 | | 工廠登記字號 | 食品業者登錄字號 | 地址 |
|  |  | |  |  |  |
| 原物料名稱 | 供應商名稱 | | 負責人 | 聯絡人 | 電話 |
|  |  | |  |  |  |
| 公司登記字號 | 商業登記字號 | | 工廠登記字號 | 食品業者登錄字號 | 地址 |
|  |  | |  |  |  |
| 原物料名稱 | 供應商名稱 | | 負責人 | 聯絡人 | 電話 |
|  |  | |  |  |  |
| 公司登記字號 | 商業登記字號 | | 工廠登記字號 | 食品業者登錄字號 | 地址 |
|  |  | |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-2-03:採購合約書 | |
| 合約字號:  簽訂日期:　　年　　月　　日  　　 　　 工廠向　　 　　　　　　　訂購貨(物)品經雙方約定買賣條件如下: | | | |
| 驗　　收 | 1.賣方所售物品必須限期交貨，由買方照驗收標準驗收。  2.不符合食品安全衛生管理法等食品相關法規與驗收標準之貨品由賣方取回，並限期調換交齊。  3.因退貨所發生之費用或損失概由賣方負擔延期罰款。 | | |
| 延期罰款 | 1.除經買方查明認為非人力所能抗拒之災禍，並確有具體證明外，賣方應依本合約所約定之日期交貨，延遲超過 　 日則罰款 　　 元。  2.因退貨而致延期交貨，概作延遲論。 | | |
| 解約辦理 | 賣方未能履行合約或罰款未能繳付，即要辦理解約。 | | |
| 保證責任 | 賣方應覓保證人，連帶保證本合約之各項責任。 | | |
| 其　　他 | 遇有爭執，賣方同意以　　　　　　　　地方法院為審理法院。 | | |
| 買方簽章: | | | 賣方簽章: |
| 廠商名稱: | | | 廠商名稱: |
| 公司登記字號: | | | 公司登記字號: |
| 商業登記字號: | | | 商業登記字號: |
| 工廠登記字號: | | | 工廠登記字號: |
| 食品業者登錄字號: | | | 食品業者登錄字號: |
| 負責人: | | | 負責人: |
| 地址: | | | 地址: |
| 電話: | | | 電話: |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-04:原物料及食品添加物品質驗收紀錄表 | | | | | | | | |
| 判定:1.外觀、風味(氣味):(ˇ)良好；(X)差，並於備註欄填寫處理情形  2.標示完整與否:(ˇ)完整；(X)不完整，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每次進貨至少抽樣一件 | | | | | | | | | | | |
| 日期 | 品名 | 廠商名稱 | | 數量 | 規格 | 外觀 | 風味(氣味) | 夾雜物 | 其他 | 標示完整與否 | 驗收員 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 有效日期/批號 | | 其他檢驗證明文件編號 | | | | | | 允收/退貨 | 備註 |
|  | |  | | | | | |  |  |
| 食品添加物許可證字號 | | 食品添加物產品登錄碼 | | | | | |
|  | |  | | | | | |
| 日期 | 品名 | 廠商名稱 | | 數量 | 規格 | 外觀 | 風味(氣味) | 夾雜物 | 其他 | 標示完整與否 | 驗收員 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 有效日期/批號 | | 其他檢驗證明文件編號 | | | | | | 允收/退貨 | 備註 |
|  | |  | | | | | |  |  |
| 食品添加物許可證字號 | | 食品添加物產品登錄碼 | | | | | |
|  | |  | | | | | |
| 日期 | 品名 | 廠商名稱 | | 數量 | 規格 | 外觀 | 風味(氣味) | 夾雜物 | 其他 | 標示完整與否 | 驗收員 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 有效日期/批號 | | 其他檢驗證明文件編號 | | | | | | 允收/退貨 | 備註 |
|  | |  | | | | | |  |  |
| 食品添加物許可證字號 | | 食品添加物產品登錄碼 | | | | | |
|  | |  | | | | | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-05:原物料領用紀錄表 | | | | |
| 頻率:每次  原物料名稱:  購買廠商名稱:  包裝單位:□公斤 □公克 □其他單位:＿＿ ＿ | | | | | | | |
| 日期 | 有效日期(批號) | 進貨量 | | 領用量 | 庫存量 | 領用人 | 確認者 |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-06:食品添加物領用與投料複核紀錄表 | | | | |
| 頻率:每次  食品添加物名稱:  許可證字號:  產品登錄碼:  購買廠商名稱:  包裝單位:□公斤 □公克 □其他單位:＿＿ ＿ | | | | | | | |
| 日期 | 進貨量 | 領用量 | | 庫存量 | 使用對象 | 領用人 | 投料複核人 |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-4-2-07:產品製造流程圖\_\_\_\_\_\_ |
| 產品名稱: | |
|  | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-4-2-07:產品製造流程圖\_\_\_\_\_\_ |
| 產品名稱:豆麥醬油範例 | |
| 原料驗收  黃豆貯存  黃豆浸泡  黃豆蒸煮  食品添加物貯存  調味料貯存  小麥貯存  菌種貯存  包裝材料貯存  小麥焙炒  小麥研磨  製麴  出麴  加鹽水(食鹽)  醬醪發酵  過濾壓榨  調配加熱  冷卻沉澱  充填裝瓶  殺菌  成品 | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-4-2-07:產品製造流程圖\_\_\_\_\_\_ |
| 產品名稱:黑豆醬油範例 | |
| 原料驗收  黑豆貯存  黑豆浸泡  黑豆蒸煮  食品添加物貯存  調味料貯存  菌種貯存  包裝材料貯存  製麴  出麴  加鹽水(食鹽)  醬醪發酵  過濾壓榨  調配加熱  冷卻沉澱  充填裝瓶  殺菌  成品  洗麴  悶麴 | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-4-2-07:產品製造流程圖\_\_\_\_\_\_ |
| 產品名稱:混合醬油範例 | |
| 原料驗收  生醬汁貯存  食品添加物貯存  調味料貯存  胺基酸液貯存  包裝材料貯存  調配加熱  冷卻沉澱  充填裝瓶  殺菌  成品  混合 | |

管理衛生人員: 廠

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-08:製程及品質管制工程圖\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | | | |
| 產品名稱: | | | | | | | | | | | | | |
| 製造工程 | | | | 管制項目 | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-2-08:製程及品質管制工程圖\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | | |
| 產品名稱:豆麥醬油範例 | | | | | | | | | | | | | |
| 製造工程 | | | 管制項目 | | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 原料驗收 | 無 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.農藥殘留、重金屬與黴菌毒素  2.外觀 | | 1.符合我國食品農藥殘留、重金屬與真菌毒素標準  2.無發霉、腐敗 | 原物料及食品添加物品質驗收紀錄表(G-4-2-04)、原物料及食品添加物檢驗紀錄表(G-4-2-10) | 驗收員 | 廠長  (負責人) | 原物料驗收區 | 每批 | 1包/每批 | 1.委外送檢  2.官能檢查 | 1.依衛福部公告檢驗方法  2.目視 |
| 小麥、黃豆、食鹽等乾物貯存 | 無 | 倉儲管制作業程序書 | 1.溫度  2.濕度 | | 1.溫度28°C以下  2.溼度70%以下 | 貯存室溫濕度紀錄表(G-4-3-01) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 原料常溫貯存室 | 每天 | － | 溫溼度計 | 目視 |
| 菌種貯存 | 冷藏庫 | 倉儲管制作業程序書 | 溫度 | | 溫度0-7°C | 貯存室溫濕度紀錄表(G-4-3-01) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 冷藏貯存室 | 每天 | － | 溫度計 | 目視 |
| 小麥焙炒 | 焙炒用具 | 製程及品質管制作業程序書 | 外觀 | | 金黃色澤 | 無 | 操作員 | 操作員 | 原料前處理區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 小麥粉碎 | 研磨粉碎機 | 製程及品質管制作業程序書 | 外觀 | | 無完整顆粒 | 無 | 操作員 | 操作員 | 原料前處理區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 黃豆清洗、浸泡 | 浸漬桶 | 製程及品質管制作業程序書 | 時間 | | 浸泡4-8小時 | 無 | 操作員 | 操作員 | 原料前處理區 | 每批 | － | 時鐘 | 目視 |
| 黃豆蒸煮 | 蒸煮機 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.溫度  2.時間 | | 1.90°C以上  2.90分鐘 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 原料前處理區 | 每批 | － | 1.溫度計  2.計時器 | 目視 |
| 黃豆、小麥混合並拌入菌種 | 麴盤 | 製程及品質管制作業程序書 | 外觀 | | 混合均勻 | 無 | 操作員 | 操作員 | 拌麴區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 製造工程 | | | 管制項目 | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 製麴 | 麴盤 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.溫度  2.風味  3.外觀 | 1.25-40°C  2.無腐敗味  3.無黏液感 | 製麴管理紀錄表 (G-4-2-11) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 製麴室 | 每天 | － | 1.溫度計  2.官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺  3.觸覺 |
| 出麴 | 麴盤 | 製程及品質管制作業程序書 | 外觀 | 黃豆佈滿菌絲、無腐敗味與無黏液感 | 製麴管理紀錄表　(G-4-2-11) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 製麴室 | 每批 | － | 官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺  3.觸覺 |
| 豆麴加鹽水(食鹽)發酵 | 發酵缸(桶、槽) | 製程及品質管制作業程序書 | 清潔度 | 確保鹽水無異物污染 | 無 | 操作員 | 操作員 | 發酵釀造區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 醬油醪發酵 | 發酵缸(桶、槽) | 製程及品質管制作業程序書 | 1.外觀  2.風味 | 1.無雜菌、病媒與異物污染  2.無腐敗味 | 醬醪發酵加工紀錄表(G-4-2-12) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 發酵釀造區 | 1次/每週 | － | 官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺 |
| 取出醬油醪 | 發酵缸(桶、槽) | 製程及品質管制作業程序書 | 1.外觀  2.風味 | 1.無雜菌、病媒與異物污染  2.無腐敗味 | 醬醪發酵加工紀錄表(G-4-2-12) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 發酵釀造區 | 每批 | － | 官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺 |
| 過濾壓搾取得生醬汁 | 濾布、壓榨機 | 衛生管理作業程序書 | 清潔度 | 無病媒、異物與發霉 | 衛生管理檢查表 (G-4-1-01) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 過濾壓榨區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 調味料、食品添加物秤量 | 磅秤(電子秤) | 產品配方表 | 調味料、食品添加物使用量 | 配方標準 | 原物料領用紀錄表(G-4-2-05)、食品添加物領用與投料複核紀錄表(G-4-2-06) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 原料秤量區、食品添加物貯存室 | 每批 | － | 磅秤(電子秤) | 目視 |
| 生醬汁調配加熱 | 調理鍋 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.鹽度  2.pH值  4.溫度  5.時間 | 90°C以上  30分鐘 | 醬汁加熱管理紀錄表(G-4-2-13) | 操作員 | 管理衛生人員 | 調配熬煮區 | 每批 | 50 mL | 1.鹽度計  2.pH計  3.溫度計  4.計時器 | 依檢驗操作說明書(G-3-5-01)之檢驗方法 |
| 冷卻沉澱 | 冷卻沉澱桶 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.清潔度  2.溫度 | 1.無雜菌、病媒與異物污染  2.50°C以下 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 管理衛生人員 | 冷卻沉澱區 | 每批 | － | 1.官能檢查  2.溫度計 | 目視 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 製造工程 | | | 管制項目 | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 充填包裝 | 充填包裝機 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.重量(容量)  2.包裝完整性  3.清潔度 | 1.達規定重量(容量)以上  2.無破瓶、封蓋不全之情形  3.無異物 | 充填包裝管理紀錄表(G-4-2-14) | 操作員 | 管理衛生人員 | 充填包裝區 | 每兩小時  (包裝中) | 10瓶 | 1.電子秤(量筒)  2.官能檢查 | 目視 |
| 殺菌 | 殺菌釜 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.溫度  2.時間 | 1.90°C以上  2.1小時 | 產品殺菌管理紀錄表(G-4-2-15) | 操作員 | 管理衛生人員 | 殺菌處理區 | 每批 | － | 1.溫度計  2.計時器  3.時鐘(精確易觀察) | 目視 |
| 冷卻 | － | 製程及品質管制作業程序書 | 溫度 | 50°C以下 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 管理衛生人員 | 殺菌處理區 | 每批 | － | 溫度計 | 目視 |
| 成品 | － | 製程及品質管制作業程序書 | 1.重量(容量)  2.鹽度、pH 值  3.防腐劑、黃麴毒素、著色劑 | 1.達規定重量(容量)以上  2.產品標準  3.符合衛福部公告之標準 | 成品、留樣品檢驗紀錄表(G-4-2-16) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 成品貯存室 | 每批 | 2瓶 | 1.磅秤  2.鹽度計、pH計  3.委外送檢 | 1.目視  2.依檢驗操作說明書(G-3-5-01)之檢驗方法  3.依衛福部公告檢驗方法 |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-2-08:製程及品質管制工程圖\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | | |
| 產品名稱:黑豆醬油範例 | | | | | | | | | | | | | |
| 製造工程 | | | 管制項目 | | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 原料驗收 | 無 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.農藥殘留、重金屬與黴菌毒素  2.外觀 | | 1.符合我國食品農藥殘留、重金屬與真菌毒素標準  2.無發霉、腐敗 | 原物料及食品添加物品質驗收紀錄表(G-4-2-04)、原物料及食品添加物檢驗紀錄表(G-4-2-10) | 驗收員 | 廠長  (負責人) | 原物料驗收區 | 每批 | 1包/每批 | 1.委外送檢  2.官能檢查 | 1.依衛福部公告檢驗方法  2.目視 |
| 黑豆、食鹽等乾物貯存 | 無 | 倉儲管制作業程序書 | 1.溫度  2.濕度 | | 1.溫度28°C以下  2.溼度70%以下 | 貯存室溫濕度紀錄表(G-4-3-01) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 常溫貯存室 | 每天 | － | 溫溼度計 | 目視 |
| 菌種貯存 | 冷藏庫 | 倉儲管制作業程序書 | 溫度 | | 溫度0-7°C | 貯存室溫濕度紀錄表(G-4-3-01) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 冷藏貯存室 | 每天 | － | 溫度計 | 目視 |
| 黑豆清洗、浸泡 | 浸漬桶 | 製程及品質管制作業程序書 | 時間 | | 浸泡4-8小時 | 無 | 操作員 | 操作員 | 原料前處理區 | 每批 | － | 時鐘 | 目視 |
| 黑豆蒸煮 | 蒸煮機 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.溫度  2.時間 | | 1.90°C以上  2.90分鐘 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 原料前處理區 | 每批 | － | 1.溫度計  2.計時器 | 目視 |
| 黑豆拌入菌種 | 麴盤 | 製程及品質管制作業程序書 | 外觀 | | 混合均勻 | 無 | 操作員 | 操作員 | 拌麴區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 製麴 | 麴盤 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.溫度  2.風味  3.外觀 | | 1.25-40°C  2.無腐敗味  3.無黏液感 | 製麴管理紀錄表 (G-4-2-11) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 製麴室 | 每天 | － | 1.溫度計  2.官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺  3.觸覺 |
| 出麴 | 麴盤 | 製程及品質管制作業程序書 | 外觀 | | 黑豆佈滿菌絲、無腐敗味與黏液感 | 製麴管理紀錄表　(G-4-2-11) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 製麴室 | 每批 | － | 官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺  3.觸覺 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 製造工程 | | | 管制項目 | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 洗麴 | 塑膠籃或洗麴機 | 製程及品質管制作業程序書 | 外觀 | 表面無菌絲 | 無 | 操作員 | 操作員 | 洗麴室 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 悶麴 | 塑膠籃 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.外觀  2.溫度計 | 1.水分瀝乾  2.溫度升40°C±5°C | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 悶麴室 | 每批 | － | 1.官能檢查  2.溫度計 | 目視 |
| 豆麴加鹽水(食鹽)發酵 | 發酵缸(桶、槽) | 製程及品質管制作業程序書 | 清潔度 | 確保鹽水無異物污染 | 無 | 操作員 | 操作員 | 發酵釀造區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 醬油醪發酵 | 發酵缸(桶、槽) | 製程及品質管制作業程序書 | 1.外觀  2.風味 | 1.無雜菌、病媒與異物污染  2.無腐敗味 | 醬醪發酵加工紀錄表(G-4-2-12) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 發酵釀造區 | 1次/每週 | － | 官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺 |
| 取出醬油醪 | 發酵缸(桶、槽) | 製程及品質管制作業程序書 | 1.外觀  2.風味 | 1.無雜菌、病媒與異物污染  2.無腐敗味 | 醬醪發酵加工紀錄表(G-4-2-12) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 發酵釀造區 | 每批 | － | 官能檢查 | 1.目視  2.嗅覺 |
| 過濾壓搾取得生醬汁 | 濾布、壓榨機 | 衛生管理作業程序書 | 清潔度 | 無病媒、異物與發霉 | 衛生管理檢查表 (G-4-1-01) | 操作員 | 管理衛生人員 | 過濾壓榨區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |
| 調味料、食品添加物秤量 | 磅秤(電子秤) | 產品配方表 | 調味料、食品添加物使用量 | 配方標準 | 原物料領用紀錄表(G-4-2-05)、食品添加物領用與投料複核紀錄表(G-4-2-06) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 原料秤量區、食品添加物貯存室 | 每批 | － | 磅秤(電子秤) | 目視 |
| 生醬汁調配加熱 | 調理鍋 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.鹽度  2.pH值  4.溫度  5.時間 | 90°C以上  30分鐘 | 醬汁加熱管理紀錄表(G-4-2-13) | 操作員 | 管理衛生人員 | 調配熬煮區 | 每批 | 50 mL | 1.鹽度計  2.pH 計  3.溫度計  4.計時器 | 依檢驗操作說明書(G-3-5-01)之檢驗方法 |
| 冷卻沉澱 | 冷卻沉澱桶 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.清潔度  2.溫度 | 1.無雜菌、病媒與異物污染  2.50°C以下 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 管理衛生人員 | 冷卻沉澱區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 製造工程 | | | 管制項目 | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 充填包裝 | 充填包裝機 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.重量(容量)  2.包裝完整性  3.清潔度 | 1.達規定重量(容量)以上  2.無破瓶、封蓋不全之情形  3.無異物 | 充填包裝管理紀錄表(G-4-2-14) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 充填包裝區 | 每兩小時  (包裝中) | 10瓶 | 1.電子秤(量筒)  2.官能檢查 | 目視 |
| 殺菌 | 殺菌釜 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.溫度  2.時間 | 1.90°C以上  2.1小時 | 產品殺菌管理紀錄表(G-4-2-15) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 殺菌處理區 | 每批 | － | 1.溫度計  2.計時器  3.時鐘(精確易觀察) | 目視 |
| 冷卻 | － | 製程及品質管制作業程序書 | 溫度 | 50°C以下 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 管理衛生人員 | 殺菌處理區 | 每批 | － | 溫度計 | 目視 |
| 成品 | － | 製程及品質管制作業程序書 | 1.重量(容量)  2.鹽度、pH 值  3.防腐劑、黃麴毒素、著色劑 | 1.達規定重量(容量)以上  2.產品標準  3.符合衛福部公告之標準 | 成品、留樣品檢驗紀錄表(G-4-2-16) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 成品貯存室 | 每批 | 2瓶 | 1.磅秤  2.鹽度計、pH計  3.委外送檢 | 1.目視  2.依檢驗操作說明書(G-3-5-01)之檢驗方法  3.依衛福部公告檢驗方法 |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-2-08:製程及品質管制工程圖\_\_\_\_\_\_ | | | | | | | | | |
| 產品名稱:混合醬油範例 | | | | | | | | | | | | | |
| 製造工程 | | | 管制項目 | | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 原料驗收 | 無 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.農藥殘留、重金屬與黴菌毒素  2.外觀 | | 1.符合我國食品農藥殘留、重金屬與黴菌毒素標準  2.無發霉、腐敗 | 原物料及食品添加物品質驗收紀錄表(G-4-2-04)、原物料及食品添加物檢驗紀錄表(G-4-2-10) | 驗收員 | 廠長  (負責人) | 原物料驗收區 | 每批 | 1包/每批 | 1.委外送檢  2.官能檢查 | 1.依衛福部公告檢驗方法  2.目視 |
| 食鹽等乾物貯存 | 無 | 倉儲管制作業程序書 | 1.溫度  2.濕度 | | 1.溫度28°C以下  2.溼度70%以下 | 貯存室溫濕度紀錄表(G-4-3-01) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 原料常溫貯存室 | 每天 | － | 溫溼度計 | 目視 |
| 生醬汁、胺基酸液貯存 | 無 | 倉儲管制作業程序書 | 1.溫度  2.濕度 | | 1.溫度28°C以下  2.溼度70%以下 | 貯存室溫濕度紀錄表(G-4-3-01) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 原料貯存室 | 每天 | － | 溫溼度計 | 目視 |
| 調味料、食品添加物秤量 | 磅秤(電子秤) | 產品配方表 | 調味料、食品添加物使用量 | | 配方標準 | 原物料領用紀錄表(G-4-2-05)、食品添加物領用與投料複核紀錄表(G-4-2-06) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 原料秤量區、食品添加物貯存室 | 每批 | － | 磅秤(電子秤) | 目視 |
| 生醬汁與胺基酸液混合 | 調理鍋 | 製程及品質管制作業程序書 | 生醬汁與胺基酸液使用量 | | 配方標準 | 原物料領用紀錄表(G-4-2-05) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 調配熬煮區 | 每批 | － | 量筒或磅秤 | 目視 |
| 醬汁調配加熱 | 調理鍋 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.鹽度  2.pH值  4.溫度  5.時間 | | 90°C以上  30分鐘 | 醬汁加熱管理紀錄表(G-4-2-13) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 調配熬煮區 | 每批 | 50 mL | 1.鹽度計  2.pH 計  3.溫度計  4.計時器 | 依檢驗操作說明書(G-3-5-01)之檢驗方法 |
| 冷卻沉澱 | 冷卻沉澱桶 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.清潔度  2.溫度 | | 1.無雜菌、病媒與異物污染  2.50°C以下 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 管理衛生人員 | 冷卻沉澱區 | 每批 | － | 官能檢查 | 目視 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 製造工程 | | | 管制項目 | 管制基準 | 管制圖表 | 管制人員 | 矯正  負責人 | 管制方法 | | | | |
| 工程名稱 | 使用機具 | 操作標準 | 取樣地點 | 取樣頻率 | 取樣數量 | 檢測儀器 | 檢測方法 |
| 充填包裝 | 充填包裝機 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.重量(容量)  2.包裝完整性  3.清潔度 | 1.達規定重量(容量)以上  2.無破瓶、封蓋不全之情形  3.無異物 | 充填包裝管理紀錄表(G-4-2-14) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 充填包裝區 | 每兩小時  (包裝中) | 10瓶 | 1.電子秤(量筒)  2.官能檢查 | 目視 |
| 殺菌 | 殺菌釜 | 製程及品質管制作業程序書 | 1.溫度  2.時間 | 1.90°C以上  2.1小時 | 產品殺菌管理紀錄表(G-4-2-15) | 操作員 | 廠長  (負責人) | 產品殺菌區 | 每批 | － | 1.溫度計  2.計時器  3.時鐘(精確易觀察) | 目視 |
| 冷卻 | － | 製程及品質管制作業程序書 | 溫度 | 50°C以下 | 製程管制項目紀錄表(G-4-2-09) | 操作員 | 管理衛生人員 | 殺菌處理區 | 每批 | － | 溫度計 | 目視 |
| 成品 | － | 製程及品質管制作業程序書 | 1.重量(容量)  2.鹽度、pH 值  3.防腐劑、黃麴毒素、3-MCPD、著色劑 | 1.達規定重量(容量)以上  2.產品標準  3.符合衛福部公告之標準 | 成品、留樣品檢驗紀錄表(G-4-2-16) | 管理衛生人員 | 廠長  (負責人) | 成品貯存室 | 每批 | 2瓶 | 1.磅秤  2.鹽度計、pH計  3.委外送檢 | 1.目視  2.依檢驗操作說明書(G-3-5-01)之檢驗方法  3.依衛福部公告檢驗方法 |

管理衛生人員:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-09:製程管制項目紀錄表 | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)符合管制基準，不合格(×)不符合管制基準，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每批 | | | | | | | | |
| 日期 | 製程步驟 | 管制項目 | | 管制基準 | 實際值 | 判定 | 檢查人 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-10:原物料及食品添加物檢驗紀錄表 | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)品質良好；不合格(×)品質異常，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每批 | | | | | | | | |
| 日期 | 樣品名稱 | 外觀 | | 風味 | 其它 | 判定 | 檢查人 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-2-11:製麴管理紀錄表 | | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)無腐敗味、無黏液感；不合格(×)品質異常，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/天 | | | | | | | | | | | |
| 日期 | 製程 | | | | 數量  (公斤) | 品溫 | 室溫 | 外觀 | 氣味 | 檢查人 | 備註 |
| 入麴 | 製麴中 | 出麴 | |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-12:醬油醪發酵加工紀錄表 | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)無發霉、無異物污染、無腐敗味；不合格(×)品質異常，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每批 | | | | | | | | | |
| 日期 | 製程 | | | | 數量  (公斤) | 外觀 | 氣味 | 檢查人 | 備註 |
| 起始日 | 發酵中 | | 取出 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-13:醬汁加熱管理紀錄表 | | | | | | | |
| 判定: 合格(ˇ)符合標準值；不合格(×)不符合標準值，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每批 | | | | | | | | | | |
| 日期 | 數量  (公斤) | 加熱溫度(90°C以上) | 起始  時間 | 結束  時間 | 總時間 (30分鐘) | 鹽度(%) | pH值 | 判定 | 檢查人 | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-2-14:充填包裝管理紀錄表 | | | | | |
| 判定:重量依實際秤量數據填寫；合格(ˇ)封蓋良好、無異物污染，不合格(×)品質異常，並於備註欄填寫處理情形  頻率:包裝中每兩小時取10瓶檢測 | | | | | | | | |
| 日期 | 取樣時間 | 取樣數量 | 充填重量(容量) | 包材材質 | 封蓋情形 | 外觀 | 檢查人 | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-2-15:產品殺菌管理紀錄表 | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)符合標準值，不合格(×)不符合標準值，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每批 | | | | | | | | | | |
| 日期 | 殺菌釜次 | 數量  (瓶) | 殺菌前產品溫度(°C) | 起始時間 | 結束時間 | 總時間 | 殺菌後產品溫度(90°C以上) | 判定 | 檢查人 | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | | G-4-2-16:成品、留樣品檢驗紀錄表 | | | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)無異物、無腐敗味、符合標準值；  不合格(×)有異物、腐敗味、不符合標準值，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每批1瓶 | | | | | | | | | | | | |
| 日期 | 樣品名稱 | 批號 | 外觀 | | 風味 | 鹽度(%) | pH值 | 水活性 | 其他檢驗  項目 | 判定 | 檢查人 | 備註 |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-2-17:成品留樣紀錄表 | | | | | |
| 頻率:每批 | | | | | | | |
| 日期 | 樣品名稱 | | 批號/有效日期 | 數量(單位) | 採樣人員 | 丟棄日 | 管衛人員 |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-2-18:成品銷售紀錄表 | | | |
| 頻率:每次 | | | | | |
| 日期 | 樣品名稱 | 規格 | 數量(單位: ) | 產品批號/有效日期 | 確認者 |
|  |  |  |  |  |  |
| 銷售對象資料 | | | |
| 廠商名稱 | 聯絡人 | 電話 | 地址 |
|  |  |  |  |
| 日期 | 樣品名稱 | 規格 | 數量(單位: ) | 產品批號/有效日期 | 確認者 |
|  |  |  |  |  |  |
| 銷售對象資料 | | | |
| 廠商名稱 | 聯絡人 | 電話 | 地址 |
|  |  |  |  |
| 日期 | 樣品名稱 | 規格 | 數量(單位: ) | 產品批號/有效日期 | 確認者 |
|  |  |  |  |  |  |
| 銷售對象資料 | | | |
| 廠商名稱 | 聯絡人 | 電話 | 地址 |
|  |  |  |  |
| 日期 | 樣品名稱 | 規格 | 數量(單位: ) | 產品批號/有效日期 | 確認者 |
|  |  |  |  |  |  |
| 銷售對象資料 | | | |
| 廠商名稱 | 聯絡人 | 電話 | 地址 |
|  |  |  |  |

　銷售員:　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-3-01:貯存室溫溼度紀錄表 | | | | |
| 判定:合格(ˇ)符合標準值；不合格(×)不符合標準值，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每日  標準值:常溫:溫度低於28°C、溼度低於70% / 冷藏:0-7°C | | | | | | | |
| 日期 | □常溫/□冷藏貯存室－編號: | | | | | | 備註 |
| 觀測時間 | 溫度(°C) | | 濕度(%) | 判定 | 檢查人 |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-3-02:貯存室清洗紀錄表 | | | |
| 判定:合格(ˇ)乾淨；不合格(×)不潔，並於備註欄填寫處理情形  頻率:1次/月 | | | | | |
| 日期 | □常溫/□冷藏貯存室－編號: | | | | 備註 |
| 清洗員 | | 判定 | 確認者 |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-4-01:運輸車輛溫度及清洗紀錄表 | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)符合標準值或乾淨；不合格(×)不符合標準或不潔，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每次  標準值:常溫:低於28°C，冷藏:0-7°C | | | | | | | |
| 日期 | 車輛編號 | 溫度(°C) | 清潔 | 清潔人員 | 判定 | 檢查者 | 備註 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-5-01:儀器校正紀錄表 | | | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)校正完成；不合格(×)校正失敗或超出標準值，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每年至少進行一次外校，每半年至少進行一次內校  儀器類別:溫度計、溼度計、磅秤、鹽度計、pH計等 | | | | | | | | | | |
| 日期 | 儀器名稱/編號 | 規格/型號 | | 標準  數值 | 受校儀器數值 | 校正  誤差 | 結果判定 | 校驗者 | 確認者 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-6-01:產品申訴案件處理紀錄表 | | | | |
| 頻率:每次　　　　　　　　　　　　　　　　 　　　　　　　　　年　　月　　日 | | | | | | | |
| 登紀  事項 | 顧客  名稱 |  | | 顧客  地址 |  | 電  話 |  |
| 客戶抱怨 | 名稱:  批號:  規格:  產品情形:  □有異物 □發霉  □酸敗 □重量不足  □其他 | | | | | 受理者: | |
| 事件處理  方式 |  | | | | | 處理者: | |
| 處理結果 |  | | | | | | |
| 原因探討 |  | | | | | | |
| 預防發生  措施 |  | | | | | | |
| 效果確認 |  | | | | | 確認者: | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-7-01:成品回收處理紀錄表 | | | |
| 頻率:每次　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　年　　月　　日 | | | | | |
| 名稱:  批號:  規格: | | | | | 受理者: |
| 產品狀況 | 產品情形:  □有異物 □發霉  □酸敗 □重量不足  □其他 | | | |
| 應回收數量 | 單位:□公斤　□公克　□磅　□其他 | | | |  |
| 實際回收總量 | 單位:□公斤　□公克　□磅　□其他 | | | | 確認者: |
| 回收後處理 |  | | | | 處理者: |
| 原因探討 |  | | | | |
| 預防發生  措施 |  | | | | |
| 效果確認 |  | | 確認者 |  | |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-8-01:文件管制總表 |
| 編號 | 名稱 | |
| G-3-1-01 | 設備衛生消毒操作參考書 | |
| G-3-1-02 | 飲用水水質標準 | |
| G-3-2-01 | 原物料驗收標準參考書 | |
| G-3-5-01 | 有效餘氯、鹽度及 pH值檢驗操作說明書 | |
| G-3-7-01 | 成品回收流程圖 | |
| G-3-7-02 | 食品及其相關產品回收銷毀處理辦法 | |
| G-3-9-01 | 員工衛生管理之規範 | |
| G-4-1-01 | 衛生管理檢查表 | |
| G-4-1-02 | 異常處理紀錄表 | |
| G-4-1-03 | 製麴室清洗紀錄表 | |
| G-4-1-04 | 廁所清潔紀錄表 | |
| G-4-1-05 | 水塔清潔紀錄表 | |
| G-4-1-06 | 水質有效餘氯與酸鹼值紀錄表 | |
| G-4-1-07 | 飲用水水質標準檢驗紀錄表 | |
| G-4-1-08 | 泡鞋池餘氯濃度檢查表 | |
| G-4-1-09 | 更衣室、辦公室、休息室與檢驗室清潔紀錄表 | |
| G-4-1-10 | 設備與器具的維護與更換紀錄表 | |
| G-4-1-11 | 發酵缸(桶、槽)清洗紀錄表 | |
| G-4-1-12 | 麴盤清洗紀錄表 | |
| G-4-1-13 | 員工健康檢查紀錄表 | |
| G-4-1-14 | 清潔劑、消毒劑與病媒防治用藥管理紀錄表 | |
| G-4-1-15 | 病媒防治紀錄表 | |
| G-4-2-01 | 供應商評核紀錄表 | |
| G-4-2-02 | 原物料、食品添加物供應商名冊 | |
| G-4-2-03 | 採購合約書 | |
| G-4-2-04 | 原物料及食品添加物品質驗收紀錄表 | |
| G-4-2-05 | 原物料領用紀錄表 | |
| G-4-2-06 | 食品添加物領用與投料複核紀錄表 | |
| G-4-2-07 | 產品製造流程圖 | |
| G-4-2-08 | 製程及品質管制工程圖 | |
| G-4-2-09 | 製程管制紀錄表 | |
| G-4-2-10 | 原物料及食品添加物檢驗紀錄表 | |
| G-4-2-11 | 製麴管理紀錄表 | |
| G-4-2-12 | 醬油醪發酵加工紀錄表 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 編號 | 名稱 |
| G-4-2-13 | 醬汁加熱管理紀錄表 |
| G-4-2-14 | 充填包裝管理紀錄表 |
| G-4-2-15 | 成品殺菌管理紀錄表 |
| G-4-2-16 | 成品、留樣品檢驗紀錄表 |
| G-4-2-17 | 成品留樣紀錄表 |
| G-4-2-18 | 成品銷售紀錄表 |
| G-4-3-01 | 貯存室溫溼度紀錄表 |
| G-4-3-02 | 貯存室清潔紀錄表 |
| G-4-4-01 | 運輸車輛溫度及清洗紀錄表 |
| G-4-5-01 | 儀器校正紀錄表 |
| G-4-6-01 | 產品申訴案件處理紀錄表 |
| G-4-7-01 | 成品回收處理紀錄表 |
| G-4-8-01 | 文件管制總表 |
| G-4-9-01 | 教育訓練計畫表 |
| G-4-9-02 | 教育訓練紀錄表 |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | | G-4-9-01:教育訓練計畫表 | | | | |
| 頻率:每年 | | | | | | | |
| 日期 | 課程名稱 | 課程內容 | | 時數 | 講師 | 受訓人員 | 備註 |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |
|  |  |  | |  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-4-9-02:教育訓練紀錄表 | | | | | |
| 判定:合格(ˇ)通過教育訓練，不合格(×)表示未通過教育訓練，並於備註欄填寫處理情形  頻率:每次 | | | | | | | |
| 日期 | 教育訓練名稱 | | 舉辦單位 | | 講師 | 地點 | |
|  |  | |  | |  |  | |
| 講習內容 | | | | 員工姓名 | 員工簽名 | 結果 | 備註 |
|  | | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| 照片 | | | |  |  |  |  |
|  | | | |  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

管理衛生人員: 廠長:

食品工廠

衛生管理

參 考 文 件

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 業者名稱:  文件名稱:衛生管理參考文件  文件編號:G-3  制定單位:衛生管理管制小組  版 本:1.0  制定日期: ○○年○○月○○日 | | | | | | | |
|  | | | | | | | |
| 修 訂 紀 錄 | | | | | | | |
| No | 修訂日期 | 修訂申請單編號 | | 修 訂 內 容 摘 要 | | 頁 次 | 版 本  版 次 |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  |  |  | |  | |  |  |
|  | | | | | | | |
| 制定: | | | 審查: | | 核准: | | |

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-3-1-01:設備衛生消毒操作書 |
| 1.操作台:作業前後，噴灑75%酒精溶液消毒。  2.泡鞋池:每日固定配製200 ppm的有效氯液於泡鞋池內。  3.配製方法:  3.1.75%酒精溶液  75%酒精: 水100mL+ 95%酒精400mL  3.2.200 ppm消毒液之配製法:  有效氯濃度為5%的漂白水取40 mL，加水至總容量為10公升，即是200 ppm消毒水。  P.S.每日使用餘氯檢測試紙測定消毒液是否達200 ppm。  **※漂白水稀釋溶液參考換算表:**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 有效氯 | 4% | 5% | 6% | 8% | 10% | 12% | | 濃度  總容量 | 200 ppm | 200 ppm | 200 ppm | 200 ppm | 200 ppm | 200 ppm | | 1公升 | 5 mL | 4 mL | 3.3 mL | 2.5 mL | 2 mL | 1.7 mL | | 5公升 | 25 mL | 20 mL | 16.7 mL | 12.5 mL | 10 mL | 8.3 mL | | 10公升 | 50 mL | 40 mL | 33.3 mL | 25 mL | 20 mL | 16.7 mL | | 20公升 | 100 mL | 80 mL | 66.7 mL | 50 mL | 40 mL | 33.3 mL | | |

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-3-1-02:飲用水水質標準 |
| **飲用水水質標準**  中華民國106年1月10日行政院環境保護署環署毒字第1060000881號令修正發布第三條、第四條、第五條  第一條　本標準依飲用水管理條例(以下簡稱本條例)第十一條第二項規定訂定之。  第二條　本標準適用於本條例第四條所定飲用水設備供應之飲用水及其他經中央主管機關指定之飲用水。  第三條　本標準規定如下:  一、細菌性標準:(總菌落數採樣地點限於有消毒系統之水廠配水管網)   | 項目 | 最大限值 | 單位 | | --- | --- | --- | | 1.大腸桿菌群  (Coliform Group) | 6(多管發酵酵法) | MPN/100毫升 | | 6(濾膜法) | CFU/100毫升 | | 2.總菌落數  (Total Bacterial Count) | 100 | CFU/毫升 |   二、物理性標準：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 項目 | 最大限值 | 單位 | | 1.臭度  (Odour) | 3 | 初嗅數 | | 2.濁度  (Turbidity) | 2 | NTU | | 3.色度  (Colour) | 5 | 鉑鈷單位 |   三、化學性標準：  (一)影響健康物質：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 項目 | 最大限值 | 單位 | | 1.砷  (Arsenic) | 0.01 | 毫克/公升 | | 2.鉛  (Lead) | 0.01 | 毫克/公升 | | 3.硒  (Selenium) | 0.01 | 毫克/公升 | | 4.鉻（總鉻）  (Total Chromium) | 0.05 | 毫克/公升 | | 5.鎘  (Cadmium) | 0.005 | 毫克/公升 | | 6.鋇  (Barium) | 2.0 | 毫克/公升 | | 7.銻  (Antimony) | 0.01 | 毫克/公升 | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 8.鎳  (Nickel) | | 0.1  0.04  自中華民國一百零七年七月一日施行。  0.02  自中華民國一百零九年七月一日施行。 | 毫克/公升 | | 9.汞  (Mercury) | | 0.002  0.001  自中華民國一百零九年七月一日施行。 | 毫克/公升 | | 10.氰鹽（以CN-計）  (Cyanide) | | 0.05 | 毫克/公升 | | 11.亞硝酸鹽氮（以氮計）  (Nitrite-Nitrogen) | | 0.1 | 毫克/公升 | | 消毒副產物 | 12.總三鹵甲烷  (Total Trihalomethanes) | 0.08 | 毫克/公升 | | 13.鹵乙酸類  (Haloacetic acids)  （本管制項目濃度係以檢測一氯乙酸(Monochloroacetic acid, MCAA)、二氯乙酸(Dichloroacetic acid, DCAA)、三氯乙酸(Trichloroacetic acid, TCAA)、一溴乙酸(Monobromoacetic acid, MBAA)、二溴乙酸(Dibromoacetic acid, DBAA)等共5項化合物(HAA5)所得濃度之總和計算之。） | 0.060 | 毫克/公升 | | 14.溴酸鹽  (Bromate) | 0.01 | 毫克/公升 | | 15.亞氯酸鹽  (Chlorite)  （僅限添加氣態二氧化氯消毒之供水系統） | 0.7 | 毫克/公升 | | 揮發性有機物 | 16.三氯乙烯  (Trichloroethene) | 0.005 | 毫克/公升 | | 17.四氯化碳  (Carbon tetrachloride) | 0.005 | 毫克/公升 | | 18.1,1,1-三氯乙烷  (1,1,1-Trichloro-ethane) | 0.20 | 毫克/公升 | | 19.1,2-二氯乙烷  (1,2-Dichloroethane) | 0.005 | 毫克/公升 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 揮發性有機物 | 20.氯乙烯  (Vinyl chloride) | 0.002  0.0003  自中華民國一百零七年七月一日施行。 | 毫克/公升 | | 21.苯  (Benzene) | 0.005 | 毫克/公升 | | 22.對-二氯苯  (1,4-Dichlorobenzene) | 0.075 | 毫克/公升 | | 23.1,1-二氯乙烯  (1,1-Dichloroethene) | 0.007 | 毫克/公升 | | 24.二氯甲烷  (Dichloromethane) | 0.02 | 毫克/公升 | | 25.鄰-二氯苯  (1,2-Dichlorobenzene) | 0.6 | 毫克/公升 | | 26.甲苯  (Toluene) | 0.7 | 毫克/公升 | | 27.二甲苯  (Xylenes)  （本管制項目濃度係以檢測鄰-二甲苯(1,2-Xylene)、間-二甲苯(1,3-Xylene)、對-二甲苯(1,4-Xylene)等共3項同分異構物所得濃度之總和計算之。） | 0.5 | 毫克/公升 | | 28.順-1,2-二氯乙烯  (cis-1,2-Dichloroethene) | 0.07 | 毫克/公升 | | 29.反-1,2-二氯乙烯  (trans-1,2-Dichloroethene) | 0.1 | 毫克/公升 | | 30.四氯乙烯  (Tetrachloroethene) | 0.005 | 毫克/公升 | | 農藥 | 31.安殺番  (Endosulfan) | 0.003 | 毫克/公升 | | 32.靈丹  (Lindane) | 0.0002 | 毫克/公升 | | 33.丁基拉草  (Butachlor) | 0.02 | 毫克/公升 | | 34. 2,4-地  (2,4-D) | 0.07 | 毫克/公升 | | 35.巴拉刈  (Paraquat) | 0.01 | 毫克/公升 | | 36.納乃得  (Methomyl) | 0.01 | 毫克/公升 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 農藥 | 37.加保扶  (Carbofuran) | 0.02 | 毫克/公升 | | 38.滅必蝨  (Isoprocarb) | 0.02 | 毫克/公升 | | 39.達馬松  (Diazinon) | 0.02 | 毫克/公升 | | 40.大利松  (Diazinon) | 0.005 | 毫克/公升 | | 41.巴拉松  (Parathion) | 0.02 | 毫克/公升 | | 42.一品松  (EPN) | 0.005 | 毫克/公升 | | 43.亞素靈  (Monocrotophos) | 0.003 | 毫克/公升 | | 持久性有機污染物 | 44.戴奧辛  (Dioxin)  本管制項目濃度係以檢測2,3,7,8-四氯戴奧辛(2,3,7,8-Tetrachlorinated dibenzo-p-dioxin-2,3,7,8-TeCDD)，2,3,7,8-四氯呋喃(2,3,7,8-Tetra chlorinated dibenzofuran, 2,3,7,8-TeCDF)及2,3,7,8-氯化之五氯(Penta-)，六氯(Hexa-)，七氯(Hepta-)與八氯(Octa-)戴奧辛及喃呋等共十七項化合物所得濃度，乘以世界衛生組織所訂戴奧辛毒性當量因子(WHO-TEFs)之總和計算之，並以總毒性當量(TEQ)表示。（淨水場周邊五公里範圍內有大型污染源者，應每年檢驗一次，如連續兩年檢測值未超過最大限值，自次年起檢驗頻率得改為兩年一次。） | 3 | 皮克－世界衛生組織－總毒性當量/公升  (pg-WHO-TEQ/L) |   (二)可能影響健康物質：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 項目 | 最大限值 | 單位 | | 1.氟鹽（以F- 計）  (Fluoride) | 0.8 | 毫克/公升 | | 2.硝酸鹽氮（以氮計）  (Nitrate-Nitrogen) | 10.0 | 毫克/公升 | | 3.銀  (Silver) | 0.05 | 毫克/公升 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | 4.鉬  (Molybdenum)  （淨水場取水口上游周邊五公里範圍內有半導體製造業、光電材料及元件製造業等污染源者，應每季檢驗一次，如連續兩年檢測值未超過最大限值，自次年起檢驗頻率得改為每年檢驗一次。) | 0.07 | 毫克/公升 | | 5.銦  (Indium)  （淨水場取水口上游周邊五公里範圍內有半導體製造業、光電材料及元件製造業等污染源者，應每季檢驗一次，如連續兩年檢測值未超過最大限值，自次年起檢驗頻率得改為每年檢驗一次。) | 0.07 | 毫克/公升 |   (三)影響適飲性、感觀物質：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 項目 | 最大限值 | 單位 | | 1.鐵  (Iron) | 0.3 | 毫克/公升 | | 2.錳  (Manganese) | 0.05 | 毫克/公升 | | 3.銅  (Copper) | 1.0 | 毫克/公升 | | 4.鋅  (Zinc) | 5.0 | 毫克/公升 | | 5.硫酸鹽（以SO42- 計）  (Sulfate) | 250 | 毫克/公升 | | 6.酚類（以酚計）  (Phenols) | 0.001 | 毫克/公升 | | 7.陰離子界面活性劑  (MBAS) | 0.5 | 毫克/公升 | | 8.氯鹽（以Cl-計）  (Chloride) | 250 | 毫克/公升 | | 9.氨氮（以氮計）  (Ammonia-Nitrogen) | 0.1 | 毫克/公升 | | 10.總硬度（以CaCO3計）  (Total Hardness as CaCO3) | 300 | 毫克/公升 | | 11.總溶解固體量  (Total Dissolved Solids) | 500 | 毫克/公升 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | 12.鋁  (Aluminium)  （本管制項目濃度係以檢測總鋁形式之濃度） | 0.3  0.2  自中華民國一百零八年七月一日施行。  陸上颱風警報期間水源濁度超過500NTU時，及警報解除後三日內水源濁度超過1000NTU時，鋁標準不適用。 | 毫克/公升 |   (四)有效餘氯限值範圍（僅限加氯消毒之供水系統）：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 項目 | 限值範圍 | 單位 | | 自由有效餘氯  (Free Residual Chlorine) | 0.2 ~ 1.0 | 毫克/公升 |   (五)氫離子濃度指數（公私場所供公眾飲用之連續供水固定設備處理後之 水，不在此限）限值範圍：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 項目 | 限值範圍 | 單位 | | 氫離子濃度指數  （pH值） | 6.0 ~ 8.5 | 無單位 |   第四條　自來水、簡易自來水、社區自設公共給水因暴雨或其他天然災害致飲用水水源濁度超過1500NTU時，其飲用水水質濁度最大限值為4NTU。  前項飲用水水源濁度檢測數據，由自來水事業、簡易自來水管理單位或社區自設公共給水管理單位提供。  第五條　自來水、簡易自來水、社區自設公共給水因暴雨或其他天然災害致飲用水水源濁度超過1500NTU時，其飲用水水質自由有效餘氯(僅限加氯消毒之供水系統)得適用下列水質標準：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 項目 | 限值範圍 | 單位 | | 自由有效餘氯  (Free Residual Chlorine) | 0.2 ~ 2.0 | 毫克/公升 |   第六條　（刪除）  第七條　本標準所定各水質項目之檢驗方法，由中央主管機關訂定公告之。  第八條　主管機關辦理本標準水質之檢驗，得委託合格之檢驗測定機構協助辦理。  第九條　本標準規定事項，除另定施行日期者外，自發布日施行。 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 工廠 | | G-3-2-01:原物料驗收標準 |
| 項目 | 驗收標準 | |
| 一.穀類 | 1.外包裝應完整無破損，內容物不應有夾雜異物、發霉與腐敗之現象。  2.產品標示應符合食安法第24條規定，驗收日距有效日期不得少有效期的1/3。  3.農藥、重金屬與真菌毒素等應符合食品安全衛生法規之標準。 | |
| 二.生醬汁 | 1.外包裝應完整不得有破損，不應有夾雜異物之現象。  2.產品標示應符合食安法第24條規定，驗收日距有效日期不得少有效期的1/3。  3.重金屬與真菌毒素應符合食品安全衛生法規之標準。  4.總氮含量1.0 g/100 mL以上。 | |
| 三.胺基酸液 | 1.外包裝應完整不得有破損，不應有夾雜異物之現象。  2.產品標示應符合食安法第24條規定，驗收日距有效日期不得少有效期的1/3。  3.重金屬應符合食品安全衛生法規之標準，單氯丙二醇含量低於0.4 ppm。  4.總氮含量1.0 g/100 mL以上。 | |
| 四.砂糖、食鹽等調味料(乾貨類) | 1.外包裝無破損且清潔。  2.色澤正常，無異味、潮濕、夾雜異物與長黴之現象。  3.產品標示應符合食安法第24條規定，驗收日距有效日期不得少有效期的1/3。  4.應為食品加工用之產品。 | |
| 五.食品添加物 | 1.包裝應完整，外觀應符合品質要求，無潮濕、夾雜異物。  2.有衛生福利部核發之食品添加物許可證影本及食品登錄字號。  3.產品標示應符合食安法第24條規定，驗收日距有效日期不得少有效期的1/3。 | |
| 六.清潔消毒用品 | 1.包裝應完整，外觀應符合品質要求。  2.產品標示應符合食安法第24條規定，驗收日距有效日期不得少有效期的1/3。  3.產品標示須包含緊急處理方法。  4.產品應符合食品用洗潔劑衛生標準。 | |
| 七.菌種 | 1.包裝應完整，不應有夾雜異物。  2.產品標示應符合食安法第24條規定，驗收日距有效日期不得少有效期的1/3。  3.菌種驗收後須冷藏貯存，避免菌種變異。  4.產品符合食品中真菌毒素限量標準。 | |
| 八.容器具與包裝 | 1.包裝應完整無破損或變形，不應有夾雜異物。  2.產品符合食品器具容器包裝衛生標準。 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-3-5-01:有效餘氯、鹽度及pH值檢驗操作說明書 |
| 一、有效餘氯殘留量檢測:  1.目的:檢查水質之有效餘氯殘留量。  2.儀器:餘氯測定器。  3.檢查方法:  3.1.先將測試玻璃管用水洗淨。  3.2.取10 ml水樣於空管內。  3.3.自滴瓶取5滴餘氯試液(即O-Tolidine液)於盛有水樣之玻璃管  3.4.以拇指壓於管口，反覆搖盪後將檢定器放平。  3.5.立即觀察比較水樣與兩邊標準色管之顏色與測試水樣顏色最接近之標準色管上端所標明之數字即表示測試水樣中有效餘氯含量為多少ppm數。 | |
| 二、pH值檢測:  1.目的:檢查產品之pH值。  2.試藥、器材:pH酸鹼值測定器、pH值校正液(pH7.0)  3.檢查方法:  3.1.取pH測定儀器，並以清水清洗電極後擦乾。  3.2.將電極置入pH7標準液中，至顯示值穩定。  3.3.以器具調整電極顯示值至7.0，完成校正，取出電極清洗並擦乾。  3.4.將電極置入待測液中，待顯示值穩定，此即為待測液的酸鹼值。  3.5使用後清洗電極並擦乾，套回保護套中。 | |
| 三、鹽度檢測:  1.目的:檢測產品之鹽度。  2.試藥、器材:數位式鹽度計  3.檢查方法:  3.1.取鹽度計，以清水清洗測定儀後擦乾。  3.2.以蒸餾水滴入測定器中，檢視其數值，校正數值至0.0完成校正，清洗並擦乾。  3.3.取待測液0.3ml，滴入鹽度計中，檢測數值。  3.4.所顯示之數值，即為待測液的鹽度。  3.5.以蒸餾水清洗儀器並擦乾。 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-3-7-01:成品回收流程圖 |
| 回收確認  等級判斷  回收通知  回收作業  回收品隔離  回收報告  回收品處理  紀錄及建檔  客戶補償 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-3-7-02: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 中華民國104年08月10日部授食字第1041302468號令修正  第一條 本辦法依食品安全衛生管理法(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、對消費者所須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ㄧ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没入銷毀者。  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ㄧ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 |

|  |  |
| --- | --- |
| 工廠 | G-3-9-01:員工衛生管理之規範 |
| 一、工作前準備:  1.工作人員須在進入場區之更衣室才可更換工作服，不可直接穿著上班。  2.工作人員工作衣帽須穿戴整齊、穿雨鞋、徹底清潔手部後，通過浸泡200 ppm氯液之泡鞋池到各工作區。  3.髮網要能遮蓋頭部之頭髮。  4.工作衣帽只可於工作場所穿著，不可穿著用餐或上洗手間。  二、工作人員的個人衛生:  1.不可在工作中用指尖搔頭、挖鼻孔、擦拭嘴巴，要每天洗澡。  2.如廁前、後要洗手。  3.更換工作項目時要將手部徹底洗淨，防止交叉污染。  4.工作盡量避免咳嗽、打噴嚏，若發生時須以手部遮掩避免直接朝向食品，並立即洗手消毒。  5.不可在工作場所中吸煙、飲食、嚼檳榔。  6.不可用手直接接觸待包裝的醬油。  7.不可在調理及工作檯上坐臥，以防止污染工作臺，間接污染食品。  8.器皿、器具掉落在地上須洗淨消毒後再使用。  9.不留指甲、塗指甲油、不可戴手飾、不化妝。  10.員工若有傷口須以易辨認之OK繃帶包紮。  11.工作人員每天下班前要刷洗雨鞋，晾乾並存放適當位置。  三、環境衛生:  1.廢料、廚餘、垃圾要妥善儲存並當日處理。  2.廠內各入口處塑膠簾要隨時關閉，以防止病媒侵入。  3.廠房各區間皆有顯著隔離且人員遵守動線管制。  四、廠內衛生:  1.使用之器具與設備須照清洗程序清洗。  2.菜瓜布不堪使用時即更換，以防止食物內夾雜異物。  3.清潔區及準清潔區除清洗時段外，不得放置清潔劑，已領出之清潔劑存放於清洗區置物架固定位置上。  4.原料、調味料與成品均要有適當覆蓋或包裝以防止異物侵入並注意先進先出原則。 | |