

〇〇〇食材供應商

食材供應商建立衛生管理系統 計劃書 (參考本)

名稱： 〇〇〇食材供應商

負責人：

地址：

電話： 傳真：

版本： 第 1 版

標題	食品安全管制系統手冊目錄	版本	1.0	文件編號	TC-01
制訂部門	HACCP 小組	制訂日期	年 月 日	頁次	1/1

目 錄

一、公司簡介	P-
二、管理責任	P-
三、衛生管理標準作業程序書	P-
四、物流管制標準作業程序.....	P-
五、內部稽核標準作業程序書.....	P-

〇〇〇食材供應商

文件名稱：廠商簡介

文件編號：TC-01

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

〇〇〇食材供應商

制定日期	103.8.1	簡介	文件編號	TC-01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1/1

1. 基本資料：

1.1. 負責人：

1.2. 成立時間： 年 月日

1.3. 從業員人數：人

1.4. 主要產品：

1.5. 廠商地址：

1.6. 廠商電話：

2. 廠商午餐沿革與理念：

3. 廠商組織：

〇〇〇食材供應商

文件名稱：管理責任

文件編號：MD01

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

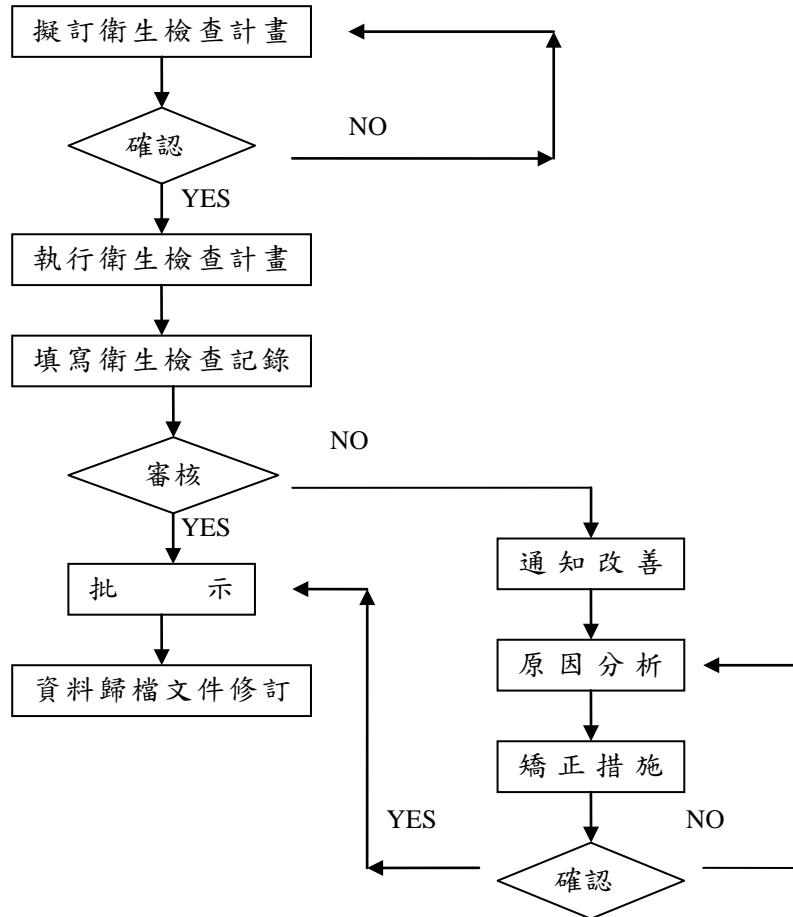
○○○食材供應商

制定日期		管理責任	文件編號	MD01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 6

1. 目的：為建立一套能夠改善缺失且能持續維持的衛生管理作業及衛生管理標準，以落實衛生管理工作，確保產品在良好環境下產製，使食品品質及其安定性等各項管制作業得以有效進行。
2. 適用範圍：全體員工，同時涵蓋廠房四周邊環境、作業場所建築設施、機械設備及人員衛生管理，以及清潔與消毒用品之管理等。
3. 管理權責：由 訂定； 主辦 協辦。
 - 3.1. 組織與職掌： 負責各項衛生管理作業的督導與考核，定期召開會議，檢討生產衛生相關事項，交 核示後執行。其組織架構如下：
 - 3.2. 組織架構：
 - 3.3. 管理代表(衛生管理員)職掌
 - 3.2.1. 擬訂衛生管理計畫與衛生檢查計畫。
 - 3.2.2. 擬訂衛生教育訓練計畫，納入整體教育訓練工作的一環。
 - 3.2.3. 衛生管理檢查與督導。
 - 3.3.4. 配合會議召開，報告衛生管理現況之改善與落實情形，並負責各項衛生之追蹤考核工作，且有會議議記錄可查(請參考文件 PH0-00，廠商簡介及品質政策文件中附件 3 品質推行委員會會議記錄)。
4. 作業流程及流程說明：
 - 4.1. 廠房應依據作業特性劃分廠房之衛生區域，制定『環境清潔責任區』(如附件 7.1.) 及『清潔區域平面分配圖』(如附件 7.2.)，並繪製圖面資料置於作業區現場，以明確劃分和便於分工負責與管理。
 - 4.2. 廠房明確制定衛生檢查計畫，以執行廠房之衛生檢查，衛生檢查流程圖如下：

OOO 食材供應商

制定日期		管理責任	文件編號	MD01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/6



3

4.3. 流程說明：

- 4.3.1. 衛生檢查計畫：依不同區域之檢查項目制定『衛生檢查計畫表』（如附件 7.3.），規定檢查區域、項目及頻率，並依照檢查頻率，每天或每週於作業中不定時由衛生管理員進行檢查。
- 4.3.2. 衛生檢查：為落實執行『衛生檢查計畫表』，應依廠房之作業區分訂定『衛生檢查表』，每天或每週於作業中不定時由衛生管理員進行檢查，並記錄檢查結果。
- 4.3.3. 判定：衛生管理員應將檢查結果記錄於『衛生檢查表』，每日呈報主管批閱，並作為衛生管理日誌與衛生管理之記錄，且應保存一年。合格者歸檔，不合格者再進行後續之程度判定，以及追蹤改善。
- 4.3.4. 程度判定：衛生檢查結果不符合規定者，應將缺點事實陳述於『衛生檢查表』

○○○食材供應商

制定日期		管理責任	文件編號	MD01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/6

上。若屬輕微缺點者，則由衛生管理員口頭糾正，要求立即改善，並登錄於『衛生檢查表』上，以便追蹤改善。若屬嚴重缺點者，除登錄於『衛生檢查表』外，並填具『衛生檢查改善通知單』，同時登錄於『衛生檢查改善通知單管制表』，知會有關單位，以便於進行改善和追蹤改善成效。

4.3.4.1. 輕微缺點：不符衛生要求之缺點，能馬上或於一天之內改正者。

4.3.4.2. 嚴重缺點：不符衛生要求之缺點嚴重者，須一天以上之時間方能改正者。

4.3.5. 立即改善：衛生檢查屬輕微缺點者，經衛生管理員口頭糾正應立即改善。衛生管理員於下一次衛生檢查時應再確認，確認判定合格者，則由衛生管理員記錄、歸檔存查。確認判定不合格者，則列為嚴重缺點，再依嚴重缺點模式進行改善。

4.3.6. 原因分析：衛生檢查屬嚴重缺點者，清潔責任區負責人應填寫『衛生檢查改善通知單』中之原因分析與矯正措施及改善期限，並於改善期限內確實改善完畢。清潔責任區負責人亦應提出再發防止措施及確認日期，呈單位主管批示，並於確認日期會同衛生管理員進行效果確認。

4.3.7. 再發防止措施：確認判定合格者，則由衛生管理員歸檔存查。確認判定不合格者，則再重複進行原因分析與矯正措施，再次進行改善。

4.3.8. 月統計：衛生管理員應彙整衛生檢查之結果及改善成果，按月加以統計分析並於衛生管理委員會提報和檢討，據以追蹤衛生管理績效。

4.4. 衛生檢查之詳細內容請參考『環境衛生管理標準書』、『廠房設施衛生管理標準書』、『機械設備衛生管理標準書』、『人員衛生管理標準書』、『清潔及消毒用品管理標準書』。

5. 管理重點：

衛生管理員必須依照廠房規定檢查頻率每天(每週)，參照『衛生檢查表』確實檢查並記錄。

4

5.1. 每月定期召開 HACCP 小組會議，檢討當月(或前一個月)衛生管理成效，並擬定目標，強化公司之衛生管理功能。

5.2. 凡經檢查不符衛生要求者，衛生管理員均應追蹤改善與確認，最後還要能將改善成果回饋現場。

6. 相關文件：

6.1. 廠商簡介與品質政策

6.2. 環境衛生管理標準書

6.3. 廠房設施衛生管理標準書

6.4. 機械設備衛生管理標準書

OOO 食材供應商

制定日期		管理責任	文件編號	MD01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/6

- 6.5. 人員衛生管理標準書
- 6.6. 清潔及消毒用品管理標準書

7. 附件：

- 7.1. 環境清潔責任區
- 7.2. 清潔區域平面分配圖
- 7.3. 衛生檢查計畫表
- 7.4. 衛生檢查表（衛生檢查日誌）
- 7.5. 衛生檢查改善通知單
- 7.6. 衛生檢查改善通知單管制表

000 食材供應商

制定日期		管理責任	文件編號	MD01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	5 / 6

衛生檢附件 7.1. 環境清潔責任區

000 食材供應商

環境清潔責任區

廠房設施	負責人	清潔度區分
辦公室		週邊設施區
進出貨區		
鍋爐室		
廢紙、廢油區		
2 台小型截油槽		
大型截油槽		
雜物間		
廚餘區		
更衣室及員工休息區		一般作業區
前處理區(含冰箱)		汙染區
烹調區(含蒸箱、烤箱)		準清潔作業區
乾料庫		
配膳區		清潔作業區
洗手消毒		
洗滌室		

註：只要廠房環境及設置有所變動，此表內容即須隨之變動。

表單系統編號：000

○○○食材供應商

制定日期		管理責任	文件編號	MD01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/6
附件 7.5. 衛生檢查改善通知單 ○○○食材供應商 衛生檢查改善通知單 <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">年 月 日</div>						
受理單位： _____ 通知改善日期： 年 月 日 編號： _____						
衛生檢查不符合項目： _____						
衛生管理員： _____						
原因分析： _____ 改善期限： 年 月 日						
矯正措失： _____			單位主管核示			
受檢單位： _____						
效果確認日期： _____						
衛生管理員： _____						
再發防止措施： _____						
受檢單位主管： _____			單位主管核示			
再發防止確認： _____						
衛生管理員： _____						
受檢單位主管： _____						

主管： _____

〇〇〇食材供應商

文件名稱：衛生管理標準作業程序書—建築與設施

文件編號：GHP- HY-01

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 - 建築與設施 -	文件編號	GHP-HY-01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 4

1. 目的：為使作業場所之建築與設施符合法規依據，並保持建築與設施之清潔及衛生，以提供衛生良好之作業環境，確保供餐品質。
2. 範圍：作業區內外所有建築與設施。
3. 權責：工作人員。
4. 定義：
 - 4.1. 食品作業場所：包括食品之原材料處理、製造、加工、調配、包裝、及儲存場所。
 - 4.1.1. 前處理場：指執行生鮮或經冷凍或乾燥原料之整理、準備、解凍、選別、清洗、修整、分切等過程之場所。
 - 4.1.2. 加工調理場：指從事原料之切割、磨碎、混合或調配等處理作業之場所。
 - 4.1.3. 烹調場：指蒸、煮、煎、炒、炸及其他加熱處理之場所。
 - 4.1.4. 包裝場：指從事配膳之場所，包括內包裝室及待膳區。
 - 4.1.5. 緩衝室：指原材料或半成品未經過正常製造流程而直接進入管制作業區，為避免管制作業區直接與外界相通，於入口處所設置之緩衝場所。
 - 4.2. 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有害動物侵入等，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。
 - 4.2.1. 清潔作業區：指成品配膳場及內包裝室等清潔度要求最高之作業區域。
 - 4.2.2. 準清潔作業區：指前處理、加工調理場等清潔度要求次於清潔作業區之作業區域包含調理區、烹調區、蒸飯區、煮湯區。
 - 4.2.3. 一般作業區：指原材料倉庫、原料處理場及餐具洗滌場所。
 - 4.2.4. 非作業區：指驗收區、辦公室、更衣及洗手消毒區等，非直接處理食品之區域。
 - 4.3. 清洗、清除：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。
 - 4.4. 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其安全之適當處理作業。
 - 4.5. 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，

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 - 建築與設施 -	文件編號			GHP-HY-01	
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/4	

	<p style="text-align: center;">如老鼠、蟑螂、蚊、蠅、臭蟲、蚤、蝨及蜘蛛等。</p> <p>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，如陰井或適當孔徑之柵欄、紗網等。</p> <p>4.7. 隔離：係指場所與場所之間以有形之方式予以隔開者。</p> <p>4.8. 區隔：係指較廣義的隔離，包括有形及無形之區隔手段。食品作業場所之區隔得以下列一種或多種方式予以達成，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。</p> <p>4.9. 氣流：在作業區內空氣之流向。</p> <p>4.10. 物流：在作業區內食材、半成品、成品、物品、容器具之運動方向。</p> <p>4.11. 人流：在作業區內人員之走動方向。</p> <p>4.12. 水流：在作業區內排放水之流動方向。</p> <p>5. 作業內容：</p> <p>5.1. 作業區環境衛生管理：</p> <p>5.1.1 廠房四週環境及卸貨區每日清掃維持清潔，鄰近及廠房道路，應鋪設柏油等，以防灰塵造成污染。</p> <p>5.1.2 外圍四周環境花木專人修剪與整理避免污染影響廠房。</p> <p>5.1.3 連外排水系統每日清理，保持暢通，以免有積水、積污物及異味發生，且設置有效防止老鼠入侵之柵欄。</p> <p>5.1.4 區內禁止飼養禽、畜及其他寵物，外來侵入動物應即驅離。</p> <p>5.2 作業場所建築設施衛生管理：</p> <p>5.2.1 地面鋪設平坦完整無侵蝕、裂縫破損及積水，每天作業完後立即清洗並消毒，作業中保持清潔乾淨，不積水、不積垢之現象。</p> <p>5.2.2 排水溝保持暢通不積水無異味發生，末端設有菜渣截留槽，每天工作結束後刷洗消毒溝槽及清理截油槽，排水出口處應有效防止病媒蟲、蚊侵入之設施。</p> <p>5.2.3 管制作業區及與食品暴露之正上方天花板平坦無縫隙、結露、長黴或成片剝落等情形發生，每週清除保持清潔。</p> <p>5.2.4 出入門口裝設自動關閉之紗門，必要增設空氣簾。通風窗戶、排風口設紗窗，維持防止病媒入侵正常功能，並每周清洗保持清潔。</p> <p>5.2.5 照明設備設有防覆蓋，防止破裂或異物掉落，並隨時保持清潔，光維持一般作業區在 100 米燭光以上，烹調場工作台面及配膳區在 200 米燭光以上。</p>
--	---

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 - 建築與設施 -	文件編號			GHP-HY-01	
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	3 / 4	

- 5.2.6 配管外表應保持清潔，食品暴露之正上方應避免配管通過。
- 5.2.7 冷氣通風口、過濾網、風扇應 每週 清洗保持清楚，冷氣必要時需進行消毒作業。
- 5.2.8 一般作業區與清潔、準清潔區應加以有效隔離。作業中依使用性質不同清潔度區分應各設置或加以有效區隔。

5.3 通風設施

- 5.3.1 前處理區、調理、準清潔區應保持通風良好，必要時裝設風扇、抽風機等有效之換氣設施，以防止室內溫度過高、蒸氣凝結或異味等發生，並保持室內空氣新鮮。
- 5.3.2 烹飪作業區設有足夠之抽氣或排煙設備，所排出之油煙並設污染防治處理設施。
- 5.3.3 清潔作業區裝設空氣調節設備，出風口保持清潔，進氣口設有空氣過濾設備。並每週拆卸清洗或換新。(衛生管理自主檢查日誌表(S-10))

5.4 供水設施:

- 5.4.1 全面使用自來水，清洗作業水量充足，並提供適當溫度之熱水。
- 5.4.2 蓄水池設有污染防護設備並上鎖管制，保持清潔以防止污染，每半年清洗一次，颱風過後再加洗一次並確定維持正常功能，平時則。(水塔清洗維修記錄表，S-2)。
- 5.4.3 每半個月使用餘氯測試器檢測自來水末端管路之水質餘氯量及檢測水質 ph。每半年委外檢驗水質，檢驗項目為總菌落數及大腸桿菌群(依水質檢驗標準程序(T-1)進行水質檢驗)(水質檢驗記錄表(C-1))。

5.5 洗手、消毒設施

- 5.5.1 進入管制作業區入口處、廁所及加工調理場等設洗手消毒設施，且備有流動自來水及充足清潔劑、擦手紙巾、75%酒精消毒液。
- 5.5.2 洗手專用槽保持清潔，不可作為清洗其他食物或器具。
- 5.5.3 洗手設施鄰近明顯之位置張貼“正確洗手方法”掛圖，以教育作業人員維持良好個人衛生。
- 5.5.4 進入管制作業區應有泡鞋池或同等功能之鞋底潔淨設備，惟需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施。設置泡鞋池時若使用氯化化合物消毒劑，其有效游離餘氯濃度應經常保持應經常保持在 200ppm 以上(衛生消毒標準程序(T-2))。

5.6 更衣室

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 - 建築與設施 -	文件編號	GHP-HY-01		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	4 / 4

	<p>5.6.1 更衣室內有員工個人專屬之衣櫃及鞋架，並有落地鏡子，於每天工作結束後清掃，並保持清潔。</p> <p>5.6.2 更衣室內有適當的照明設備，且通風良好。隨時保持整潔不可堆置放雜物。</p> <p>5.7 廁所</p> <p>5.7.1 設於作業場所外之適當而方便之地點。</p> <p>5.7.2 採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可供消毒之材料構築。</p> <p>5.7.3 廁所內之洗手設施，符合本規範 5.5 之規定且宜設在出口處附近。</p> <p>5.7.4 廁所於明顯處張貼標示『如廁後應洗手』之字樣。</p> <p>5.8 員工餐廳：應有專人負責管理，並經常保持清潔。</p> <p>5.9 食品作業場所內外之建築與設施之衛生管理，每日工作前、後由衛生管理專責人員依衛生管理自主檢查日誌表(S-10)，檢查各項設施。</p> <p>5.10 在建築與設施之衛生維護上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。</p> <p>6. 參考文件：</p> <p>6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)。</p> <p>6.2. 水質檢驗標準程序(T-1)</p> <p>6.3. 衛生消毒標準程序(T-2)。</p> <p>7. 附件</p> <p>7.1. 衛生管理自主檢查日誌表(S-10)</p> <p>7.2. 水塔清洗維修記錄表(S-2)</p> <p>7.3. 水質檢驗記錄表(C-1)</p> <p>7.4. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)</p>
--	---

○○○食材供應商

文件名稱：衛生管理標準作業程序書--設備與器具之清洗衛生

文件編號：GHP- HY-02

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 － 設備與器具之清洗衛生 －	文件編號	GHP-HY-02		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1/3

1. 目的：維持設備及器具之衛生，避免因設備或器具表面不潔造成食品接觸污染。
2. 範圍：作業區內之所有設備與器具
3. 權責：作業內作業員工
4. 定義：
 - 4.1. 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。
 - 4.2. 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其安全之適當處理作業。
 - 4.3. 食品級清潔劑：指直接使用於清潔食品設備、器具、容器及包裝材料，且不得危害食品之安全及衛生之物質。
 - 4.4. 食品器具：指直接接觸食品或食品添加物之器械、工具或器皿。
 - 4.5. 食品接觸面：指直接或間接與食品接觸的表面，包括器具及與食品接觸之設備表面。間接的食品接觸面，係指在正常作業情形下，由其流出之液體會與食品或食品直接接觸面接觸之表面。
 - 4.6. 熟食：已經過適當處理(如殺菌或滅菌)，可直接供膳者。
 - 4.7. 生食：須再經過適當處理(如殺菌或滅菌)，方可供膳者。
5. 作業內容：
 - 5.1 與食品接觸之零件設備、容器具表面應保持平滑，不可有凹陷或裂縫，並使用前確認清潔(衛生管理自主檢查日誌表(S-10))。
 - 5.2 盛裝生食容器採用鋁合金或塑膠材質，盛裝熟食、熱食容器具(含保鮮膜)使用耐酸鹼，易清洗，無毒，無化學反應，不易腐蝕之材質。
 - 5.2.1 盛裝熱湯之容器及湯杓，宜使用金屬、陶瓷或玻璃材質之器具及容器。
 - 5.2.2 微波加熱、電鍋蒸煮或烘烤食品使用之容器，應使用塑膠以外之材質。
 - 5.2.3 重複使用之器具，若有刮傷或是磨損，應立即更換。
 - 5.3 設備與器具之表面清洗與消毒作業：
 - 5.3.1 設備與器具使用後應依序拆卸後清洗消毒，以防微生物滋長；乾燥後再依序安裝，注意避免再受到其他污染源的污染。

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 － 設備與器具之清洗衛生 －	文件編號	GHP-HY-02		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2/3

- 5.3.2 盛裝熟食之容器具表面依下列四步驟清洗消毒：
- 5.3.2.1 用清水將食品接觸表面之食品殘留物沖除。
 - 5.3.2.2 使用適當濃度之食品級洗潔劑浸漬容器表面，刷洗乾淨後倒掉，再用流動清水沖洗乾淨。
 - 5.3.2.3 清洗後之容器具以 85°C 以上熱水浸泡 2 分鐘以上或 200PPM 氯液浸入 2 分鐘以上。
 - 5.3.2.4 消毒後之容器具表面經風乾後置於清潔櫃存放。
- 5.3.3 各項設備器具之清洗程序如下：
- 5.3.3.1 前處理區(洗滌區)設備、容器、籃框：使用後刷洗殘留物→沖淨→定位存放→自然風乾。
 - 5.3.3.2 洗滌槽：洗滌槽為不銹鋼槽，並設供水、排水口及溢流裝置，供水高度不可低於浸洗槽之最高水面。作業結束後槽壁及濾網清洗乾淨不可殘留菜渣等物。
 - 5.3.3.3 廠房爐灶設備：由負責之廚師於每餐後及每日結束營業後以食品級清潔劑進行清刷洗後擦乾。
 - 5.3.3.4 油煙罩(含內燈罩)：使用後工作後清洗→自然風乾。
 - 5.3.3.5 推車：每天清洗定位存放→自然風乾；分區管理不可越區使用。
 - 5.3.3.6 器具、籃框：使用後刷洗→沖淨→定位存放→自然風乾
 - 5.3.3.7 菜刀，砧板：使用後清潔刷洗→風乾→置於殺菌櫃存放，使用前以 75%酒精消毒。
 - 5.3.3.8 包裝(配膳)區工作檯：使用後刷洗→沖淨→自然風乾，工作前再以 75%酒精消毒。
- 5.4.3.9 工作進行中需擦拭桌面使用已消毒乾淨的抹布擦拭，使用一次後即置入抹布回收桶等待殺菌清洗。
- 5.4.2.10 截油槽：每天清洗，不得有異味。
- 5.4.2.11 電風扇、照明設備、冷氣機濾網、抽風機及空氣簾，每週清洗一次→晾乾→定位存放。
- 5.3.3 消毒作業採用方式：
- 5.3.3.1 熱水殺菌法：以溫度攝氏 80°C 以上之熱水，加熱時間二分鐘以上(餐具)。
 - 5.3.3.2 煮沸殺菌法：以溫度攝氏 100°C 之沸水，煮沸時間五分鐘³以上(毛巾、抹布等)或一分鐘以上(餐具)。
 - 5.3.3.3 氯液殺菌法：氯液之有效餘氯量不得低於百萬分之二百，浸入溶液中時間二分鐘以上。

○○○食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 － 設備與器具之清洗衛生 －	文件編號	GHP-HY-02		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/3

- 5.3.3.4 酒精消毒法：酒精濃度為 75%消毒器具、設備表面及人員手部。
- 5.4 每週依器具清潔衛生檢測程序(T-3)抽檢已清洗之器具(澱粉殘留脂肪殘留)，並記錄於器具清潔衛生檢查表(S-6)。
- 5.5 配膳區或設置紫外線燈之區域，應每年及於必要時更換紫外燈管，作成記錄(紫外殺菌燈維修記錄表, (C-2)) 以確保其效用。
- 5.6 在設備與器具清洗之衛生維護上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。

6. 參考文件：

- 6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第六條
- 6.2 衛生消毒標準程序(T-2)
- 6.3 器具清潔衛生檢測程序(T-3)

7. 附件

- 7.1. 衛生管理自主檢查日誌表(S-10)
- 7.2. 器具清潔衛生檢查表(S-6)
- 7.2. 紫外殺菌燈維修記錄表(C-2)
- 7.3. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：衛生管理標準作業程序書--從業人員衛生管理

文件編號：GHP-HY-03

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

制定日期	103.08.01	衛生管理標準作業程序書 — 從業人員衛生管理 —	文件編號	GHP-HY-03		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 2

1 目的：加強本廠房所有從事食材製作之員工，維持良好之健康及衛生狀況，並且符合食品良好衛生規範之規定。

2 範圍：廠房員工

3 權責：

經理負責進用管考。

衛管人員負責執行檢查矯正、辦理教育訓練。

4 定義：

4.1 從業人員：凡於廠房內工作之所有員工。

4.2 作業人員：於作業場所內實際從事驗收、前處理、烹調、配膳、包裝、及運送之員工。

5 作業內容：

5.1 從業人員健康管理：

5.1.1 新進同仁報到前，必須依規定項目至合格醫療院所辦理健康檢查，持有合格證明始可任用。從業人員應每年○月接受健康檢查。（員工定期健康檢查報告 RD-XX）

5.1.2 健康檢查項目包括：肺結核、皮膚病、A 型肝炎、傷寒、性病、傳染病等（依政府相關單位所公佈之「供膳人員」體檢項目為準）。若發現檢查結果有異常狀況者，從業人員須自行安排至合格醫療院所向醫師諮詢，衛管人員追蹤後續結果。

5.1.3 每日上工前追蹤員工健康狀況並加以記錄（員工健康情形紀錄表，GHP-xx）。從業人員若罹患傳染病、皮膚病等需就醫治療且經醫師證明治癒，才可返回工作崗位。

5.2 作業人員衛生管理：

5.2.1 凡進入作業區應先換裝規定之工作衣帽與工作鞋，並禁止配戴手錶、飾物、耳環及不可蓄留指甲、塗抹指甲油及塗抹於肌膚上之化粧品及藥品等污染行為。

5.2.2 於配膳作業之員工，作業時必須戴口罩並遮住口鼻。

5.2.3 工作人員進入清潔作業區及準清潔區之前應更換不同工作圍裙，戴口罩、髮網，並徹底清洗消毒手部。

5.2.4 員工若有傷口須以易辨認之繃帶包紮，手部受傷時除須以易辨認之繃帶包紮外還須外套塑膠手套。

5.2.5 作業人員工作中禁止有吸菸、嚼檳榔、嚼口香糖、飲食、聊天

○○○食材供應商

制定日期	103.08.01	衛生管理標準作業程序書 － 從業人員衛生管理 －	文件編號	GHP-HY-03		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2 / 2

及其他可能污染食品的行為。個人衣物應放置於更衣場所，禁止帶入食品作業場所。

5.2.6 作業人員進入管制區前應穿膠鞋並浸泡消毒液方可進入作業。每天下班前應刷洗膠鞋，加以晾乾並存放於鞋架上。

5.2.7 從業人員若感冒不舒服，可先與其它員工調班，若無法調成，工作時應戴口罩少說話。

5.2.8 工作中禁止吐痰行為，打噴嚏或擤鼻涕時，不可直接面向食材或工作台，事後應即徹底洗手。

5.3 手部衛生管理：

5.3.1 從業人員手部應經常保持清潔，進入食品作業場所前應依標示所示步驟正確徹底洗手及消毒。下列時機應立即洗淨後再工作

5.3.1.1 從事長時間切割、調理工作者

5.3.1.2 更換工作者

5.3.1.3 每做有污染之虞之下一個動作前：如廁後、接觸垃圾、抹布時

5.3.1.4 或有其他可能污染手部之行為手部受污染時

5.3.2 凡進行與不再經復熱食品直接接觸之作業時必須穿戴衛生手套。衛生手套須為清潔消毒之拋棄式手套，且置於定點存放，在作業中如有破損或更新工作時即應加以更換。

5.3.3 若手部臨時割傷，在無人力替代之下，須經醫療包紮並戴上雙層不透水手套後始可繼續操作。

6. 參考文件：

6.1 食品良好衛生規範準則第六條

6.2 員工健康檢查報告 (GHP-xx)

7. 附件

7.1 員工健康情形紀錄表 (GHP-xx)

7.2 衛生品質自主檢查紀錄表 (GHP-xx)

7.3 缺點追蹤改善或異常處理紀錄表 (GHP-xx)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：衛生管理標準作業程序書- 清潔及消毒等化學物質與及用具管理

文件編號： GHP-HY-04

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書	文件編號	GHP-HY-04		
制定單位	HACCP 小組	— 清潔及消毒等化學物質與及用具管理—	版次	1.0	頁次	1 / 2

1. 目的：為杜絕清潔消毒物質或外來夾雜物混入食品中造成中毒或危害的發生及防止化學性物質誤用或污染食品及食品接觸面。
2. 範圍：所有作業區用於清洗及消毒之化學品及用具等。
3. 權責：廠房
4. 定義：
 - 4.1 食品作業場所：包括食品之原材料處理、製造、加工、調配、包裝、及儲存場所。
 - 4.2 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。
 - 4.3 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其安全之適當處理作業。
 - 4.4 外來雜物：係指在製程中除原材料外，混入或附著於原料、半成品、成品或內包裝材料之物質，使食品有不符衛生及安全之虞者。
5. 作業內容：
 - 5.1. 作業場所內禁止放置或貯存大量之清潔劑、消毒劑及有毒化學物質，如作業時需用清潔劑得予限量依固定位置存放，並有完整標示避免誤用。
 - 5.2. 作業場所內，為維護衛生所必須使用之殺蟲劑及消毒劑等藥劑時，應採取嚴格預防措施及限制，以防止污染食品、食品接觸面或內包裝材料。且應由明瞭其對人體可能造成危害（包括萬一有殘留於食品時）的衛生管理人員使用或其監督下進行。
 - 5.3. 使用之清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應符合相關主管機關之規定方得使用，並應予明確標示，存放於固定場所，且指定專人負責保管。每天用量由專人控制並記錄領用日期、領用數量、及回收數量（清潔用品管理記錄表(S-8)，消毒用品管理記錄表(S-8-1)）。
 - 5.5. 清潔、清洗和消毒用機具應有專用場所妥善保管不得放置於作業場所內。
 - 5.6. 凡食品及食品容器嚴禁使用洗衣粉洗滌。
 - 5.7. 使用過之清洗設備和用具管理：

○○○食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 — 清潔及消毒等化學物質與及用具管理—	文件編號	GHP-HY-04		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2 / 2

	<p>5.7.1. 掃把、拖把等之清潔用具於清潔時取出使用，使用後應清洗乾淨放置於固定場所晾乾，不得放置於作業場所內。</p> <p>5.7.2. 抹布依清潔管制區之使用管制如下：</p> <p style="margin-left: 20px;">5.7.2.1 清潔區抹布每二週更換新抹布，舊抹布移至準清潔區使用。</p> <p style="margin-left: 20px;">5.7.2.2 準清潔區使用抹布每二週更換新移至其他非食品作業使用。</p> <p>5.7.3. 抹布使用後放入於回收桶，不得重複使用，於工作結束後送至洗滌並以 200 氯水消毒晾乾作為下次使用。</p> <p>5.7.4. 引接之水管使用後外表應清洗乾淨，並捲收放置於固定場所，接引用水時應離水面 10 公分以上。</p> <p>5.8. 消毒用品管理</p> <p style="margin-left: 20px;">5.8.1. 泡製消毒水由指定專人負責依比例配置。</p> <p style="margin-left: 20px;">5.8.2. 泡妥之消毒水應明確標示避免誤用。</p> <p>5.9. 使用清潔用品時若不小心濺入眼睛或濺到皮膚時，應立即使用大量清水沖洗之，並視情況立即送醫。</p> <p>5.10. 在清潔、清洗和消毒用機具之管理上如發現缺點或異常時應填寫衛生管理缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。</p> <p>6. 參考文件：</p> <p style="margin-left: 20px;">6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第六條。</p> <p>7. 附件</p> <p style="margin-left: 20px;">7.1. 清潔用品管理記錄表(S-8)</p> <p style="margin-left: 20px;">7.2. 消毒用品管理記錄表(S-8-1)</p> <p style="margin-left: 20px;">7.3. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)</p>
--	--

〇〇〇食材供應商

文件名稱：衛生管理標準作業程序書--廢棄物處理(含蟲鼠害管制)

文件編號：GHP-HY-05

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 —廢棄物處理(含蟲鼠害管制)—	文件編號	GHP-HY-05		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1/2

- 1 目的：確保廢棄物不會造成二次污染，並防止病媒發生及蟲鼠進入作業場所，以達到衛生安全的要求，降低危害的發生。
- 2 範圍：作業區內外，所有作業場所及其出入通道、紗窗、排水系統等
- 3 權責：作業區工作人員
- 4 定義：
 - 4.1 廢棄物：包括會直接危害人體及食品衛生安全之化學藥品，腐敗物及易產有害微生物之物質。
 - 4.2 病媒：係指直接或間接污染食品或媒介病源體之小動物或昆蟲、如老鼠、蟑螂、蚊子、蒼蠅、臭蟲、跳蚤、蝨或蜘蛛等。
 - 4.3 消毒：係指以符合食品衛生之有效殺滅有害微生物、病蟲媒等方法，但不影響食品品質或其安全之適當處理作業。
5. 作業內容：
 - 5.1. 廢棄物處理：
 - 5.1.1. 廢棄物堆置場所應每日清運後加以清刷洗地面並以 200PPM 有效餘氯溶液消毒。委託清運公司應合法登記並簽訂合約(垃圾及廚餘清運委託合約書)。
 - 5.1.2. 垃圾收集容器清潔區使用腳踏式、其餘地區使用後務必加蓋，並固定放置不影響食品作業之地點，每段作業後應將垃圾完整包紮移至貯存堆置場。垃圾收集容器清除後應清刷洗並晾乾。
 - 5.1.3. 作業場所內每日所產生之垃圾與廢棄物須分類處理。並於作業區外設置資源回收區，並由專人負責整理及資源回收事宜。
 - 可回收：玻璃瓶、金屬罐、紙箱等。
 - 不可回收：塑膠袋(帶)，塑膠瓶，衛生筷等。
 - 有害廢棄物：酸、鹼、漂白水儲存瓶等。
 - 農產品廢棄物與廚餘。
 - 5.1.4. 固定廚餘收集容器應隨時加蓋，並貯存溫度管制室，不可置留作業區內。
 - 5.2. 蟲鼠害管制要點：
 - 5.2.1. 作業區內食材應完整密封保存，外包裝紙箱(容器)不可存放置留，作業後清除死角不留殘渣、積垢，環境保持清潔。

○○○食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 —廢棄物處理(含蟲鼠害管制)—	文件編號	GHP-HY-05		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2 / 2

				<p>5.2.2. 每日上工前檢查天花板、地板、門窗、牆壁、排水孔道應保持良好之蟲鼠阻絕功能，若有破洞、損壞或間隙發生或發現病媒足跡及其排泄物應立即修護、追蹤排除並填寫異常處理單。</p> <p>5.2.3. 每月自行對作業場所、庫房內外週遭環境進行消毒，並予以紀錄（作業場所消毒紀錄表，GHP-xx）。</p> <p>5.2.4. 每半年定期委託合格病媒防治公司（病媒委託防治合約書 T-XXX）針對廠房內外週遭進行消毒防治工作，委外廠商所使用之藥劑，符合相關主管機關之規定方得使用。委外廠商使用病媒防治藥物，使用時間只在例假日或打烊休息後使用。使用時須將食物及器具覆蓋，使用後須採適當之去污染措施。每次委外消毒應紀錄報告處理情形與防治效果（病媒防治委外處理報告，GHP-xx；病媒防治委外處理紀錄表，GHP-xx）。</p> <p>5.3. 在廢棄物處理或蟲鼠害之管制上，每日應由衛生管理專責人員填寫衛生品質自主檢查紀錄表（GHP-xx）。</p> <p>5.4. 在廢棄物處理或蟲鼠害之管制上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表（Q-1），立即加以改善。</p> <p>6. 參考文件：</p> <p>6.1. 食品良好衛生規範準則（HY01-RF01）第六條。</p> <p>6.2. 垃圾及廚餘清運委託合約書（RD-XX）</p> <p>6.3. 病媒防治委託合約書（RD-XX）</p> <p>6.4. 病媒防治委外處理報告（RD-XX）</p> <p>7. 附件</p> <p>7.1. 作業場所消毒紀錄表</p> <p>7.2. 蟲鼠害委外處理記錄表（C-4）</p> <p>7.3. 衛生品質自主檢查紀錄表（GHP-xx）</p> <p>7.4. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表（Q-1）</p>		
--	--	--	--	--	--	--

〇〇〇食材供應商

文件名稱：衛生管理標準作業程序書--衛生管理專責人員

文件編號：GHP-HY-06

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 － 衛生管理專責人員 －	文件編號	GHP-HY-06		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 2

1. 目的：設立衛生管理專責人員落實執行並監督作業之衛生與管理，確保食品作業符合良好衛生規範。

2. 範圍：衛生管理專責人員

3. 權責：
 - 3.1. 負責從業人員、作業場所、設施衛生管理及其品保制度執行。
 - 3.2. 配合衛生主管機關之登錄、協調、溝通、審查。

4. 定義：
 - 4.1. 衛生管理專責人員：係指依食品安全衛生管理法第十一條公告指定之食品工廠依規定應設置之衛生管理人員及其他食品業者依本規範規定應設置負責衛生管理之人員。
 - 4.2. 食品專業人員：係指依食品安全衛生管理法第十二條公告類別及規模之食品業者，應置一定比率，並領有專門職業或技術證照之食品、營養、餐飲等專業人員，辦理食品衛生安全管理事項。

5. 作業內容：
 - 5.1. 設置衛生管理員一人，綜理食品衛生安全管理制度，每月定期召開衛生管理委員會。衛生管理人須符合食品安全衛生管理法公告所訂定之資格條件而聘僱之。
 - 5.2. 依工作性質應聘任食品專業人員，並符合食安法公告之比率，各組指派食品安全小組組長為管理專責人員，協助衛生管理員執行各項工作之衛生檢查與品質檢測，每日填報衛生管理記錄(衛生品質自主檢查表(S-10))，並承諾賦予適當資源以實踐本公司之食品安全政策。
 - 5.3. 衛生管理員需絕對駐場管理，若中途異動者須在一個月內向衛生局報備，且新到任衛管人員須在規定期限內取得 HACCP 相關課程訓練之合格證明。
 - 5.4. 衛生管理員需確實執行食品良好衛生規範所明定之相關工作，包括：
 - 5.4.1. 各項標準作業程序書之執行監督與缺失檢討分析及追蹤矯正。
 - 5.4.2. 食品安全管制系統之擬定(修訂)，執行與監督。
 - 5.4.3. 督導衛生專責人員執行各項衛生檢查，並確實記錄。
 - 5.4.4. 每週或定期檢測水質之 pH 值，餘氯量，及器具清潔度。
 - 5.4.5. 針對產品製程管制點，進行定時或不定時之檢測。

OOO 食材供應商

制定日期		衛生管理標準作業程序書 － 衛生管理專責人員 －	文件編號	GHP-HY-06		
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2 / 2

				<p>5.4.6. 各項衛生管理工作記錄表單及食品安全危害管制記錄表之彙整。</p> <p>5.4.7. 定期或不定期舉行員工之衛教訓練。</p> <p>5.4.8. 其他與食品安全相關或食品中毒防範相關事宜之執行。</p> <p>5.5. 衛生管理員與專責人員每年應接受相關食品衛生安全專業講習 4 小時以上。</p> <p>5.6. 食品衛生管理人員若休假需有代理制度，代理食品衛生管理人員亦需領有餐飲業 HACCP 系統實務訓練合格證書。(食品衛生管理人員代理順序表，HY06-M01)。</p> <p>6. 參考文件：</p> <p>6.1. 食品良好衛生規範(HY01-RF01)第六條。</p> <p>6.2. 食品衛生管理法(HY06-RF01)第二十二條。</p> <p>6.3. 食品衛生管理人員代理順序表(HY06-M01)</p> <p>6.4.</p> <p>7. 附件</p> <p>7.1. 衛生管理自主檢查表(S-10)</p> <p>7.2. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)</p>		
--	--	--	--	---	--	--

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書-採購驗收(含供應商評鑑)

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 - 採購驗收(含供應商評鑑)-	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 3

1. 目的:向供應商購買能符合衛生安全及品質要求之原物料和半成品，並建立供應商名冊及完善的驗收制度，進而確保成品之品質良好，並防止不合格品流入製程。

2. 範圍：所採購之原材料及半成品

3. 權責：物料驗收管理人員

4. 定義：
 - 4.1. 原材料：係指原料及包裝材料。
 - 4.2. 原料：係指成品可食部分之構成材料，包括主原料、副原料及食品添加物。
 - 4.3. 主原料：係指構成成品之主要材料。
 - 4.4. 副原料：係指主原料和食品添加物以外之構成成品的次要材料。
 - 4.5. 食品添加物：係指食品在製造、加工、調配、包裝、運送、貯存等過程中，用以著色、調味、防腐、漂白、乳化、增加香味、安定品質、促進發酵、增加稠度、增加營養、防止氧化或其他用途而添加或接觸於食品之物質。
 - 4.6. 半成品：係指產品再經後續之製造或包裝、標示等過程，即可製成成品者。

5. 作業內容：
 - 5.1. 採購：
 - 5.1.1. 建立供應商評鑑向合格供應商購買原材料或半成品，並造冊建檔。
 - 5.1.1.1 建立供應商之基本資料，包括其公司行號、負責人、電話、住址、及其聯絡方式、聯絡人(供應商名冊(Q-2))。必要時需簽訂合約，保障所採購原材料或半成品之衛生及品質。
 - 5.1.1.2. 與供應商簽訂採購合約書，須要求供應商確認產品之安全性或提供符合衛生之相關證明。
 - 5.1.1.3. 採購之原材料或半成品供應商應提供產地證明，必要時出具證文文件影本以供備查。
 - 5.1.2. 採購程序
 - 5.1.2.1. 依照開立之菜單和規格，計算數量後進行採購。
 - 5.1.2.2. 每天依所需數量向合格廠商洽定各項原物料。
 - 5.1.3. 訂貨方式皆採電話或 e-mail 訂購。

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 - 採購驗收(含供應商評鑑)-	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2/3

- 5.2. 卸貨程序：在指定驗收區，預先放置棧板進行卸貨。拆除外包裝後，先進行初步外觀檢定。肉類改以紅色塑膠籃子盛裝，然後再依序驗收。確認後，在移入前處理區分批處理。所有盛裝原料之塑膠籃子，均事先清洗乾淨，並整齊地疊放於驗收區。
- 5.3. 驗收：
- 5.3.1. 原材料進貨時，檢核原物料之規格及品質是否與採購單相符，驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
- 5.3.2. 驗收過程須在良好光線下進行，待驗收之原物料需離地存放。
- 5.3.3. 驗收標準：
- 5.3.3.1. 建立各原材料之驗收標準(原材料驗收標準(T-4))，及驗收負責之人員。
- 5.3.3.2. 原材料進貨時，除需驗收其數量、規格及產品是否正確外，尚需依照驗收標準驗收原材料外觀之完整性、內容、品質、色澤、及有無異味等。
- 5.3.3.3. 冷藏/凍食品：檢視包裝是否完整無破損，以探針式溫度計檢測品溫，冷凍食品中心溫度應在-18℃或以下，冷藏食品中心溫度應在7℃以下。
- 5.3.3.4. 生鮮食品：以官能檢測，判定其新鮮度，以及是否有變色、異味之變質現象。
- 5.3.3.5. 乾貨類：檢視外觀及標示，並標示進貨日期，分類依序放置於庫房。
- 5.3.3.6. 內包裝材料應定期由供應商提供安全衛生之檢驗報告，惟有改變供應商或規格時，應重新由供應商提供檢驗報告。
- 5.3.4. 退貨作業：
- 5.3.4.1. 種類不對、規格不符、標示不清或不齊之原物料拒收。
- 5.3.4.2. 鮮度不佳、包裝破損、標示過期之原物料退貨。
- 5.3.4.3. 數量不足之原物料，要求供應商立即補足。
- 5.3.4.4. 遭受退貨或無法充分供應原物料之供應商，將簽填不良記錄，作為供應商評鑑稽核用。
- 5.4. 驗收場所地面應保持乾淨、不積水、無異味。
- 5.5. 不採購不經加熱即可食用的食物(如荷包蛋，三色蛋等)。
- 5.6. 供應商所供應原材料有農藥，重金屬或其他毒素污染之虞時，需要求供應商確認其安全性或提供含量符合相關法令規定之證明。
- 5.7. 原材料進貨數量較多時，可以隨機抽查的方式檢查。

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 - 採購驗收(含供應商評鑑)-	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	3 / 3

<p>5.8. 若驗收過程中發現不合格，應立即退回，並在規定時間內換上新鮮或合格之原材料，並請供應商說明原因及爾後防止再發措施。</p> <p>5.9. 所交貨品之品質、品名、規格不盡符合但可使用，亦屬違約之一，如因急需，不能等候更換，改以扣減貨款者，採購人員應簽報予使用部門主管核准後，再通知倉庫人員收貨。</p> <p>5.10. 將與合約不符情形及處理過程，以及對食材供應之損失，列入供應商往來記錄。填記供應商評鑑記錄表(Q-4)，作為要求廠商改進供貨品質或停止採購之參考依據。</p> <p>5.11. 原物料進貨時段為每日 06:30-07:00，除非特殊情況發生，廠房作業時段拒收原物料。</p> <p>5.12. 在採購與驗收上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。</p> <p>6. 參考文件：</p> <p>6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。</p> <p>6.2. 食品驗收標準(PQC01-RF01)。</p> <p>7. 附件</p> <p>7.1. 供應廠商名冊 (Q-2)</p> <p>7.2. 原材料驗收標準 (T-4)</p> <p>7.3. 供應商評鑑記錄表(Q-4)</p> <p>7.4. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)</p>	
--	--

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書--廠商合約審查

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

〇〇〇食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 - 廠商合約審查 -	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 1

1. 目的：確保廠商供應之原材料之準時性、準確性、品質及衛生安全及與客戶之間的供應無誤，達到三方利益互贏的關係。

2. 範圍：所有供應商及客戶

3. 權責：管理部門

4. 定義：
 - 4.1. 原材料：係指原料及包裝材料。
 - 4.2. 原料：係指成品可食部分之構成材料，包括主原料、副原料及食品添加物。
 - 4.3. 主原料：係指構成成品之主要材料。
 - 4.4. 副原料：係指主原料和食品添加物以外之構成成品的次要材料。

5. 作業內容：
 - 5.1. 選用合格廠商進貨應簽訂廠切結書(廠商切結書(Q-5))，以保證供貨品質，及符合本校需求量，合約書內容包含以下：
 - 5.1.1 需低溫儲存的原料，其運送時也需以低溫儲存系統運送。
 - 5.1.2 運送貨品、原料的工具必須是清潔的。
 - 5.1.3 配合我們對質與量的要求來交貨。
 - 5.1.4 配合我們驗收的時間送貨。
 - 5.1.5 運送工具內部清潔。
 - 5.2. 了解供應商是否符合驗收標準(原材料驗收標準(T-4))，若不符合即以退貨。
 - 5.3. 作業上如發現缺點或異常時，應填寫「異常處理單」，立即加以改善。

6. 參考文件：無

7. 附件
 - 7.1. 廠商切結書(Q-5)
 - 7.2. 原材料驗收標準(T-4)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書—食品添加物管理

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 — 食品添加物管理—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1/1

1. 目的：避免食品添加物之濫用、誤用、或使用非法添加物造成食品安全問題，正確使用合法食品添加物。
2. 範圍：所有食品添加物
3. 權責：加工、配膳、及衛管工作人員
4. 定義：
 - 4.1. 食品添加物：係指加工製造中用以著色、防腐、漂白、乳化、增加香味、安定品質等接觸食品之物質。
5. 作業內容：
 - 5.1. 食品添加物使用應依先進先出之原則，並在保存期限內使用。
 - 5.2. 在食品添加物之儲存領用或使用上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。
6. 參考文件：
 - 6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。
7. 附件
 - 7.1. 食品添加物使用記錄表(Q-7)
 - 7.2. 食品添加物領用記錄表(Q-7-1)
 - 7.3. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書--食品理貨流程規劃

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

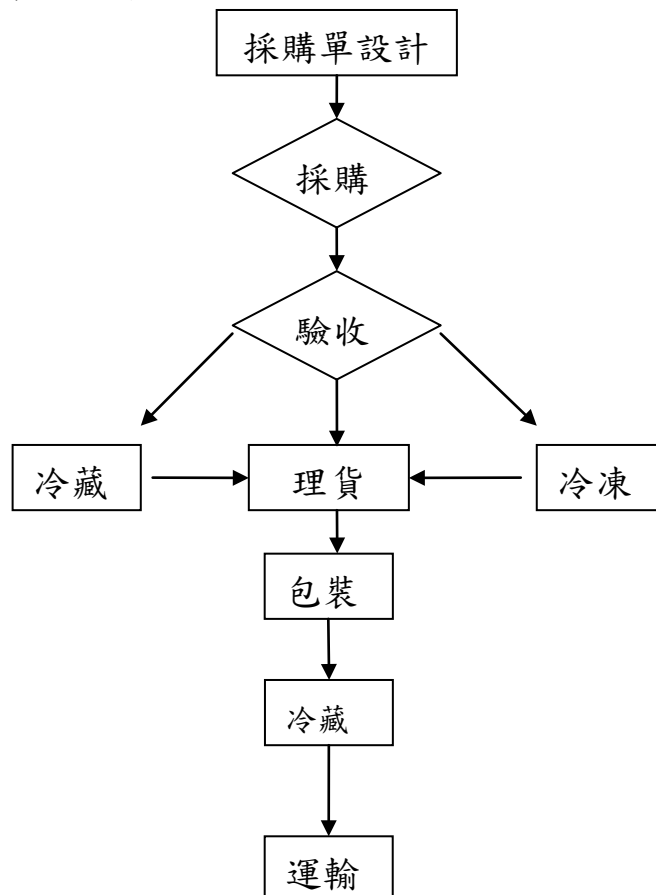
制定日期		物流管制標準作業程序書 —食品理貨流程規劃—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1/4

1. 目的：為使食品理貨流程符合法規規定，確保食品之衛生安全避免遭受污染。
2. 範圍：作業區內所有食品之製造流程。
3. 權責：作業區內全體工作人員。
4. 定義：
 - 4.1. 食品作業場所：包括食品之原材料處理、製造、加工、調配、包裝及儲存場所。
 - 4.2. 理貨：分類、包裝、標籤等行為。

5. 作業內容：

5.1 流程規劃：

5.1.1 產品理貨流程圖



5.1.2. 食品理貨流程說明：

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 —食品理貨流程規劃—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/4

--	--	--	--	--	--	--

5.1.2.1. 食品原物料的選購，依所開列的採購進行食材採購。

5.1.2.1. 原料可能含有農藥、重金屬、抗生素、磺胺劑或黃麴毒素等時，應確認其含量符合相關法令之規定後方可使用。

5.1.2.2. 食品原物料依序分類分向進行理貨處理作業。

5.2. 前處理之程序：

5.2.1. 理貨作業管理

5.2.1.1 依進貨時間區隔

5.2.1.2 不可將殘渣留置於水槽，應立即清除乾淨。

5.2.1.3 原料於前處理時，不可與地面直接接觸。

5.2.2. 切割作業管理：

5.2.1.1 刀具、砧板分類如下：

5.2.1.1 白色→蔬果類

5.2.1.2 熟食用刀具及砧板使用後須立即洗淨、擦乾，使用前以 75% 酒精消毒。

5.2.1.3 刀架平時保持乾淨。

5.2.1.4 生食砧板使用後立即清洗、瀝乾，下班前清洗乾淨。

5.2.1.5 熟食不可在危險溫度（7℃~60℃）超過四小時。

5.2.1.6 適量切割、大小一致、標示品名、重量及日期。

5.2.2. 解凍：

5.2.2.1. 流水解凍：流水解凍解凍時間以不超過兩小時為原則。不同種類的食材不可置於同一水槽，以防止交叉汙染。

5.2.2.2. 解凍後原料應立即加工或理貨包裝。

5.3. 餐器具管理(衛生自主管理檢查表(S-10))：

5.5.1. 現場人員應檢視餐器具有無破損龜裂。

5.5.2. 所有器具、保溫槽、冰箱，保持正常狀態。

5.5.3. 餐具放置架、餐具保持清潔衛生。

5.4. 在食品製造流程規劃上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。

6. 參考文件：

6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。

7. 附件

7.1. 衛生自主管理檢查表(S-10)

〇〇〇食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 —食品理貨流程規劃—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/4

7.2. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書--防止交叉污染

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 —防止交叉污染—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 2/4

1. 目的：規範作業內之所有作業保持良好衛生條件，以防止交叉污染發生，造成危害。

2. 範圍：包括從業人員及器具

3. 權責：衛管人員

4. 定義：

4.1 隔離：係指場所與場所之間以有形之方式予以隔開者。

4.2 區隔：係指較廣義的隔離，包括有形及無形之區隔手段。食品作業場所之區隔得以下列一種或多種方式予以達成，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。

5. 作業內容：

5.1 作業場所管制：

5.1.1 食品作業場所依清潔度區分為：

廠房設施（原則上依製程順序排列）	清潔度區分	
●原料前處理場	準清潔作業區	管制作業區
●貯存室		
●包裝室		
●驗收區	一般作業區	
●辦公室 ●更衣室及洗手消毒區 ●其他	非食品處理區	

5.1.2 本店依作業清潔度要求不同之場所加以有效隔離。

5.1.3 作業區依物流、人流、氣流、及水流動線規劃作單向管制(作業區動線配置圖)，避免交叉污染。

5.2. 器具、器皿使用管制：

5.2.1 前處理區切割生鮮食材之刀具及砧板依顏色及材質分辨使用，且不可移到別處使用。

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 —防止交叉污染—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2/4

5.2.2 器具清洗消毒後，應存放於固定場所，避免再遭受污染。

5.2.3 熟食與生食之處理器具與盛裝容器應明顯標示並區隔使用。

5.2.3.1 熟食：活動架式不銹鋼容器。

5.2.3.2 生食：蔬菜類-藍色有孔籃框。

肉類、魚類 -紅色有孔籃框。

5.2.4 有破損之器皿需淘汰，以防止人員受傷或不易清洗造成微生物滋生，而污染食物。

5.3. 製程食物交叉污染管制：

5.3.1 原物料送達時，快速卸貨於棧板，肉類用紅色籃子裝，蔬菜類用藍色籃子裝。

5.3.2 未經拆箱處理之原物料及包材不得進入準清潔區、清潔區。

5.3.3 食材在前處理過程中不得與地面直接接觸，各管制區之台車或塑膠籃框或棧板不可跨區使用。

5.3.4 調味用料之盛裝容器採用塑膠或不銹鋼材質，在不使用時應加蓋並保持整潔。

5.3.5 烹調用之器具只能作為烹調作業使用不可移作其他用途使用。

5.3.6 所有器具與有孔洞容器不可與地面直接接觸，使用墊底之塑膠籃框加以區隔。

5.3.7 生、熟食品(或果蔬和其他食品)不可在同一工作台或使用同一機器、用具，由同一工作人員(除非清洗消毒手部並換工作衣)處理(但由熟食轉至生鮮處理則不在此限)。

5.3.8 工作場所中待加工之原料的暫存須固定專區放置，不可置於熟食區上或應遠離成品。

5.3.9 須使用流水解凍時應在水槽中解凍，但不可與即食食品同時共用一個水槽，流水解凍完後亦須將水槽清洗乾淨。

5.3.10 不得回收之包裝材質使用過者不得再使用；如需要重複使用盛裝之容器具，須清洗再以熱水消毒後使用。

5.3.11 每日回收菜餚之容器先去除殘渣後，用清潔劑清洗，再用流水三槽式清洗乾淨，放回專用架上晾乾備用。

5.3.12 使用溫度計測量食物中心溫度前應先以 75%酒精消毒，在使用後亦須擦拭乾淨。

5.3.13 配膳時應確認工作檯面清潔並以 75%酒精噴灑消毒，配膳過程中每隔一小時再對工作檯面清潔消毒一次。

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 —防止交叉污染—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2/4

				<p>5.3.14 冷藏庫或冷凍庫貯存食物時應依原料屬性或污染程度不同，應以高低及專屬區域予以區隔。</p> <p>5.4. 作業人員管制：</p> <p>5.4.1 作業人員依清潔區、準清潔區、一般作業區的順序移動，不可逆向移動。</p> <p>5.4.2 管制區作業中非作業人員不可擅自進出，如因業務需要得經衛管人員或主管人員同意，依進入作業場所之標準始得進入。</p> <p>5.4.3 凡處理不需加工即可食用之食品，必須著衛生手套（但切割生鮮蔬果則將手部徹底洗淨並以 75%酒精噴灑消毒即可）並隨時檢查其品質。</p> <p>5.4.4 包裝人員進入包裝區需更換工作圍裙、帽子，並徹底清洗手部並消毒保持乾淨，包裝時需戴口罩、衛生手套。</p> <p>5.4.5 包裝時衛生手套如有碰觸其他物品時應立即更換，始可繼續包裝。</p> <p>5.4.6 包裝室內不可放置與配膳無關之器具、設備或食物原料。</p> <p>5.5. 各區之抹布以顏色加以區分不得混用，使用完後放入收集桶，待下班前先經一般清洗後，再以濃度 200ppm 以上有效餘氯之氯水浸泡消毒或以沸水消毒一分鐘，最後取出晾乾後，放入儲存盒中備用。</p> <p>5.6. 作業場所備有二條經殺菌消毒完全之抹布，從業人員不得用同一條抹布擦拭兩種以上用具或物品，在使用抹布完畢後，將其至於抹布回收桶。</p> <p>5.7. 食物加工過程中衛生管理人員於工作中依衛生自主管理檢查表(S-10)檢查記錄。</p> <p>5.8. 在防止交叉污染之工作執行上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。</p> <p>6. 參考文件：</p> <p>6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。</p> <p style="text-align: right;">4</p> <p>7. 附件</p> <p>7.1. 衛生自主管理檢查表(S-10)</p> <p>7.2. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)</p>		
--	--	--	--	---	--	--

○○○食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書—化學性及物理性危害侵入 之預防

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書	文件編號		
制定單位	HACCP 小組	-化學性及物理性危害侵入之預防-	版次	1.0	頁次 1 / 2

1. 目的：規範食物加工、理貨、販賣之所有作業過程，保持良好衛生條件，以防止化學性及物理性危害侵入，造成危害。
2. 範圍：所有製備之作業內容
3. 權責：全體員工
4. 定義：
 - 4.1. 原材料：係指原料及包裝材料。
 - 4.2. 原料：係指成品可食部分之構成材料，包括主原料、副原料及食品添加物。
 - 4.3 外來雜物：係指在製程中除原材料外，混入或附著於原料、半成品、成品或內包裝材料之物質，使食品有不符衛生及安全之虞者。
 - 4.4 外包裝材料：係指未與食品直接接觸之包裝材料，包括標籤、紙箱、捆包材料等。
5. 作業內容：
 - 5.1. 化學性危害之控管：
 - 5.1.1. 原材料含有化學性危害物質(農藥殘留、動物用藥、重金屬等)污染之慮時，應由供應商提供相關檢驗證明文件(HY01-RF02)佐證，必要時得自行抽樣委託檢驗複核。
 - 5.1.2. 原料有夾雜物之虞者須慎選其供應商，或加以特別挑揀，以確保食材之安全性。
 - 5.1.3. 清潔區及準清潔區除清洗時段外，不得放置清潔劑及其他化學藥劑，已領出之清潔劑、消毒劑存放清洗區置物架之固定位置，分開存放(清潔消毒用品每日進出紀錄表(S-8))。
 - 5.1.4. 任何病媒防治藥物不可置於食物製備區。由專人使用病媒防治藥物，時間只在例假日或打烊休息後使用。使用時須將食物及器具覆蓋，使用後須採適當之去污染措施。
 - 5.1.5. 包裝材料其接觸食材之表面不得印刷油墨。
 - 5.1.6. 不可用文化用紙包裹食品或與食品接觸。
 - 5.2. 物理性危害之控管：
 - 5.2.1. 新鮮水果類及菜類以大量清水清洗，避免殘留砂土及農藥等外來雜物。

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書	文件編號		
制定單位	HACCP 小組	-化學性及物理性危害侵入之預防-	版次	1.0	頁次 2 / 2

			<p>5.2.2. 每週更換菜瓜布等清潔用具，以防食物內夾雜異物，若未到更換期限清潔用具已變形，不利清潔工作時，應更換清潔用具。</p> <p>5.2.3. 工作人員必須穿戴整潔工作衣帽，不可以化妝、配戴手錶、手機或首飾，若無法取下時，應以拋棄式手套完整覆蓋。</p> <p>5.2.4. 原料、調味料與成品須有適當的覆蓋或包裝，防止異物滴落。</p> <p>5.2.5. 管路及照明設備須與天花板隔離，照明應有燈罩保護，以避免其上方之異物掉落污染食物。</p> <p>5.2. 包裝區禁止外包裝材料存放。</p> <p>5.3. 有破損之器皿或刀具、刀片避免使用，以防止人員受傷或異物侵入及微生物孳生而污染食物。</p> <p>5.4. 包裝場所，菜餚等待配膳時需放置架上，並需做好防塵、防污染措施。</p> <p>5.5. 衛管人員依衛生自主管理檢查表(S-10)每日作業中檢查。</p> <p>5.6. 在化學性與物理性危害侵入防止工作執行上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。</p> <p>6. 參考文件：</p> <p>6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。</p> <p>6.2. 廠房提供相關檢驗證明(HY01-RF02)。</p> <p>7. 附件</p> <p>7.1. 衛生自主管理檢查表(S-10)</p> <p>7.2. 清潔消毒用品每日進出紀錄表(S-8)</p> <p>7.3. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)</p>		
--	--	--	--	--	--

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書--成品之確認

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

○○○食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 —成品之確認—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 2

1. 目的：規範本公司所販賣或生產之成品與半成品之衛生狀況，均可符合食品衛生標準，或更正製程或決定重要管制點之參考。

2. 範圍：包括原料、半成品及成品。

3. 權責：驗收人員、衛管人員

4. 定義：

4.1. 成品：係指經過完整的製造過程並包裝標示完成之產品。

4.2. 半成品：係指產品再經後續之簡單製造、包裝、標示等過程，即可製成成品者。

5. 作業內容：

5.1. 半成品：

5.1.1 半成品應檢查外觀完整性及儲存條件，使用前應確實檢查有無異常。

5.1.2 外購麵條、麵腸、豆干、金針花、或有添加漂白劑之加工食品之慮，每批使用其前，依衛生署公告食品簡易檢查之過氧化氫檢查法檢驗，如檢出殘留即退貨或拋棄不得作為食品原料。

5.2. 成品：

5.2.1 加工完成之食材應進行溫度監測，須達設定溫度方可進行理貨包裝。

5.2.4 每批成品供貨前先確認以官能檢查其標示、份數、外觀、氣味等無誤方可供貨。

5.2.5 成品若發現含有異物，即回收，停止供膳，並對從業人員的個人衛生、製造流程中之設備管理及容器等項目進行徹底檢查，直到找出原因並加以改善為止。

5.3. 在成品、半成品之處理過程如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以處理。

6. 參考文件：

6.1 衛福部公告之食品簡易檢查 (HY01-RF03)

〇〇〇食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 —成品之確認—	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2 / 2

7. 附件

7.1. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書—倉儲管制

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

1. 目的：有效管制採購原料、包材、清潔消毒用品、用具之儲放及領用，防止儲藏期間原材品質發生劣變或污染而引起危害。
2. 範圍：所有庫房包括冷藏(凍)庫、乾料室、管制品室等之存放、領料及盤點。
3. 權責：倉儲管理人員、衛生管理人員
4. 定義：
 - 4.1. 原材料：係指原料及包裝材料。
 - 4.2. 成品：係指經過完整的製造過程並包裝標示完成之產品。
 - 4.3. 半成品：係指產品再經後續之簡單製造、包裝、標示等過程，即可製成成品者。
 - 4.4. 標示：係指於食品、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、圖畫或記號。
 - 4.5. 倉儲：使用特定之儲存場所或庫房，以防止儲存物品在待用或待運期中之損傷或變質。
 - 4.6. 管制品室：使用特定之儲存場所或庫房，以防止儲存的有毒及有害物品侵入產品。
5. 作業內容：
 - 5.1. 倉儲作業
 - 5.1.1. 原材料、半成品及成品入庫前先檢視品名、進貨日期及有效日期之標籤完整，並依物品性質分類、分區、分別設置或予適當區隔，並有足夠之空間，以供物品之搬運，並填寫原物料入庫、領用記錄表(Q-6)。
 - 5.1.2. 倉庫內物品應離地、離牆 5cm 以上貯放於棧板、貨架上，或採取其他有效措施，不可直接放置地面，並保持整潔及良好通風。
 - 5.1.3. 發料或成品出貨應遵行先進先出之原則，複核領貨或訂單品項、數量是否正確，並將之裝上指派的運具。每次發貨應填寫原物料入庫、領用記錄表(Q-6)。
 - 5.1.4. 經判定不良品或報廢物料、品應明顯標示退貨或報廢並移入退貨、報廢區。

- 5.1.5. 原材料、半成品經拆封或發料後散裝部份應予真空包裝處理或置於防潮箱內儲存並先行使用。
- 5.1.6. 物料儲存區域應維持環境整潔、病媒防治功能及完整防護措施，避免損傷、變質。
- 5.1.7. 貯存量最好以四天至一週為標準庫存量，以避免因貯存太久引起較大的品質劣化。若情況特殊有適當保管措施者不在此限。
- 5.1.8. 倉儲管理員應就庫存物料每個月定期盤點一次，並每日衛生檢查確實記錄。如有異狀應立即處理，以確保原材料、半成品及成品之品質及衛生。每天上班後及下班前進行乾料室、冷藏庫、冷凍庫溫度或濕度觀測並加以記錄(冷凍冷藏庫溫度(Q-12)及乾料室溫濕度記錄表(Q-13))。
- 5.2. 冷藏、冷凍庫之管制：
 - 5.2.1. 冷藏食品儲存於 7°C 以下冷藏庫，冷凍庫溫度須保持於-18°C 以下。存放時應完整包裝、覆蓋並標示品名及使用日期，離地及分生、熟食放置架上，最上層置熟食，中層置蔬果，下層置生肉。
 - 5.2.2. 冷凍、冷藏庫每週定期除霜、清洗表面、地面，保持清潔並確定正常功能運作(冷藏及冷凍庫清洗除霜紀錄表(Q-8))。
 - 5.2.3. 庫內物品須排列整齊，其裝置容量應在 70% 以下，以使冷氣充分循環。儘量減少開門次數與時間。不得放置非與生產過程中之食品類之物品。
 - 5.2.4. 倉儲管理員於儲存中發生異常(停電、或故障)時，即迅速通知主管並採取緊急處理措施，或移庫並確認(或檢驗)貯存品之品質。
- 5.3. 乾料室之管制：
 - 5.3.1. 乾料室須具防日曬且通風良好的條件，庫房溫度：28°C 以下，相對濕度標準值：65%RH 以下，每日紀錄乾料室溫度及相對溼度。
 - 5.3.2. 乾料室應每日清除濕機積水並保持整潔，貯存不積塵，每週清理維持環境整潔。
- 5.4. 管制品室之管制：
 - 5.4.1. 化學藥品嚴禁與食品原料、半成品、成品或包材同區(櫃)儲存。
 - 5.4.2. 清潔用品或化學藥劑需專人、專冊、專櫃處理，領用時須填寫「清潔消毒用品每日進出紀錄表(S-8)」
- 5.5. 內外包材之貯存：
 - 5.5.1. 內包材未拆箱前放置於空氣流通之內包材貯存區，使用時再移入內包裝室。

- 5.5.2. 外包材放置於空氣流通之外包材貯存區。
 - 5.6. 在倉儲管制上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。
6. 參考文件：
- 6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。
7. 附件
- 7.1. 原物料入庫、領用記錄表 (Q-6)
 - 7.2. 冷凍冷藏庫溫度記錄表 (Q-12)
 - 7.3. 乾料室溫濕度記錄表 (Q-13)
 - 7.4. 冷藏及冷凍庫清洗除霜紀錄表(Q-8)
 - 7.5. 清潔消毒用品每日進出紀錄表(S-8)
 - 7.6. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表 (Q-1)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書--運輸管制

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

OOO 食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 --運輸管制--	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 1

1. 目的：確保產品運輸途中品質衛生安全，及能在準確的時間內將產品送達目的地。
2. 範圍：原材料及成品
3. 權責：廠房
4. 定義：無
5. 作業內容：
 - 5.1. 運送車輛應於裝載前檢查其裝備，並保持清潔衛生。
 - 5.1.1. 各區域設有專用之原材料配送推車，不可移作其他用途。
 - 5.1.2. 作業區之推車使用前先以 75%酒精噴灑，於每日工作結束後，清洗乾淨自然風乾，並定位存放。
 - 5.1.3. 運送班級之推車，裝載前應保持乾淨、乾燥、無異味，每日運送工作結束後，應清洗乾淨並擦拭，清洗消毒並記錄之(運送車清潔消毒記錄表(S-11))。
 - 5.2. 在運輸管制之工作執行上如發現缺點或異常時應填寫缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)，立即加以改善。
6. 參考文件：
 - 6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。
7. 附件
 - 7.1. 運送車清潔消毒記錄表(S-11)
 - 7.2. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準作業程序書--客訴管制

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

OOO 食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 --客訴管制--	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 2

1. 目的：對於消費者所提之申訴或抱怨事件加以妥善處理，並針對其客訴原因進行檢討改進並做成記錄，以消弭顧客抱怨，防範缺失再度發生。

2. 範圍：有關販賣後客訴事件

3. 權責：管理部門、衛管人員

3.1. 經理：客訴案件之受理、處理與成本損失評估。

3.2. 副理：對外協調及客戶要求反應等事宜。

3.3. 衛管人員：協調客訴問題之判定與原因分析及再發防止效果之確認。

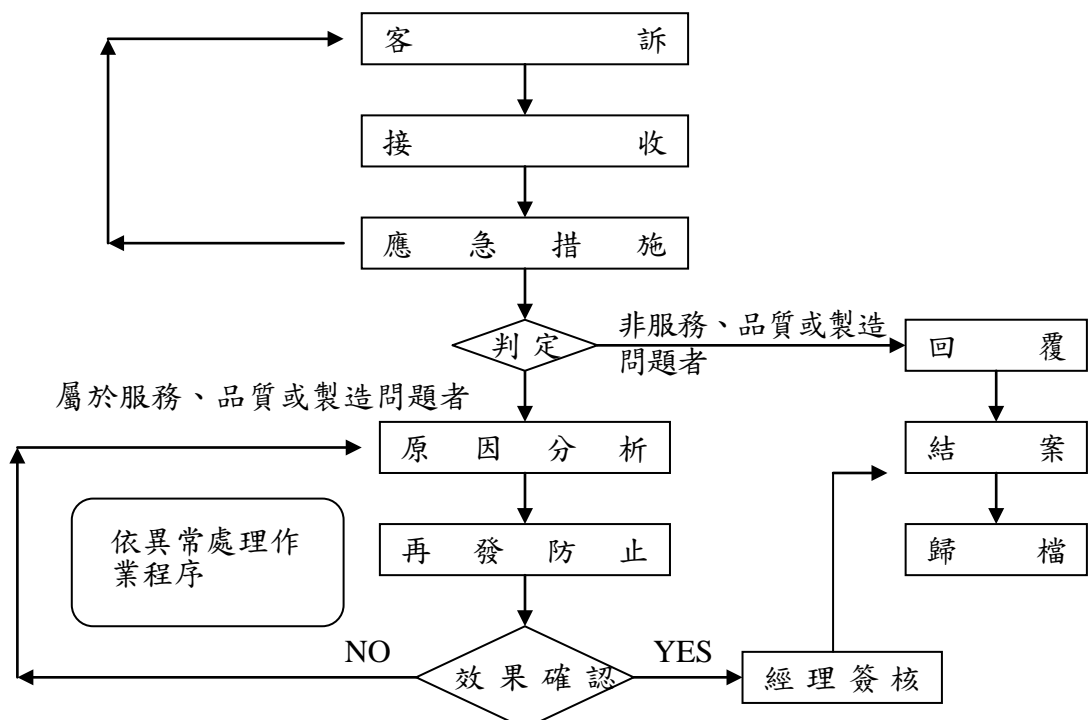
4. 定義：無

5. 作業內容：

5.1. 接到客訴案件由衛生管理人員處理研判，如非屬於廚房之過失者應委婉加以解釋說明，如屬廚房之過失者應立即向客戶道歉，並依實際須要進行產品之回收或銷毀，必要進行客戶之慰問或賠償。

5.2. 經/副理及衛管人員須於最短時間內對客訴案件可能發生之原因進行分析，提出矯正及再發防止措施，並確認該等案件不再重覆發生。

5.3. 客訴處理作業流程說明：



OOO 食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 -- 客訴管制 --	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2 / 2

- 5.3.1. 客訴：有關品質或製造等問題，或者是延誤交貨時間、數量短缺、內容物不足、產品品質及官能評鑑異常等服務、品質或製造等問題，致無法滿足其需求時而提出之書面或口頭抱怨或建議等。
- 5.3.2. 接收：顧客提出之”抱怨”由辦公室人員(含經理和衛生管理人員)或廚工接受後，應即詳細填具客訴處理記錄表(客訴案件處理記錄表 Q-12)中有關客戶名稱、聯絡人、聯絡電話、送餐日期、品名、數量，以及客訴內容等資料，以利後續處理。
- 5.3.3. 應急措施：顧客既已提出對廚房服務或產品不滿之申訴則，由接受客訴人員直接與客戶連繫，說明原因與致意，並瞭解顧客申訴之詳實內情，同時針對顧客要求採取可能應急處理，以維持良好之供需關係。
- 5.3.4. 執行應急措施後應詳細填寫客訴處理表(Q-12)中有關客戶要求之處理方式以及應急措施欄中之已經處理的情形。
- 5.3.5. 若客戶要求賠償金錢則均應報請上級並急處理和執行。
- 5.3.6. 判定：客訴案件由接受客訴案件人員回報之實際狀況判定係屬服務、品質、製造問題，或非服務、品質、製造上的問題；如係非屬服務、品質或製造問題之案件，則由經理簽核後，歸檔結案。如係屬服務、品質、製造問題者，則依『異常處理作業程序』(編號：XXX-XX)進行原因分析與矯正和再發防止等回饋改善措施。
- 5.3.7. 原因分析：由衛生管理人員進行原因分析並詳細填入『客訴處理記錄表』(請參考附件.)。
- 5.3.7. 矯正及再發防止措施：原因分析後，應擬訂矯正及再發防止措施，責成相關者進行矯正與再發防止，同時確認再發防止效果無誤，再行報請經理簽核後歸檔結案。如若矯正及再發防止措施仍無效果，則需重新分析原因與解決，直至問題解決後方得歸檔。

6. 參考文件：

- 6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。

7. 附件

- 7.1. 客訴案件處理記錄表(Q-12)

〇〇〇食材供應商

文件名稱：物流管制標準程序書--成品回收管制

文件編號：

制定單位：HACCP 小組

版 本：第 1.0 版

制定日期： 年 月 日

修 訂 記 錄

No	修訂日期	修訂申請編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次

制定：

審查：

核准：

OOO 食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 --成品回收管制--	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	1 / 2

1. 目的：將有衛生安全疑慮或品質不佳食材自顧客處回收，以防止不良產品持續造成危害或影響商譽。

2. 範圍：本廚房所製備之有衛生安全疑慮或品質不佳食物

3. 權責：

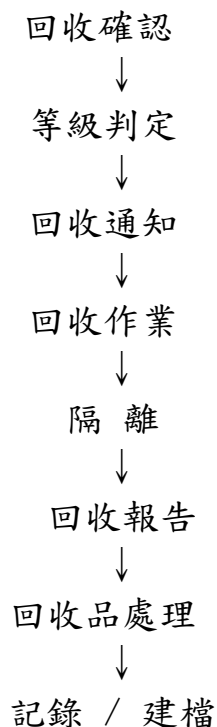
4. 定義：

4.1. 回收：對可能發生危害及品質不符之食品從顧客處採取明確且有計劃之移除措施。

5. 作業內容：

5.1. 承辦人員接獲消費者或客戶抱怨，應自行進行產品檢驗或確認時發現可能造成消費者之身心危害或廚房商譽危害時，應由經理下令立即進行成品回收處理。

5.2. 本店成品回收本下列程序處理：



5.3. 對成品回收之處理應作成記錄(成品回收處理記錄表 Q-11)，以供查核。

5.4. 成品回收後需隔離，避免再次污染其他之食物與成品。

OOO 食材供應商

制定日期		物流管制標準作業程序書 --成品回收管制--	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	2 / 2

- 5.5. 品質不佳食物回收後由經理、衛管人員一同針對其產生之原因檢討，並做成記錄報告。
- 5.6. 如發現品質不佳食物等現象進行回收作業時，應填寫『缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)』。

6. 參考文件：

- 6.1. 食品良好衛生規範準則(HY01-RF01)第 條。

7. 附件

- 7.1. 成品回收記錄表 (Q-11)
- 7.2. 缺點追蹤改善或異常處理記錄表(Q-1)

〇〇〇食材供應商

制定日期		水質檢驗標準程序	文件編號	T-1		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	1/2

一. 有效餘氯殘量檢測:

1. 器材: 餘氯檢定器

2. 檢測方式:

(1) 先將空管用水洗淨。

(2) 取 1 ml 水樣於空管內。

(3) 自滴瓶加 5 滴餘氯試液(即 o-tolidine 液)於盛有水樣之空管。

(4) 以拇指壓於管口, 反復搖盪後, 將檢定器放平。

(5) 立即觀察比較水樣與兩邊標準色管之顏色, 以與水樣顏色最相近之標準色管上端所標明之數字即表示水樣中有效餘氯含量為多少 ppm 數。

二. pH:

1. 檢查方法:

(1) 取 pH 試紙將水樣滴於試紙, 立即觀查比較顏色與標準顏色是屬於何範圍。

三. 總生菌數(TPC):

1. 目的: 用簡單器具在一定時間內測定出被採樣的水中生菌數量 (CFU/g)。

2. 試藥, 器材:

恆溫箱, 無菌水, 培養膜, 滅菌吸管。

○○○食材供應商

制定日期		水質檢驗標準程序	文件編號	T-1		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	2/2

3. 檢查方法：

- (1)取約 10ml 之檢液。
- (2)取培養膜翻開上層塑膠，用滅菌吸管取檢液 1ml 滴於培養膜中央。
- (3)輕輕蓋上塑膠膜，然後在放檢液的地方，用塑膠擴散器壓成 20cm²的圓圈並避免造成氣泡，放置 1 分鐘讓膠凝固後放置於 35°C 培養箱 24-48 小時。
- (4)培養後取出培養膜，計算菌落數在 20-200 個之紅色菌落數。

四. 大腸桿菌(E-coli)及大腸桿菌群(Coliform):

1. 目的:在 24-48 小時內判斷被採樣的水中有無大腸桿菌及大腸桿菌群之存在。
2. 試藥, 器材:
大腸桿菌檢查試紙, 恆溫器。
3. 檢查方法:
 - (1)使用滅菌之吸管吸取 1ml 檢液滴於大腸桿菌檢查試紙上蓋上塑膠膜, 用塑膠擴散器壓成 20cm²的圓圈, 並避免產生氣泡。
 - (2)放置 1 分鐘讓膠凝固後, 放到培養箱 35°C 培養 24-48 小時。
 - (3)培養後取出培養膜觀察, 產生藍色菌落則有大腸桿菌。
有氣泡包圍的紅色菌落, 即確定為大腸桿菌群。

○○○食材供應商

制定日期		衛生消毒標準程序	文件編號	T-2		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	1/1

一. 輸送帶:

- 1 每天早上工作開始前應充分噴灑 75%酒精消毒之。
2. 清洗工作結束後再噴灑 75%酒精消毒之。

二. 消毒槽:

1. 每天固定配製 200ppm 之氯液消毒液置於消毒槽內。

三. 廠區:

1. 各區工作人員每天將該工作區清洗完畢後應使用 200ppm 之氯液消毒液消毒之。

*消毒液泡製方法:

(1)75%酒精泡製法:

1 公升 75%酒精液的泡製法:

取 95%藥用酒精 790 毫升+蒸餾水 210 毫升混合均勻。

(2)200ppm 氯液消毒液泡製(有效氯 10%):

20ml 漂白水加入 10L 水即可得 200ppm 氯液消毒液。

p. s 隨機使用餘氯檢測試紙測定消毒液是否達 200ppm 以上。

OOO 食材供應商

制定日期		器具清潔衛生檢測程序	文件編號	T-3		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	1/3

一. 澱粉性殘留物檢查法：

1. 目的：檢查餐具或食物容器是否清洗乾淨，是否有澱粉質殘留。

2. 試藥：

(1) 碘試液：

碘化鉀 2g 溶於 10ml 水中，再加入碘 1.27g 待溶解後，取 1ml

加無菌水稀釋至 1000ml 即為碘試液。

3. 檢查方法：

(1) 取碘試液。

(2) 滴在供檢驗的餐具或容器上。

(3) 慢慢迴轉，使碘試液擴及全面。

(4) 有殘留澱粉者將變為藍紫色。

OOO 食材供應商

制定日期		器具清潔衛生檢測程序	文件編號	T-3		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	2/3

二. 脂肪性殘留物檢查法：

1. 目的：檢查餐具或食物容器上是否有無殘留脂肪，判定是否清洗乾淨。

2. 試藥：

(1) 蘇丹四號或蘇丹三號。

(2) 酒精

(3) 蘇丹試液：取蘇丹四號或蘇丹三號 0.1g 溶於酒精 100ml 即成。

3. 檢查方法：

(1) 將試液滴在供檢驗之餐具或容器上。

(2) 慢慢迴轉，使蘇丹試液擴及全面。

(3) 用水輕輕沖洗。

(4) 如有殘留油脂會呈現紅色斑點。

p. s 若有顏色殘留可以用藥用酒精回復原狀。

OOO 食材供應商

制定日期		器具清潔衛生檢測程序	文件編號	T-3		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	3/3

三. 大腸桿菌(E-coli):

1. 目的: 在 24-48 小時內判斷被採樣的食物, 器具, 容器有無大腸桿菌。

2. 試藥, 器材:

大腸桿菌檢查試紙, 恆溫器。

3. 檢查方法:

(1) 取一乾淨之棉花棒沾溼無菌水後, 在餐具或容器上充分塗抹。

(2) 取 10ml 無菌水將取樣之棉花棒在無菌水內充分攪拌後, 使用滅菌之吸管吸取 1ml 檢液滴於大腸桿菌檢查試紙上蓋上塑膠膜, 用塑膠擴散器壓成 20cm² 的圓圈, 避免產生氣泡。

(3) 放置 1 分鐘讓膠凝固後, 放到培養箱 35°C 培養 24-48 小時。

(4) 培養後取出培養膜觀察, 有大腸桿菌存在時則產生藍色菌落。

○○○食材供應商

T-4 原材料驗收標準

項 目	驗收標準
一、一般食品	1. 品項 2. 數量/重量 3. 包裝型態及容器具清潔度 4. 有無異味 5. 外觀標示：①品名②內容物名稱及重量、容量或數量③食物添加物名稱④廠商名稱、電話及地址⑤有效日期
二. 米類	1. 品質良好, 不可有發霉, 夾雜異物或米蟲之現象。 2. 外包裝完整不得受到污染。 3. 提供農藥、重金屬含量等之相關檢驗報告。
三. 冷凍食品	1. 外包裝應完整不得有破損。 2. 產品進貨表面/中心溫度應達-10℃以下。 3. 產品無凍燒現象, 色澤正常, 無異味。 4. 標示應符合規定, 且距有效期限不得少於一個月。
四. 肉品	1. 內外包裝應完整不得有破損。 2. 標示應符合規定, 且距有效期限不得少於一個月。 3. 產品進貨溫度, 冷藏應在 7℃以下, 冷凍應在-10℃以下。 4. 肉色正常, 無異味, 無黏液。 5. 選用 CAS 優良肉品或經獸醫師檢驗合格之肉類。
五、海產類	1. 新鮮、外觀完整、顏色正常無異味。 2. 魚類眼睛光亮透明、魚鰓鮮紅、不脫鱗、肉質結實有彈性。 3. 產品進貨溫度, 冷藏應在 7℃以下, 冷凍應在-10℃以下。
六. 蔬菜類	1. 外觀應完整無枯萎, 腐爛之現象。 2. 不應有夾雜異物之現象。 3. 農藥殘留應符合法定標準。

七. 蛋類	<ol style="list-style-type: none"> 1. 外殼無破且外表清潔。 2. 色澤正常, 無異味。 3. 蛋籃應保持清潔。
八. 豆類製品	<ol style="list-style-type: none"> 1. 新鮮、外觀完整、顏色正常無異味、無黏液。 2. 產品標示應清楚明確且符合規定, 距有效期限不得少於一個月。
九. 油脂類	<ol style="list-style-type: none"> 1. 包裝應完整, 盛裝鐵桶無凹陷、生鏽情形, 外觀應符合品質要求。 2. 無油耗味, 色澤, 黏度正常。 3. 有效期限應標示清楚。 4. 產品標示應清楚明確且符合規定, 距有效期限不得少於一個月。
十. 乾貨類	<ol style="list-style-type: none"> 1. 內外包裝應完整不得受到污染。 2. 標示應符合規定, 且進貨日期距有效期限一個月內。 3. 不得有夾雜異物及長霉之現象。 4. 色澤正常, 無異味, 無潮解或結塊現象。
十一. 其他類 (調味料、 糖鹽等)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 包裝應完整, 外觀應符合品質要求。 2. 有效期限應標示清楚。 3. 產品標示應清楚明確且符合規定。

項 目	物料驗收標準
一、清潔消毒用品	<ol style="list-style-type: none"> 1. 包裝應完整。 2. 有效日期應標示清楚。 3. 產品標示應清楚明確且符合規定(廠商、名稱、地址、電話)
二、餐具用品	<ol style="list-style-type: none"> 1. 內外包裝應完整, 不得有破損之情形。 2. 標示應完整正確。 3. 無長黴及異味。

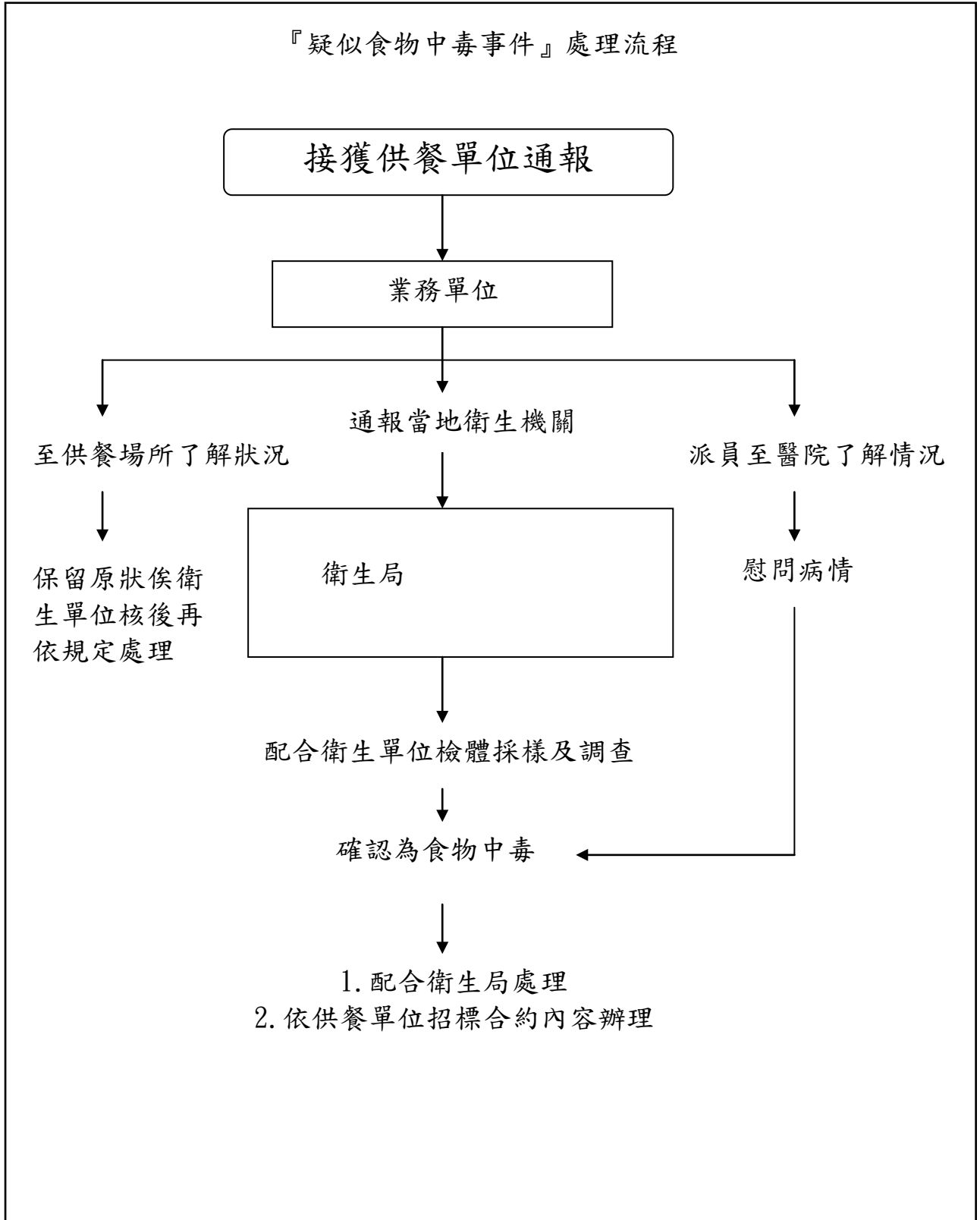
OOO 食材供應商

制定日期		化學藥劑誤食誤觸之處理方式	文件編號	T-6		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	1/1

<p>一、噴濺到眼睛</p> <p>立即用大量清水清洗，然後送醫急救治療。沖洗時應張開眼睛以水沖洗。</p> <p>二、沾及皮膚</p> <p>立即脫去被污染之衣物，以清水沖洗被污染之部分。</p> <p>三、誤食中毒</p> <p>馬上漱口後，飲下大量的水或牛奶，立即送醫治療。</p>
--

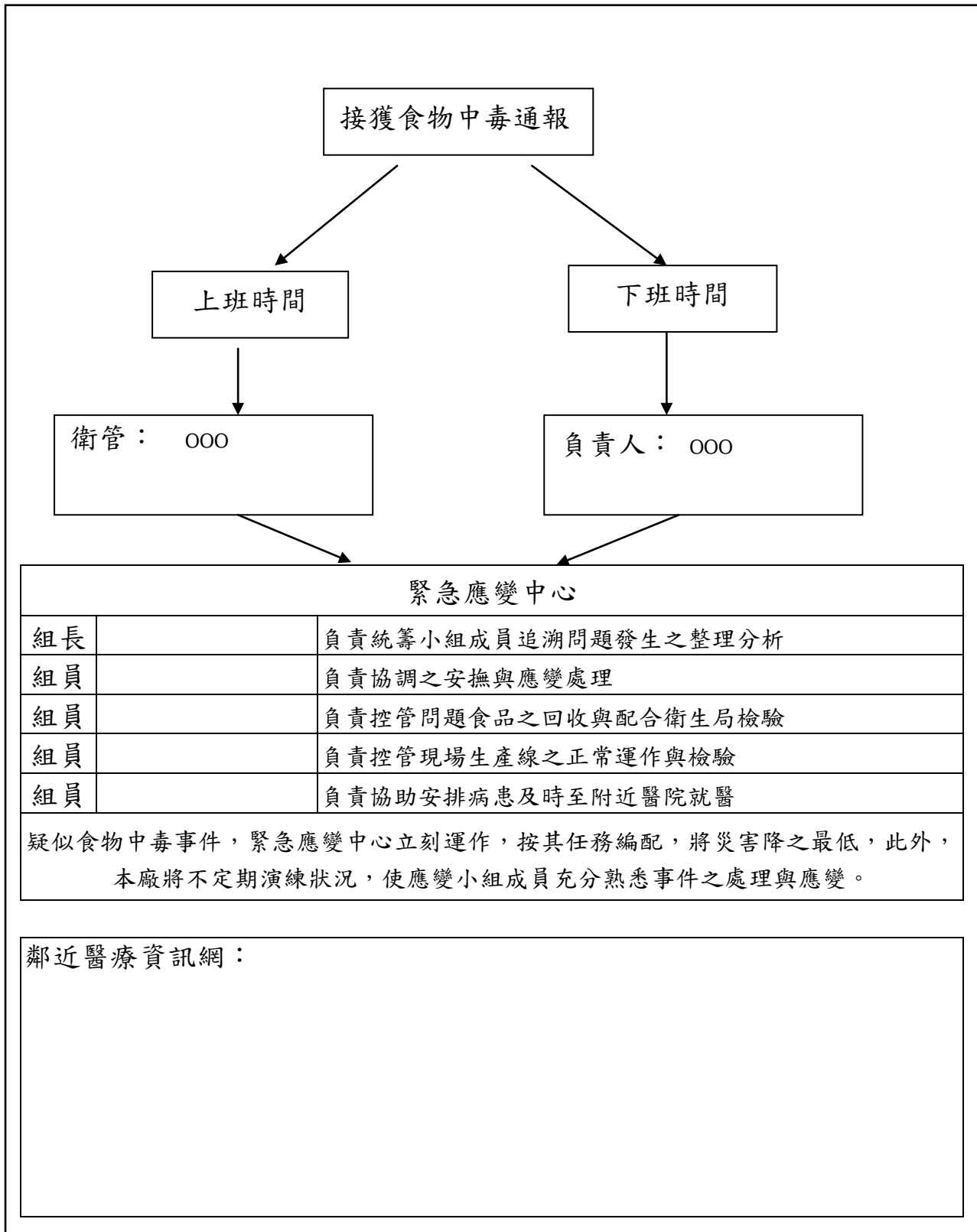
○○○食材供應商

制定日期		疑似食物中毒處理方式	文件編號	T-7		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	1/1



○○○食材供應商

制定日期		疑似食物中毒通報系統	文件編號	T-8		
制定單位	品管部門		版次	2.0	頁次	1/1



參考文件之目錄(參考本)

表單號碼	文件名稱	頁碼
T-1	水質檢驗標準程序	01
T-2	衛生消毒標準程序	03
T-3	容器具清潔衛生檢測程序	04
T-4	原材料驗收標準	07
T-5	化學藥劑誤觸、誤食之處理方式	09
T-6	疑似食物中毒處理方式	10
T-7	疑似食物中毒緊急通報系統	11

〇〇〇食材供應商

C-1 水質檢驗紀錄表

頻率：每個月檢測一次

標準值：(1)有效餘氯殘量：0.2~1.5ppm

(2)PH 值：PH6.5~8.5

(3)總生菌數： $< 10^2$ CFU/ml

(4)大腸桿菌：陰性反應

(5)大腸桿菌群： < 10 CFU/ml

確認：衛管人員/每月

檢查日期	餘氯量	PH 值	總生菌數	大腸桿菌	大腸桿菌群	檢查人	廠長簽核

〇〇〇食材供應商

C-2 紫外殺菌燈維修紀錄表

頻率：最大使用週期 小時

以 1800 小時的殺菌壽命換算

_____年

更換日期	更換原因	使用期	位置	更換人	廠長簽核

〇〇〇食材供應商

C-3 員工健康情形紀錄表

頻率：每週一次

____年

日期	姓名	健康狀況 是否良好	異常項目	異常原因	檢查人	廠長簽核

*員工健康情形有異常時應加填表 Q-1

000 食材供應商

C-4 蟲鼠害委外處理紀錄表

*頻率:每半年一次

日期	廠區	消毒項目	委託公司	消毒狀況	檢查者	廠長

符號及代表意義 ○表良好 x表不良

○○○食材供應商

D-1 員工教育訓練紀錄表

頻率：每二個月或新進員工剛來時或異常發生時或傳染病盛行時

年 月 日 時 分 至 時 分

主題：	主講人：	人數：
課程概要		
參加人員 簽名		
相片欄		

廠長：

衛管人員：

OOO 食材供應商

D-2 員工廠外教育訓練紀錄表

_____年

受訓日期	受訓人員	受訓地點	講師	課程內容	應訓時數	累訓時數	承辦人員

廠長簽核：

○○○食材供應商

D-3 文件管制總表

文件編號	紀錄表單名稱	填寫頻率	填寫人員	確認頻率	確認人員
S-1	配管清潔檢查記錄表	每週	衛管人員	每月	廠長
S-2	水塔清洗維修記錄表	每年2及8月	清洗者	每半年	廠長
S-3	廁所衛生檢查記錄表	每天	清洗者	每週	廠長
S-4	清洗消毒記錄表	每天	衛管人員	每週	廠長
S-5	廠區消毒記錄表	每月	衛管人員	每月	廠長
S-6	容器具清潔衛生檢查表	每週	衛管人員	每月	廠長
S-7	照明設備、冷氣機、抽風機 清潔消毒記錄表	每週	清洗者	每週	廠長
S-8	清潔用品管理記錄表	每天	領用人	每月	廠長
S-8-1	消毒用品管理記錄表	每天	領用人	每月	廠長
S-9	廢棄物堆積場清洗消毒記錄 表	每天	清洗者	每月	廠長
S-10	衛生管理自主檢查表	每天	衛管人員	每週	廠長
S-11	餐盒車清洗消毒記錄表	每天	清洗者	每週	廠長
Q-1	缺點追蹤改善或異常記錄表	有缺失或異常時	衛管人員	每次	廠長
Q-2	供應商名冊	不定期	衛管人員	不定期	廠長
Q-3	微生物檢驗記錄表	每週	衛管人員	每週	廠長
Q-4	供應商評鑑記錄表	每月	衛管人員	每月	廠長
Q-5	採購合約書	不定期	衛管人員	不定期	廠長
Q-6	原物料領用使用記錄表	每天	廚師	每月	廠長
Q-6-1	原物料領用使用記錄表	每天	廚師	每月	廠長
Q-6-2	原物料庫存紀錄表	每週	廚師	每月	廠長

Q-7	冷凍冷藏庫溫度及乾料室溫溼度記錄表	每天二次	廚師	每月	廠長
Q-8	冷藏及冷凍庫清洗除霜記錄表	每週	廚師	每月	廠長
Q-9	客訴案件處理記錄表	每次	衛管人員	每次	廠長
Q-10	量測儀器校正紀錄表	每 2 個月	衛管人員	每次	廠長
Q-11	成品回收處理記錄表	每當有成品回收時	衛管人員	每次	廠長
H-1	配膳室溫度記錄表	每天	廚師	每月	廠長
C-1	水質檢驗紀錄表	每月	衛管人員	每月	廠長
C-2	紫外殺菌燈維修記錄表	每年	清洗者	每年	廠長
C-3	員工健康情形記錄表	每週	衛管人員	每週	廠長
C-4	蟲鼠害委外處理紀錄表	每半年	衛管人員	每次	廠長
D-1	員工健康檢查表	每 1 年	衛管人員	每次	廠長
D-2	員工教育訓練紀錄表	每次	衛管人員	每次	廠長
D-3	文件管制總表				
D-4	文件管制表-備註	需要時	記錄人	衛管人員	廠長

○○○食材供應商

D-4 文件管制表-備註 頻率:有需要時

日期	項目名稱、備註	紀錄人

衛管人員:

廠長:

〇〇〇食材供應商

H-1 配膳室溫度紀錄表

*標準值：28°C 以下

頻率：每個工作天

確認頻率：每個月

地點：配膳區

_____年

日期	溫度	濕度	記錄時間	紀錄人	日期	溫度	濕度	記錄時間	紀錄人
廠長：					廠長：				

OOO 食材供應商

制定日期		內部稽核標準作業程序書	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/2

1.目的：為建立適當之內部稽核標準作業程序，參考衛生福利部食品安全管制系統準則之規定訂定本標準作業程序，以利本飯店實施食品安全管制系統之依據。

2.適用範圍：餐飲相關部門。

3.管理權責：HACCP 管制小組。

4.名詞定義：

4.1 內部稽核：由公司餐飲相關部門作為管理審查及其他內部目的，以及作為公司自我合格聲明，由與受稽核活動無責任相關的人員進行，以證實其獨立性。

5.作業內容：

5.1 本公司內部稽核之實施，由 HACCP 管制小組規劃，訂定「內部稽核紀錄表」，由協理核定且公佈。

5.2 HACCP 管制小組負責安排教育訓練實施之執行，依據內部稽核之內容，聯繫有關部門安排相關事宜。

5.3 HACCP 管制小組對參與稽核小組名單之遴選以各部門推派為原則，惟需考慮員工之專長、經驗與在公司所任相關職務而定。

5.4 稽核方式：

5.4.1 本公司內部稽核每年實施乙次，由衛生管理人員排定年度稽核計畫

5.4.2 稽核前兩周由衛生管理人員通知稽核小組成員相關準備事項。

5.4.3 稽核前一周由 HACCP 小組召集稽核小組成員說明稽核範圍與須注意事項，並指派稽核組長負責當次稽核作業。

5.5 執行稽核：

5.5.1 稽核前由稽核組長召集稽核員與被稽核部門主管舉行起始說明以利雙方共識並確認稽核的範圍與時程。

5.5.2 稽核員可參閱受機單位提供的相關文件紀錄表單作為稽核參考，包含前次稽核矯正改善措施，於稽核時追蹤未改善事宜；執行稽核作業時對於稽核結果須加以說明，如：符合、不符合、適用、不適用或列入觀察事項等。

OOO 食材供應商

制定日期		內部稽核標準作業程序書	文件編號			
制定單位	HACCP 小組		版次	1.0	頁次	/2

5.5.3 稽核員發現不符合事項應填具內部稽核紀錄表(G-4-10-01)內容需描述不符合事項之狀況。

5.5.4 稽核行動完成後，由稽核組長召集稽核員及相關部門主管，舉行檢討會議，說明稽核結果與所有稽核發現之缺失事項，並確定受稽部門主管已確切了解後將缺失改善紀錄表讓受稽部門主管簽署後影印一份留給受稽單位，並要求受稽單位於規定期限內將矯正措施寫於缺失改善紀錄表，送交衛管人員。

5.5.5 稽核人員須將內部稽核事項紀錄於內部稽核紀錄表(G-4-10-01)；稽核矯正結果之追蹤結案，由稽核組長執行。

5.6 稽核之複查：

5.6.1 稽核組長根據稽核結果所發現之缺失做確認複查結案，紀錄於缺失改善紀錄表(G-4-10-02)由副總經理審查認可簽署後，歸檔保存至少五年。

5.7 稽核人員之執掌：

5.7.1 稽核組長：

5.7.1.1 負責稽核事項之全盤計劃與執行。

5.7.1.2 稽核小組成員之分工委派。

5.7.1.3 代表稽核小組與受稽單位連繫。

5.7.1.4 稽核之時程、內容，事先通知相關單位與人員，必要時得召開會議。

5.7.1.5 稽核結果之追蹤結案、歸檔。

5.7.2 稽核員執掌：

5.7.2.1 稽核組長所委派工作之執行。

5.7.2.2 協助稽核主掌收集相關資料。

6. 參考文件：

食品安全管制系統準則

年度稽核計畫

內部稽核作業流程圖

7. 附件：

內部稽核紀錄表

○○○食材供應商

Q-1 缺點追蹤改善或異常處理紀錄表

*頻率：每當有缺失或異常時

項目 內容			
缺失或異常情形			
發現日期			
責任歸屬			
處理措施			
處理日期			
處理人			
覆查情形			
覆查人			
覆查日期			
再發防止措施			

衛管人員：

廠長簽核：

○○○食材供應商

Q-2 供應商名冊

頻率：有必要時

年 月

供應商 名稱	物料名稱	聯絡人	電話	地址	證件字號	貨品來 源證明 編號

廠長：

衛管人員：

OOO 食材供應商

Q-3 微生物檢驗紀錄表

頻率：每週抽驗一件

*標準值(針對成品)：

1. 總菌落數： 1.0×10^5 (CFU/g)以下

2. 大腸桿菌群： 10^3 (CFU/g)以下

3. 大腸桿菌：魚介類：陰性反應

4. 生食用蔬果類：10(CFU/g)以下

日期	產品	總菌落數	大腸桿菌群	大腸桿菌	檢驗者	廠長簽核

○○○食材供應商

Q-4 供應商評鑑紀錄表

頻率：每個月

_____年_____月

供應廠商	食材類別			評估日期	
供應評估內容		評核及建議事項			
		優	良	劣	備註
商品供應 (誠信)	(1)品項數量是否符合				
	(2)主動推薦新商品				
	(3)品質符合率				
	(4)退換貨接受度				
商品管理 (貨源)	(1)包裝完整性				
	(2)有效日期標示				
	(3)憑證按時提供				
運輸管理	(1)依交貨期限送貨				
	(2)送貨人員儀容、態度				
	(3)運送車、盛裝容器清潔度				
到現場 評估內容	(1)製程管理				
	(2)儲存、處理設備				
	(3)作業環境				
	(4)衛生習慣				
	其他註記事項				
到訪人員					

廠長簽核：

Q-5 採購合約書

合約字號：

簽訂日期： 年 月 日

〇〇〇食材供應商 訂購貨(物)品經雙方約定買賣條件如下：

交易品項			性狀	<input type="checkbox"/> 常溫 <input type="checkbox"/> 冷藏 <input type="checkbox"/> 冷凍
產品型態	1. 包裝型態： <input type="checkbox"/> 紙箱 <input type="checkbox"/> 玻璃瓶裝 <input type="checkbox"/> 鐵罐裝 <input type="checkbox"/> 塑膠袋裝 <input type="checkbox"/> 竹/塑膠籃裝 <input type="checkbox"/> 其他- 2. 重量：			
送貨方式	1. <input type="checkbox"/> 公司自送 2. <input type="checkbox"/> 由代理商配送 代理商名稱： 代理商電話： 代理商地址：			
驗收	1. 賣方所售物品必須限期交貨，由買方照驗收標準(如附件)驗收。 2. 不合規範之貨品由賣方取回，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	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，否則每遲一日罰未繳貨款 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，賣方同意以台南地方法院為審理法院。			
	買方簽章：	賣方簽章：	賣方保證人：	對保章：
廠商名稱：			廠商名稱：	
負責人：			負責人：	
地址：			地址：	
電話：			電話：	

○○○食材供應商

Q-6-2 原物料庫存紀錄表（乾貨類）

頻率：

年 月

項目名稱	日期	庫存量	紀錄人	衛管人員

廠長簽核：

〇〇〇食材供應商

Q-6 原物料領用紀錄表 (生鮮類)

頻率：

年 月

項目名稱	日期	進貨量=領出量	領出人=保管人	衛管人員

廠長簽核：

○○○食材供應商

Q-7 冷凍、解凍室溫度及乾料室溫溼度紀錄表

頻率：每個工作天兩次

年 月

日期	冷凍室		解凍室		記錄人	物料室				記錄人	衛管簽名
	上午 溫度	下午 溫度	上午 溫度	下午 溫度		上午 溫度	上午 溼度	下午 溫度	下午 溼度		

廠長簽名：
 標準值：
 冷凍庫-18℃以下，冷藏庫 7℃以下，乾料室溫度 28℃以下，溼度在 60%以下。

〇〇〇食材供應商

Q-8 冷凍及解凍室清洗除霜紀錄表

頻率：每週一次

年

日期	門沿	棧板	表面	除霜	清洗人	衛管簽名	廠長簽核

乾淨：V 不乾淨：×

○○○食材供應商

Q-9 客訴案件處理紀錄表

頻率：

申訴單位：

年 月 日

申訴者姓名：

電話：

地址：

申訴方式	<input type="checkbox"/> 當場反映 地點： <input type="checkbox"/> 電話反映 <input type="checkbox"/> 傳真反映 傳真號碼： <input type="checkbox"/> 信件反映 <input type="checkbox"/> 其他_____
申訴內容	<input type="checkbox"/> 有異物_____ <input type="checkbox"/> 有異味_____ <input type="checkbox"/> 食物未煮熟_____食物 <input type="checkbox"/> 與菜單不符 <input type="checkbox"/> 發生疑似食物中毒 <input type="checkbox"/> 其他_____
責任相關人員	<input type="checkbox"/> 烹調區_____ <input type="checkbox"/> 包裝區_____ <input type="checkbox"/> 生食洗滌區_____ <input type="checkbox"/> 容器洗滌區_____ <input type="checkbox"/> 其他_____
原因探討	
處理情形	
防止再發措施	
衛管人員：	廠長：

000 食材供應商

Q-10 量測儀器校正紀錄表

頻率：

年

日期	項目	編號	校正情形	校正人	處理情形	處理人	衛管 簽名	廠長 簽核

〇〇〇食材供應商

Q-11 成品回收處理紀錄表

頻率：

回收單位： 年 月 日

<p>危害判定</p>	<p><input type="checkbox"/> 食用後直接立即發生危害健康者 <input type="checkbox"/> 食用後可能對健康有潛在危害者 <input type="checkbox"/> 品質有瑕疵對商譽有危害者</p>
<p>回收等級</p>	<p><input type="checkbox"/> 局部回收 <input type="checkbox"/> 全部回收</p>
<p>回收後處理</p>	
<p>原因探討</p>	
<p>防止再發措施</p>	
<p>判定人員</p>	
<p>衛管人員：</p>	<p>廠長：</p>

〇〇〇食材供應商

S-1 配管清潔檢查紀錄表

*頻率：

年 月

日期	一般作業區	清潔人	準清潔作業區	清潔人	清潔作業區	清潔人	檢查人

0 表合格 x 表不合格 廠長簽名：

〇〇〇食材供應商

S-2 水塔清洗維修紀錄表

*頻率:

日期	水塔狀況	維修部份	清洗方式	清洗人	檢查人	廠長簽核

〇〇〇食材供應商

S-3 廁所衛生檢查紀錄表

*頻率：

年 月

日期	地板	牆壁	馬桶	清潔劑	拭手紙	鏡子	垃圾筒	門把	作業員	檢查人

廠長：

日期	地板	牆壁	馬桶	清潔劑	拭手紙	鏡子	垃圾筒	門把	作業員	檢查人

廠長：

○○○食材供應商

S-4 清洗消毒紀錄表

*頻率：

消毒法：

日期	輸送帶	熟食容器具	廠區	檢查人	日期	輸送帶	熟食容器具	廠區	檢查人
廠長：					廠長：				
日期	輸送帶	熟食容器具	廠區	檢查人	日期	輸送帶	熟食容器具	廠區	檢查人
廠長：					廠長：				

○表消毒確實 △表消毒不確實 X表未消毒

〇〇〇食材供應商

S-5 廠區消毒紀錄表

*頻率:

(1) 消毒範圍:

(2) 消毒法:

日期	廠區	檢查人	廠長	日期	廠區	檢查人	廠長

○表消毒確實 △表消毒不確實 x表未消毒

〇〇〇食材供應商

S-6 容器具清潔衛生檢查表

*頻率：

標準值：

日 期	澱粉殘留	脂肪殘留	E-coli	檢 查 人	
廠 長：					
日 期	澱粉殘留	脂肪殘留	E-coli	檢 查 人	
廠 長：					
日 期	澱粉殘留	脂肪殘留	E-coli	檢 查 人	
廠 長：					

○○○食材供應商

S-7 照明設備、冷氣機、抽風機及空氣簾清潔消毒紀錄表

頻率： _____ 年

日期	照明設備	冷氣機	抽風機	空氣簾	清洗人	檢查人	廠長簽核

乾淨：V 不乾淨：×

○○○食材供應商

S-8-1 消毒用品管理紀錄表 名稱：

頻率：

年 月

日期	庫存量	進貨量	領出量	領出人	回收量	回收人	檢查人	衛管人員

廠長簽核：

○○○食材供應商

S-8 清潔用品管理紀錄表 名稱：

頻率：

年 月

日期	庫存量	進貨量	領出量	領出人	回收量	回收人	檢查人	衛管人員

廠長簽核：

〇〇〇食材供應商

S-9 廢棄物堆積場清洗消毒紀錄表

*頻率:

日期	清洗人=消毒人	檢查人

廠長簽核:

○○○食材供應商

S-10 衛生品質自主檢查表 (1)

-第一表 上工前檢查-

_____年_____月_____日

請填寫：” 0 ” 代表合格， “ X ” 代表不合格。

缺點：屬於輕微缺失可立即改善或口頭糾正

缺失：屬於無法立即改善須限期改善，並予追蹤

檢 查 項 目		檢 查 結 果			缺點或缺失說明	異常處理 記錄編號
		合 格	缺 點	缺 失		
場 區 環 境 衛 生	1. 檢查作業區附近周圍是否有污染源，若有污染源存在，則應特別注意阻斷污染源或隔離之適當防治措施。					
	2. 檢查作業區地面是否有保持清潔及有無積水、塵土飛揚現象，物品(如棧板)任意堆放。					
	3. 檢查排水系統是否保持暢通，且不得有異味。					
	4. 作業場之出入口自動門、紗門、紗窗、空氣簾或塑膠簾等設施完整及乾淨，且有防止室內外之溫度交流及蚊蠅侵入功效。					
作 業 區 域 衛 生 管 理	5. 作業場所天花板、牆壁、地面之設置及設備表面有無殘垢或昆蟲遺留排泄物。					
	6. 依作業流程需要及衛生要求，有序而整齊的配置器具，以避免交叉污染。					
	7. 作業場所不得發現有病媒(如鳥獸、昆蟲、老鼠、蟑螂、蚊蠅等)或其出沒之痕跡。					
	8. 作業場所是否有不良氣味，通風口是否保持清潔。					
	9. 作業場所內，除維護衛生所必須使用之清潔及消毒用品(少量)外，不得存放使用。					
	10. 檢查作業場所之光線是否達到一百米燭光以上，工作台面或調理台面是否達到二百米燭光以上。					
	11. 與食品直接接觸之容器、設備(含切割機器與用具)、工作檯等確認其清潔。					
	12. 作業場所內使用之病媒防治藥劑或其他措施應先移除，不得存放使用。					
	13. 庫房內環境保持整潔及良好通風無異味，食物貯存無異常現象。					
	14. 冷藏庫(0-7℃)及冷凍庫(-18℃以下)是否符合溫度管制及紀錄。(上工前溫度檢查及作記錄)					
工 作	15. 作業場所入口前之員工專用更衣室內部保持整齊清潔衛生					

人員上工前個人衛生	16. 作業人員上工前應更換工作服（含衣、帽及工作鞋），個人衣物、鞋私人物品等應放置於更衣場所，不得帶入食品作業場所。				
	17. 工作服穿著整潔，長髮者應有髮網包住頭髮，頭髮不可外露。必要時應戴口罩。				
	18. 如患可能污染食品的疾病（如出疹、膿瘡、外傷、結核病、A型肝炎及腸道傳染病），不得從事與食品接觸有關的工作，經治癒複檢查合格過方得再行從業。				
	19. 工作人員手部有膿腫、瘡傷、傷口較小者，應包紮妥當，戴上衛生手套再行工作，若傷口較大者，或患有出疹、皮膚病者，不得做接觸食品及餐具之工作。				
	20. 從業人員是否蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴飾物等。				
洗手設施	21. 進入作業場所及調製食物前應洗手消毒。				
	22. 洗手槽清潔，有流動自來水、水龍頭避免已洗乾淨的雙手再遭受污染。				
	23. 洗手設施，避免使用肥皂。洗手用清潔劑、乾手器或擦手紙巾、洗手刷、垃圾桶、消毒液等應備齊。				
	24. 使用紙巾者，使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內（最好使用腳踏開蓋式垃圾桶）。				
	25. 乾手設備內部應保持乾淨。				
	26. 應有洗手方法掛圖。				
其他衛生管理	27. 檢查廁所內是否保持整潔，及有無不良氣味。				
	28. 明顯位置標示『如廁後應洗手』之字樣。				
	29. 清潔用具(掃帚把、拖把、刮板等)定位管理，不可放置於作業場內。				
	30. 抹布、菜瓜布、鋼刷確認其清潔與完整。				
	31. 工作任務分配與菜單確認之準備				
	32. 應遵守其他相關食品衛生法規之規定				
檢 查 人 員 簽 章		廠長：			
附 記					

○○○食材供應商

S-10-1 衛生品質自主檢查表 (2)

-第二表 工作中檢查-

_____年____月____日

請填寫：” 0 ” 代表合格， “ X ” 代表不合格。

缺點：屬於輕微缺失可立即改善或口頭糾正

缺失：屬於無法立即改善須限期改善，並予追蹤

檢 查 項 目		檢 查 結 果			缺點或缺失說明	異常處理 記錄編號
		合 格	缺 點	缺 失		
作業人員 工作中衛生	1. 進行配、供膳作業或直接接觸食物時應「配戴口罩」。					
	2. 工作中不可有吸煙、嚼檳榔、飲食、隨地吐痰、挖鼻、搔頭等可能污染食品之行為。					
	3. 不可有以衣袖擦汗、衣褲擦手等不良的行為。					
	4. 打噴嚏時，應以衛生紙巾遮掩，並背對著食物。					
	5. 手指不可觸及餐具之內緣或飲食物，應戴完整、清潔的丟棄式衛生手套（用一次即丟）。					
	6. 廚房內的訪客應有適當的管理，非工作人員入廚房需符合相關衛生要求。					
	7. 變換工作或進入管制區時應洗手消毒。					
	8. 遵循管制區動線管理，不逆向行動以免造成交叉污染。					
	9. 隨時保持工作衣服整潔，勿與食物碰觸。					
前處理 作業中	10. 生鮮肉品有提供採購經屠宰衛生檢查合格之證明。					
	11. 使用之原材料均符合相關之食品衛生標準或規定，並可追溯來源。					
	12. 所有包裝食品，應遵守食品衛生管理法之規定予以標示完全，而且在保存期限內使用完畢。					
	13. 食品應貯存完善，保持新鮮度，不可有過期或變質、腐壞食品。					
	14. 各類原料依污染程度予以分類、分區或分時處理，並有專責處理人員，避免混雜使用。					
	15. 食品原料，應放置架上且儘速處理，不可堆置於地面。					
	16. 冷凍食品解凍方式及條件應正確（冷藏解凍、流動涼水解凍），避免暴露於室溫下解凍，食物解凍及處理應避免與各類原物料交叉污染					
	17. 前處理區場所環境隨時保整潔，地面不得積水濕滑，堆積食物殘渣、垃圾。					
	18. 水槽應保持清潔且清潔及消毒用品確實依規定管理和使用					
	19. 洗滌槽內的水應低於水龍頭的高度，以避免水倒流而污染水源。					
	20. 洗後之食物應瀝乾後再送往調理加工場所。					

調理加工衛生	21. 廚房地面保持清潔乾淨，不濕滑、不積水				
	22. 排水溝保持順暢，無積垢、破損或逆流、淤積現象				
	23. 烹調區及配膳區燈具有設燈罩且維持清潔、完善運作正常，無破損、發霉或積灰塵，光度照明足夠 200LUX 以上。				
	24. 製備及烹調過程中食材備料、半成品、成品的動線應依不同清潔度之要求作規劃：備料區→烹調區→備膳放置區，避免食品遭受污染。				
	25. 與食品製備無關之任何物品不可放置於烹調製備區內。				
	26. 食物製備使用中之器具、設備、工作台、檯車等應隨時保持清潔。				
	27. 盛裝物料與熟食應防止生熟食交叉污染（烹調完成之菜餚不可受污染）。				
	28. 開封後之調味料應存放於有蓋之容器中。				
	29. 嚐試調味時不可以調理器具取用就口品嚐或其他造成污染之行為。				
	30. 食物掉落地面或已受到污染應拋棄不可繼續供食用。				
	31. 烹調作業中不可隨意清掃或清洗環境，以免造成交叉污染現象。				
	32. 熟食食品調製後，置於室溫下不得超過二小時。				
	33. 備有足夠且經殺菌消毒完全之抹布且固定放置，不得用同一條抹布擦拭二種以上之用具或物品，擦拭後應放入回收桶內待洗，不造成交叉污染。				
	34. 垃圾桶定位集存無交叉污染現象，且應隨時加蓋。				
配膳及供膳衛生	35. 配膳區非配膳人員不可進入或留置，檢查或衛管人員應配合更衣消毒。				
	36. 配膳檯、或推車應確認清潔，不可放置其他物品或非直接供食之食物。				
	37. 有凹陷或裂縫之餐具，不得盛放食品供食用。				
	38. 配膳作業人員不得任意更換其他作業，避免造成交叉污染盛菜時應注意手部衛生。				
	39. 覆蓋時應再確認盛放食品有無異物。				
檢 查 人 員 簽 章		廠長：			
附 記					

○○○食材供應商

S-10-2 衛生品質自主檢查表 (3)

-第三表 工作後檢查-

_____年_____月_____日

請填寫：“ 0 ”代表合格，“ X ”代表不合格。

缺點：屬為輕微缺失可立即改善或口頭糾正

缺失：屬於無法立即改善須期限營繕，應予追蹤

檢 查 項 目		檢 查 結 果			缺點或缺失說明	異常處理 記錄編號
		合格	缺點	缺失		
場 內 清 潔 管 理	1. 排油煙罩每日清洗擦拭乾淨，貯油槽內應清除乾淨。					
	2. 使用後之設備(爐具、灶檯、工作檯等)與調理器具或盛裝容器應清洗乾淨;並避免再受污染。					
	3. 烹調作業場所地面、牆角、排水等設施應清洗乾淨，地面死角不得積垢。					
	4. 定期清洗門窗之沙網、塑膠簾、通風設施，保持乾淨無積塵、積垢。					
	5. 倉庫內應設置棧板、貨架，並每日清掃，無污漬、積塵垢、積水，溫濕度符合管制標準					
	6. 冷凍、冷藏庫(櫃)無積霜、血水、異味等現象，表面乾淨，溫度符合管制標準。(工作後溫度檢查及作記錄)					
餐 具 清 潔 管 理	7. 餐具及調理器具清洗作業依清洗一沖洗一消毒一烘乾一固定防護存放(不造成二次污染)					
	8. 洗滌槽水龍頭與水面保持一段距離，引接之水管無浸放在水槽內。					
	9. 使用機械洗滌(自動洗滌機)，應確認溫度、清潔劑之指示器，使用後應用加壓噴槍清洗內部，洗後打開槽蓋乾燥。					
	10. 清洗與消毒作業，應防止清潔劑或消毒劑殘留污染。					
	11. 砧板、刀具明確標示生、熟食用，並確實洗淨、消毒、乾燥固定保存且有防護再受污染措施。					
	12. 清洗後洗滌設備或水槽內保持清潔無殘餘積垢，排水孔不堵塞。					
	13. 抹布回收應徹底洗淨並消毒晾乾，使用時再集中放置固定容器內。					
	14. 設備與器具等食品接觸面應保持平滑、無凹陷或裂縫、缺口現象，並保持清潔，菜瓜布、鋼刷定期更換					

	15. 洗滌區每日作業後地面清潔乾淨，無積垢、積水或異味。				
	16. 清潔劑、消毒劑使用後確實管理，不可任意存放在工作場所內				
廚餘垃圾管理	17. 廚餘桶應加蓋並每日工作後清除及保持整潔不得堆積場內				
	18. 廢棄物不得堆放於食品作業場所內 其處理應依其特性，以適當容器分類集存，工作後並予清除。				
	19. 反覆使用的集存容器及處理廢棄物之機器設備在事後，立即清洗清潔。				
	20. 截油槽每日清洗保持清潔無異味				
	21. 廢棄物放置場所不得有不良氣味或有害(毒)物質溢出，防止病媒之孳生，及人體之危害。				
其他衛生管理	22. 廁所每日清洗消毒，廢棄物清除，無異味現象。				
	23. 洗手設施應清洗乾淨				
	24. 水塔定期清洗，水塔蓋加鎖				
	25. 場所四周環境應清潔，外排水系統暢通無積水，且與場內連通孔道有病媒防治侵入設施。				
	26. 病媒每週調查有無侵入跡象並定期實施防治除蟲措施。				
	27. 每餐供應之膳食應各抽取樣品留樣保存於冷藏(7°C)48小時，以供備查				
檢 查 人 員 簽 章		廠長：			
附 記					

〇〇〇食材供應商

S-11 食材運送車清潔消毒紀錄表

車號：

年 月

記錄：清洗者/每次 確認：衛管/每週 合格：『✓』待改善：『△』不合格：『×』

日期	配送前			配送後		清洗者	確認者	異常單號
	安全檢查	清潔	無異味	清洗	以 200ppm 氯水噴灑			

紀錄表單目錄(參考本)

表單號碼	文件名稱	頁碼
S-1	配管清潔檢查記錄表	
S-2	水塔清洗維修記錄表	
S-3	廁所衛生檢查記錄表	
S-4	清洗消毒記錄表	
S-5	廠區消毒記錄表	
S-6	容器具清潔衛生檢查表	
S-7	照明設備、冷氣機、抽風機清潔消毒記錄表	
S-8	清潔用品管理記錄表	
S-8-1	消毒用品管理記錄表	
S-9	廢棄物堆積場清洗消毒記錄表	
S-10	衛生管理自主檢查表	
S-11	餐盒車清洗消毒記錄表	
Q-1	缺點追蹤改善或異常記錄表	
Q-2	供應商名冊	
Q-3	微生物檢驗記錄表	
Q-4	供應商評鑑記錄表	
Q-5	採購合約書	
Q-6	原物料領用使用記錄表	
Q-6-1	原物料領用使用記錄表	
Q-6-2	原物料安全庫存表	
Q-7	冷凍解凍室溫度及物料室溫溼度記錄表	
Q-8	冷凍及解凍室清洗除霜記錄表	
Q-9	客訴案件處理記錄表	

Q-10	量測儀器校正紀錄表
Q-11	成品回收處理紀錄表
H-1	包裝室溫度紀錄表
D-1	員工教育訓練紀錄表
D-2	員工廠外教育訓練紀錄表
D-3	文件管制總表
D-4	文件管制表-備註
C-1	水質檢驗紀錄表
C-2	紫外殺菌燈維修紀錄表
C-3	員工健康情形紀錄表
C-4	蟲鼠害委外處理紀錄表
I-12	內部稽核紀錄表