

○○○食材公司

衛生管理系統

計畫書

(參考本)

發行日期： 年 月 日

簽署日期： 年 月 日

修訂日期：

○○食材公司

品質手冊

(內容請依實際作業情況撰寫)

Chinese

HACCP

Development Association

○○○食材公司

文件名稱：品質手冊

文件編號：Q(一)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：

制定單位：	○○食材公司	文件編號：
制定日期：	品質手冊---管理責任	版 次：1.0

1.目的：為使本公司各部門間能相互配合，特訂定各部門工作職掌，使各部門能明確瞭解職掌範圍，並互相配合，共同提昇整體效率。

2.適用範圍：各部門。

3.管理權責：副總經理主辦；其餘各部協辦。

4.名詞定義：

4.1 確認：係指除監測外之活動，包括驗效危害分析重要管制點計畫及決定危害分析重要管制點計畫是否被確實遵行。

4.2 危害分析：指收集或評估危害的過程，以決定那些危害為顯著食品安全危害及必須在危害分析重要管制點計畫書中說明。

4.3 防制措施：指可用以預防、去除或降低顯著危害所使用之物理性、化學性、生物性之任何活動。

5.各部門職掌說明：

5.1○○○的職掌：

5.1.1.負責公司人事精簡的策略擬訂，各部門人力資源狀況及組織功能成效評估等。

5.1.2.與其他部門相關協調事務則依主辦與協辦等權責區分完成任務。

5.2.○○的職掌：

5.2.1.負責各項專職人員訓練及專長訓練的擬定與執行成效的評估。

5.2.4.詳列各組間詳細的工作職掌，使各部門功能重疊部份減至最低，並就協調性事務加以統合，並予適當權責區分。

5.3.採購部的職掌：

5.3.1.公司對外之議價、採購、合約之簽定、產銷協調、產品價格定位等事項。

5.3.2.對內包括衛生用品耗材、出貨統計等事項。

5.3.3.協助倉儲組的進出驗貨作業及相關改善的配合工作。

制定單位：HACCP 小組	○○食材公司	文件編號：
制定日期：	品質手冊---管理責任	版 次：

5.4.理貨職掌：

- 5.4.1.控制成品之品質與數量。
- 5.4.2.工作分配與人員掌控。
- 5.4.3.半成品之品質確認，異常時通報主管及品管部協助處理。
- 5.4.4.有效執行製程作業重要控制點的管制作業，確保產品的衛生安全。
- 5.4.5.配膳工作流程應與運輸課互相協調，安排每日配膳時間。
- 5.64.6.理貨數量統計回報給烹調組。
- 5.64.7.重要管制點的監督與確實執行。

5.5.衛生管理專責人員的職掌：

- 5.5.1.進廠原材料的品質檢驗工作，並有詳細之記錄；品質異常之原材料的處理事項。
- 5.5.2.製程重要管制點的雙重查核工作，確認製程現場作業人員能夠執行各項品質監控作業。
- 5.5.3.各種微生物、化學及物理性檢驗方法的評估與建立。
- 5.5.4.品管人員檢驗能力的評估與教育訓練工作的擬定與執行。
- 5.5.5.各項檢驗結果的資料記錄整理與統計分析。
- 5.5.6.建立製程危害分析，確保產品之衛生安全。
- 5.5.7.成品之品質檢驗工作，並有詳細之記錄；品質異常之原材料的處理事項。
- 5.5.8.協助製程品質異常之防治措施及改善工作。
- 5.5.9.協助客訴事件之原因分析及回饋矯正與再發防止措施等事項。
- 5.5.10.新產品製程重要控制點之管制與矯正工作，確保製程之微生物品質。
- 5.5.11.每日填寫衛生自主管理檢查記錄表，確實追蹤改善。
- 5.5.12.確實稽查廠內所有清潔工作並依正確的清洗步驟做清洗。
- 5.5.13.品管人員專業能力教育訓練與課程的擬定與執行。

5.6. HACCP 管制小組的職掌：

- 5.6.1.定期開會：由○○主持，餐飲相關部門所有人員參加，每月召開一次會議，討論衛生管理、品質異常、客訴事件原因分析及再發防止措施等問題，作為各部門改善之依據。
- 5.6.2.不定期開會：由○○主持，小組成員及事件負責人參加，每次有異常狀況時召開。

制定單位：	○○食材公司	文件編號：
制定日期：	品質手冊---食品良好衛生規範準則	版次：

- 1.目的：配合政府實施良好衛生規範準則(GHP)，並確保本公司之餐點自原物料採購、進貨、驗收、貯存、前處理、製備及供膳過程中，符合優良衛生安全標準，並提昇本公司餐點之衛生品質，所制定之標準作業程序書。
- 2.適用範圍：包含本公司之外圍環境、內部建築設施、所有設備器具及全體員工。
- 3.管理權責：全體員工。
- 4.名詞定義：無。
- 5.作業內容：
 - 5.1 衛生管理標準作業程序書。
 - 5.1.1 建築與設施。
 - 5.1.2 設備與器具之清洗衛生。
 - 5.1.3 從業人員衛生管理。
 - 5.1.4 清潔及消毒等化學物質與用具管理。
 - 5.1.5 廢棄物處理(含蟲鼠害管制)。
 - 5.1.6 衛生管理專責人員(簡稱衛管人員)。
 - 5.2 製程及品質管制標準作業程序書。
 - 5.2.1 採購驗收(含供應廠商評鑑)。
 - 5.2.2 廠商合約審查。
 - 5.2.3 食品添加物管理。
 - 5.2.4 食品製造流程規劃(含前處理、製備、供膳、理貨)。
 - 5.2.5 防止交叉污染。
 - 5.2.6 化學性及物理性危害侵入之預防。
 - 5.2.7 半成品與成品之檢驗
 - 5.2.8 留樣保存試驗。
 - 5.3.倉儲管制標準作業程序書。
 - 5.4.運輸管制標準作業程序書。
 - 5.5.檢驗與量測管制標準作業程序書。
 - 5.6.客訴管制標準作業程序書。
 - 5.7.成品回收管制標準作業程序書。
 - 5.8.文件管制標準作業程序書。
 - 5.9 教育訓練標準作業程序書。
 - 5.10 內部稽核標準作業程序書。

○○食材公司

食品良好衛生規範(GHP)計畫書

(內容請依實際作業情況撰寫)

(

○○食材公司

文件名稱：衛生管理標準作業程序書

文件編號：GHP(一)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：
-----	-----	-----

○○食材公司

制定日期	年 月 日	衛生管理標準作業程序書 建築與設施	文件編號	GHP(一)-		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

1、目的：確保工廠廠區環境、設備與器具、人員及使用物質與處理，皆符合食品衛生安全標準

2、範圍：廠區內外所有建築與設施

3、管理權責：品管部

4、定義：

4.1 隔離：係指工作場所與場所之間以有形的方式予以隔開者

4.2 區隔：係指廣義的隔離，包括有形及無形的分隔方法。食品作業場所的分隔，以下列一種或多種方式達到區分的效果，如：場所區隔、時間區隔、控制空氣流向、採密閉系統或其他有效方式。

4.3 清潔：係指去除塵土、殘渣、污穢或其它可能污染食品之物質之處理作業。

4.4 病媒：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。

5、作業內容：

5.1 廠區環境

5.1.1 地面隨時清掃，保持清潔衛生。 1

5.1.2 廠區內外排水系統、截流槽須設有濾網，以防止病媒進入，且每日作業完畢須清洗，隨時保持暢通。不可有雜物或殘渣堆積、阻塞，及不良氣味產生。

5.1.3 工作場所不可有飼養禽畜寵物或出現的情形；除工作中所需的器具、材料外，不可堆積與食品製作無關的物品，避免污染食品。

5.2 建築與設施

5.2.1 牆壁、支柱與地面：須每日檢查，隨時保持乾淨，不可有污垢或積水的情形發生。

5.2.2 樓梯或天花板：需每日檢查是否保持清潔，不得有長黴、成片剝落、積塵、納垢等情形；食品暴露之正上方不得有結露現象。

5.2.3 作業場所之出入口、門窗、通風口須設有塑膠簾、空氣簾、紗網等防止病媒之措施，並隨時保持清潔，若有不潔，立即改善。

5.2.4 排水系統：排水系統應完整暢通，不得有異味，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施，並應設置防止病媒侵入之設施。

5.2.5 照明設施：一般作業區，光線應達到一百燭光以上；工作台面或調理台面，光線需達二百米燭光以上。所使用的光源，以不改變食品本身色澤為原則，燈管及燈罩須保持清潔。

○○食材公司

制定日期	年 月 日	衛生管理標準作業程序書 建築與設施	文件編號	GHP(一)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

5.2.6 通風：全廠作業場所內，需通風良好，無不良氣味；包裝室之空調通風口、濾網應保持清潔、功能正常，每月清洗○次。

5.2.7 配管：配管外表需保持清潔，每日檢查，若有不潔，立即改進。

5.2.8 廠區區隔：廠區依工作性質不同，劃分不同清潔度作業區，並加以有效區隔及管理。

5.2.9 廠區不得有病媒出沒之痕跡，若有發現，須予以適當之防制。

5.3 員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗場所，應符合下列規定：

5.3.1 應與食品作業場所隔離，且應有良好之通風、採光及防止病媒侵入或有害微生物污染之設施。且有專人負責管理，並經常保持清潔。

5.4 廁所需使用沖水式，男女分開使用，內部通風良好。並貼有”如廁後應洗手“之標語，且每日由專人清洗，保持清潔，無不良氣味。

5.5 洗手設施：

5.5.1 洗手設施應備有：流動自來水、洗手台、洗手乳、酒精消毒器及擦手紙巾、腳踏式垃圾桶。

5.5.2 進入廠區內之洗手設備，須增設消毒用酒精。

5.5.3 各洗手設備處需懸掛”正確洗手方法掛圖“。

5.6 更衣室：

5.6.1 需設有男、女更衣室，並有足夠的置物櫃、鞋架及落地鏡，可供作業人員更衣、放置物品及整理服裝。

5.6.2 個人置物櫃須保持整齊清潔，私人鞋子、工作鞋須擺放整齊；更衣室須維持乾淨，由專人打掃。

5.7 水質標準

5.7.1 工廠作業全採用的自來水，每年度需自行取水送至環保單位，做水質檢測(每年○月份)。

5.7.2 每○年定期清洗水塔一次(每年○月份)。

5.7.3 對於使用中的水質，每週檢測 pH 值及餘氯含量測試。

6、參考文件：

6.1 GHP 準則

6.2 工廠平面圖及主要機械及設備配置圖 Ref(一).一.1

6.3 環保局水質檢驗證明單 Ref(一).一.2

6.4 水質抽驗操作程序 Ref(一)一.3

7、附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 水塔清洗記錄表 GHP(一).一.2

7.3 水質抽驗記錄表 GHP(一).一.3

○○食材公司

制定日期	年 月 日	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(一)二		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：確實執行器具與設備清洗衛生，以保障食品衛生安全，避免食品受到污染						
2、範圍：廠區內設備、器材、器具						
3、管理權責：品管部、各組組長						
4、定義：						
4.1 消毒：只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。						
4.2 食品接觸面：包括直接或間接與食品接觸的表面。直接的食物接觸面係指器具與食品接觸的設備表面；間接食品接觸面係指在正常作業情形下，尤其流出的液體會與食品或食品直接接觸面的表面。						
4.3 檢驗：包括檢查與化驗。						
5、作業內容：						
5.1 設備之清洗						
5.1.1 廠區設備包括：爐具、炊具、蒸烤箱、排油煙機、輸送帶、清洗槽、推車、置物架、調理台、工作台及洗碗機等設備，每日作業完畢後，必須清洗乾淨，擺放整齊風乾。輸送帶、工作台於配膳前，須再以 75%酒精噴灑消毒，且每隔○小時再清潔消毒一次。						
5.1.2 紫外線殺菌燈須維護清潔，並保持功能正常。						
5.1.3 設備與器具在清洗消毒作業中，應防止清潔劑或消毒劑污染食品、食品接觸面及包裝材料。						
5.1.4 冷藏庫每○週清洗一次，冷凍庫每○月清洗一次。						
5.2 食品容器之清潔						
5.2.1 盛裝食品容器與食品接觸面，應保持平滑、無凹陷或裂縫，並保持清潔。						
5.2.2 每日作業結束後，與食品直接接觸的容器、器具，都需徹底清洗並經熱水消毒，刀具、砧板清洗後須分類妥善放置，避免再受汙染。						
5.2.3 包裝食品所使用的紙製餐盒，需由優良合格廠商製造。驗收時必須確認包裝完整密封。						
5.2.4 所有器具、餐盒之貯放，需離地離牆 5 公分以上。						
5.2.4 用於製造、加工、調配、包裝等容器。使用前應確認其清潔，使用後應清洗乾淨；已清洗及消毒過之容器、器具，得移入包裝室，避免再受汙染，並於下班後由最後離開的人員將紫外線殺菌燈打開。						
5.2.5 經清洗消毒後之容器，每週抽樣做容器塗抹檢驗，包括：澱粉殘留、脂肪殘留、Coliform 等。						

○○食材公司

制定日期	年 月 日	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(一)二		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

6、參考文件：

6.1 GHP. 準則

6.2 設備器具清洗標準程序 Ref(一).二.1

6.3 消毒藥劑配製操作程序 Ref(一).四.1

6.4 原物料廠商食(貨)品檢驗證明單 Ref(二).一.1

6.5 容器塗抹操作程序 Ref(一).二.2

附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 容器塗抹檢驗表 GHP(一).二.1



○○○食材公司

制定日期	年 月 日	衛生管理標準作業程序書 從業人員衛生管理	文件編號	GHP(一)三		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

1、目的：加強從業人員個人衛生，確保產品在良好衛生條件下製造、生產

2、範圍：全體員工

3、管理權責：品管部、廠長、各組組長、管衛員

4、定義：

4.1 作業人員：指參與食材採購、清洗、理貨、烹調等整理作業之人員。

4.2 配膳人員：指直接從事熟食之打菜分裝之人員。

5、作業內容：

5.1 作業人員之健康：

5.1.1 新進工作人員，到工廠報到工作前，需經供膳人員健康檢查合格後，再接受本廠之內部教育訓練，才可成為正式員工，從事食品生產工作。

5.1.2 全體員工需每年做一次供膳人員健康檢查，如患傳染病或皮膚病時，須立即停止上班，立刻就醫治療。經醫師證明治癒後，才可返回從事食品生產工作。

5.1.3 作業人員於每日工作前，須由廠長、管衛員或各組組長檢查手部清潔、著裝及健康狀況。如有不合格或異常，且有污染食物之可能時，則需調派與食品無直接接觸之工作。

5.1.4 作業人員於工作中手部受傷時，需立即妥善包紮後滿，方可重新工作，且須調派到與食品無直接接觸的工作。

5.2 作業人員之衛生管控：

5.2.1 作業人員進入清潔區、準清潔區之前，須在更衣室更換乾淨工作服裝、髮帽、口罩、工作鞋，並在消毒室將手部清洗消毒，再踏過已泡好 200ppm 的次氯酸鈉之泡鞋池，方可進入。

5.2.2 理貨/配膳期間，配膳人員若需接觸熟食，須使用消毒過的器具，或穿戴乾淨之拋棄式手套，手不可直接觸碰熟食；工作中若手套有污穢或破損，須立即更換。

5.2.3 作業人員不得佩帶任何飾物、手錶、手機，不可化妝、擦指甲油。

5.2.4 作業人員於工作中不得抽菸、嚼檳榔口香糖及飲食。

5.2.5 理貨/配膳人員如手部有觸摸身體或有污染之虞的物品、上廁所後、變更工作、或手部有受到污染之虞時，手部須再次依正確步驟清洗消毒，並更換手套，方可繼續配膳之動作。

5.2.6 作業人員欲上廁所，須在更衣室將工作服裝卸除，方可上廁所。上完廁所再重新著裝、洗手消毒之標準步驟。

5.2.7 作業人員須至少有兩套工服替換，每日作業完畢後，須自行清洗乾淨，個人衣物須放於更衣室內。

○○食材公司

制定日期	年 月 日	衛生管理標準作業程序書 從業人員衛生管理	文件編號	GHP(一)三		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

5.2.8 非作業人員不得進入作業場所，如非進入不可，須符合作業人員之著裝標準，方可進入。

5.2.9 所有人員須接受衛管員督導。管衛員如發現人員有缺失者，須立即予以糾正；如有嚴重缺失，則須填寫"異常矯正處理單"，並於教育訓練中，做為教育宣導之教材。

5.3 員工須接受公司所安排之訓練，或參加衛生主管機關或其認可之相關機構所辦之衛生講習或訓練。

6、參考文件：

6.1 GHP. 準則

6.2 員工年度健康檢查表 Ref(一).三.1

6.3 消毒藥劑配製操作程序 Ref(一).四.1

6.4 作業人員洗手著裝標準 Ref(一).三.2

7、附件：

7.1 新進人員教育訓練記錄表 GHP(九).一.3

7.2 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.3 服裝儀容檢查表 GHP(一).三.1

7.4 偏離與矯正措施處理單 GHP(二).四.1

7.2 人員手部檢查記錄表 GHP(一).三.2

HACCP

Development Association

○○食材公司

制定日期	年 月 日	衛生管理標準作業程序書	文件編號	GHP(一)四		
制定單位	品管部	清潔及消毒等化學物質與用品管理	版次	1.0	頁次	1

1、目的：對有毒化學物質妥善管理，防止人員誤用及污染食品

2、範圍：工作場中所使用的清潔劑及消毒劑

3、管理權責：品管部、清洗組組長、管衛員

4、定義：

4.1 清潔劑：指用於清洗物品，欲清除油漬、油污，所使用之化學藥劑。

4.2 消毒劑：指具有殺滅細菌，減少細菌危害之化學藥劑。

5、作業內容：

5.1 清潔、消毒劑

5.1.1 清洗設備、容器所使用的清潔劑，需為合格廠商所製造的食品級產品。

5.1.2 以 75%酒精及 200ppm 次氯酸鈉，作為消毒劑。

5.1.3 清潔劑、消毒劑需由專人專櫃專冊管理，作業人員須向管理人員領用。

5.1.4 泡鞋池之 200ppm 次氯酸鈉及 75%酒精每天早上由衛管人員調配。

5.1.5 洗碗機專用清潔劑，必須與一般清潔劑分開放置及使用。

5.2 有毒物質管理

5.2.1 食品作業場所於作業期間，不可放置清潔消毒物質，防止食品遭受污染；除維護衛生所需使用的消毒藥劑外，其餘的清洗消毒藥劑都需放置於專用櫃中。手部消毒、輸送帶消毒用之酒精，須擺放於固定位置。

5.2.2 有毒物質需標示名稱、毒性、使用方法注意事項及緊急處理辦法。

5.2.3 有毒物質、化學藥劑必須由衛管員專櫃專冊管理。

5.3 掃帚、拖把等清洗消毒工具須擺放於作業場所外之工具貯放處，並擺放整齊。

6、參考文件：

6.1 GHP 準則

6.3 消毒藥劑配製操作程序 Ref(一).四.1

6.2 清潔劑檢驗合格證明 Ref(一).四.2

6.4 清潔劑、有毒物質使用須知 Ref(一).四.3

7、附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 清潔用品領用記錄表 GHP(一).四.1

7.3 消毒劑配製管理及確認表 GHP(一).四.2

7.4 化學藥品管理清冊 GHP(一).四.3

○○食材公司

制定日期	年 月 日	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(一)五		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

1、目的：維護工廠環境衛生，防止蟲鼠滋長，以降低病媒污染機會

2、範圍：全廠區

3、管理權責：品管部

4、定義：

4.1 廢棄物：指無用欲丟棄且可能危害人體、滋生細菌、病媒，污染食物之物質。

4.2 外包裝材料：係指未與食品直接接觸的包裝材料，包括：標籤、紙箱、捆包材料等。

5、作業內容：

5.1 廢棄物處理

5.1.1 廠區內一律使用腳踏式垃圾桶，桶內垃圾須每日清除，並保持清潔。

5.1.2 作業場所內之廢棄物須隨時清除；垃圾需作紙類、金屬類、塑膠類之分類，供資源回收者回收。垃圾、餵水須每日請○○環保公司清運。

5.1.3 污水直接排入污水道，排水孔加裝濾網，攔截固體廢棄物；每日清除殘渣，並保持清潔。

5.1.4 餵水桶及垃圾子車須加蓋，且其周圍環境，每日廢棄物清運除後，清洗人員須徹底清洗，並保持清潔。

5.2 蟲鼠害管制

5.2.1 廠區的蟲鼠預防措施，除了避免廢棄物堆置及排水口道加裝阻絕網。每○個月委託合格消毒公司進行全廠區病媒防治工作。消毒後須將廠內會接觸食品之設備、器具清洗一遍，方可從事烹調配膳作業。

5.2.2 廠區各出入口，設置自動門、塑膠簾、空氣門，防止昆蟲病媒進入。

5.2.3 排水系統中，排水口及污水口，都裝有網狀柵欄防止老鼠進入。

5.2.4 廠區不可飼養家禽、寵物，並防止附近家犬(貓)、野狗(貓)進入作業場所。

5.2.5 每日工作結束，所有人員離開後，開啟廠區內紫外線殺菌燈照射○小時，將空氣中的落菌量減低。

5.2.6 包裝材料的外包裝紙箱，不可直接進入包裝室，防止病媒昆蟲附著於外包裝材料上進入包裝室。

6、參考文件：

6.1 GHP 準則

6.2 廠區病媒防治操作程序 Ref(一).五.1

7、附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 病媒防治記錄表 GHP(一).五.1

○○○食材公司

制定日期	年 月 日	衛生管理標準作業程序書 衛生管理人員	文件編號	GHP(一)六		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：確保食品良好衛生規範，能落實執行並監督，且加強工廠之衛生與管理						
2、範圍：管理衛生人員及其職務代理人						
3、管理權責：品管部						
4、定義：						
4.1 管理衛生人員：指依食品良好衛生規範準則附表二規定，設置負責管理衛生之人員。						
5、作業內容：						
5.1 衛生管理人員資格：						
廠內設置之衛生管理專責人員，需接受中央主管機關，或其認可之相關訓練機構，所辦理的“食品良好衛生規範準則及危害分析重要管制點準則”相關訓練 60 小時以上，並領有證明書，始可任用。						
5.2 本廠因非公告之類別因此設立管理衛生人員，由資深、深諳本廠作業情形，且每年接受相關衛生講習或受過 GHP 基礎課程等相關訓練之人員擔任。						
管理衛生人員：○○○						
代 理 人：○○○						
5.3 管理衛生人員之職責：						
5.3.1 食品良好衛生規範之監督與執行。						
5.3.2 食品安全管制系統之擬定、監督與執行。						
5.3.3 危害分析重要管制點的監控。						
5.3.4 所有記錄表單、文件、公文、資料的整理與建檔。						
5.3.5 對食品、器具、水質、環境的衛生檢驗。						
5.3.6 有毒、化學藥劑的管理與消毒藥劑的配製。						
5.3.7 人員教育訓練課程的安排或執行。						
5.3.8 召開衛生管理會議。						
5.3.9 若有各種異常情形發生，須適時處理並即時向上級回報。						
6、參考文件：						
6.1 GHP 準則						
6.2 HACCP 系統實務訓練證明書 Ref(一).六.1						
7、附件：						

○○食材公司

文件名稱：製程及品質管制標準作業程序書

文件編號：GHP(二)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：
-----	-----	-----

○○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 採購驗收(含供應廠商評鑑)	文件編號	GHP(二)-		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：選取合格的優良廠商，成為品質優良的原物料來源						
2、範圍：所有與本廠理貨、包裝、製造等有關的食品原物料						
3、管理權責：採購部、品管部						
4、定義：						
4.1 原物料：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。						
5、作業內容：						
5.1 原物料採購進貨原則：						
5.1.1 採購的原物料，應符合相關之食品衛生標準或規定，並可追溯來源。						
5.1.2 不採購衛生單位公告建議團膳業不宜使用之食品。						
5.1.3 廠商進貨，須在本廠作業時段內，方可進貨；並須接受本廠專人驗收，遵守雙方之合約規範。						
5.1.4 供應商須以符合衛生標準的運輸車輛，供應本廠之原物料。						
5.1.5 原物料驗收後，須依原物料之性質，送入冷凍庫、冷藏庫或乾料庫房分類貯放；魚、肉、海鮮、蔬菜類食品，不可交叉疊放，避免食品互相污染。						
5.1.6 原物料入庫時，須要求作業人員先將舊品移至外側，再將新品擺入架子內部，以符合先進先出之原則。						
5.2 驗收標準：						
5.2.1 原物料送達時，本廠須派專人依"原物料驗收標準"進行驗收，驗收人員須先核對數量、重量是否正確；若有驗收不合格者，須將不合格品隔離標示，並要求廠商立即換貨。驗收員須填寫原物料異常處理單。						
5.2.2 原物料需有完整標示，或標示進貨日期，且原物料本身不可有過期、腐敗、發霉、異味、顏色異常；外包裝不可有破損、髒污、發霉、夾帶異物等異常現象。						
5.2.3 驗收時，須填寫原物料驗收記錄表。						
6、參考文件：						
6.1 GHP. 準則						
6.2 原物料廠商食(貨)品檢驗證明單 Ref(二).一.1						
6.3 農藥殘留證明 Ref(二).一.2						
6.4 原物料廠商進貨規範/合約書 Ref(二).一.3						
6.5 原物料驗收標準 Ref(二).一.4						
7、附件：						
7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1						
7.2 物料異常處理單 GHP(二).一.1						
7.3 原物料驗收記錄表 GHP(二).一.2						

○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 廠商合約審查	文件編號	GHP(二)二		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：為確保原物料品質安全，使產品符合食品良好衛生規範準則						
2、範圍：所有原物料供應廠商						
3、管理權責：採購部、品管部						
4、定義：						
4.1 合格供應商：廠商具備有工廠登記證、營利事業登記證及其他相關證明文件。						
5、作業內容：						
5.1 合約審查：						
5.1.1 供應商需提供營利事業登記證、工廠登記證、公司執照、產品檢驗證明等相關資料供本廠品管部審查。						
5.1.2 新供應商或廠商欲提供新產品時，須提出樣品及價目表給本廠採購部。						
5.1.3 採購部、品管部會同主管，根據廠商所提供的文件資料、樣品、價目，審慎審核後，始可進行採購試用。						
5.1.4 試用期間，供應商須遵守本廠之規範，配合本廠之作業時間。						
5.1.5 如配合良好，無不良記錄者，經相關部門討論後，方可正式簽約為本廠的供應商。						
5.1.6 蔬菜供應商，每日提供當天的“蔬菜殘留檢驗證明”；肉品、調理食品供應商，須提供其相關產品最新的檢驗證明或優良食品證明。						
5.2 合約簽訂：						
5.2.1 訂定與供應廠商間遵守的規範與要求，避免供應廠商違反食品安全，影響本廠的正常作業流程，及供餐延誤的情形。						
5.2.2 原物料供應廠商，需依照進貨規範/合約書，在規定的運輸狀態下，雙方約定的時間內完成進貨程序。						
5.2.3 供應商供應之數量或重量，須符合本廠電話訂購之量，若有不足，須立即補足，不可延遲本廠之團膳供應。						
5.2.4 若有因供應商供應之原物料不良，而導致本廠有所損失，則該供應商須負擔所有損失。						
5.2.5 合約內容如有疑慮，由雙方共同研議修改。						
5.2.6 由雙方負責人或代理人簽訂合約書，一式兩份，雙方各保留一份。						
5.2.7 與廠商簽訂合約後，合約與所附文件都須建檔保存，並建立廠商名冊。						
5.2.8 每年與各廠商更換新契約，以保障雙方的權利。						

○○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 廠商合約審查	文件編號	GHP(二)二		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

5.3 供應商評鑑：

5.3.1 管衛員須不預期至供應廠商處，檢視其工作場所、環境、作業人員是否合乎衛生規定，作為續約的依據，列為品管不良之廠商，向上級建議不宜採用。

5.3.2 若有廠商因驗收不合格而記缺失者，管衛員須增加對其訪視之頻率。

5.3.3 若一個月內有○次缺失者，則停止使用其產品○個月。如情況仍未改進，則終止合約。

5.3.4 廠商被評鑑有缺失者，管衛員應要求該廠商提出改善方法及改善期限。

6、參考文件：

6.1 廠商合約審查流程表 Ref(二).二.1

6.2 原物料進貨規範/合約書 Ref(二).一.3

6.3 (貨)品檢驗證明單 Ref(二).一.1

6.4 食品 CAS 或優良證明文件 Ref(二).二.2

6.5 農藥殘留檢驗證明 Ref(二).一.2

6.6 上游廠商名冊(一覽表)Ref(二).二.3

7、附件：

7.1 物料異常處理單 GHP(二).一.1

7.2 原物料廠商合約書 GHP(二).二.1

7.3 供應商評鑑記錄表 GHP(二).二.2

○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 食品添加物管理	文件編號	GHP(二)三		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：為能正確使用食品添加物，確保食品衛生安全 2、範圍：符合本廠理貨、製造等使用之合格食品添加物 3、管理權責：品管部、烹調組長 4、定義： 4.1 食品添加物：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。 5、作業內容： 5.1 所使用之食品添加物，須為合法之食品添加物，且須註明食品添加物使用範圍及用量標準，並由烹調組長取用添加，以保障食品安全。 5.2 如有使用食品添加物，應設專櫃貯放，由管衛員負責管理，並以專冊登錄使用的種類、食品添加物許可字號、進貨量、使用量及存量等。 6、參考文件： 6.1 GHP. 準則 6.2 食品添加物使用範圍及用量標準 Ref(二).三.1 7、附件： 7.1 食品添加物使用記錄表 GHP(二).三.1						

○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 食品製造流程規劃	文件編號	GHP(二)四		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：使食品製造流程符合規定，確保食品品質衛生安全						
2、範圍：廠區內所有作業流程						
3、管理權責：品管部、管衛員及各組組長						
4、定義：						
4.1 作業流程：指從採購、驗收、前處理、加工、理貨、包裝、運輸至販賣等階段系統化管理，以提高企業的工作效率。						
5、作業內容：						
5.1 工作區域劃分：						
一般作業區：驗收及前處理區、清洗區						
準清潔區：烹調區(含蒸飯、油炸、烤、蒸煮區)						
清潔區：配膳區、理貨包裝區						
5.1.1 不同清潔度的作業區，必須有效區隔。人員需特別管制，不可在低清潔區與高清潔區之間隨意進出走動。人員動向：高清潔區→低清潔區。						
5.1.2 作業人員如欲由低清潔區移往高清潔區，須再經過洗手及消毒之程序。						
5.2 食品製作流程：						
5.2.1 食材勾選：由理貨組長依據各下游團體要求，勾選食材品項						
5.2.2 原料採購：採購人員依照勾選之食材品項向供應商以電話採購						
5.2.3 進貨驗收：廠商進貨時，由驗收人員依驗收標準，對原物料進行驗收						
5.2.4 儲存：作業人員依食材性質，將原物料送入庫房貯存						
5.2.5 前處理：前處理作業人員將原物料拆包、清洗、切割或醃漬						
5.2.6 烹調：廚師將所需之原物料烹煮完畢後，急速冷藏再送入 7℃ 以下冷藏庫中冷藏，或經理貨後直接運送。						
5.2.7 配膳：在包裝室內，配膳人員將熟食分裝後再送入 7℃ 以下冷藏庫中冷藏，或待運送						
5.2.8 理貨：於理貨包裝間做分裝/仕分程序，並確認產品之清潔度						
5.2.9 裝運供應：司機人員將以分裝好之食材送入溫控貨車，在指定時間內，送達下游/機關						
5.2.10 器具清洗：清洗人員將回收器具、菜籃、餐車清洗並依實際狀況給予高壓水柱沖洗，餐具以洗碗機清洗消毒後瀝乾，下班後打開紫外線殺菌燈，再一次殺菌。						

○○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 食品製造流程規劃	文件編號	GHP(二)四		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

5.3 食品製作流程注意事項：

5.3.1 使用同一清洗槽清洗不同原物料時，清洗程序為蔬果→肉類→海鮮；且每更換一種食材時，清洗槽須再洗刷一遍。

5.3.2 原物料前處理需解凍時，要在烹調前兩天將外箱拆除，再移入冷藏庫。

5.4 製作流程與品質管制如有異常，應建立矯正措施與防止再發生，並作成記錄。

6. 參考文件：

6.1 GHP. 準則

6.2 食物製造流程圖 Ref(二).四.1

7. 附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 偏離與矯正措施處理單 GHP(二).四.1



○○食材公司

日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 防止交叉污染	文件編號	GHP(二)五		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

1、目的：避免食品、器具、包裝材料，在操作中受器材、人員、作業環境的二度污染，確保食品品質及衛生

2、範圍：廠區內所有作業場所

3、管理權責：衛管員及各組組長

4、定義：

4.1 交叉污染：微生物或污染物由一種食物(通常是未經烹煮的食物)傳給另一種食物，傳染途徑是直接由一種食物接觸另一種食物，或是間接由雙手或設備傳給食物。

5、作業內容：

5.1 廠區作業

5.1.1 廠區依據衛生安全考量，區分各種作業區，做適當區隔，採單向管制。作業人員進入清潔區、準清潔區之前，須在更衣室更換乾淨工作服裝、髮帽、口罩、工作鞋，並在消毒室將手部清洗消毒，再踏過已泡好 200ppm 的次氯酸鈉之泡鞋池，方可進入。如離開這兩區域，再進入時，須重覆上述之標準清洗消毒步驟，再進入，避免交叉污染。

5.1.2 非作業人員不得進入作業場所，如非進入不可，須符合作業人員之著裝標準，方可進入。

5.1.3 進入包裝室的所有物品，都需拆除外包裝，紙箱不可進入包裝室。

5.1.4 烹調時，生、熟食必須分開存放，不可混合放置或疊放，避免交叉污染。

5.1.5 理貨人員需服裝整齊戴口罩、帽子、手套，工作嚴謹注意其他危害侵入。

5.1.6 廚師每次測量中心溫度前，須先用 75%酒精將溫度計擦拭。

5.1.7 司機搬運食物時，不可直接接觸熟食。

5.1.8 配膳期間，配膳人員若需接觸熟食，須使用消毒過的器具，或穿戴乾淨之拋棄式手套，且須穿戴三層，手不可直接觸碰熟食；工作中若手套有污髒或破損，須立即更換。

5.1.9 回收之氣品、器具、菜籃等應交由清洗人員經由洗碗機/合理清洗過程清洗乾淨後，才能再度使用。

○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 防止交叉污染	文件編號	GHP(二)五		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

5.1.10 運輸車輛載運餐食時，不可載運其它不相干物品及生食。

5.1.11 作業期間，清潔劑、有毒物質不可擺放在作業場所。

5.1.12 經加(復)熱或調味的食物，中心溫度必須達到所需溫度以上。

5.2 作業人員須至少有兩套工服替換，每日作業完畢後，須自行清洗，個人衣物須放於更衣室內。

5.3 器具設備

5.3.1 刀具、砧板依生食、熟食作區分，分開放置，並有明顯標示，例如：生食—○色；熟食—□色，以防止生、熟食交叉污染。

5.3.2 抹布使用後須清洗消毒，單一抹布單一用途，不可以抹布擦拭裝熟食之器具的內緣。

5.3.3 免洗餐具不可重覆使用，有破損、髒污者，則立即丟棄。

5.3.4 配膳區之免洗餐具用量，須在前一天下午補足，配膳期間不可補貨。

5.3.5 所有容器不可與地面直接接觸，盛裝食品時未加蓋不可疊放，以免受污染；烹調用具必須每天清洗消毒。

5.3.6 冷藏庫內之生、熟食必須分開存放並加蓋，不可混合放置或疊放，以避免交叉污染。

6、參考文件：

6.1 GHP 準則

6.2 消毒藥劑配製操作程序 Ref(一).四.1

7、附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 服裝儀容檢查表 GHP(一).三.1

7.3 消毒劑配製管理及確認表 GHP(一).四.2

7. 食物調味溫度紀錄表 GHP(二).五.2

7.5 凍藏庫衛生檢查表 GHP(二).五.1

○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質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	GHP(二)六		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

1、目的：為加強食品安全及廠區衛生與安全

2、範圍：全廠區

3、管理權責：品管部

4、定義：

4.1 夾雜物質：指在製程中除原物料外，混入或附著於原物料、半成品、成品或包裝材料上的物質，使食品有不符合衛生及安全之虞者。

5、作業內容：

5.1 廠區設備器具：

5.1.1 作業場所的照明設備都需有外罩，並定期清洗；空調設施的出風口處或管路下方，不可作為食品加工、配膳的場所，避免異物掉落。GHP 參.八.(十)

5.1.2 各作業區之間或與外界區隔的地方，都設有塑膠簾、空氣簾或自動門分隔，做好病媒防治工作，並隨時保持乾淨。

5.1.3 廠區定期作空氣落菌數檢驗。

5.2 作業管控：

5.2.1 蔬菜清洗須以三槽式方式清洗，清洗人員清洗原物料時，須注意將菜蟲、異物挑出。

5.2.2 原物料及成品，都要有適當的覆蓋或包裝，防止異物或滴落物侵入。

5.2.3 食品放入凍藏庫時須加蓋或保鮮膜。

5.2.4 作業人員不得佩帶任何飾物、手錶、手機，不可化妝、擦指甲油；髮帽須完全包住頭髮；嚴禁於廠區內抽菸、嚼檳榔、飲食。

5.2.5 清潔劑、消毒劑須專人專櫃管理。作業期間清潔劑、有毒物質不可擺放在作業場所。

5.2.6 作業期間須隨時保持工作檯面、輸送帶之清潔。

5.2.7 未拆箱之原物料不得進入烹調區及配膳區。

6、參考文件：

6.1 GHP. 準則

7、附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 廠區落菌檢驗 GHP(二).六.1

7.3 服裝儀容檢查表 GHP(一).三.1

7.4 有毒物質、化學藥品領用記錄表 GHP(一).四.1

7.5 食物調味溫度紀錄表 GHP(二).五.2

○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 半成品/成品之檢驗	文件編號	GHP(二)七		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：確保食品的品質，針對製作前、製作中的原物料及完成製作後的成品作相關檢測，隨時監督管理						
2、範圍：所有的原物料、半成品、成品						
3、管理權責：品管部、配膳組長、廠長						
4、定義：						
4.1 半成品：指產品再經後續之製造或包裝、標示等過程，即可製程成品。						
4.2 成品：指經過完整的製造過程，並包裝、標示完成可以直接販售的產品。						
5、作業內容：						
5.1 烹調完成之熟食，由廚師、衛管員、廠長進行官能評估，若發現有異狀而可能影響品質時，不得配膳分裝，須視情況立即改善、標示或丟棄，以免被誤用。HACCP 小組須對其發生原因進行分析，以便建立矯正措施與防止再發生，並作成記錄、向主管報告。						
5.2 由配膳組長、或廠長確認配膳好之成品是否菜色齊全、數量無誤，方可將其送入成品置貨區。						
5.3 食品製造過程中，衛管員定期在半成品或成品的狀態下，隨機抽樣檢驗。						
5.4 檢驗結果良好，保持原來的作業流程；若發現結果不良時，必須立刻找出原因，並建立改善措施，矯正錯誤，直到正常為止。						
5.5 餐盒之外包裝，須標示隔餐勿食或四小時內食用完畢。						
5.6 每日生產量不得超過最大安全量，以保障食品的衛生安全。						
6、參考文件：						
6.1 GHP. 準則						
7、附件：						
7.1 成品檢驗記錄表 GHP(二).七.1						
7.2 偏離與矯正措施處理單 GHP(二).四.1						
7.3 生產日報表 GHP(二).七.2						

○○食材公司

制定日期	年 月 日	製程及品質管制標準作業程序書 留樣保存試驗	文件編號	GHP(二)八		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：依規定將食品作留樣保存，在期限內把食品貯存在良好狀態下，作為檢驗依據或自行抽檢的樣品						
2、範圍：每日生產的食品種類						
3、管理權責：品管部						
4、定義：						
4.1 留樣：指每批最終包裝完成之產品留存樣品，以供後續之外觀檢查與辨識需求，包括所有內容物、包裝、標示、批號和有效日期等。						
5、作業內容：						
5.1 衛管員每日隨機從成品葷食、素食中，各取樣一份，標示日期、以包鮮膜包裹，存放於7℃以下之冰箱，保存48小時，作為安全觀察期。GHP 肆.十六.(二)						
5.2 每月不定期由生產線上隨機抽樣食品，在有效期限內(取樣後4小時)，完成檢驗步驟。所得到的檢驗結果，可作為評斷作業流程中，標準作業執行以及監控點掌控效果的參考。						
5.3 若當天是使用新的菜餚或在烹調製作過程中，如：燴、拌等，有高污染的疑慮時，就特別選取作為抽驗的樣品。以了解這道菜餚在供應上的安全性。						
6、參考文件：						
6.1 GHP 準則						
7、附件：						
7.1 留樣紀錄表 GHP(二).八.1						
7.2 成品檢驗記錄表 GHP(二).七.1						

○○食材公司

文件名稱：倉儲管制標準作業程序書

文件編號：GHP(三)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：
-----	-----	-----

○○食材公司

制定日期	年 月 日	倉儲管制標準作業程序書 倉儲管制	文件編號	GHP(三)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：確保產品的品質良好，提高安全性，達到食品安全衛生標準						
2、範圍：生鮮食材、配料、乾料、包裝材料之貯存場所						
3、管理權責：採購、品管部						
4、定義：						
4.1 倉儲管制：從產地或供應商運送食材至本廠的所有與收料、存放、盤點與領取的相關事務管理。						
5、作業內容：						
5.1 乾料庫房/貯米室管制						
5.1.1 乾貨類入庫時，須去除外箱，物品進出遵守先進先出原則。入庫之貨品，須有品名、進貨日期、保存期限之標示。原物料只須保存三天之安全存量，不可囤積。若有短期內不再使用之物料，則需退還廠商。						
5.1.2 物品不可直接置於地面，儲物架需離牆離地面 5 公分以上。						
5.1.3 置物架需每日清理，隨時保持清潔。						
5.1.4 每日檢查庫房溫度控制在 20-25℃，濕度維持在 50~70%。						
5.2 冷凍、冷藏庫管制						
5.2.1 生鮮食材以當天進貨為原則，不在庫房囤積。						
5.2.2 冷藏食品儲存溫度需 7℃ 以下；冷凍食品儲存溫度需-18℃ 以下。每日檢查並記錄。						
5.2.3 魚、肉、蔬菜需分類存放；生、熟食食品需分開存置。所有物品皆須完整覆蓋。冷藏食品須去除外包裝及紙箱，才可進入冷藏室。						
5.2.4 冷凍食品如需解凍，需在前一兩天移至冷藏庫中進行，不可置於室溫下。						
5.2.5 凍藏庫需每日檢查是否整齊清潔，如有過期、異狀之食品，須立即丟棄。						
5.2.6 每週清洗冷藏庫一次；每月清洗冷凍庫一次。						
5.3 包材區管制						
5.3.1 塑膠袋及紙餐盒等包裝材料，存放時不可直接放置地面，需離牆離地 5 公分以上。包材之取用，亦須依先進先出之原則。						
5.3.2 包裝材料進貨時必須包裝完整，經拆封後的紙箱，必須完整覆蓋後存放。						
5.3.3 包材室每日由值日生於工作完畢後，負責整理乾淨。						
5.3.4 包裝材料需整齊分類放置，避免作業人員誤用或混淆。						
5.3.5 每天要用的包材，須在前天下午就將適當的數量送入配膳或排餐室。						

○○食材公司

制定日期	年 月 日	倉儲管制標準作業程序書 倉儲管制	文件編號	GHP(三)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

5.4 成品置貨區管制

5.4.1 完成配膳包裝作業的成品，需推送至成品冷藏庫暫放。不可直接放置於地面，需放置於推車之上。

5.4.2 成品置貨區必須隨時保持乾淨，且有適當的區隔；人員進出成品置放區，需穿著乾淨工作衣帽。

5.5 人員進出庫房須隨手關門。5.6 各庫房須設有負責人，維護庫房之清潔。

5.7 非食品用途之工具、材料、藥劑，不得存放於上述之庫房。

5.8 清潔劑、消毒劑、化學藥劑不得臨時擺放於庫房內，須立即放入專櫃內。

6、參考文件：

6.1 GHP 準則

6、附件：

7.1 衛生自主管理表 GHP(一).一.1

7.2 凍(藏)庫溫度記錄表 a.b.c.-- GHP(三).一.1

7.3 凍(藏)庫衛生檢查表 GHP(二).五.1

Chinese

HACCP

Development Association

○○食材公司

文件名稱：運輸管制標準作業程序書

文件編號：GHP(四)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：
-----	-----	-----

○○食材公司

制定日期	年 月 日	運輸管制標準作業程序書 運輸管理	文件編號	GHP(四)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：運輸工具管理及規劃，確保車輛清潔、正常使用						
2、範圍：運輸工具及人員						
3、管理權責：品管部、運輸組長						
4、定義：						
4.1 運輸管理：包括食材、原物料、成品等之裝載擺放、溫度及清潔和運送人員之服裝儀容、教養等之管理						
5、作業內容：						
5.1 運輸管理						
5.1.1 每日清洗運輸車輛，每週以 200ppm 次氯酸鈉消毒一次，作業中隨時保持車輛內外清潔。						
5.1.2 為避免產品運送中直接日曬、雨淋，所使用的運輸車輛為溫控之箱型車輛。						
5.1.3 本廠的運輸車輛專門裝載低溫餐食運輸用途，所有產品皆須維持在有效保溫狀態；使用後需立即清洗、消毒(200ppm 次氯酸鈉)，確保車輛的清潔、安全。						
5.1.4 運輸人員一律由廠方直接派出，並以用本廠車輛。必要時才借調其他箱型車輛代替。以確保運輸中產品安全。						
5.1.5 運輸人員需穿戴整齊工作服及工作帽，且儀容端正，工作期間不得抽菸、嚼檳榔。						
5.1.6 運輸車輛載運餐食時，不可載運其它不相干物品及生食。						
5.1.7 各式推車須隨時保持清潔，維持功能正常。						
5.1.8 成品之堆放，需保持穩固，並注意避免陽光直接照射、雨淋。						
5.1.9 運輸人員出車前須再確認該帶物品是否帶齊、數量是否正確，檢查餐桶堆疊是否穩固、車門是否關緊、油料是否充足、車子性能是否正常。						
5.2 運輸紀錄						
5.2.1 配送路程需經適當、合理安排，在客戶規定時間內送達。運送時間需控制在 1 小時內到達。						
6、參考文件：						
6.1 GHP. 準則						
7、附件：						
7.1 運輸車輛清洗消毒記錄表 GHP(四).一.1						
7.2 衛生自主管理表 GHP(一).一.1						
7.3 服裝儀容檢查表 GHP(一).三.1						

○○食材公司

文件名稱：檢驗與量測管制標準作業程序書

文件編號：GHP(五)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：

○○○食材公司

制定日期	年 月 日	檢驗與量測管制標準作業程序書 檢驗與量測儀器管制	文件編號		GHP(五)一	
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：確保檢驗儀器之數據正確標準，發揮應有的功能；管制檢驗用藥劑的使用						
2、範圍：儀器及藥品管理						
3、管理權責：品管部						
4、定義：						
4.1 檢驗與量測：藉由觀察與適當的量測、測試判斷所做的評估。包括檢查與化驗。						
5、作業內容：						
5.1 儀器校正(溫度計)						
5.1.1 每半年對檢驗用之儀器，由衛管員作例行性自我校正一次。						
5.1.2 每二年將使用中的檢驗儀器，送到認可的量測技術中心作例行性校正。						
5.1.3 儀器外校後，須再對廠內未送外校之儀器進行校正一次。						
5.2 儀器更換						
5.2.1 儀器出現不能接受之誤差，經送廠商矯正後，仍不能判讀出正確數值，需更換新儀器。						
5.2.2 儀器如已損壞或太老舊不符使用，經送廠商維修，仍不能發揮正常功能時，需更換新儀器。						
5.3 檢驗室管制						
5.3.1 檢驗室需人員管制，非相關人員不得無故進出。						
5.3.2 檢驗室的化學藥劑必須由衛管員管理，記錄使用量及存量。						
5.3.3 檢驗室之儀器、器材須保持乾淨、清潔。						
5.3.4 培養後之微生物，需經高溫殺菌後，方可丟棄。						
5.3.5 檢驗室內須設置「廢液桶」，收集使用後之化學液體。集滿後將廢液桶封口保存，待合法廠商收集。						
6、參考文件：						
6.1 GHP. 準則						
6.2 儀器種類及校正方法 Ref(五).一.1						
6.3 儀器校正單 Ref(五).一.2						
7、附件：						
7.1 儀器矯正紀錄表 GHP(五).一.1						
7.2 儀器維修矯正紀錄表 GHP(五).一.2						
7.3 衛生自主管理表 GHP(一).一.1						
7.4 化學藥品管理清冊 GHP(五).一.3						

○○食材公司

文件名稱：客訴管制標準作業程序書

文件編號：GHP(六)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：
-----	-----	-----

○○食材公司

制定日期	年 月 日	客訴管制標準作業程序書 客訴處理作業程序	文件編號	GHP(六)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

1、目的：將消費者的需求、意見，作成紀錄，再經分析檢討改進，以提昇產品品質及公司形象。

2、範圍：消費者對本廠所反應的任何問題

3、管理權責：廠長、業務部

4、定義：

4.1 客訴：下游廠商或消費者針對所供應之產品的滿意度或抱怨，進而訴諸退、換貨或媒體報導等事項。

5、作業內容：

5.1 建立客訴處理流程圖

5.2 業務部宜將各客戶合約中，規定應遵守之事項，加以整理列表，以便相關部門或人員遵守注意。

5.3 客訴之途徑及處理方式：GHP 參.十二.(一)

5.3.1 消費者直接向服務人員申訴：服務人員應盡量當場將問題解決，如無法解決，則須安撫消費者情緒，並立即向公司反應。

5.3.2 消費者來電向公司反應：接電者視情況處理，如有急迫性，可直接調派人員前往處理，否則都轉告廠長，由廠長授權處理。而後將客訴案件寫成書面資料，轉交業務部彙整檢討。

5.3.3 消費者以書面告知怨訴：由業務部確認消費者問題之所在，並召集相關部門開會，檢討缺失原因，釐清責任歸屬，兩天內派人向其說明原因、改進之道或道歉。

對所有客訴案件，須以最快速度處理，將傷害減到最小；事後須作通盤檢討。

5.4 依照客訴案件內容，作為責任工作區分：

A. 品質方面—廠長及品管部 B. 運送時間—全體員工

C. 成品標準—理貨人員 D. 服務品質—品管部及全體員工

針對不同的層面，劃分出硬負責的人員及缺失內容，召集相關人員開會討論，提出正確的解決方法。作為未來管理上的參考。

5.5 須將客訴案件之發生經過、處理方式、補救及防範措施，詳細記載於表單並作成效追蹤紀錄，教育訓練時做為宣導教材。

5.5 隨時了解顧客對產品的滿意度、喜好性，對顧客的意見作適當調整。

6、參考文件：

6.1 GHP 準則.

6.2 客訴案件處理流程圖 Ref(六).一.1

7、附件：

7.1 客訴案件處理單 GHP(六).一.1

7.2 產品供應調查紀錄表 GHP(六).一.2

○○食材公司

文件名稱：成品回收管制標準作業程序書

文件編號：GHP(七)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：
-----	-----	-----

○○食材公司

制定日期	年 月 日	成品回收管制標準作業程序書 不良品回收管理及處理	文件編號	GHP(七)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1
1、目的：建立成品回收制度，以便在適當時機，有效的進行不良品回收與處理，維護食品衛生安全，確保消費者權益						
2、範圍：本廠所供應的食品						
3、管理權責：廠長、品管部、業務部、各組組長						
4、定義：						
4.1 回收：針對所供應之不良品恐影響消費者健康，依「食品及其相關產品回收銷毀處理辦法」所作的相關措施。						
5、作業內容：						
5.1 依食品及其相關產品回收銷毀處理辦法，建立成品回收作業流程圖。						
5.2 不良品回收						
5.2.1 服務人員如發現成品有瑕疵，預期可能危害人體健康，可向上級反應，將成品回收。						
5.2.2 消費者反應產品有異狀時，廠長須立即前往了解，經確認後，即啟動回收機制。						
5.2.3 針對不良品可能造成的危害，依等級判定，決定回收層面。						
5.2.4 成品回收作業，必須由本廠派專門人員，依成品回收作業程序回收，並作成記錄。						
5.2.5 成品回收之同時，須給予消費者換貨、賠償等之補救措施。						
5.3 成品回收之處理						
5.3.1 回收之成品，需放置適當位置，並加以隔離，避免造成人員及環境污染。						
5.3.2 回收當天，HACCP 小組需立即開會檢討發生原因，釐清責任歸屬，如為供應商之缺失，則向廠商要求賠償。						
5.3.3 回收作業完成後，需將回收事件之發生原委、處理方式、補救及防範措施，詳細記載於表單並作成效追蹤紀錄，教育訓練時做為宣導教材。						
5.2.4 回收作業所使用的車輛，在作業完畢後，需特別注意清洗與消毒，以免再度污染正常成品。						
5.4 若消費者有發生身體不適之現象，需派員協助處理，並保留檢體，於 24 小時內通知衛生主管機關。						
6、參考文件：						
6.1 食品及其相關產品回收銷毀處理辦法						
6.2 成品回收處理作業流程圖 Ref(七).一.1						
7、附件：						
7.1 產品回收處理單 GHP(七).一.1						
7.2 偏離與矯正措施處理單 GHP(二).四.1						
7.3 運輸車輛清洗衛生檢查表 GHP(四).一.1						

○○食材公司

文件名稱：文件管制標準作業程序書

文件編號：GHP(八)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：

○○食材公司

制定日期	年 月 日	文件管制標準作業書程序書 文件歸類管理、查核及核准	文件編號	GHP9 八)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

- 1、目的：制定文件及資料管理之作業程序，做好文件有效管理
- 2、範圍：GHP 各項標準作業程序書及相關參考文件、記錄表單、廠商所提供之外來文件、檢驗證明
- 3、管理權責：品管部
- 4、定義：
 - 4.1 文件管制：為確保落實本場食品安全管理系統之落實，包括各項程序書籍、參考文件及紀錄表單等以紙本或電子檔歸納整理的管制措施。
- 5、作業內容：
 - 5.1 建立文件管制流程圖
 - 編號方式：GHP (一) 1
 - a b c
 - a: 指該文件為 QUA(品質)/GHP(程序書)/HCP(程序書)/Ref(參考文件)。
 - b: 文件順序。 c: 表單之順序。
 - 5.2 文件歸類及管理
 - 5.2.1 各單位執行衛生管控所須填寫的表單，須確實執行與填寫。
 - 5.2.2 如有異常情形發生時，除向上反應外，須將發生及處理經過、防範措施詳細填寫於偏離與矯正措施處理單。
 - 5.2.3 執行品保制度所需填寫的表單或相關證明文件，皆須歸類、建檔、留存。
 - 5.2.4 所有文件及參考資料，皆須依類別標上編號，以利查詢。
 - 5.2.5 無效以及過時的文件，應立即移除。各項相關記錄，需保存至該批成品有效期限後六個月。但有保留價值之文件如偏離與矯正措施處理單、客訴案件處理單、員工教育訓練等，則可永久保存。
 - 5.2.6 員工由公司派出參加相關機構之訓練，所獲得之資料文件，須建檔保管。
 - 5.2.7 員工向公司領用之文件資料，離職前一週須全數交回品管部。
 - 5.2 文件資料之查核、核准
 - 5.3.1 文件及資料的分發核准，由 HACCP 小組成員開會決議，制定及執行；每年評估食品安全管制系統是否合時宜，有無修定之必要。
 - 5.3.2 有關品保制度執行上，需更改的文件及資料，先經過小組成員開會討論，再經由○○審查或負責人核准後，才可變更。
 - 5.3.3 經變更後的文件及資料，需登錄於文件表格總目錄表上。
- 6、參考文件：
 - 6.1 文件表格總目錄-1-2-3 Ref(八).一.1
 - 6.2 文件處理流程圖 Ref(八).一.2
- 7、附件：
 - 7.1 偏離與矯正措施處理單 GHP(二).四.1

○○食材公司

文件名稱：教育訓練標準作業程序書

文件編號：GHP(九)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：

○○食材公司

制定日期	年 月 日	教育訓練標準作業程序書 教育訓練	文件編號	GHP(九)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

1、目的：培養員工正確的衛生習慣，以提昇產品品質與安全

2、範圍：全體員工

3、管理權責：品管部、各組組長

4、定義：

4.1 教育訓練：經內外部培訓課程加強員工的專業素養，強化績效及向心力。

5、作業內容：

5.1 建立教育訓練流程圖

5.2 新進人員教育訓練

新進員工到職一週內，需完成基本衛生教育、認識廠區環境，了解公司規章，才能成為正式員工、獨立作業。

5.3 每月員工教育訓練

5.3.1 對於全廠作業人員，擬定年度教育計劃，於每月定期安排教育訓練課程。

課程內容：針對各部門員工作業上的需要，作為教育、宣導重點。

5.3.2 各偏離與矯正之案例，需納入教育訓練之教材。

5.4 臨時、緊急的員工教育訓練

5.4.1 工廠在生產作業期間發現的嚴重缺失，在作業結束後，立即召集相關人員舉辦衛生教育訓練。針對這類嚴重缺失找出解決方法，並做好防範措施。

5.4.2 臨時會可由組長以上之主管提議召集；組長亦可自行召開小組會議。

5.5 衛生及相關單位之衛生教育訓練

5.5.1 由衛生單位或相關機構所舉辦之衛生講習，工廠需派員參加，藉由在職訓練，以增進員工專業知識。

5.5.2 衛生相關專業機構，所舉辦的品保制度訓練課程，經結訓後領有證書者，如：HACCP、GHP 訓練。工廠必須派專業人員參加培訓。

5.5.3 所有訓練相關記錄，均依規定保存建檔。

5.6 員工可視業務之需要，提出參加相關課程訓練之意願，經主管批准即可參加。

5.7 HACCP 小組成員和廚師，每年應接受相關課程講習至少八小時，並取得證明。

6、參考文件：

6.1 GHP. 準則

6.2 年度教育訓練計劃 Ref(九).一.1

6.3 衛生單位之衛生教育訓練 Ref(九).一.2

7、附件：

7.1 員工教育訓練記錄表 GHP(九).一.2

7.2 新進人員教育訓練記錄表 GHP(九).一.3

○○食材公司

文件名稱：內部稽核標準作業程序書

文件編號：GHP(十)

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：

○○食材公司

制定日期	年 月 日	內部稽核標準作業程序書 內部稽核	文件編號	GHP(十)一		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	1

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：所有食品相關部門。

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○○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。

5.5.3 稽核員發現不符合事項應填具內部稽核紀錄表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，

○○食材公司

制定日期	年 月 日	內部稽核標準作業程序書 內部稽核	文件編號	GHP(十)二		
制定單位	品管部		版次	1.0	頁次	2

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

6.1 年度稽核計畫 Ref(十).一.1

6.2 內部稽核作業流程圖 Ref(十).一.2

7.附件：

7.1 內部稽核紀錄表 GHP(十).一.1

7.2 缺失改善紀錄表 GHP(十).一.2

○○食材公司

參 考 文 件

(參考本)

(內容請依實際作業情況撰寫)

○○食材公司

文件名稱：參考文件

文件編號：Ref

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：

工廠平面圖及主要機械及設備配置圖

Ref(一)- 1

工廠名稱：

工廠地址：



發行： 年 月 日	環保局水質檢驗證明單	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).一.2



發行： 年 月 日	水質抽驗操作程序	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).一.3

水質抽驗操作程序

一、餘氯檢測：

(1) 器材：餘氯檢測器

(2) 檢測方法：

1. 先將空管用水洗淨
2. 取水樣於空管內
3. 自滴瓶加 5 滴餘氯測試劑(即 O-tolidne 液)於盛有水樣之空管
4. 以拇指壓於管口，反覆搖盪後，將檢定器平放
5. 觀察比較水樣與兩邊標準色管之顏色，以與水樣顏色最接近之標準色管上端，所標明之數字即表示水樣中之餘氯含量 ppm 數

二、pH 值：

(1) 器材：pH 檢定器

(2) 檢測方法：

1. 打開保護套
2. 打開頂端的開關，以蒸餾水洗淨後用面紙擦乾
3. 校正方法：將 pH 檢定器(HANNA)放入 pH 7.0 標準液內，若非顯示 7.0，以起子插入校正孔調至 7.0，洗淨再放入 pH4.0 標準液中，若非顯示 4.0，則以起子插入校正孔調至 4.0
4. 將校正過 pH 檢定器以蒸餾水洗淨後，置入被測液中直接讀取

三、總落菌數：

(1) 器材：恆溫箱、滅菌吸管、3M 總落菌數培養膜

(2) 檢測方法：

1. 取水樣檢體，稀釋成 10 倍、100 倍、1000 倍稀釋的檢液
2. 使用滅菌吸管吸取 1ml，注入 3M pertifilm 每種稀釋倍數之稀釋液，都做二重複
3. 輕蓋塑膠膜避免產生氣泡，並用塑膠板輕壓，使水樣充分擴散至全部培養膜表面
4. 放置於 37°C 之恆溫箱，培養 24—48 小時
5. 取出培養膜，計算菌落在 20—200 間之紅色菌落數，再乘以所稀釋倍數的值，即為正確的菌落數值

四、大腸桿菌群：

(1) 器材：恆溫箱、滅菌吸管、3M 大腸桿菌群培養膜

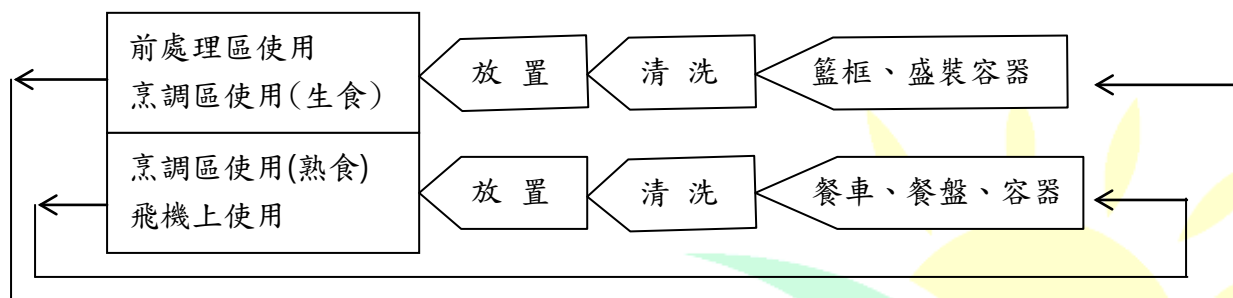
(2) 檢測方法：

1. 使用滅菌吸管吸取 1ml 水注入 3M perifilm
2. 輕蓋塑膠膜避免產生氣泡，並用塑膠板輕壓，使水樣充分擴散至全部培養膜表面
3. 放置於 37°C 之恆溫箱，培養 24—48 小時
4. 取出培養膜，無菌落生長表示成陰性反應

發行： 年 月 日	設備器具清洗操作程序	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).二.1

設備器具清洗操作程序

小餐車、籃框、盛裝容器之處理流程(三槽式洗滌機)



Chinese
HACCP
Development Association

發行 年 月 日	容器塗抹檢查操作程序	○○食材公司
修訂: 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).二.2

一、澱粉殘留試驗：

1. 目的：檢查餐具或食品容器是否清洗乾淨，是否有澱粉殘留
2. 試藥：碘試液—20g 碘化鉀溶於 100ml 水中，在加入 12.7g 碘，待溶解後取 1ml 稀釋至 1000ml 待用
3. 方法：
 - (1) 餐具表面滴上適量碘試液，使用均勻可塗佈整個表面
 - (2) 到掉多餘試液，觀察顏色變化
 - (3) 有殘留：出現藍黑色
無殘留：維持黃褐色

二、脂肪留試驗：

1. 目的：檢查餐具或食品容器是否有無脂肪殘留，判定是否清洗乾淨
2. 試藥：蘇丹(Sudan III 或 IV)0.1g 溶於酒精 100ml，配成 0.1%Sudan 溶液
3. 方法：
 - (1) 餐具表面滴上適量蘇丹試液，稍加搖動，使試液均勻塗佈整個表面
 - (2) 用水輕輕沖洗掉多餘試液，觀察顏色變化
 - (3) 有殘留，出現紅色

三、大腸桿菌(E.coli)：

1. 目的：在一定時間內判定食品器具、餐具有無大腸桿菌的存在，可作為食品器具及餐具清洗是否乾淨的指標
2. 器材：3M 大腸桿菌培養模、生理食鹽水、滅菌吸管、恆溫箱
3. 方法：
 - (1) 先取 10ml 生理食鹽水於是試管中高壓殺菌備用
 - (2) 取 1 支無菌棉花棒塗抹餐具表面(100 平方公分)，在放入上述的試管中，充分振盪
 - (3) 從密封的錫箔包取出培養膠膜，以滅菌吸管吸取 1ml，滴入培養膜中央
 - (4) 放入檢液後蓋上塑膠膜，然後在放檢液的地方，用塑膠膜擴散器(Spreader)輕壓擴散至培養膜表面，並避免氣泡產生
 - (5) 放置 1 分鐘讓膠凝固後，不必倒置，放在培養箱於 37℃ 培養 24—48 小時
 - (6) 如有藍色菌落，且周圍有兩個氣泡者，為大腸桿菌

發行： 年 月 日	員工年度健康檢查表	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).三.1

員工年度健康檢查表



發行： 年 月 日	作業人員洗手著裝標準	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(-).三.2

作業人員洗手著裝標準



①卸下手表、戒指等

②以流水沖洗

③以肥皂搓洗成泡沫，兩手指至手臂間洗30秒以上，尤其是手指尖及手指間要充分洗淨

④以刷子刷洗指甲間

⑤以水流沖洗約 20 秒，完全洗去肥皂

⑥以 1% 逆性肥皂液搓洗約 30 秒以上

⑦以流水洗去消毒劑

⑧以清潔布巾、紙巾擦乾，或吹風機吹乾

圖 2-1 洗手要領

正確的洗手法：

- ①以水濕潤手部。
- ②擦上肥皂、皂液或食品用洗劑。
- ③肥皂用後，先在水龍頭下沖洗乾淨，然後放進皂盒。（如果使用液體清洗劑，此步驟可省略）。
- ④兩手互相摩擦、揉搓至手背與手指。
- ⑤用手互搓至兩手全部，包括手掌及手背。
- ⑥作拉手動作以洗指尖並勾指甲，以免在指甲內留污垢。
- ⑦用刷子洗手更能去除污物與看不見的病菌。
- ⑧用清水沖洗以去除洗劑。
- ⑨以擦手紙巾擦乾或以烘手器將手烘乾。

* 著裝標準：

1. 工作前（包括調換工作時）、如廁後，或手部受污染時，應清洗手部，必要時予以消毒。
2. 不可留指甲：蓄留指甲時容易藏污納垢，污染食品，故製備餐飲相關人員不可留指甲，以確保衛生。
3. 不可塗指甲油：指甲油含有機化合物而且容易剝落，工作時掉落食品中，不衛生。
4. 不可戴飾物：飾物中容易藏納污垢，不易清洗，可能污染食品。
5. 手部有創傷、化膿不得接觸食品：創傷、化膿部位可能有綠膿桿菌與葡萄球菌，會產生耐熱性毒素，如果污染食品易造成食物中毒，故從業人員一旦有手部創傷、化膿時應禁止工作。
6. 從事熟食調理工作者手部應每隔 30 分鐘應清洗並消毒一次。在高度無菌作業場所工作者戴用完即丟手套，也需每隔 30 分鐘應清洗消毒一次。
7. 應著裝清潔的工作衣帽：衣帽顏色以淺色如白色、淺綠為主，合乎衛生、舒適為原則。工作帽以能覆蓋前後頭髮為原則，後髮如無法覆蓋應予戴髮網，以防頭髮、頭皮屑及外來雜物掉入食品、食品接觸面或內包裝材料中，必要時需戴口罩。

發行 年 月 日	消毒藥劑配製操作程序	○○食材公司
修訂: 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).四.1

一、輸送帶：

1. 每日工作前，噴灑 70%酒精消毒。
2. 清洗下班後打開紫外燈照射至隔日作業前才關閉

二、泡鞋池：

每日固定配製 200ppm 的氯液於泡鞋池內

三、廠區：

清潔區、準清潔區每日清洗完畢後，打開紫外燈照射至隔日作業前才關閉。

	次氯酸鈉	酒精
配製方法	10%次氯酸鈉 1.配製 50ppm，需將每 1 公升的清水,加入 0.5c.c. 次氯酸鈉。 2.配製 100ppm,需將每 1 公升的清水，加入 1c.c. 的次氯酸鈉。 3.配製 200ppm，需將每 1 公升的清水，加入 2c.c. 的次氯酸鈉。	以 95%酒精溶液配製成 75%酒精溶液為例： $(95-75)*500/75=133.33(c.c.)$ 即：取出 500c.c.95%的酒精，再加 133.33c.c.的蒸餾水即可
使用時機	1.器具於三槽式洗滌槽清洗消毒時。(50ppm) 2.進入包裝區之前的消毒室消毒泡鞋池。(200ppm) 3.場內排水溝之定期消毒。(200ppm) 4.每日工作完畢後之廠內消毒(200ppm)	1.工作前及工作中作業人員手部之一般消毒。(自動噴灑器) 2.包裝作業時桌面的消毒。
使用方法	1.三槽式洗滌槽清洗消毒時(第三槽之體積約為 430000 立方公分)：以 200c.c.之塑膠杯，取 1 杯 10%次氯酸鈉倒入第三槽之清水中。 2. 泡鞋池消毒水配製時(泡鞋池到達腳踝高度的體積約 25600 立方公分)，以 200c. c. 的塑膠杯取 1/4 杯 10%的次氯酸鈉，倒入泡鞋池的清水中。 3. 廠內排水溝的定期消毒：以塑膠桶(容量約 20000 立方公分)盛清水加入 40c. c. 的 10%次氯酸鈉。 4. 於每日工作完畢後之廠內消毒，以每 1 公升清水加入 2c. c. 10%次氯酸鈉來配製。	1.工作前及工作中，作業人員手部之一般消毒時，當所人員在準備工作之前，或在工作中需要重新洗手消毒時。皆須到消毒室洗手，並用自動噴灑器，在手部噴灑 75%酒精消毒。 2.包裝作業中桌面的消毒，包裝室內有配製好的 75%酒精，裝成於塑膠噴槍中，供做桌面的消毒用。

發行: 年 月 日	清潔劑檢驗合格證明	○○食材公司
修訂: 年 月 日		版 本 : 1.0
		文件編號 : Ref(一).四.2



發行： 年 月 日	清潔劑、有毒物質使用須知	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).四.3

衛生署公告用的洗潔劑限量標準：

重金屬項目	限量標準	備註
砷	0.05ppm 以下	以產品標示使用濃度稀釋的溶液為基準
重金屬	1ppm 以下	以產品標示使用濃度稀釋的溶液為基準
甲醇	1mg/mL 以下	
壬基苯酚類界面活性劑	0.1%以下	重量比
螢光增白劑	不得檢出	

氯劑(Chlorine compound)：

- 1.對呼吸道、皮膚有刺激性，易腐蝕衣物、皮革、金屬等。
- 2.殺病毒作用主要決定在有效之游離氯離子濃度，濃度愈高效果愈佳。
- 3.較不安定，易蒸發以及被日光破壞，宜置於陰涼處，但使用時在溫水中效果較冷水好。
- 4.在弱酸性環境下作用最佳，可配合酸劑使用。
- 5.常用氯劑有次氯酸鈉、家用漂白劑、氯氨(Chloramine-T)等。
- 6.一般用在消毒工作時，有效氯濃度應至少在 200 ppm 以上。

鹼類(Alkalis)：

- 1.可分為強鹼及弱鹼，強鹼如一價(Na, K)、二價(Ca)金屬或銨之氫氧化物；弱鹼如重碳酸鹽、石灰等。
- 2.氫氧化鈉具有強鹼性，使用 2%於熱水或沸水中效果佳。
- 3.碳酸鈉(NaCO_3)主要用作清洗劑，4%溶液可洗滌裝載過死禽之車輛工具。
- 4.氧化鈣(生石灰)可直接灑在禽舍四周或糞便墊料上，或泡成 20%濃度之石灰乳來使用。
- 5.氫氧化鈣(熟石灰)乃生石灰潮解而成，一般可配置成高濃度的懸浮液來消毒禽舍。

發行： 年 月 日	廠區病媒防治操作程序	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).五.1

廠區病媒防治操作程序

一、自行消毒：

1. 消毒步驟：每月底固定廠外四周自行噴灑消毒，及廠內局部消毒。噴灑前必須將所有烹調用具、調味料加蓋，必須在隔天將所有器具、爐具用清潔劑，清洗乾淨後再使用
2. 消毒方法：先用高壓水柱噴洗，再用 200ppm 以上的氯液噴灑

二、委外消毒：

消毒步驟：

1. 選取合格環境清潔消毒公司，且消毒人員有合格證。
2. 以殘效方式噴灑長效性環境衛生用藥。
3. 排水溝施放生長調節劑，抑制蚊蠅滋生廠房外圍環境。

Chinese

HACCP

Development Association

發行： 年 月 日	實務訓練(外訓)證明書	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(一).六.1

HACCP 系統實務訓練證明書



發行： 年 月 日	原物料廠商食(貨)品檢驗證明單	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(二).一.1

原物料廠商食(貨)品檢驗證明單



發行： 年 月 日	農藥殘留證明	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(二).一.2

農藥殘留證明



發行： 年 月 日	原物料進貨規範/合約書	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(二).一.3

原物料進貨規範/合約書

1. 需合格之優良廠商（具工廠登記證及營利事業登記證和原物料檢驗合格證明文件，蔬菜廠商每1個月提供農藥殘留證明1份）
2. 原物料不得腐敗、發霉、臭味、顏色異常。原物料之外包裝不得破損、髒汙、發霉。
3. 運送時，生熟食不得交叉疊放。
4. 運送冷凍食品、冷藏食品時，需以密閉之冷凍、冷藏箱型車運送。
5. 冷凍食品，運達工廠時須保持在食品中心溫度-18℃以下。
6. 冷藏食品，運達工廠時須保持在食品中心溫度7℃以下。
7. 原物料進貨應有製造日期標示及保存期限標示。
8. 供應商進貨時需依照本廠之卸貨、置貨方式來進行卸貨、置貨。
9. 供應商進貨時需有本廠人員在旁進行點貨、驗收及簽收才算完成進貨手續。
10. 供應商進貨時若原物料品質、數量不符本廠之規定或要求時需依本廠之處理方式退貨（金額亦扣除）或換貨。
11. 本廠將不定期對供應商之原物料進行簡易檢驗，若有品質不符衛生管理法規規定時，得依本廠之要求退貨（金額亦扣除）或換貨，直至產品品質合格為止。
12. 本規範自合作關係始至合作關係終止之期間有效。

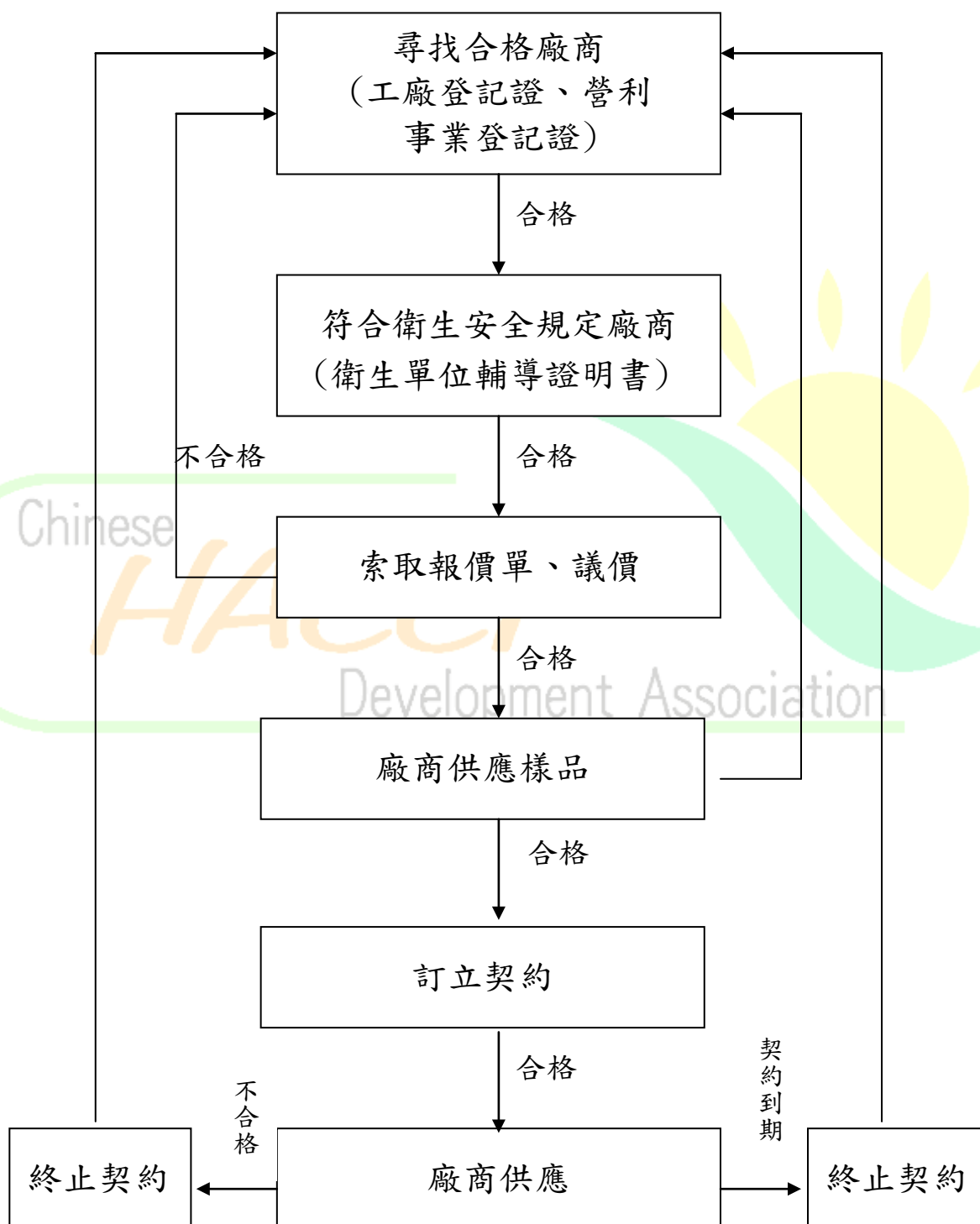
※本供應廠商願遵守以上規範，供應廠商名稱及簽名_____

查核者_____

發行： 年 月 日		原物料驗收標準		○○食材公司		
修訂： 年 月 日				版 本：1.0		
				文件編號：Ref (二).一.4		
原料名		判定	目 視 標 準			
米		良	米粒飽滿、碎米及雜質少、無發黴、長蟲，外表沒有粉末的醱化現象。			
肉 類	家畜類	良	1.具有原有之色澤(牛肉：鮮赤褐色；豬肉：淡灰赤色)、有光澤、表面無出水現象。 2.彈性良好、質地細密，脂肪色白、有黏性、光澤。 3.有特色之香氣。			
		不良	1.顏色呈暗赤色或綠色、有水化現象。2.無彈性，脂肪變色缺乏黏性與光澤。 3.有腐敗之臭氣。 4.有毛屑及外物。			
	家禽類	良	1.肉質飽滿、緊密度良好。2.脂肪平均且覆蓋良好，有光澤、毛孔隆起。 3.色澤米黃或潔白。			
		不良	1.有外傷、瘀血、血斑、異常色澤。2.筆毛、細毛殘留太多。			
	鮮魚類 (冷凍魚解凍後)	良	1.肉質有彈性，按下去會彈起來，死後仍在硬直中。 2.鰓須呈淡紅色或暗紅色，且無腥臭味。 3.眼球須微凸透明，黑白清晰。 4.鱗與肉緊密粘合不易剝離。 5.腹部堅實、內臟完整。 6.稍帶海藻味。			
		不良	1.肉無彈性。 2.鰓之色澤呈灰褐或灰綠色並有黏液出現、惡臭產生。 3.眼球凹入、混濁或出血。 4.外表褪色及脫鱗。 5.腹部軟弱無力。 6.有腥味及氨臭味。			
蛋	良	1.蛋殼表面粗糙無光澤。 2.振搖時無聲音。 3.光線照射會透光。 4.置於水中時橫立。				
	不良	1.蛋殼光澤，打破時蛋白易散離。 2.振搖時會有聲音。 3.光線照射不會透光。 4.置於水中直立。				
蔬果農作類	蘿 蔔	1、色澤良好。 2、無腐爛、空心、黑心、傷疤、抽苔、病蟲害、機械損害。				
	其 他	良	1、顏色自然新鮮、有光澤。 2、有彈性、外表飽滿、無枯萎。			
		不良	1、葉枯萎、無彈性。 2、有水傷、破裂、腐爛、嚴重病蟲害、機械傷害。			
罐頭食品	良	1.罐型正常。 2.標示說明清楚。				
	不良	有撞傷、裂損、生鏽、膨脹或凹陷。				
冷凍食品	良	1.冷凍庫溫度應在-18℃以下。 2.呈凍結狀態應堅硬如。 3.包裝牢固密封。 4.包裝標示明確清楚。 5.最好有檢驗合格的冷凍食品優良標誌。				
	不良	1.溫度控制不當導致產品乾燥、發白。 2.包裝不良產生脫水、油脂氧化。 3.肉類脂肪層變黃。肉類脂肪層變黃。				

發行： 年 月 日	廠商合約審查流程圖	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref (二).二.1

廠商合約審查流程圖



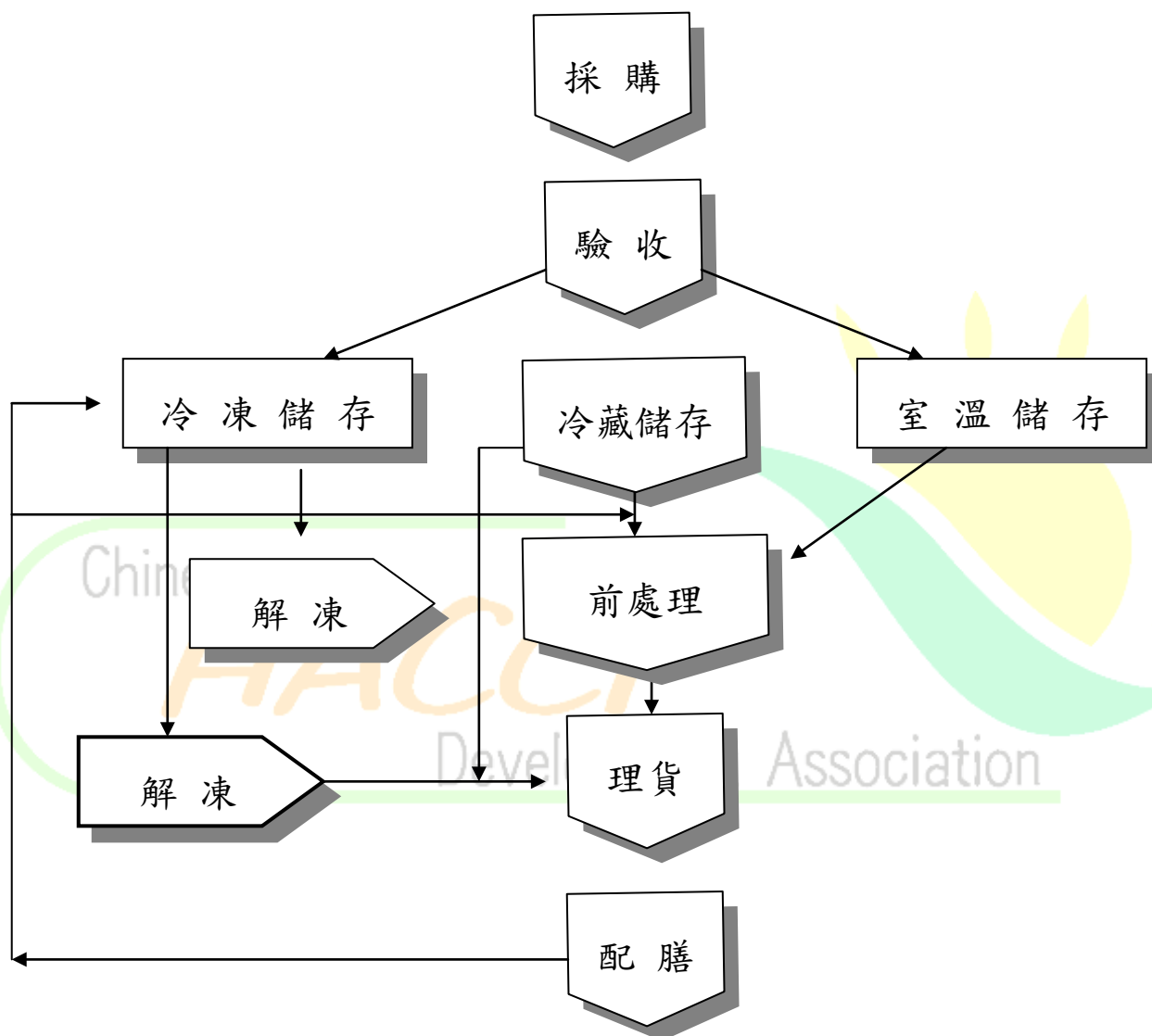
發行： 年 月 日	食品 CAS 或優良證明	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref (二).二.2



發行： 年 月 日	食品添加物使用範圍及用量標準	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(二).三.1
* 己二烯酸鉀 (Potassium Sorbate) 1. 本品可使用於魚肉煉製品、肉製品、海膽、魚子醬、花生醬、醬菜類、水分含量 25%以上(含 5%)之蘿蔔乾、醃漬蔬菜、豆皮豆乾類及乾酪；用量以 Sorbic Acid 計為 2.0g/kg 以下。 2. 本品可使用於煮熟豆、醬油、味噌、烏魚子、魚貝類乾製品、海藻醬類、豆腐乳、糖漬果實類、脫水水果、糕餅、果醬、果汁、乳酪、奶油、人造奶油、番茄醬、辣椒醬、濃糖果漿、調味糖漿及其他調味醬；用量以 Sorbic Acid 計為 1.0g/kg 以下。 3. 本品可使用於不含碳酸飲料、碳酸飲料；用量以 Sorbic Acid 計為 0.5g/kg 以下。		

發行 年 月 日	產品製作流程圖	○○食材公司
修訂: 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref (二).四.1

食物製作流程圖



發行： 年 月 日	儀器種類及校正方法	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref (五).一.1

儀器種類及校正方法

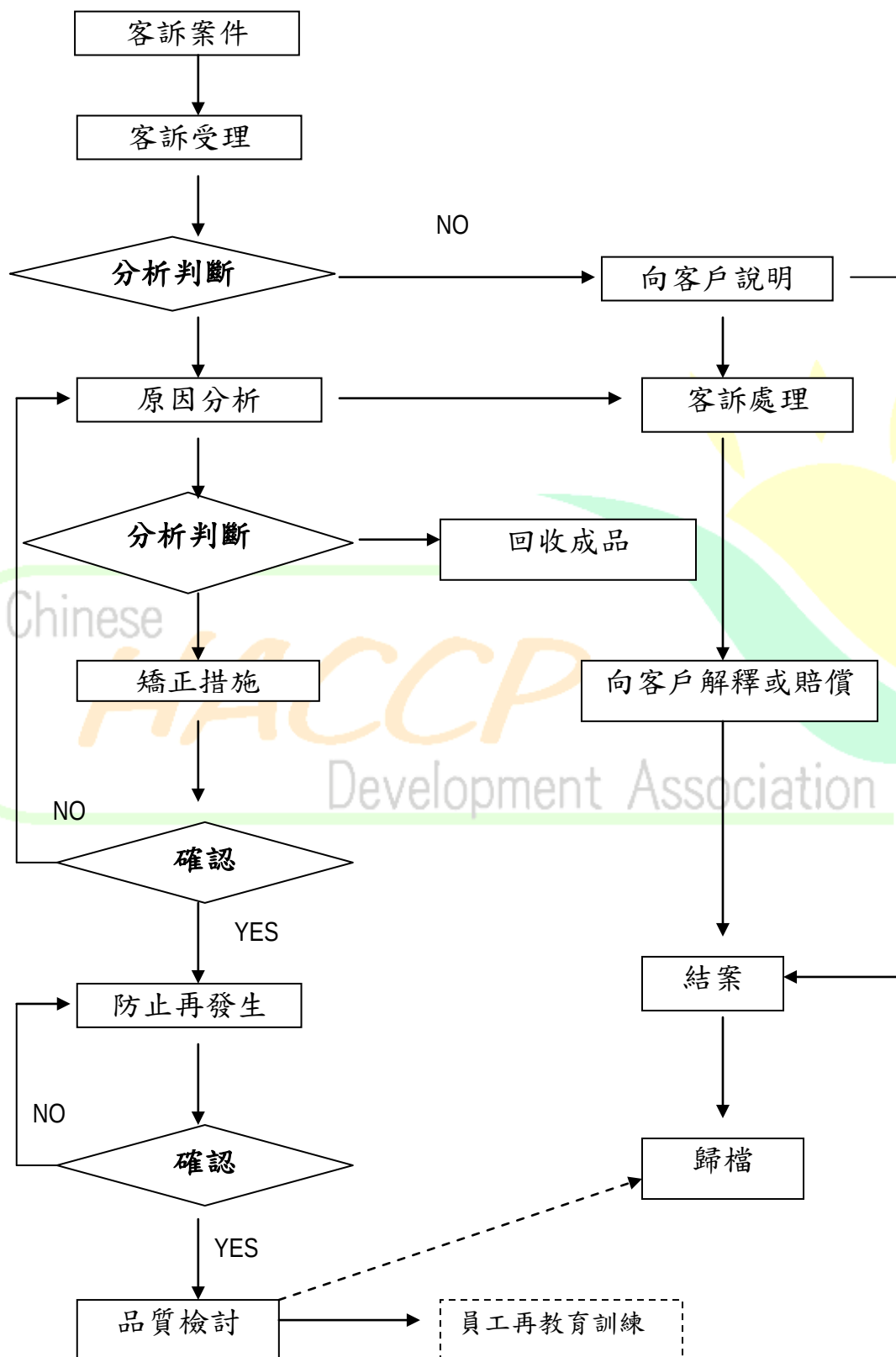
儀器名稱	規 格	校 正 方 法
探針型 溫度計	0°C~200°C	利用 0°C 的冰與水測量溫度計 0°C 的準確度 利用 100°C 的沸水測量溫度計 100°C 的準確度。
探針型 溫度計	0°C~250°C	利用 0°C 的冰與水測量溫度計 0°C 的準確度。 利用 100°C 的沸水測量溫度計 100°C 的準確度。
探針型 溫度計	-40°C~50°C	利用 0°C 的冰與水測量溫度計 0°C 的準確度。
PH meter	Model: HANNA PH 1~ 14	利用市售的 BUFFER SOLUTION PH 7.01 BUFFER SOLUTION PH 4.01 測量校正。
電子磅秤	Model: OHAUS 公克以下第二 位	利用市售的砝碼測量校正。
料理秤		利用市售的砝碼測量校正。

發行： 年 月 日	GHP 參考資料 儀器校正單	食品製造業	○○食材公司
修訂： 年 月 日			版 本：1.0
			文件編號：Ref (五).一.2

儀器校正單

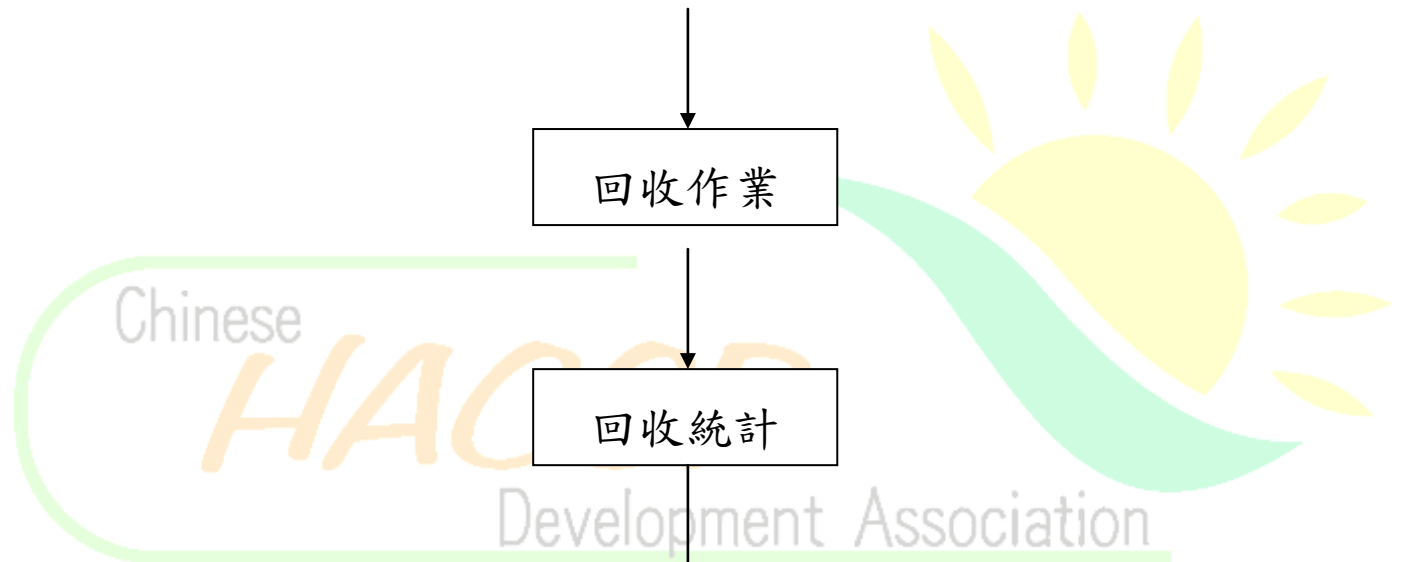
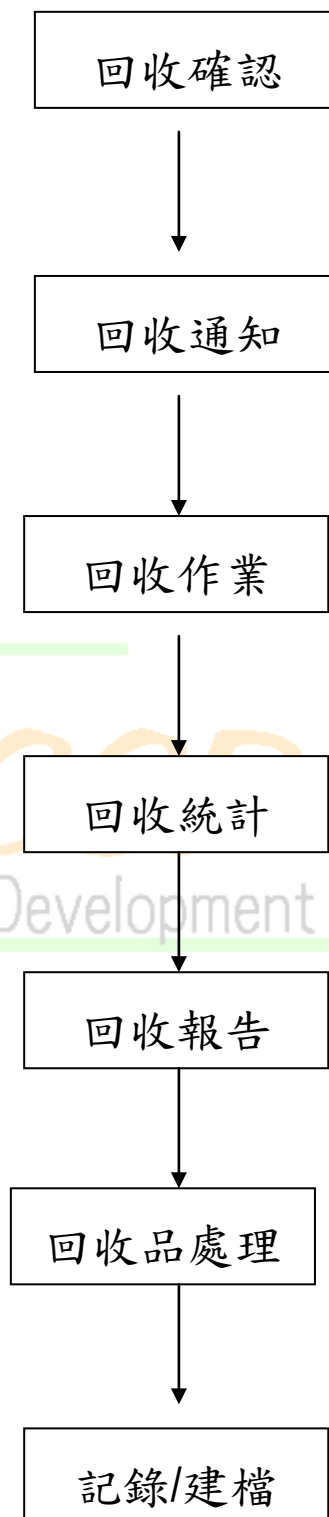


發行: 年 月 日	客訴案件處理流程圖	○○食材公司
修訂: 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref (六).一.1



發行： 年 月 日	成品回收處理作業流程圖	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref (七).一.1

成品回收處理作業流程圖



發行： 年 月 日		文件表單總目錄-1		○○食材公司	
修訂： 年 月 日				版 本：1.0	
				文件編號：Ref(八).一.1	
項目		頻率	表單名稱	備 註	
G H P	GHP(一).一.1	1 次/日	衛生自主管理表		
	GHP(一).一.2	1 次/年	水塔清洗記錄表		
	GHP(一).一.3	1 次/週	水質抽驗記錄單		
	GHP(一).二.1	1 次/週	容器塗抹檢驗表		
	GHP(一).三.1	1 次/日	服裝儀容檢查表		
	GHP(一).三.2	1 次/月	人員手部檢查記錄表		
	GHP(一).四.1	1 次/日	有毒物質、化學藥品領用記錄表		
	GHP(一).四.2	1 次/日	消毒劑配製管理及確認表		
	GHP(一).四.3	不定期	化學藥品管理清冊		
	GHP(一).五.1	1 次/月	廠房病媒防治記錄表		
	GHP(二).一.1	不定期	物料異常處理單		
	GHP(二).一.2	連續檢查	原物料驗收表		
	GHP(二).二.1	不定期	原物料廠商合約書		
	GHP(二).二.2	不定期	上游廠商評鑑記錄表		
	GHP(二).三.1	不定期	食品添加物使用記錄表		
	GHP(二).四.1	不定期	偏離與矯正措施處理單		
	GHP(二).五.1	1 次/日	凍(藏)庫衛生檢查表		
	GHP(二).五.2	1 次/日	食物調味溫度紀錄表		
	GHP(二).六.1	1 次/月	廠區落菌檢驗		
	GHP(二).六.2	1 次/批	食材快篩紀錄表		
	GHP(二).七.1	不定期	成品檢驗記錄表		
	GHP(二).七.2	1 次/週	生產日報表		
	GHP(二).八.1	1 次/日	留樣紀錄表		
	GHP(三).一.1	不定期	凍藏庫溫度紀錄表	-a、-b、-c	
	GHP(四).一.1	2 次/週	運輸車輛清潔衛生檢查表		
	GHP(五).一.1	1 次/半年	儀器校正記錄單	內校 1 次/半年；外校 1 次/2 年	
	GHP(五).一.2	不定期	儀器維修矯正記錄單		
	GHP(五).一.3	不定期	化學藥劑管理清冊		
	GHP(六).一.1	不定期	客訴案件處理單		
	GHP(六).一.2	1 次/日	產品供應調查記錄單		
	GHP(七).一.1	不定期	產品回收處理單		
	GHP(九).一.1	1 次/月	推行小組會議記錄		
	GHP(九).一.2	1 次/月	員工衛生教育訓練記錄		
	GHP(九).一.3	不定期	新進人員教育訓練紀錄表		
	GHP(十).一.1	1 次/年	內部稽核紀錄表		
	GHP(十).一.2	1 次/年	缺失改善紀錄表		

發行： 年 月 日		文件表單總目錄-2		○○食材公司		
修訂： 年 月 日				版 本：1.0		
				文件編號：Ref(八).一.1		
項 目		頻 率	表單名稱		備 註	
參 考 資 料	Ref(一).一.1			工廠平面圖及主要機械及設備配置圖		
	Ref(一).一.2			環保局水質檢驗證明單		
	Ref(一).一.3			水質抽驗操作程序		
	Ref(一).二.1			設備器具清洗標準程序		
	Ref(一).二.2			容器塗抹檢查操作程序		
	Ref(一).三.1			員工年度健康檢查表		
	Ref(一).三.2			作業人員洗手著裝標準		
	Ref(一).四.1			消毒藥劑配製操作程序		
	Ref(一).四.2			清潔劑檢驗合格證明單		
	Ref(一).四.3			清潔劑、有毒物質使用須知		
	Ref(一).五.1			廠區病媒防治操作程序		
	Ref(一).六.1			HACCP 系統實務訓練證明書		
	Ref(二).一.1			原物料廠商食(貨)品檢驗證明單		
	Ref(二).一.2			農藥殘留證明		
	Ref(二).一.3			原物料廠商進貨規範/合約書		
	Ref(二).一.4			原物料驗收標準		
	Ref(二).二.1			廠方合約審查流程圖		
	Ref(二).二.2			食品 CAS 或優良證明文件		
	Ref(二).二.3			上游廠商名冊(一覽表)		
	Ref(二).三.1			食品添加物使用範圍及用量標準		
	Ref(二).四.1			食物製作流程圖		
	Ref(五).一.1			儀器種類及校正方法		
	Ref(五).一.2			儀器校正單		
	Ref(六).一.1			客訴案件處理流程圖		
	Ref(七).一.1			成品回收作業流程圖		
	Ref(八).一.1			文件表單總目錄-1-2-3		
	Ref(八).一.2			文件處理流程圖		
	Ref(九).一.1			年度教育訓練計劃		
	Ref(九).一.2			衛生單位之衛生教育訓練(黃卡)		
	Ref(十).一.1			年度稽核計畫表		
Ref(十).一.2			內部稽核流程圖			

發行： 年 月 日	文件處理流程	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(八).一.2

整理	項目	歸類方式	範 例
文件編號作法：	食品良好衛生規範	1.食品良好衛生規範編號取其英文字母 GHP 開頭 2.九種標準作業程序書在 GHP 後加數字(一)、(二)....至(九)	* 衛生標準作業程序書為第一個則編號 GHP(一) * 檢驗與量測管制標準作業程序書為第五個則編號 GHP(五)
		1.各衛生標準作業程序書記錄表在 GHP(一)之後依其項目加一、二...等編號 2.參考資料取英文字母 Ref 開頭，數字部份與食品良好衛生規範編號相同	* 晨間健康檢查表在衛生標準作業程序書中三.從業人員衛生管理的第一個記錄編號為 GHP(一).三.1 * 產品回收處理單在產品回收管制標準作業程序書一不良回收方式的第一個記錄
	HACCP 危害分析重要控制點	1.危害分析重要控制點編號取英文縮寫第個字母 HCP 開頭 2.文件部份分三部份在 HCP 後加數字(一)、.....、(三)文件不只一份則在數字後在加 一、二 --- 3.各危害分析重要控制點記錄表在 HCP(*).#.之後加-1、-2 及-3 等編號	* 蜜汁大排便當危害分析工作表—白飯，在危害分析重要控制點中為 HACCP 計畫書(二)產品特性及儲運方式—蜜汁大排便當 第一個記錄編號為 HCP(二).一.1
文件保存處理	1.任何文件需保存六個月以上： *過期之文件應將其處理掉，以免文件堆積零亂。 *保存之文件應有一文件箱置放。 2.無效及過時之文件，應立即移除： ◎避免文件零亂且使用無效及過時之文件，無效及過時之文件，應即刻移除。 3.依法及知識保留之文件，均應予以適當識別及收藏。 4.保存及收藏之文件，均應照食品良好衛生規範、危害分析重要控制點歸類存放。		

發行： 年 月 日	衛生單位之衛生教育訓練 (黃卡)—範例	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref (九). 一.2



發行： 年 月 日	年度稽核計畫表	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(+)。 -.1

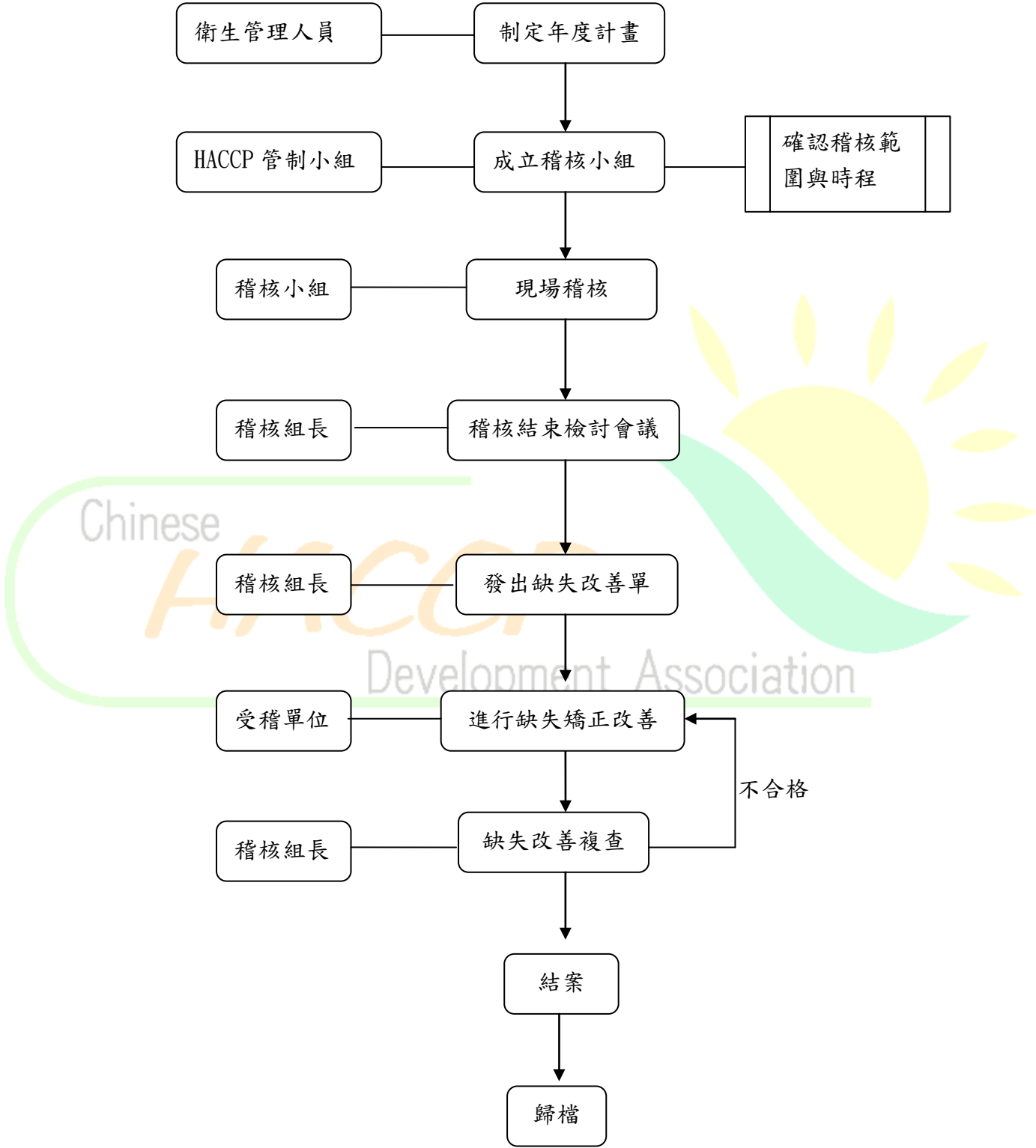
年度稽核計畫表

部門	稽核項目	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月
採購驗收	衛生管理												
	源頭管理												
	運輸管制												
	倉儲管理												
	記錄處理												
	管理制度												
○○	衛生管理												
	製程管理												
	品質管理												
	運輸管制												
	倉儲管理												
	記錄處理												
□○	管理制度												
	衛生管理												
	運輸管制												
	倉儲管理												
	客訴與回收												
	記錄處理												
	管理制度												

◎：預定稽核計劃

製表人： _____

發行： 年 月 日	內部稽核流程圖	○○食材公司
修訂： 年 月 日		版 本：1.0
		文件編號：Ref(+). -.2



○○食材公司

記 錄 表 單

(參考本)

(內容請依實際作業情況撰寫)

○○食材公司

文件名稱：紀錄表單

文件編號：

制定單位：

版 本：

制定日期：

修 訂 記 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：
-----	-----	-----

項目	日期						備註
工廠環境衛生	1.每個月進行一次全廠蟑螂消毒。						
	2.廠房各進出口設置塑膠簾或空氣簾或捕蟲燈以防昆蟲飛入。						
	3.排水口及污水口裝置網狀柵欄以防老鼠進入，並排水暢通。						
	4.廠區不可飼養寵物，不堆積與製作無關之物品。						
	5.廢料垃圾妥善儲存，並當日處理。						
	6.餵水桶加蓋並保持外表清潔。						
	7.適當區隔各作業區避免交叉污染；包括： 一般作業區：洗滌區、前處理區、生食凍藏庫、乾料庫房 準清潔區：烹調區、熟食凍藏庫 清潔區：配膳區、理貨區 非作業區：辦公室、檢驗室、廁所、員工休息室						
員工個人衛生	8.全體員工個人服裝儀容衛生符合廠內規定。						備註
	9.新進人員須經健康檢查合格後方可任用，作業人員每年接受一次健康檢查。						
	10.洗手消毒設備齊全保持整潔，並持續使用。						
	11.應有男、女更衣室並有落地鏡及足夠的置物櫃。更衣室整潔，並專人管理。						
原料採購及儲存	12.原物料應採用優良合格廠商製造之產品，必須包裝完整密封。						備註
	13.倉庫設有砧板或物料架，原料定位分類標示，且保持清潔。						
	14.原料及成品不可置於地面，且均需有適當的覆蓋或包裝，防止異物或滴落物侵入，並注意先進先出。						
	15.包裝物料應標示完全，且在保存期限內用完。						
	16.空餐盒入廠後應儲存在乾燥、通風環境中。						
	17.配膳使用的手套應使用合格廠商生產之用後拋棄式手套。						
容器之清潔衛生	18.清潔劑使用洗潔精由合格廠商提供之食品級產品。						備註
	19.盛裝食品容器清洗 爐具類：清潔劑刷洗－熱水沖洗－自然風乾－UV 殺菌。 盛裝熟食之器具：熱水預洗－三槽式清洗－風乾。 菜刀、砧板：清洗－風乾－以 UV 殺菌燈殺菌。						
	20.經清洗消毒後之容器每週安排至少一次容器塗抹檢驗。 (項目包括:Coliform,E.coli,澱粉殘留、脂肪殘留、ABS 殘留{1 次/週})。						
	21.清潔劑放置櫃應上鎖管理，使用時由專人取用。						
追蹤及處理 1							

項目		日期					備註
調理加工場所衛生	22.調理場所通風良好，調理檯面光度應 200 米燭光，且有燈罩保護。						
	23.與食品接觸之容器採不銹鋼或無毒塑膠材質。						
	24.冷凍、冷藏庫定期除霜、整潔，容量在 60%容積以下，生、熟食物加蓋或包裝、分類、定位、標示、儲存。						
	25.冷藏 在 0-7℃，冷凍在-18℃ 以下，配膳環境需在 18℃ 以下，並有溫度指示裝置。						
	26.熟食與生食之處理器具應明顯標記並區隔使用。						
	27.盛裝容器及刀具、砧板分生食、熟食專用二批且運作正常，並有明顯標示區分，以防止生、熟食交叉污染。						
	28.使用自來水，並定期檢驗。						
包裝區衛生檢驗及品管	29.空氣過濾及換氣設備，光線充足，環境整潔乾燥。						備註
	30.包裝材質應以低污染性(鋁餐盒)為原則，紙餐盒印有"勿隔餐食用"之警語。						
	31.包裝檯面，輸送帶器具清潔。						
	32.獨立檢驗室，備有簡易檢查設施且確實執行檢驗工作。						
	33.隨機取樣一份，以保鮮膜包妥，置 5℃ 以下保存 2 天以上備查。						
	34.具有與食品衛生相關之定期檢查記錄，追蹤改善及處理記錄。(如容器塗抹檢驗、廠區落菌數檢驗等)。						
其他應注意事項	35.每日廠區以 UV 燈消毒，且確保 UV 燈運作正常。						備註
	36.準清潔區及清潔區皆以塑膠簾或自動空氣門分隔。						
	37.有毒物質應由專人專櫃上鎖管理，且應標示產品名稱、使用方法及注意事項。						
	38.衛浴設備為沖水式，男女分開，光線 30 米燭光以上，內部通風良好，並貼有"如廁後應洗手"之標語，且每日由專人清洗。						
	39.各洗手設施處皆懸掛"正確的洗手方法"掛圖或文字說明，以教育員工。						
	40.洗手設備應包括：洗手乳、插拭手紙、75%酒精或烘手設備。						
	41.各區牆壁、天花板、門窗整潔、地面不積水。						
檢查人員簽名							查核者
追蹤及處理 2							

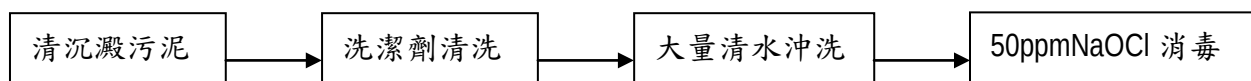
定期水塔清洗記錄 ○○食材公司

GHP (一) .-2.

頻率：1次/年

清洗日期	清洗公司	工作人員簽名	驗收人員簽名	查核者	備註

水塔清洗流程：



每週水質抽驗記錄 ○○食材公司

GHP(一).-3

查核者 _____

頻率：1次/週

檢測日期	區域	pH 值	餘氯含量 (PPM)	異常處理追蹤	抽驗人員
	○○區				
	○○區				
	前處理區				
	○○區				
	○○區				
	前處理區				

※標準值：PH 值 6.0—8.5 餘氯 0.2—1.0 mg/L (ppm)

容器塗抹檢驗表 ○○食材公司

GHP (一) .二-1.

查核者 _____

頻率：1次/週

日期	區域	大腸桿菌檢驗結果	追蹤及改善	檢驗者
	配膳區輸送帶			
	鍋具			

大腸桿菌檢驗每週一次 正常：－ 異常：＋

日期	區域	澱粉殘留檢驗結果	追蹤及改善	檢驗者
	煮飯區飯鍋			
	燒煮區鍋爐			

澱粉殘留檢驗每週一次 正常：－ 異常：＋

日期	區域	脂肪殘留檢驗結果	追蹤及改善	檢驗者
	燒煮區鍋爐			
	湯桶區			

脂肪殘留檢驗每週一次 正常：－ 異常：＋

日期	區域	異物檢查結果	追蹤及改善	檢驗者
	包裝紙			
	紙餐盒			

異物檢查每週一次

日期	區域	ABS 殘留檢驗結果	追蹤及改善	檢驗者
	咖啡杯			
	點心盤			

ABS 殘留檢驗每 2 週一次 正常：－ 異常：＋

服裝儀容檢查表 ○○食材公司

GHP (一) .三.1

日期：_____ 檢查者：_____

頻率：1次/天

檢查項目 姓名		手套	口罩	服裝	雨鞋	帽子	飾物 清除	手部 清洗	手部 消毒	指甲	手部 受傷	感冒	皮膚病	備註
○○室			*		*									
			*		*									
			*		*									
			*		*									
			*		*									
配餐室														
○○室														
烹調區		*												
		*												
		*												
		*												
洗碗區		*												
		*												
		*												
		*												
司機		*												
		*												
		*												

合格 ✓

不合格 ✕ (扣1分)

查核者：_____

已就醫處理 A

已隔離 B

已包紮完善從事與食物無直接接觸之工作 C

人員手部檢查記錄表 ○○食材公司

頻率：1 次/月

GHP (一) .三.2

檢測人員：_____

查核者：_____

日期	被測者	Coliform (MPN/G).	E.coli (CFU/平板).	處理及追蹤	備註

標準值：Coliform < 10 MPN/G E.coli 無

○○食材公司

頻率：1次/天

Development Association

消毒劑配製管理及確認表

○○食材公司

GHP (一).四.2

頻率：1次/天

日期	種類	配製人	份量 (C.C.)	濃度 (ppm 或%)	用途	檢查者	確認
	2		110	200	腳踏槽消毒水		
	2		40	200	全廠消毒		
	2		200	50	三槽式清洗盛放食品之器具消毒		
	1			75%	酒精補充		
	2		110	200	腳踏槽消毒水		
	2		40	200	全廠消毒		
	2		200	50	三槽式清洗盛放食品之器具消毒		
	1			75%	酒精補充		
	2		110	200	腳踏槽消毒水		
	2		40	200	全廠消毒		
	2		200	50	三槽式清洗盛放食品之器具消毒		
	1			75%	酒精補充		
	2		110	200	腳踏槽消毒水		
	2		40	200	全廠消毒		
	2		200	50	三槽式清洗盛放食品之器具消毒		
	1			75%	酒精補充		
	2		110	200	腳踏槽消毒水		
	2		40	200	全廠消毒		
	2		200	50	三槽式清洗盛放食品之器具消毒		
	1			75%	酒精補充		

種類：1.酒精 2.次氯酸鈉

○○食材公司

頻率：不定期

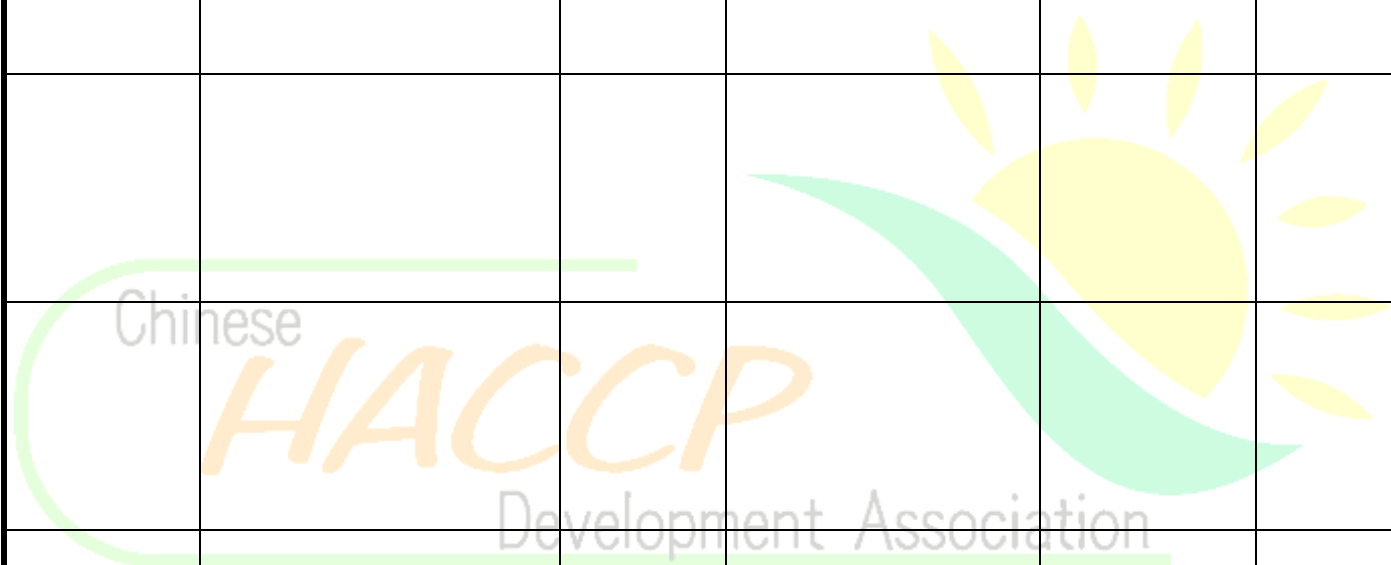
[illegible]

廠房病媒防治記錄表 ○○食材公司

GHP (一).五.1

頻率：1次/月

負責公司	施工範圍	工作日期	工作人員簽名 (並填上技術證號碼)	驗收人員簽名	查核者



原物料異常處理單

○○食材公司

GHP (二) .-1

日期	供應商 名稱	物料名	異常事項			追蹤處理辦法 (搭配驗收表)	簽名	
			保存期 限過期	表面 異常	溫度 異常		供應商	本廠

查核者：_____

○○食材公司

頻率:連續檢查

日期：_____

[illegible]

1.運送時,生熟食交叉疊放。 2.原物料腐敗、發霉、臭味、顏色異常。 3.原物料進貨未有製造日期標示。

查核者_____

原物料廠商合約書 GHP (二).二.1

立合約人： ○○食材公司 (以下簡稱甲方)

(以下簡稱乙方)

茲為乙方供應甲方之食材(原物料)，經甲乙雙方同意，訂立合約書，條件如左：

壹、 產品名稱：乙方供應之食材(原物料)。

貳、 價格：一、根據乙方提供之報價表，甲方依此作為訂購價格。

二、 依據甲、乙雙方議價的結果，作為甲方的訂購價格。

參、 供應數量：由甲方提供訂購的數量為依據。

肆、 付款方式：甲方向乙方訂購之產品，自送貨日起，逐日統計，每月結算乙次，以現金或支票乙次付清。

伍、 交貨日期：甲方所訂購之貨品數量，乙方應依甲方所約定的時間內，送到甲方所在地或指定地點。

陸、 合約期間：自中華民國 年 月 日至 年 月 日

柒、 違反約定事項，需依本公司進貨規範/合約書要求，給予退貨、換貨或賠償。

捌、 本合約書乙式貳份，以轄區地方法院為公證單位，甲乙雙方各執乙份為憑。

立合約書人甲方：

負責人：

廠 址：

立合約書人乙方：

負責人：

廠 址：

中華民國 年 月 日

上游廠商評鑑記錄表

○○食材公司

GHP (二).二.2

頻率:不定期

評鑑人員: _____

日期: _____

公司行號													
滿意度		滿意	尚可	很差	滿意	尚可	很差	滿意	尚可	很差	滿意	尚可	很差
產品或工廠是否為政府核准													
工廠之品管制度 (有無相認證或專業人員)													
工作人員作業是否符合衛生標準													
品質 檢 核 相 關 報 告	1. 微生物檢驗報告												
	2. 農藥檢驗報告												
	3. 其他檢驗報告(請註明) ① _____												
	② _____												
產 品 品 質 要 求	1. 產品品質穩定度												
	2. 產品製造流程是否符合衛生標準												
	3. 產品製造日期及保存期限標示清楚												
廠 區 環 境	1. 貯藏設備												
	2. 作業場所乾淨度												
	3. 用水及排水設施												
	4. 運輸設備												
其 它	1. 送貨時間是否準時												
	2. 廠商配合度												
滿意度積分													
評鑑結果總評：													

食品添加物使用記錄表 ○○食材公司

GHP (二) .三.1

頻率：不定期

[illegible]

確認者：_____

偏離與矯正措施處理單 ○○食材公司

GHP (二).四.1

頻率：不定期

日期	記錄者	查核者	主管確認
CCP 點			
標準/ 偏離	☐ 環境溫控 ☐ 烹調 ☐ 上游廠商 ☐ 前處理不當		
	判定偏離因素：		
矯正方式			
結果			
檢討或 因應措施			

凍（藏）庫衛生檢查表 ☐ ☐ 食材公司

GHP (二).五.1

檢查日期：_____ 檢查時間：_____

頻率:1 次/每天

檢查項目	生食 冷凍庫	生食 冷藏庫	熟食 冷凍庫	熟食 冷藏庫	☐ 餐 冷凍庫	☐ 餐 冷藏庫	檢查者
凍藏溫度							
魚肉蔬菜分開存放							
食物上方加蓋或保鮮膜覆蓋							
離地 5 公分以上							
海鮮類.家禽類是否分開解凍							
解凍是否在冷藏庫中解凍							
原料整齊有序的擺放							
冷凝水是否控制不當							

合格 ☐ 不合格 ☒

正常溫度： 冷凍庫 -18℃ 已下；冷藏庫：0~7℃

確認者：_____

Chinese HACCP Development Association 凍（藏）庫衛生檢查表 ☐ ☐ 食材公司

GHP (二).五.1

檢查日期：_____ 檢查時間：_____

頻率:1 次/每天

檢查項目	生食 冷凍庫	生食 冷藏庫	熟食 冷凍庫	熟食 冷藏庫	☐ 餐 冷凍庫	☐ 餐 冷藏庫	檢查者
凍藏溫度							
魚肉蔬菜分開存放							
食物上方加蓋或保鮮膜覆蓋							
離地 5 公分以上							
海鮮類.家禽類是否分開解凍							
解凍是否在冷藏庫中解凍							
原料整齊有序的擺放							
冷凝水是否控制不當							

合格 ☐ 不合格 ☒

正常溫度： 冷凍庫 -18℃ 已下；冷藏庫：0~7℃

確認者：_____

食物調味溫度紀錄表 ○○食材公司

GHP (二).五.2

日期：_____ 供應人數：_____

頻率:每天

食物項目	品評廚師	第一次下鍋時間	烹調時間	調味料	烹調方式	起鍋中心溫度	結束時間	處理建議事項
			_____分鐘	☐ 鹽 ☐ 味精 ☐ 醬油 ☐ 滷包 ☐ 蕃茄醬 ☐ 豆瓣醬 ☐ 甜辣醬 ☐ 其它_____	☐ 油炸 ☐ 快炒 ☐ 芡芡 ☐ 紅燒 ☐ 滷 ☐ 糖醋 ☐ 餘菜處理 ☐ 其它_____	_____°C		
			_____分鐘	☐ 鹽 ☐ 味精 ☐ 醬油 ☐ 滷包 ☐ 蕃茄醬 ☐ 豆瓣醬 ☐ 甜辣醬 ☐ 其它_____	☐ 油炸 ☐ 快炒 ☐ 芡芡 ☐ 紅燒 ☐ 滷 ☐ 糖醋 ☐ 餘菜處理 ☐ 其它_____	_____°C		
			_____分鐘	☐ 鹽 ☐ 味精 ☐ 醬油 ☐ 滷包 ☐ 蕃茄醬 ☐ 豆瓣醬 ☐ 甜辣醬 ☐ 其它_____	☐ 油炸 ☐ 快炒 ☐ 芡芡 ☐ 紅燒 ☐ 滷 ☐ 糖醋 ☐ 餘菜處理 ☐ 其它_____	_____°C		
			_____分鐘	☐ 鹽 ☐ 味精 ☐ 醬油 ☐ 滷包 ☐ 蕃茄醬 ☐ 豆瓣醬 ☐ 甜辣醬 ☐ 其它_____	☐ 油炸 ☐ 快炒 ☐ 芡芡 ☐ 紅燒 ☐ 滷 ☐ 糖醋 ☐ 餘菜處理 ☐ 其它_____	_____°C		
			_____分鐘	☐ 鹽 ☐ 味精 ☐ 醬油 ☐ 滷包 ☐ 蕃茄醬 ☐ 豆瓣醬 ☐ 甜辣醬 ☐ 其它_____	☐ 油炸 ☐ 快炒 ☐ 芡芡 ☐ 紅燒 ☐ 滷 ☐ 糖醋 ☐ 餘菜處理 ☐ 其它_____	_____°C		
			_____分鐘	☐ 鹽 ☐ 味精 ☐ 醬油 ☐ 滷包 ☐ 蕃茄醬 ☐ 豆瓣醬 ☐ 甜辣醬 ☐ 其它_____	☐ 油炸 ☐ 快炒 ☐ 芡芡 ☐ 紅燒 ☐ 滷 ☐ 糖醋 ☐ 餘菜處理 ☐ 其它_____	_____°C		

烹調溫度標準(每鍋): 所有肉類--至少 75°C 以上 海鮮類--至少 80°C 以上

蔬菜類--至少 80°C 以上 混和性食物--至少 80°C 以上

查核者：_____

廠區落菌數檢驗表 ○○食材公司

GHP (二).六.1

頻率：1 次/月

查核者：_____

日期	區域	結果	追蹤及改善	品管人員

總菌落數—一般作業區：500 個以下 準清潔作業區：50 個以下 清潔作業區：30 個以下
 放置時間：3—5 分鐘

○○食材公司

頻率:不定期

查核者：_____

[illegible]

E.coli : 無

生產日報表

○○食材公司

(最大安全生產量：_____個/日)

GHP (二).七.2

填寫者：_____

數量：個

___月___日

頻率：1次/日

/	顧客名						總計
產品名		0700	0830	1700	1400	1400	
☐							
○餐點							
熱餐							

/	顧客名						總計
時間		0700	0830	1700	1400	1400	
☐							
○餐點							
熱餐							

查核者：_____

留樣紀錄表

○○食材公司

GHP (二) .八.1

頻率：1次/天

月／日	留樣產品	留樣時間	丟棄日期	備註

留樣員：_____主管：_____

GHP (三).一.1-a 冷藏庫溫度紀錄表 ☐生食☐熟食☐成品 ☒☐食材公司 確認者：_____

[illegible]

GHP (三).-1-C 食物烹調後急速冷卻之溫度/時間管控紀錄表

* 食材烹調後急速冷卻須在 4 小時以內降至 7°C 以下。

* 降溫流程：烹煮結束→真升降溫○○min→○○℃冷藏庫

○○食材公司 確認者：_____

[illegible]

運輸車輛清潔衛生檢查表 ☐ ☐ 食材公司 GHP (四).一.1

日期： 頻率：2次/週 合格： ☐ 不合格： ☒

車號：

司機：

檢查項目	結 果	追蹤處理
車體外觀		
駕駛座		
車廂內部		

檢查者： _____

主管： _____



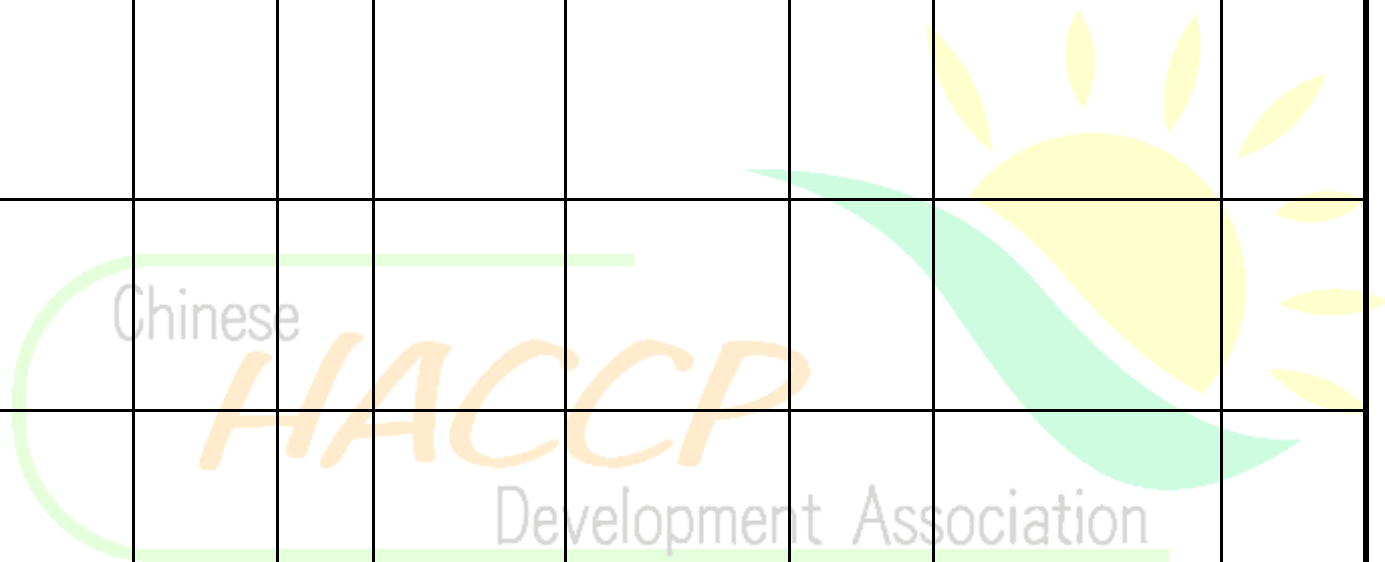
儀器校正記錄單 ○○食材公司

GHP (五) .一.1

記錄者 _____

頻率：內校1次/半年；外校1次/2年

儀器	校正者	日期	校正動機	校正結果		追蹤改善處理	查核者



儀器維修矯正記錄表 ○○食材公司

GHP (五) .一.2

頻率：不定期

儀器名稱	送修日期	矯正結果	維修矯正廠商簽名	如不能矯正處理方式	主管
備註：					

化學藥劑管理清冊

GHP (五) .-3

[illegible]

主管：_____

客訴案件處理單

○○食材公司

GHP (六).1

年 月 日

登記事項	顧客名稱		職稱		聯絡電話	
申訴內容				〈照片佐證〉		
事件有關於 GHP 或 HACCP 部分						
處理方式						
結果及顧客的接 受度或回應				〈照片佐證〉		
輔助性之檢測及 結果						
CCP 點的檢討與因 應						

記錄者：_____

主管：_____

產品供應調查記錄單 ○○食材公司

GHP (六).-2

頻率：1次/天

客戶名稱：_____

年 月 日

今日產品：

編號	品名	供應情形			回收量	
		佳	尚可	劣	多	少

顧客建議：

客戶喜好的產品：

接受度低的產品：

建議事項：

本廠追蹤處理報告：

記錄者：_____ 查核者：_____ 主管：_____

產品回收處理單 〇〇食材公司

GHP (七) .-1

頻率：不定期

日期	月 日	月 日
回收場所		
回收數量		
回收原因		
等級判定	☐ 一級 (已酸敗) ☐ 二級 (產品未熟) ☐ 三級 (含異物)	☐ 一級 (已酸敗) ☐ 二級 (產品未熟) ☐ 三級 (含異物)
回收者		
回收後處理方式		
確認者		

HACCP 推行小組會議記錄 ○○食材公司

GHP (九) -1

日期： 年 月 時 分

主持人： _____ 記錄： _____

出席小組成員												
課程主題												
上課地點	會議室											
講師												
衛生管理及營養推動報告												
工作報告												
建議事項												
改善事項												

員工衛生教育訓練記錄

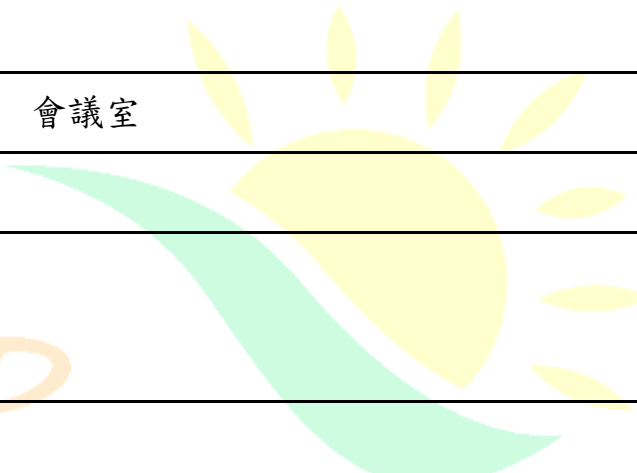
○○食材公司

GHP (九).一.2

日期： 年 月 時 分

主持人：

記錄：

出席人員		
課程主題		
上課地點	會議室	
講師		
會議記錄	Chinese	 HACCP
	Development Association	
建議事項		
照片佐證	<照片佐證 1>	<照片佐證 2>

新進人員衛生教育訓練記錄

○○食材公司

GHP (九).-3

日期： 年 月 時 分

記錄： _____

新進人員								
課程主題								
上課地點	會議室							
講師								
照片佐證	<照片佐證 1>				<照片佐證 2>			
課程內容敘述								

內部稽核紀錄表

○○食材公司

1 次/年 GHP (十)-.1

受稽核部門：☐ ☐ ☐

稽核員：

受稽核部門主管：

稽核日期： / /

稽核內容	符合	不符合	說明	缺失改善紀錄表編號	備註
1. 供膳場所外圍走道區域是否保持清潔。					
2. 外來禽畜寵物是否跑入工作區域。					
3. 牆壁、支柱與地面是否髒污、侵蝕或積水、發霉、剝落，					
4. 天花板是否保持清潔，無長黴、剝落是否有結露現象。					
5. 出入口、門窗空氣簾或紗網完好無損及清潔。					
6. 排水系統：清潔、通暢。截流網無破損。					
7. 照明設施：燈管無損壞，燈罩是否破損。					
8. 使用冷氣空調之出風口或紗窗保持清潔。					
9. 配管：配管外表清潔度是否符合要求。					
10. 場所區隔：人員是否遵守各區域之管制動線。					
11. 作業人員制服、帽子、口罩佩戴正確。					
12. 個人衣物置於更衣室，不帶入作業場所。					
13. 作業場所是否存放任何有毒化學物質。					
14. 清潔消毒用品依規定使用及放置。					
15. 垃圾桶加蓋且每日清理。					

各區重點稽核項目

1. 每日是否留樣(餐飲部)					
2. 驗收後物品是否按規定置放(採購組)					
3. 驗收區產品追溯追蹤制度是否建立					
4. 相關文件(含各區必備之紀錄、客訴處理及合約書)					

缺失改善紀錄表

○○食材公司

1 次/年

GHP (十)一.2

受稽核部門： ☐ _____ ☐ _____ ☐ _____

編號：

填寫人：

日期： / /

不符合事項說明 1.

相片(改善前)

相片(改善後)

不符合事項說明 2.

相片(改善前)

相片(改善後)

不符合事項說明 3.

相片(改善前)

相片(改善後)

防止再發生方案：

稽核組長複查確認結果：

簽名：