

行政院農業委員會公告

中華民國 108 年 1 月 21 日

農授漁字第 1081346081A 號

主 旨：公告「九孔、鮑魚、鳳螺初級處理臺灣良好農業規範（TGAP）」，並自即日生效。

依 據：產銷履歷農產品驗證管理辦法第五條。

公告事項：訂定「九孔、鮑魚、鳳螺初級處理臺灣良好農業規範（TGAP）」，如附件。

臺灣良好農業規範

九孔、鮑魚、鳳螺初級處理

Taiwan Good Agricultural Practice

108 年度版

行政院農業委員會指導
國立嘉義大學撰稿
漁業署編印

最後修正日期：108 年 1 月

目錄

切結書

- 1、生產及出貨作業流程圖
 - 1-1.產銷流程
 - 1-2.水產品初級加工流程
- 2、初級加工生產及出貨風險管理內容一覽表
- 3、初級加工生產及出貨作業查核表
- 4、初級加工及衛生消毒標準作業書
 - 4.1.初級加工流程標準作業書
 - 4.2.清洗消毒用藥劑使用標準作業書
 - 4.3.衛生消毒標準作業書
- 5、初級加工生產履歷紀錄簿
 - 5.1.生鮮處理場基本資料
 - 5.2.生鮮處理場簡易平面圖
 - 5.3.原料使用生產紀錄表
 - 5.4.資材驗收及使用管理紀錄表
 - 5.5.倉儲清潔及管理紀錄表
 - 5.6.作業場區環境清潔及管理紀錄表
 - 5.7.水質檢驗及監測紀錄表
 - 5.8.製造加工紀錄表
 - 5.9.器具、設施、機械設備維護紀錄表
 - 5.10.成品集貨處理紀錄表
 - 5.11.成品品質確認紀錄表
 - 5.12.冷藏/冷凍庫溫度紀錄表
 - 5.13.成品溯源紀錄表
 - 5.14.包裝及運載紀錄表
 - 5.15.產品庫存紀錄表
 - 5.16.作業人員衛生自我檢查表
- 6、客訴案件處理標準程序書與成品回收流程圖
 - 6.1.客訴案件處理程序書
 - 6.2.成品回收流程圖
 - 6.3.客訴案件處理紀錄表
 - 6.4.成品回收紀錄表

切 結 書

單位：_____

負責人姓名：

我_____，關於本產品_____生產及出貨相關安全、安心作業之保證，立下誓約如下：

1. 在本產品_____的生產過程中，不浮濫使用抗生素及其他未合法登記或不符合規定的藥物。
2. 在出貨過程中，如發生貨物安全上的責任，經實施認驗證檢查或其他查驗，證實安全責任歸咎於我，我會承擔全部責任。
3. 我會遵從良好農業規範之各項規定，依規定進行生產、記錄並提供資料；相關紀錄之網路資訊可公開給第三者。
4. 我願配合各產銷班、區漁會或養殖發展協會及政府機關之政令宣導，並遵定本規範內容正確使用藥劑以降低環境負荷，漁場內病死養殖生物均經集中焚化或委由環保公司代為處理。
5. 如因違反了前述規定而被除名或遭受處分，將無條件接受並不得異議。

立誓約人簽名：_____

地址：_____

電話：_____

中華民國

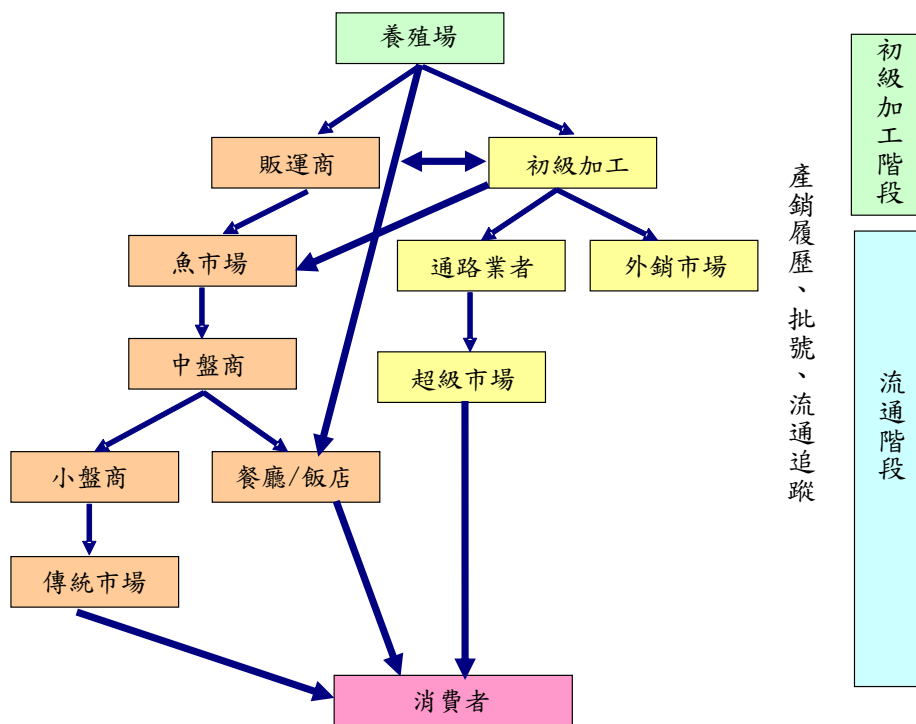
年

月

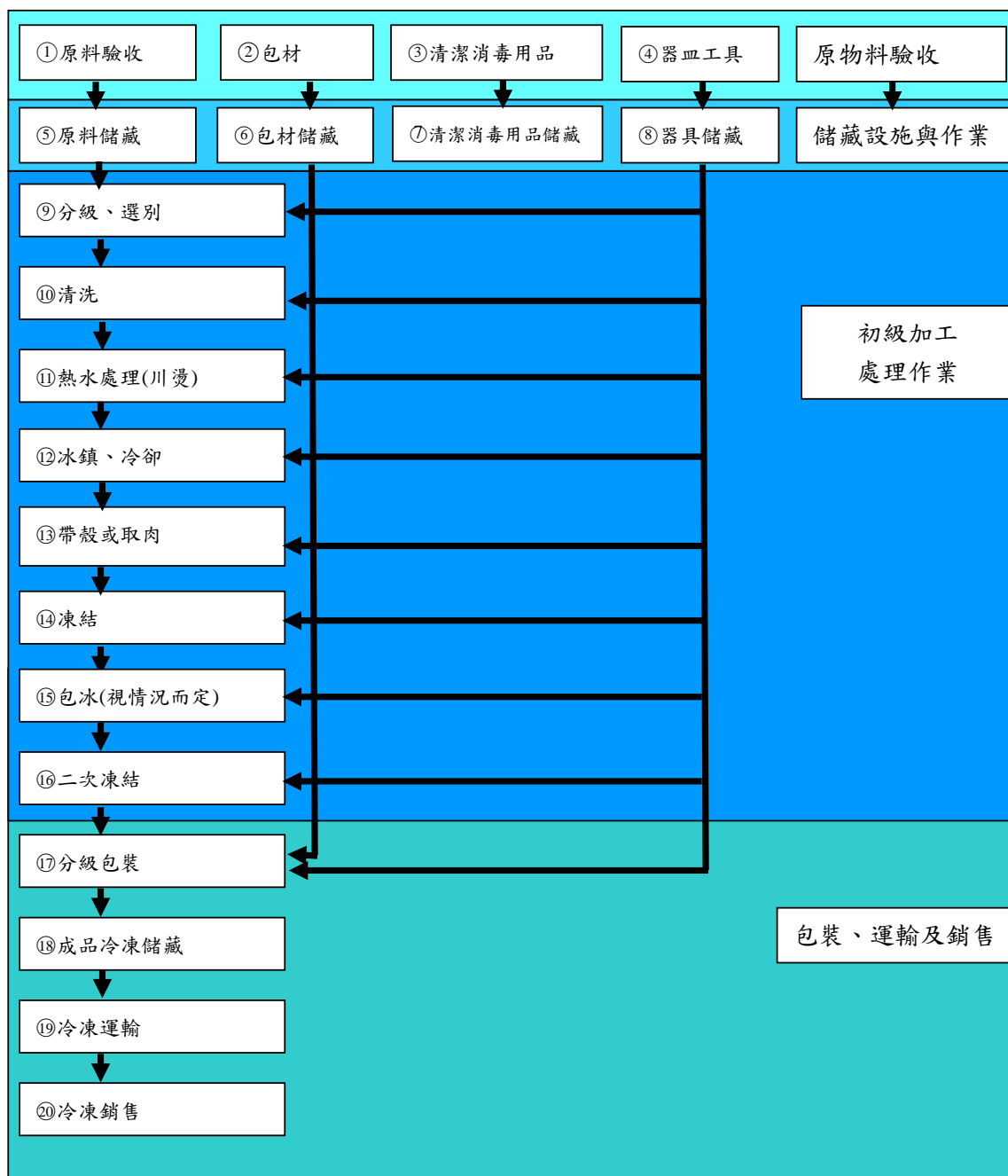
日

1.生產及出貨作業流程圖

1-1.產銷流程



1-2.水產品初級加工流程



2.初級加工生產及出貨風險管理內容一覽表

[illegible]

儲藏設施與作業	⑤ 原料儲藏	• 倉儲設施 • 衛生狀況	• 原料九孔、鮑魚、鳳螺已死亡 • 產品變質 • 寄生蟲與細菌滋生 • 蟲鼠入侵 • 潮濕/發霉	• 儲藏環境設施不良 • 溫濕度管理不徹底 • 病媒、蟲鼠入侵 • 環境衛生條件不佳	• 維持儲藏設施清潔 • 控管九孔、鮑魚、鳳螺儲存環境 • 溫濕度控管 • 蟲鼠害防治 • 定期清潔、消毒	• 倉儲清潔及管理紀錄表 • 作業場區環境清潔及管理紀錄表	儲藏場區環境需符合「食品良好衛生規範準則」
	⑥ 包材儲藏						
	⑦ 清潔消毒用品儲藏						
	⑧ 器具儲藏						
初級加工處理作業							
初級加工處理作業	⑨ 分級、選別	• 原料 • 作業人員 • 容器、用具 • 環境、設施	• 原料(九孔、鮑魚、鳳螺)完整性不裂殼 • 已死亡之原料 • 汙染物	• 裂殼九孔、鮑魚、鳳螺，造成物理性危害 • 死亡之原料造成生物性及學性危害 • 操作人員衛生不佳 • 用具容器衛生條件不佳 • 分級區域環境、設施衛生不佳 • 分級時間過長 • 廢棄物未處理乾淨	• 確實執行選別作業 • 落實人員操作衛生管理 • 使用衛生清潔用具容器 • 選別區域環境與設施維持整潔 • 已死亡之原料、廢棄物應儘速移除並清理乾淨	• 作業人員衛生自我檢查表 • 製造加工紀錄表 • 作業場區環境清潔及管理紀錄表	加工作業程序與場區環境需符合「食品良好衛生規範準則」及建立危害分析與重要管制點

	⑩清洗	<ul style="list-style-type: none"> 原料 作業人員 水源 容器、用具 環境、設施 	<ul style="list-style-type: none"> 原料裂殼 泥土 生物性危害 夾雜物、汙染物 	<ul style="list-style-type: none"> 裂殼或死亡之九孔、鮑魚、鳳螺 清洗不完全 操作人員衛生不佳 水質不佳 用具容器衛生條件不佳 處理區域環境、設施衛生不佳 	<ul style="list-style-type: none"> 確實執行清洗與選別作業 落實人員操作衛生管理 水質符合衛生標準 使用衛生清潔用具容器。 清洗區域環境與設施維持整潔 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 製造加工紀錄表 水質檢驗及監測紀錄表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 	加工作 業程序 與場區 環境需 符合 「食品 良好衛 生規範 準則」 及建立 危害分 析與重 要管制 點
	⑪熱水處理 (川燙)	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員 海水水質 熱水溫度 容器、用具 環境、設施 	<ul style="list-style-type: none"> 夾雜物 汙染物 	<ul style="list-style-type: none"> 操作人員衛生不佳 海水水質不潔、熱水溫度不足 用具容器衛生條件不佳 處理區域環境、設施衛生不佳 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 落實人員操作衛生管理 配置鹽水，使用自來水加入食品級食鹽 水溫檢測確實管理 使用衛生清潔用具容器 清洗區域環境與設施維持整潔 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 製造加工紀錄表 水質檢驗及監測紀錄表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 	

	⑫冰鎮、冷卻	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員 水質、水溫 容器、用具 環境、設施 	<ul style="list-style-type: none"> 夾雜物 污染物 	<ul style="list-style-type: none"> 操作人員衛生不佳 冷卻水質不佳、水溫過高 用具容器衛生條件不佳 處理區域環境、設施衛生不佳 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 落實人員操作衛生管理 加強冷卻水質管理 使用衛生清潔用具容器 處理區域環境與設施維持整潔 操作流程流暢 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 製造加工紀錄表 水質檢驗及監測紀錄表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 	
初級加工處理作業	⑬帶殼或取肉	<ul style="list-style-type: none"> 九孔、鮑魚、鳳螺半成品 低溫管理 作業人員 容器、刀具、用具 環境、設施 	<ul style="list-style-type: none"> 夾雜物 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> 取肉(帶殼)內臟破裂半成品被汙染 取出之九孔、鮑魚、鳳螺肉未做好低溫管理 操作人員衛生不佳 刀具、用具容器衛生條件不佳 處理區域環境、設施衛生不佳 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 取肉時須注意避免交叉汙染及低溫管理 落實人員操作衛生管理 使用衛生清潔用具容器 處理區域環境與設施維持整潔 操作流程流暢 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 製造加工紀錄表 器具、設施、機械設備維護紀錄表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 	

初級加工處理作業	⑭凍結	<ul style="list-style-type: none"> 九孔、鮑魚、鳳螺半成品 作業人員 容器、用具 環境、設施 凍結設備 凍結溫度與速度 	<ul style="list-style-type: none"> 夾雜物 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> 半成品凍結品溫不足 操作人員衛生不佳 用具容器衛生條件不佳 處理區域環境、設施衛生不佳 凍結速度慢 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 半成品凍結品溫確實達到-18℃ 落實人員操作衛生管理 使用衛生清潔用具容器 處理區域環境與設施維持整潔 凍結操作流程流暢 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 製造加工紀錄表 	
	⑮包冰 (視情況而定)	<ul style="list-style-type: none"> 已凍結九孔、鮑魚、鳳螺半成品 作業人員 水質、水溫 容器、用具 環境、設施 	<ul style="list-style-type: none"> 夾雜物 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> 已凍結九孔、鮑魚、鳳螺之半成品溫度不足 水質不潔、水溫過高 操作人員衛生不佳 用具容器衛生條件不佳 處理區域環境、設施衛生不佳 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 已凍結九孔、鮑魚、鳳螺之半成品溫度應低於-18℃ 包冰冰水維持有伏冰之狀態 落實人員操作衛生管理 使用衛生清潔用具容器 處理區域環境與設施維持整潔 操作流程流暢 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 製造加工紀錄表 水質檢驗及監測紀錄表 器具、設施、機械設備維護紀錄表 	

初級加工處理作業	⑯二次凍結	<ul style="list-style-type: none"> 已包冰九孔、鮑魚、鳳螺半成品 作業人員 容器、用具 環境、設施 凍結設備 凍結溫度與速度 	<ul style="list-style-type: none"> 夾雜物 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> 半成品凍結品溫不足 操作人員衛生不佳 用具容器衛生條件不佳 處理區域環境、設施衛生不佳 凍結速度慢 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 半成品凍結品溫確實達到-18℃ 落實人員操作衛生管理 使用衛生清潔用具容器。 處理區域環境與設施維持整潔 凍結操作流程流暢 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 製造加工紀錄表 	
包裝、運輸及銷售							
包裝、運輸及銷售	⑰分級包裝	<ul style="list-style-type: none"> 凍結半成品 作業人員 包材、容器、用具 環境、設施 包裝機 	<ul style="list-style-type: none"> 包材夾雜物 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> 凍結產品品溫過高 操作人員衛生不佳 用具容器衛生條件不佳 包裝器材清潔管理不良 處理區域環境、機械設施衛生不佳 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 確實執行半成品品溫管理 落實人員操作衛生管理 使用衛生清潔用具容器與包材。 處理區域環境與機械設施維持整潔 控制包裝速度及溫度 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 資材驗收及使用管理紀錄表 作業場區環境清潔及管理紀錄表 製造加工紀錄表 器具、設施、機械設備維護紀錄表 	加工作業程序與場區環境需符合「食品良好衛生規範準則」及建立危害分析與重要管制點

	⑱ 成品冷凍儲藏	<ul style="list-style-type: none"> 凍結成品品溫與品質 作業人員 凍結溫度 環境、設施 	<ul style="list-style-type: none"> 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> 凍結成品品溫過高、儲藏變質 操作人員衛生不佳 用具容器衛生條件不佳 凍結處理區域環境、機械設施衛生不佳 	<ul style="list-style-type: none"> 確實執行成品品溫管理 落實人員操作衛生管理 使用衛生清潔用具容器與包材 處理區域環境與機械設施維持整潔 檢視降溫設備規劃及維護 定期監控冷凍庫溫度，裝設自動警報設備 落實冷凍倉儲環境衛生管理及溫度應低-18℃ 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 冷藏/冷凍庫溫度紀錄表 倉儲清潔及管理紀錄表 成品溯源紀錄表 成品集貨處理紀錄表 成品品質確認紀錄表 	
包裝、運輸及銷售	⑲ 冷凍運輸	<ul style="list-style-type: none"> 產品品溫 作業人員 運輸車輛 品溫 	<ul style="list-style-type: none"> 運輸車夾雜物 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> 產品品溫過高 操作人員衛生不佳 用具容器衛生條件不佳 運輸車輛清潔管理不良 冷藏(凍)設備不足(佳)，溫度管理欠佳 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> 確實執行成品品溫管理 落實人員操作衛生管理 維持運輸車輛之清潔 低溫或保溫運送產品 	<ul style="list-style-type: none"> 作業人員衛生自我檢查表 包裝及運載紀錄表 	加工作業程序與場區環境需符合「食品良好衛生規範準則」及建立危害分析與重

	⑳冷凍銷售	<ul style="list-style-type: none"> • 銷售人員 • 成品品溫 • 環境、設施 	<ul style="list-style-type: none"> • 販售點夾雜物 • 微生物污染與滋長 	<ul style="list-style-type: none"> • 銷售人員衛生不佳 • 用具容器衛生條件不佳 • 銷售區域環境、冷凍機械設施衛生不佳 • 溫度管理欠佳 • 交叉污染 	<ul style="list-style-type: none"> • 確實執行成品品溫管理 • 落實人員操作衛生管理 • 維持銷售區域之整齊清潔 • 低溫銷售產品維護 • 確實執行產品標示，符合產銷履歷相關規定之內容 	<ul style="list-style-type: none"> • 倉儲清潔及管理紀錄表 • 冷藏/冷凍庫溫度紀錄表 • 成品品質確認紀錄表 • 成品集貨處理紀錄表 • 成品溯源紀錄表 • 產品庫存紀錄表 	要管制點
--	-------	---	--	---	---	---	------

3.初級加工生產及出貨作業查核表

作業	分類		查核項目	紀錄執行頻率	查核頻率	查核日期	查核者
共同事項	作業人員	• 教育訓練	• 教育訓練紀錄	每季	每季一次以上		
	紀錄表單	• 資訊提供	• 是否保存相關紀錄	每次			
原物料驗收	①原料驗收	• 購入驗收	• 產銷履歷驗證合格證書	每批	每季一次以上		
	②包材		• 資材驗收及使用管理紀錄表(附：合法標示與證明)				
	③清潔消毒用品						
	④器皿工具	• 購入驗收	• 資材驗收及使用管理紀錄表(附：合法標示與證明)				
儲藏設施與作業	⑤原料儲藏	• 衛生管理	• 倉儲清潔及管理紀錄表 • 器具、設施、機械設備維護紀錄表	每週	每季一次以上		
	⑥包材儲藏						
	⑦清潔消毒用品儲藏						
	⑧器具儲藏						
初級加工作業	⑨分級、選別	• 工作紀錄	• 作業人員衛生自我檢查表	每次	每季一次以上		
	⑩清洗		• 作業場區環境清潔及管理紀錄表	每次			
	⑪熱水處理(川燙)		• 製造加工紀錄表	每次			
	⑫冰鎮、冷卻		• 器具、設施、機械設備維護紀錄表	每次			
	⑬帶殼或取肉		• 資材驗收及使用管理紀	每次			

包裝、運輸及銷售	⑭凍結		錄表(含清潔消毒用品使用管理紀錄)	每半年 每次 每批 每次 每次 每天			
	⑮包冰 (視情況而定)		• 水質檢驗及監測紀錄表				
	⑯二次凍結		• 成品溯源紀錄表				
	⑰分級包裝		• 成品品質確認紀錄表				
	⑱成品冷凍儲藏		• 倉儲清潔及管理紀錄表				
			• 器具、設施機械設備維護紀錄表				
			• 冷藏/冷凍庫溫度記錄表				
	⑲冷凍運輸	• 人員操作 • 車輛管理 • 溫度控管	• 倉儲清潔及管理紀錄表 • 器具、設施、機械設備維護紀錄表 • 包裝及運載紀錄表	每週 每次 每次	每季一次以上		
	⑳冷凍銷售	• 出貨紀錄	• 冷藏/冷凍庫溫度紀錄表 • 成品集貨處理紀錄表 • 成品溯源紀錄表 • 包裝及運載紀錄表 • 產品庫存紀錄表	每天 每次 每次 每批 每批	每季一次以上		

4.初級加工及衛生消毒標準作業書

4.1.初級加工流程標準作業書

作業名稱	作業方法	注意事項
1.原料驗收	<ol style="list-style-type: none">1. 原料的選擇：應挑選新鮮、活體、無病態、受傷、生病的原料。2. 每次生產時，原料與材料應符合相關之食品衛生法規標準及規定驗收，才可以進場(廠)使用。3. 原物料包裝以目測檢查應完整，外觀應符合品質要求。4. 需有標示有效日期之物料，應清楚標示有效日期。	<ol style="list-style-type: none">1-1. 原料需檢附產銷履歷驗證合格文件。1-2. 使用之原料或材料應有源頭管理相關資料，應以自有原料明確紀錄，並具有可追溯與追蹤性。1-3. 原料之使用應確實遵照先進先出的原則。1-4. 食品包裝材料、容器供應商應提供或檢附包材、容器的安全性證明，如溶出試驗等衛生標準，並符合衛生福利部公告之「食品器具容器包裝衛生標準」。
2.原料儲藏	<ol style="list-style-type: none">1. 原料須維持存活的儲存狀態，續養時應避免死亡。2. 依原料特性不同，需設置原物料倉庫(室溫)及低溫倉庫(冷藏、冷凍)。3. 清潔消毒用藥劑應設置專櫃存放，並由專人負責管理。4. 應落實倉儲衛生管理，經常保持倉儲區域的清潔。	<ol style="list-style-type: none">2-1. 原料進場應即時處理，未能處理之原料，應放置於塑膠籃中，並注意避免外界因素導致死亡。2-2. 原物料倉庫需有足夠空間以儲存原物料，並應做好區隔與標示管理。2-3. 視原物料種類及性質之不同設置調節溫度、溼度及換氣設施，以保持原材料之良好品質。2-4. 儲存物品應離牆離地並隨時保持清潔。2-5. 原物料應以適當設施分類存放並明顯標示，以利倉儲管理及先進先出的作業。2-6. 倉儲區域環境衛生須符合「食品良好衛生規範準則」之要求。
3.分級、選別	<ol style="list-style-type: none">1. 作業人員穿著整潔的工作服，以目測方法，將裂殼、死亡之原料挑選出。	<ol style="list-style-type: none">3-1. 落實人員操作衛生管理，及使用衛生清潔用具容器。選別區域環境與設施維持整潔。

	<p>2. 選別後九孔、鮑魚、鳳螺均為維持在存活的狀態下。</p> <p>3. 進行選別時，應使用乾淨之器具或設備，且應注意環境衛生。</p> <p>4. 廢棄物應儘速移除並清理乾淨。</p>	<p>3-2. 製程中確實遵循先進先出之原則，並符合安全衛生及作業迅速之要求，以降低微生物生長及其他污染的可能性。</p> <p>3-3. 以設備做為選別，應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備。</p> <p>3-4. 作業人員應具備自主檢查能力，以確定已死亡之九孔、鮑魚；鳳螺等原料，必要時得排除裂殼不良或不合格之原料。</p> <p>3-5. 初級選別現場應有適當區隔以避免交叉污染。</p> <p>3-6. 針對異物混入產品之問題，應有效防止及管理措施。已死亡之原料、廢棄物應儘速移除並清理乾淨。</p> <p>3-7. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合「食品良好衛生規範準則」之規定。</p>
4. 清洗	<p>1. 作業人員穿著整潔的工作服，將九孔、鮑魚、鳳螺用清水清洗。清洗時，操作人員利用乾淨水源清洗表面，去除泥土，夾雜物。</p> <p>2. 進行清洗時，應使用乾淨之器具或設備，且應注意清洗區域環境衛生。</p> <p>3. 清洗後之廢棄物、夾雜物應儘速移除並清理乾淨。</p>	<p>4-1. 落實人員操作衛生管理，及使用衛生清潔用具容器。</p> <p>4-2. 清洗原料用水、用冰之水質應符合飲用水水質標準。</p> <p>4-3. 製程中確實遵照先進先出之作業原則，並符合食品安全衛生及作業迅速之要求，降低污染的可能性。</p> <p>4-4. 作業人員應具備自主檢查能力，以確定清洗乾淨，去除夾雜物與泥土。</p> <p>4-5. 加工現場應有適當區隔以避免交叉污染。</p> <p>4-6. 針對異物混入產品之問題，應有效防止及管理措施。</p> <p>4-7. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合食品良好衛生規範準則</p>

		之規定。
5.熱水處理 (川燙)	<p>1. 將清洗乾淨之九孔、鮑魚、鳳螺以飲用水標準之清水，依其特性，以熱水處理(川燙)，熱水溫度、處理時間，依原料特性調整。</p> <p>2. 熱水處理(川燙)時，操作人員應注意衛生，及使用清潔容器、用具等，並注意處理區域環境、設施，避免交叉污染。</p>	<p>5-1. 製程中確實遵照先進先出之作業原則，並符合安全衛生及作業迅速之要求，以降低微生物生長及其他污染的可能性。</p> <p>5-2. 作業人員應具備自主檢查能力，以確定熱水處理(川燙)之程序。</p> <p>5-3. 熱水處理(川燙)作業應與加工現場適當區隔以避免交叉污染。</p> <p>5-4. 落實人員操作衛生管理、使用衛生清潔用具容器、處理區域環境與設施維持整潔與操作流程流暢。</p> <p>5-5. 用於輸送、裝載或儲存原料、半成品及成品之容器與設備宜徹底清潔後才可以使用。</p> <p>5-6. 針對異物混入產品之問題，應有效防止及管理措施。</p> <p>5-7. 熱水處理(川燙)於製程中添加於產品的用水、用冰之水質應符合飲用水水質標準，並依加熱處理後之水質狀況，勤換水。</p> <p>5-8. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合食品良好衛生規範準則之規定。</p>
6.冰鎮、冷卻	經加熱處理(川燙)後之半成品，置於冷水中冷卻，取出滴乾後，並維持低溫狀態。或以冰浴，進行冰鎮降溫，使其維持在低溫下。	<p>6-1. 製程中作為冷卻用水、用冰，需符合飲用水水質標準。</p> <p>6-2. 作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良之半成品。</p> <p>6-3. 落實人員操作衛生管理、使用衛生清潔用具容器、處理區域環境與設施維持整潔與操作流程流暢，避免交叉污染。</p> <p>6-4. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合「食品良好衛生規範準</p>

		則」之規定。
7.帶殼或取肉	1. 冷卻後之半成品，若不取肉，直接至於容器中，進行凍結處理。 2. 若需取肉之半成品，以刀具(九孔、鮑魚)或針狀用具(鳳螺)，執行取肉作業。 3. 取出之肉與外殼分開放置，並保持取出肉維持低溫。 4. 去肉之外殼，宜做好廢棄物處理，避免隨意丟置，產生臭味，造成交叉污染。	7-1. 製程中確實遵照先進先出之作業原則，並符合安全衛生及作業迅速之要求。 7-2. 取肉後，應置於低溫以降低微生物生長及其他污染的可能性。取肉時，應針對異物混入產品之問題，應有效防止汙染及管理措施。 7-3. 使用取肉刀具、用具，放置半成品肉之容器，以容易清洗，不鏽鋼材質為主。 7-4. 作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良半成品或成品。 7-5. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合食品良好衛生規範準則之規定。
8.凍結	1. 將帶殼或取肉之半成品進行凍結處理。使用適當容器裝載，儲放於-18℃以下凍結庫冷凍，避免凍結速度過慢。 2. 應確定凍結後產品品溫低於-18℃。	8-1. 需注意冷凍溫度、所用容器及環境清潔，與產品排列方式，加速產品凍結。 8-2. 凍結時應針對異物混入產品之問題，污染的可能性，應有效防止汙染及管理措施。 8-3. 凍結機械設備機設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備，並經常維護清理。 8-4. 凍結後之品溫應能維持在-18℃以下，以確保產品之優良品質。 8-5. 定期監控冷凍庫溫度，必要時裝設自動警報設備。 8-6. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合「食品良好衛生規範準則」之規定。
9.包冰(視情況而定)	凍結後的半成品，若需進行包冰，利用 1~3℃ 的自來水，將已凍結產品用	9-1. 製程中作為包冰作業用水、用冰，需符合「飲用水水質標準」。

	有孔洞之容器裝載，浸於其中，數秒後取出，形成冰膜(冰衣)覆之。須盡速處理，並遺至凍結庫，進行二次凍結。	<p>9-2. 包冰時，已凍結的半成品須注意其品溫，以確保在包冰作業時，避免品溫大幅上升。</p> <p>9-3. 作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良半成品或成品。</p> <p>9-4. 針對異物混入產品之問題，應有效防止及管理措施。如容器清潔度與包冰水質、作業環境。</p> <p>9-5. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合「食品良好衛生規範準則」之規定。</p>
10.二次凍結	<p>1. 將已包冰作業之帶殼或取肉之半成品進行二次凍結處理。使用塑膠容器裝載，儲放於-18℃以下凍結庫凍結。</p> <p>2. 應確定凍結後產品品溫低於-18℃。</p>	<p>10-1. 需注意冷凍溫度、所用容器及環境清潔，與產品排列方式，加速產品凍結。</p> <p>10-2. 凍結時應針對異物混入產品之問題，污染的可能性，應有效防止汙染及管理措施。</p> <p>10-3. 凍結機械設備機設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備，並經常維護清理。</p> <p>10-4. 凍結後之品溫應能維持在-18℃以下，以確保產品之優良品質。</p> <p>10-5. 定期監控冷凍庫溫度，必要時裝設自動警報設備。</p> <p>10-6. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合「食品良好衛生規範準則」之規定。</p>
11.分級包裝	將已冷凍九孔、鮑魚、鳳螺之成品依其大小進行分級，以耐凍之塑膠袋，依重量規格所需進行稱重與包裝。貼上標籤、打印製造日期。	<p>11-1. 作業人員應具備自主檢查能力，隨時排除不良或不合格之半成品或成品。</p> <p>11-2. 包裝時需注意區域環境衛生，區隔汙染物，避免在高溫環境下操作，以降低水產品微生物滋長。</p> <p>11-3. 注意所用包材、容器及環境清潔，</p>

		<p>秤量器具需精確，避免重量不足。</p> <p>11-4. 封口機或真空裝機包裝機設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備，並經常維護清理。</p> <p>11-5. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合「食品良好衛生規範準則」之規定。</p>
12.成品冷凍儲藏	<p>1. 將包裝好之成品，進行冷凍儲藏，儲放於-18℃冷凍庫，出貨前再行紙箱裝箱。</p> <p>2. 包裝凍結產品後，使用塑膠容器裝載，儲放於-18℃冷凍庫，出貨前再行紙箱裝箱。</p> <p>3. 成品經包裝後裝箱，需確保產品的新鮮及凍結品維持狀態。</p> <p>4. 產品須符合冷凍食品類衛生標準(冷凍鮮魚介類)：</p> <p>(1) 冷凍水產品溫度需低於-18℃。</p> <p>(2) 冷凍水產品不得有腐敗、不良變色、異臭、異味、污染或含有異物及寄生蟲。</p> <p>(3) 生菌數：3.0×10⁶ CFU/ml 以下。</p> <p>(4) 大腸桿菌：10 MPN/g 以下。</p> <p>(5) VBN：25mg/100g 以下。</p> <p>(6) 藥物殘留：需符合動物用藥殘留標準。</p>	<p>12-1. 需注意冷凍溫度、所用容器及環境清潔，與產品排列方式，凍藏產品，避免儲藏質變。</p> <p>12-2. 凍結機械設備機設備應有操作說明，作業人員應能正確操作各項設備，並經常維護清理。</p> <p>12-3. 凍結後之品溫應能維持在-18℃以下，以確保產品之優良品質。</p> <p>12-4. 定期監控冷凍庫溫度，必要時裝設自動警報設備。</p> <p>12-5. 作業人員衛生與作業場區環境衛生應符合「食品良好衛生規範準則」之規定。</p>
13.冷凍運輸	<p>1. 接單後與販運商聯繫預定運輸時程/日期。</p> <p>2. 冷凍運輸車需先清潔、消毒，減少污染，運輸前應車廂必先預冷。</p>	<p>冷凍運輸車的溫度需維持在冷凍狀態，並注意清潔狀況。</p>
14.冷凍銷售	<p>成品出貨對象與數量應確實紀錄確實，並可追蹤與追溯。</p>	<p>14-1. 成品應經確認合格後才可以出貨。成品必要時應每批次留樣保存，保存至有效日期。</p> <p>14-2. 成品出貨應以先進先出為原則，進出貨的車輛應加以檢查，避免</p>

		<p>貨品遭到污染。</p> <p>14-3. 建立確實可行之成品回收及銷毀辦法，當有問題時能迅速回收市售之問題產品。</p>
--	--	---

4.2.清潔消毒用藥劑使用標準作業書

名稱	使用食品範圍與限量	用 途
酒精 Alcohol	本品適用於各項器皿工具之消毒，濃度為 75%。	消毒殺菌劑
電解食鹽水 次氯酸 Hypochlorous acid	可用於食品的消毒，但使用後須再經飲用水充分清洗、殺菁、加熱或其他適當處理，以使最終食品之殘留濃度符合規定(總有效氯 1 ppm 以下)。	消毒殺菌劑
漂白水 次氯酸鈉 NaOCl	本品適用於泡鞋池與地面之消毒，配製濃度為有效餘氯 200ppm。	消毒劑
臭氧	本品適用於環境之消毒殺菌，低濃度(0.05ppm)就可以迅速而徹底的清除環境中的病毒及細菌。使用時應注意通風與安全性，避免對使用者造成傷害。	消毒殺菌劑
二氧化氯	可用於食品的消毒，但使用後須再經飲用水充分清洗、殺菁、加熱或其他適當處理，以使最終食品之殘留濃度符合規定(總有效氯 1 ppm 以下)。	消毒殺菌劑

4.3.衛生消毒標準作業書

- 1.工作區域、地板及使用容器應清洗乾淨必要時使用消毒液處理。
- 2.使用的手套或容器要清洗乾淨，必要時用 200ppm 的有效氯液清洗，清洗完畢後再以清水沖洗乾淨。
- 3.工作台面及包裝區要注意清潔，必要時噴灑 75%酒精溶液消毒。
- 4.配製方法：

4.1. 75%酒精溶液

75%酒精：水 100ml + 95%酒精 400ml

4.2. 200ppm 消毒液之配製法：

有效氯 6%：33.3ml NaOCl 漂白水加入 10L 水即是 200ppm 消毒水。

P.S.每日使用餘氯檢測試紙，測定消毒液是否達 200ppm。

※氯液濃度的調整

有效氯	4%	5%	6%	8%	10%	12%
濃度 水量	200ppm	200ppm	200ppm	200ppm	200ppm	200ppm
1 公升	5ml	4ml	3.3ml	2.5ml	2ml	1.7ml
5 公升	25ml	20ml	16.7ml	12.5ml	10ml	8.3ml
10 公升	50ml	40ml	33.3ml	25ml	20ml	16.7ml
20 公升	100ml	80ml	66.7ml	50ml	40ml	33.3ml

5.初級加工生產履歷紀錄簿

5.1.生鮮處理場基本資料

生鮮處理場編號		生鮮處理場名稱：	負責人照片 黏貼處
負責人姓名			
處理場地址		聯絡電話：	
生鮮處理場總面積	公頃		
水產加工品種類			
年產量	公斤		
年產值	元		
驗證情形			

5.2.生鮮處理場簡易平面圖

附近交通路線圖

生鮮處理場相對位置分布圖

5.3. 原料使用生產紀錄表

生產履歷編號		處理場名稱	
產銷履歷文件		負責人名稱	

進貨/使用日期	名稱	原料批號	規格大小	驗收進貨數量(公斤)	使用數量(公斤)	生產批號	領用人
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							
年 月 日							

備註：

1. 頻率：每次進貨或使用生產加工。
2. 數量可以用公斤或台斤記錄、必要時可記錄原料進價(元/公斤)。

5.4. 資材驗收及使用管理紀錄表

生產履歷編號		處理場名稱	
產銷履歷文件		負責人名稱	

進貨/使用日期	資材名稱	供應商名稱	供應商批號	驗收結果(允收)	進貨量(包)	使用量(包)	庫存量(包)	驗收入領用人
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								
年 月 日								

備註：

1. 頻率：每次進貨或使用。
2. 資材包括包材、清潔消毒用品、器皿工具等，數量可以用包、袋、瓶、件、個等單位記錄、必要時可記錄原料進價(元)，可依個別資材項目單獨記錄。

5.5.倉儲清潔及管理紀錄表

生產履歷編號		處理場名稱	
倉庫類別		負責人名稱	

作業日期	作業內容	溫溼度紀錄	負責人簽名
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	
年 月 日	<input type="checkbox"/> 打掃 <input type="checkbox"/> 消毒 <input type="checkbox"/> 其他(設備維護)	溫度 _____℃ 相對溼度 _____%	

備註：

1. 每次作業記錄、或定期不定期。
2. 倉儲衛生管理：鼠害防治禁止使用化學性毒餌。

5.6.作業場區環境清潔及管理紀錄表

項 目		年 月 日期					
建築與設施	1. 場區內、外地面保持清潔，並防止塵土飛揚。						
	2. 場區內、外排水系統經常清理保持暢通，防止異味產生。						
	3. 作業場區依清潔度區分，凡清潔度不同須做有效區隔。						
	4. 用於製造加工包裝等設備與器具使用前要先確認其清潔，使用後要清洗並消毒，並避免污染。						
	5. 場區每次工作完畢進行清洗，必要時以有效氯液進行噴灑消毒。						
製造流程衛生管理	1. 在作業時間內，做好人員及物流動向管制，並有適當區隔，以避免交叉污染。						
	2. 用於輸送、裝載或儲存原料、半成品及成品之容器與設備宜徹底清潔消毒後才可以使用。						
	3. 原材料、設備與器具須放置固定場所，並有離地措施。						
	4. 製程中須依照先進先出原則，並符合安全衛生與作業迅速之要求，降低微生物生長及其他污染。						
	5. 工作台面及包裝區要注意清潔，必要時噴灑 75%酒精溶液消毒。						
	6. 選別清洗時，應使用乾淨無破損之器具或設備。避免異物混入產品，應注意清洗及污染，做有效防止及管理措施。						
	7. 清洗原料或製程中添加於產品的用水、用冰之水質應符合飲用水水質標準。						
	8. 熱水川燙隨時監控溫度，冷卻作業應監控冰浴溫度。作業時需使用清潔衛生之器具，作業區域需保持乾淨。						
	9. 取肉時，應使用不銹鋼刀具，及清潔器皿，注意品需維持低溫，並避免微生物污染。						
	10. 產品凍結時，須注意凍結溫度與速度，也需注意凍結室之清潔狀況。						
	11. 產品包冰時，應注意凍結品溫，及浮冰狀況，及容器之清潔衛生。						
	12. 包裝區域應做適當區隔，避免交叉污染。						
衛生管理人員簽名							

備註：

1. 判定：合格(✓)表示正常，不合格(×)表示出現異常
2. 頻率：1 次/批

5.7.水質檢驗及監測紀錄表

檢驗日期		處理場名稱	
負責人名稱		送檢單位	

日 期	檢驗項目	檢驗者	判 定
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			

備註：

1. 使用水源需符合行政院環境保護署發布之「飲用水水質標準」

(1) 總菌落數：100 CFU/ml 以下

(2) 大腸桿菌群：多管發酵法：6 MPN/100ml 以下

濾膜法：6 CFU/100ml 以下

(3) 有效餘氯量：0.2-1.0 mg/L

(4) 使用海水需確定符合飲用水標準，至少每年檢測一次

(5) 使用自來水可免檢驗，唯須注意水質品質。

5.8.製造加工紀錄表

生產日期： 年 月 日

紀錄項目		作業內容	操作人員簽名
原物料	原料驗收	<input type="checkbox"/> 種類名稱_____ <input type="checkbox"/> 大小_____個/公斤 <input type="checkbox"/> 來源_____ <input type="checkbox"/> 數量_____公斤 <input type="checkbox"/> 批號_____	
	包材	<input type="checkbox"/> 種類名稱_____ <input type="checkbox"/> 大小_____ <input type="checkbox"/> 來源_____ <input type="checkbox"/> 數量_____公斤 <input type="checkbox"/> 批號_____	
	清潔消毒用品	<input type="checkbox"/> 種類名稱_____ <input type="checkbox"/> 來源_____ <input type="checkbox"/> 數量_____公克(毫升) <input type="checkbox"/> 批號_____	
	器皿工具	<input type="checkbox"/> 種類名稱_____ <input type="checkbox"/> 來源_____ <input type="checkbox"/> 數量_____ <input type="checkbox"/> 清洗清潔_____	
初級加工處理作業	分級、選別	<input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 分級容器 _____	
	清洗	<input type="checkbox"/> 溫度 _____ <input type="checkbox"/> 時間 _____ <input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 其他_____	
	熱水處理 (川燙)	<input type="checkbox"/> 水溫 _____ <input type="checkbox"/> 清洗脫殼_____ <input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 水質管理_____	
	冰鎮、冷卻	<input type="checkbox"/> 場區溫度 _____ <input type="checkbox"/> 先進先出_____ <input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 其他_____	
	帶殼或取肉	<input type="checkbox"/> 場區溫度 _____ <input type="checkbox"/> 先進先出_____ <input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 其他_____	
	凍結	<input type="checkbox"/> 水質、水溫 _____ <input type="checkbox"/> 清潔程度 _____ <input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 其他_____	
	包冰 (視情況而定)	<input type="checkbox"/> 水質、水溫 _____ <input type="checkbox"/> 先進先出_____ <input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 其他_____	
	二次凍結	<input type="checkbox"/> 場區溫度 _____ <input type="checkbox"/> 設備清潔度_____ <input type="checkbox"/> 衛生管理_____ <input type="checkbox"/> 容器_____	
	分級包裝	<input type="checkbox"/> 場區溫度 _____ <input type="checkbox"/> 產品規格 _____ <input type="checkbox"/> 數量 _____ <input type="checkbox"/> 批號 _____	

		<input type="checkbox"/> 衛生管理_____	<input type="checkbox"/> 其他_____	
	成品冷凍儲藏	<input type="checkbox"/> 凍結溫度_____	<input type="checkbox"/> 凍結時間_____	
		<input type="checkbox"/> 凍藏溫度_____	<input type="checkbox"/> 數量_____	
		<input type="checkbox"/> 衛生管理_____	<input type="checkbox"/> 其他_____	
包裝、運輸及銷售	冷凍運輸	<input type="checkbox"/> 產品名稱_____	<input type="checkbox"/> 品溫_____	
		<input type="checkbox"/> 運輸車溫度_____	<input type="checkbox"/> 數量_____	
		<input type="checkbox"/> 批號_____	<input type="checkbox"/> 衛生管理_____	
	冷凍銷售	<input type="checkbox"/> 產品名稱/規格_____	<input type="checkbox"/> 出貨對象_____	
		<input type="checkbox"/> 儲藏溫度_____	<input type="checkbox"/> 數量_____	
		<input type="checkbox"/> 批號_____	<input type="checkbox"/> 衛生管理_____	

備註：

頻率：每批生產時

5.9.器具、設施、機械設備維護紀錄表

機械設施名稱		購買日期	
規格型號		代理廠商	
日 期	項 目	結 果 判 定	維 護 者
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		
年 月 日	清潔、功能檢查、維修		

備註：

1. 頻率：每次使用前後。機械設備包括清洗選別機、加熱(川燙)設備、冰鎮機、真空包裝機等。
2. 判定：合格(✓)表示正常，不合格(×)表示出現異常。

5.10.成品集貨處理紀錄表

填表日期： 年 月 日

成品生產批號		產品名稱	
原料追溯號碼		履歷編碼	

原料

紀錄項目	紀 錄 內 容
原料進貨日期 規格及數量	年 月 日 <input type="checkbox"/> 大 _____ 公克/個 <input type="checkbox"/> 中 _____ 公克/個 <input type="checkbox"/> 小 _____ 公克/個 <input type="checkbox"/> 格外
使用規格及數量	<input type="checkbox"/> 大 _____ 公克/個 <input type="checkbox"/> 中 _____ 公克/個 <input type="checkbox"/> 小 _____ 公克/個 <input type="checkbox"/> 格外
進貨狀態	<input type="checkbox"/> 活體 <input type="checkbox"/> 其他_____

成品

紀錄項目	紀 錄 內 容		
生產產品 規格及數量	<input type="checkbox"/> 大 _____ 公克/ (盒、袋、包) 數量 _____ <input type="checkbox"/> 中 _____ 公克/ (盒、袋、包) 數量 _____ <input type="checkbox"/> 小 _____ 公克/ (盒、袋、包) 數量 _____		
包裝日期	年 月 日 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>包裝批號</td><td></td></tr> </table>	包裝批號	
包裝批號			
凍結溫度	庫溫_____℃；時間_____小時 位置_____		
成品儲存	庫溫_____℃位置_____		

填表人：

入庫人員簽名：

備註：

頻率：每批生產前後

5.11. 成品品質確認紀錄表

檢驗日期	品名/批號 生產日期	檢 查 項 目			檢測人/委託檢 驗單位
		感官	總生菌數	大腸桿菌/群	

備註：

頻率：至少每年一次

1. 標準值：參照衛生福利部發布之「冷凍食品類衛生標準」(冷凍鮮魚介類)：

(1) 生菌數： 3.0×10^6 CFU/ml 以下

(2) 大腸桿菌：10 MPN/g

(3) VBN：25mg/100g

2. 外包裝應完整不得受到污染。

3. 不得有腐敗、不良變色、異臭、異味、污染或含有異物及寄生蟲。

4. 可委託其他認證之檢驗單位，且需附上檢驗結果。

5.12. 冷藏/冷凍庫溫度紀錄表

填表日期： 年 月 日

生產履歷編號		處理場名稱	
月份		負責人	

日期	冷凍庫		冷藏庫		紀錄人員 簽名
	上午 溫度	下午 溫度	上午 溫度	下午 溫度	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					

備註：

頻率：每天

5.13.成品溯源紀錄表

紀錄項目	紀 錄 內 容		
產品規格及數量	<input type="checkbox"/> 大 _____ 公克/（盒、袋、包）數量 _____ <input type="checkbox"/> 中 _____ 公克/（盒、袋、包）數量 _____ <input type="checkbox"/> 小 _____ 公克/（盒、袋、包）數量 _____		
訂購日期	年 月 日	出貨單號碼	
出貨日期	年 月 日		
生產包裝批號		地址	
客戶名稱		電話	
配送方式			

填表人：

5.14.包裝及運載紀錄表

記錄項目	記錄內容				
生產日期	年 月 日				
包裝(單位)	包 /箱				
生產批號(編號)					
包裝人員					
運送日期	年 月 日	天候			
出貨對象					
運送方式	<input type="checkbox"/> 冷凍運輸				
產品重量	_____公斤，或_____包，或_____箱				
運輸公司					
運輸車車號		運送目的地			
裝載時車庫體溫度	°C	室外溫度	°C		
車輛檢驗	<input type="checkbox"/> 衛生檢驗 <input type="checkbox"/> 運送器皿檢驗				
出貨單浮貼處	運輸車輛溫度記錄				記錄者簽名
	時間	溫度(°C)	時間	溫度(°C)	
	01:00		13:00		
	02:00		14:00		
	03:00		15:00		
	04:00		16:00		
	05:00		17:00		
	06:00		18:00		
	07:00		19:00		
	08:00		20:00		
	09:00		21:00		
	10:00		22:00		
	11:00		23:00		
	12:00		24:00		

備註：

頻率：每次運載，並依實際狀況與量測時間記載

5.15.產品庫存紀錄表

[illegible]

備註：

1. 頻率：每次生產、銷售。
2. 以單一品項分別作紀錄。

5.16.作業人員衛生自我檢查表

員工姓名		任職單位	
健康檢查日期			

填表日期： 年 月

檢查項目	日期					
1.手部是否有外傷或是皮膚病						
2.是否罹患或感染可能造成食品汙染的疾病						
3.是否穿戴整潔之工作衣帽(鞋)						
4.是否蓄留指甲、塗抹指甲油及佩戴飾物						
5.是否塗抹化粧品及藥品等污染食品						
6.進入食品作業場所前、如廁後或手部受污染時，是否依正確步驟洗手或（及）消毒						
7.工作中吐痰、擤鼻涕或有其他可能污染手部之行為後，是否立即洗淨後再工作						
8.工作時，是否有吸菸、飲食或其他可能污染食品之行為						
9.是否有將個人衣物放置於更衣場所						

備註：

判定：(✓)表示符合，(×)表示不符合。

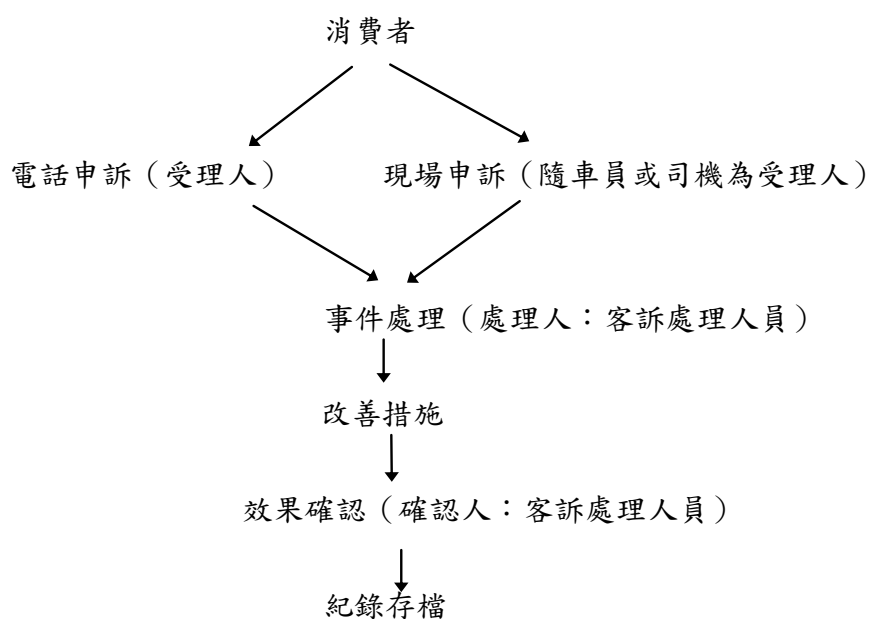
6.客訴案件處理標準程序書與成品回收流程圖

6.1.客訴案件處理程序書

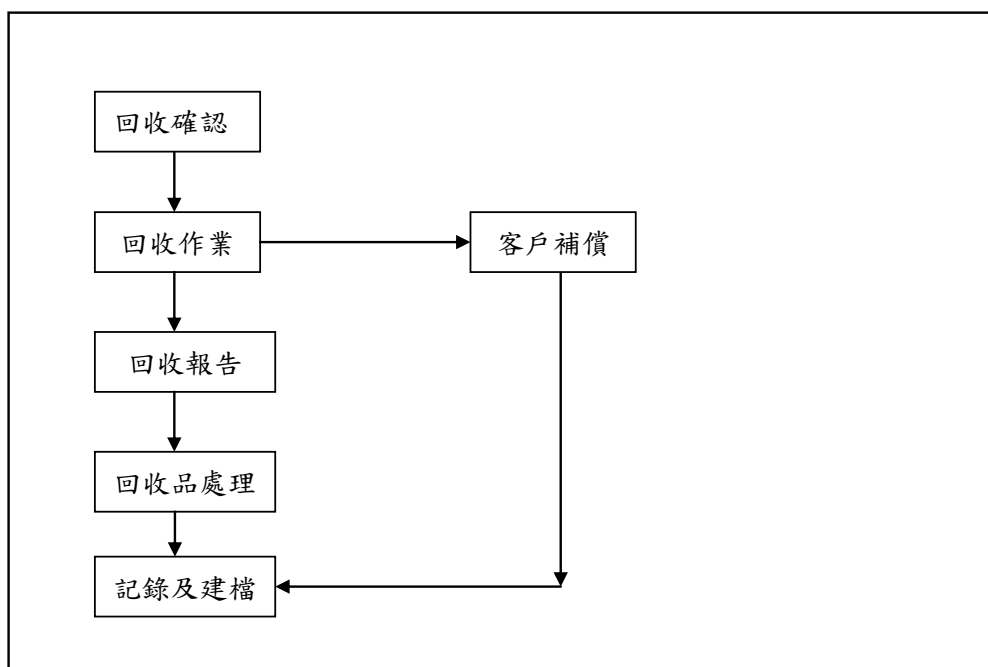
一、消費者申訴的處理準則：

- 1.範圍：追蹤改善、成品退貨及處理期限。
- 2.適用時機：客戶反應產品品質出現異常之申訴。
- 3.處理人：客訴處理人員

二、消費者申訴的處理：



6.2.成品回收流程圖



6.3.客訴案件處理紀錄表

日期：_____

消費者 顧客名稱		聯絡 電話	
反應事項	接受者：		
事件有關於 品質部分	接受者：		
原因分析	分析者：		
處理方式	相關人員：		
防範措施	主管：		
備註			

備註：

頻率：不定期

6.4.成品回收紀錄表

日期：_____

事項	說明與處理方式	負責人
回收原因		
回收數量		
回收方式		
回收地點		
回收後處理 方式		
確認及預防 措施		

備註：

頻率：不定期