



酒類工廠良好作業規範專則

1 目的

本規範為酒類工廠在製造、包裝及儲運等過程中，有關人員、建築、設施、設備之設置以及衛生、製程及品質等管理均符合良好條件之專業指引，並藉適當運用危害分析重點管制（HACCP）系統之原則，以防範在不衛生條件、可能引起污染或品質劣化之環境下作業，並減少作業錯誤發生及建立健全的品保體系，以確保酒類之安全衛生及穩定產品品質。

2 適用範圍

本規範適用於從事產製供人類消費，並經適當包裝之酒類製造工廠。

3 專門用詞定義

3.1 食品：指供人飲食或咀嚼之物品及其原料。

3.2 酒類：指含酒精成分以容量計算超過百分之〇．五之飲料、其他可供製造或調製上項飲料之未變性酒精及其他製品。

3.2.1 釀造酒：

以穀類、水果類及其他含澱粉及糖質之植物性原料經糖化或不經糖化製得之含酒精飲料。

3.2.1.1 啤酒類：（如台灣啤酒、生啤酒、全麥啤酒、黑啤酒、低熱量啤酒...等）

以麥芽、啤酒花為主要原料，添加或不添加其他穀類或澱粉為副原料，經糖化發酵製得之含酒精飲料，可添加或不添加植物性輔料。

3.2.1.2 黃酒類：（如花雕酒、黃酒、紅露酒、紹興酒、陳年紹興酒、精釀陳年紹興酒、特級紹興酒、特級陳年紹興酒...等）

以米或糯小米為主原料，使用麥麴、紅麴、麩麴、酒藥，單一或混合數種麴，可使用或不使用米麴，經糖化、發酵並行之發酵方式釀製，再經貯存陳熟而成之釀造酒，包括一般黃酒、強化酒精之黃酒及加味黃酒。

3.2.1.3 水果酒類：（如白葡萄酒、紅葡萄酒、玫瑰紅酒、葡萄蜜酒、葡萄淡酒...等）

以水果或其製品為原料，經發酵製得之釀造酒。

3.2.1.3.1 葡萄酒類：

以葡萄為原料，經發酵製得之釀造酒，包括一般葡萄酒、葡萄氣泡酒、



強化酒精之葡萄酒及加味葡萄酒。

3.2.1.3.2 其他水果酒類：

以葡萄除外之其他水果為原料，經發酵製得之釀造酒，包括一般水果酒、水果氣泡酒、強化酒精之水果酒及加味水果酒。

3.2.2 蒸餾酒：

以穀類、水果類及其他含澱粉或糖質之植物性原料，經糖化或不經糖化發酵後，再經蒸餾而得之含酒精飲料。

3.2.2.1 白蘭地酒類：

以葡萄、其他水果或其製品為原料，經發酵、蒸餾而製得之蒸餾酒，或以白蘭地命名之酒類。

3.2.2.1.1 葡萄白蘭地：（如扁瓶白蘭地、福祿白蘭地、福祿 XO 白蘭地...等）

以葡萄為原料，經發酵、蒸餾、橡木桶貯存，調合而製得之蒸餾酒，酒精度不低於 36 度(%)。

3.2.2.1.2 水果白蘭地：

以葡萄除外之水果為原料，經發酵、蒸餾、橡木桶貯存，調合而製得之蒸餾酒，酒精度不低於 36 度(%)。

3.2.2.1.3 其他白蘭地：（如凍頂白蘭地）

除葡萄白蘭地、水果白蘭地外，其他以水果為原料，經發酵、蒸餾、橡木桶貯存，或不經橡木桶貯存之其他白蘭地，或以白蘭地命名之酒類。

3.2.2.2 威士忌酒類：

以穀類為原料，經糖化、發酵、蒸餾、橡木桶貯存，調合而製得之蒸餾酒，酒精度不低於 40 度(%)或以威士忌命名之酒類。

3.2.2.3 白酒類：

以穀類為原料，採用大麴或小麴（酒藥）或麩麴或糖化菌為糖化劑、或糖化發酵劑，經固態或液態發酵、固態或液態蒸餾，再經貯存、調合而製得之蒸餾酒。

3.2.2.3.1 固態發酵白酒：（如茅台酒、大麴酒、高粱酒、玉山高粱酒...等）

以穀類為原料，採用大麴或小麴（酒藥）或麩麴為糖化發酵劑，經固態發酵、固態或液態蒸餾、調合而製得之蒸餾酒。

3.2.2.3.2 液態發酵白酒：（如米酒頭、稻香酒...等）

以穀類為原料，採用酒麴為糖化劑，經液化、糖化或採用阿米洛法，經液態發酵及液態蒸餾，或黃酒生產過程所得酒醪或酒粕，經蒸餾、調合而製得之蒸餾酒。



3.2.2.4 其他烈酒類：

3.2.2.4.1 蘭姆酒及塔非亞酒：（如蘭姆酒...等）

以甘蔗或糖蜜為原料，經發酵、蒸餾、經或不經橡木桶貯存，調合而製得之蒸餾酒，酒精度不得低於 37.5 度(%)。

3.2.2.4.2 琴酒：（如琴酒、晶酒、杜松子酒...等）

以蒸餾過之酒精或蒸餾酒，經加溫蒸餾通過杜松子等藥材，或添加杜松子香精而製得之蒸餾酒，酒精度不得低於 37.5 度(%)。

3.2.2.4.3 伏特加：（如伏特加...等）

以蒸餾過之酒精或蒸餾酒，經活性碳處理所製得之無色、無味之烈酒，酒精度不得低於 37.5 度(%)。

3.2.2.4.4 其他烈酒：

未列名本節 3.2.2.1-3.2.2.3 及 3.2.2.4.1-3.2.2.4.3 之其他蒸餾酒。

3.2.3 利口酒類：

以酒精或蒸餾酒或釀造酒為基酒，加入動植物性輔料、藥材或礦物或其他食品添加物，調製而成之酒類。抽出物含量不低於 2 度(%)之再製酒。

3.2.3.1 利口酒：（如合歡酒、香蒂酒、特級烏梅酒、梅酒、荔枝酒、玫瑰露酒、賓樂酒...等）

以酒精或蒸餾酒或釀造酒為基酒，加入香精或糖或牛乳製品或葡萄酒或植物性輔料、藥材混合調製或經再蒸餾而得之再製酒。

3.2.3.2 泡製酒：（如竹葉青酒、雙鹿五加皮酒、醉香酒、龍鳳酒、長春酒、參茸酒、鹿茸酒...等）

以酒精或蒸餾酒為基酒，加入經加工之動植物性輔料、藥材或礦物或其他食品添加物，經一定之加工程序泡製而成之再製酒。

3.2.4 料理酒：

以穀類或其他含澱粉之植物性原料，經糖化後加入酒精製得產品為基酒；或直接以釀造酒、蒸餾酒、酒精為基酒，添加或不添加其他調味料調製而成供烹調用之酒。

3.2.5 其他酒類：

本節 3.2.1-3.2.4 以外之酒類，包括粉末酒、膠狀酒、蜂蜜酒及其他未列名酒類。

3.3 原材料：指原料及包裝材料。

3.3.1 原料：指成品可食部分之構成材料，包括主原料、配料及食品添加物。

3.3.1.1 主原料：指構成成品之主要材料。

3.3.1.2 配料：指主原料和食品添加物以外之構成成品的次要材料。



- 3.3.1.3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（甚至凝固）、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。
- 3.3.2包裝材料：包括內包裝及外包裝材料。
- 3.3.2.1內包裝材料：指與酒液直接接觸之酒類容器如瓶、罐、罈、桶、盒、袋等直接包裹或覆蓋食品之包裝材料，如箔、膜、木栓、紙、蠟紙等，其材質應符合衛生法令之規定，必要時應檢附具公信力之研究或檢驗機構之檢驗合格文件。
- 3.3.2.2外包裝材料：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。
- 3.4產品：包括半成品、最終半成品及成品。
- 3.4.1半成品：指任何成品製造過程中所得之產品，此產品經隨後之製造過程，可製成成品者。
- 3.4.2最終半成品：指經過完整的製造過程但未包裝標示完成之產品。
- 3.4.3成品：指經過完整的製造過程並包裝標示完成之產品。
- 3.4.4易腐敗即食性成品：指以常溫或冷藏流通，保存期間短，且不須再經任何方式之處理或僅經簡單加熱，即可直接供人食用之成品，如即食餐食、液態乳品、高水活性豆類加工食品、高水活性烘焙食品、高水活性麵條粉條類等。
- 3.5廠房：指用於食品之製造、包裝、貯存等或與其有關作業之全部或部分建築或設施。
- 3.5.1製造作業場所：包括驗收場、原料處理場、蒸煮場、糖化場，製麴場、酒母製造場、麥芽製造場、發酵場、蒸餾場、壓榨場、儲酒場、浸泡場、調合場、冷安定場、過濾場、內包裝場、包裝後殺菌處理場、外包裝場等工作場所。
- 3.5.1.1驗收場：指原材料之驗收場所。
- 3.5.1.2原料處理場：指從事原料之整理、準備、選別、精白、清洗、浸泡、分切、剝皮、切割、粉碎、焙炒、除梗、破碎、酵素處理、壓榨過濾等過程之場所。
- 3.5.1.3蒸煮場：指原料行蒸氣蒸煮之作業場所。
- 3.5.1.4糖化場：指將澱粉轉化為可發酵醣類等之作業場所。
- 3.5.1.5製麴場：指以經或未經蒸煮之原料作為基質培養糖化菌、酵母菌等固體



麴類之作業場所。

3.5.1.6麥芽製造場：指大麥經浸泡發芽、乾燥等過程製造麥芽之作業場所。

3.5.1.7發酵場：指經蒸煮之原料，在糖化菌、酵母及酵素作用下，或原料直接經酵母作用，生成酒精之作業場所。

3.5.1.8蒸餾場：指發酵完成後，將酒醪蒸餾以取得酒精及香氣成分之作業場所。

3.5.1.9加工調理場：指從事切割、磨碎、浸泡、壓榨過濾、離心、調合、加熱殺菌、澄清、安定處理、過濾、混合、調配等調理加工場所。

3.5.1.10包裝室：指從事成品包裝之場所，包括內包裝室及外包裝室。

3.5.1.10.1內包裝室：指從事與產品內容物直接接觸之內包裝作業場所。

3.5.1.10.2外包裝室：指與產品非直接接觸之包裝、貼標、裝箱、堆棧、捆包等作業場所。

3.5.1.11包裝後殺菌處理場：指從事產品包裝後之加熱殺菌處理場所。

3.5.1.12內包裝材料之準備室：指不必經任何清洗消毒程序即可直接使用之內包裝材料，進行拆除外包裝或成型等之作業場所。

3.5.1.13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時，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。

3.5.2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。

3.5.2.1清潔作業區：指內包裝室等清潔度要求最高之作業區域。

3.5.2.2準清潔作業區：指加工調理場等清潔度要求次於清潔作業區之作業區域。

3.5.3一般作業區：指原料倉庫、材料倉庫、外包裝室及成品倉庫等清潔度要求次於管制作業區之作業區域。

3.5.4非食品處理區：品管（檢驗）室、辦公室、更衣及洗手消毒室、廁所等，非直接處理食品之區域。

3.6清洗：指去除塵土、殘屑、污物或其他可能污染食品之不良物質之處理作業。

3.7消毒：指以符合食品衛生之化學藥劑及（或）物理方法，有效殺滅有害微生物，但不影響食品品質或其安全之適當處理作業。

3.8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。



- 3.9外來雜物：指在製程中除原料之外，混入或附著於原料、半成品、成品或內包裝材料之污物或令人厭惡，甚至致使食品失去其衛生及安全之物質。
- 3.10有害動物：指會直接或間接污染食品或傳染疾病之小動物或昆蟲，如老鼠、蟑螂、蚊、蠅、臭蟲、蚤、蝨等。
- 3.11有害微生物：指造成食品腐敗、品質劣化或危害公共衛生之微生物。
- 3.12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。
- 3.13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。
- 3.14適當的：指在符合良好衛生作業下，為完成預定目的或效果所必須的（措施等）。
- 3.15批號：指表示「批」之特定文字、數字或符號等，可據以追溯每批之經歷資料者，而「批」則以批號所表示在某一特定時段或某一特定場所，所生產之特定數量之產品。
- 3.16標示：指標示於食品、食品添加物或食品級清潔劑之容器、包裝或說明書上用以記載品名或說明之文字、圖畫或記號。
- 3.17隔離：場所與場所之間以有形之手段予以隔離者。
- 3.18區隔：較隔離廣義，包括有形及無形之區隔手段。作業場所之區隔可以下列一種或一種以上之方式予以達成者，如場所區隔、時間區隔、控制空氣流向、採用密閉系統或其他有效方法。

4 廠區環境

- 4.1工廠不得設置於易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。
- 4.2廠區四周環境應容易隨時保持清潔，地面不得有嚴重積水、泥濘、污穢等有造成食品污染之虞者，以避免成為污染源。廠區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。
- 4.3鄰近及廠內道路，應鋪設柏油等，以防灰塵造成污染。
- 4.4廠區內不得有足以發生不良氣味、有害（毒）氣體、煤煙或其他有礙衛生之設施。
- 4.5廠區內禁止飼養禽、畜及其他寵物，惟警戒用犬除外，但應適當管理以避免污染食品。
- 4.6廠區應有適當的排水系統，排水道應有適當斜度，且不得有嚴重積水、滲漏、淤泥、污穢、破損或孳長有害動物而造成食品污染之虞者。



- 4.7 廠區周界應有適當防範外來污染源侵入之設計與構築。若有設置圍牆，其距離地面至少30公分以下部分應採用密閉性材料構築。
- 4.8 廠區如有員工宿舍及附設之餐廳，應與製造、調配、加工、貯存食品或食品添加物之場所完全隔離。
- 4.9 回收空瓶再使用者，應設置回收空瓶存放區，以便妥善堆置並保持整潔，以防止蚊、蠅或其他有害動物孳生及污染環境。

5 廠房及設施

5.1 廠房配置與空間

- 5.1.1 廠房應依作業流程需要及衛生要求，有序而整齊的配置，以避免交叉污染。
- 5.1.2 廠房應具有足夠空間，以利設備安置、衛生設施、物料貯存及人員作息等，以確保食品之安全與衛生。食品器具等應有清潔衛生之貯放場所。
- 5.1.3 製造作業場所內設備與設備間或設備與牆壁之間，應有適當之通道或工作空間，其寬度應足以容許工作人員完成工作（包括清洗和消毒），且不致因衣服或身體之接觸而污染食品、食品接觸面或內包裝材料。
- 5.1.4 檢驗室應有足夠空間，以安置試驗臺、儀器設備等，並進行物理、化學、官能及（或）微生物等試驗工作。微生物檢驗場所應與其他場所適當區隔，如未設置無菌操作箱者須有效隔離，惟易腐敗即食性成品工廠之微生物檢驗室應有效隔離。如有設置病原菌操作場所應嚴格有效隔離。

5.2 廠房區隔

- 5.2.1 廠房應視需要設置驗收場、冷（凍）藏庫、原材料倉庫、原料處理場、蒸煮與糖化場、製麴場、麥芽製造場、發酵場、蒸餾場、儲酒場、酒液調和處理場、內包裝場、外包裝場、殺菌處理場、成品倉庫、更衣室、試驗室、辦公室、廁所等場所，並予以標示。
- 5.2.2 凡使用性質不同之場所（如原料倉庫、材料倉庫、原料處理場等）應個別設置或加以有效區隔。
- 5.2.3 凡清潔度區分不同（如清潔、準清潔及一般作業區）之場所，應加以有效隔離（如表 1）。



表 1 酒類工廠各作業場所之清潔度區分

廠房設施（原則上依製程順序排列）	清潔度區分	
<ul style="list-style-type: none"> ●驗收場 ●冷（凍）藏庫 ●原料倉庫 ●材料倉庫 ●容器堆置場 ●原料處理場 ●製麴場 ●麥芽製造場 ●空瓶（罐）整列場 ●內包裝容器洗滌場（註 1） ●盛裝須冷藏酒類之可回收使用、儲運之箱（籃）洗滌場 ●原水處理場 ●水處理室（註 2） ●蒸煮與糖化場（註 2） ●發酵場（註 2） ●蒸餾場（註 2） ●殺菌處理場（註 2） 	一般作業區	
<ul style="list-style-type: none"> ●水處理室（註 3） ●加工調理場（酒液調和、過濾等場所） ●蒸煮與糖化場（註 3） ●發酵場（註 3） ●蒸餾場（註 3） ●殺菌處理場（註 3） ●內包裝材料之準備室 ●緩衝室 ●非易腐敗即食性成品之內包裝室（註 4） 	準清潔作業區	管制作業區
<ul style="list-style-type: none"> ●易腐敗即食性成品之最終半成品之冷卻及貯存場所（註 5） ●易腐敗即食性成品之內包裝室（註 5） 	清潔作業區	
<ul style="list-style-type: none"> ●外包裝場 	一般作業區	



廠房設施（原則上依製程順序排列）	清潔度區分
•儲酒庫、露天儲酒場 •成品倉庫	
•品管（檢驗）室 •辦公室（註 6） •更衣及洗手消毒室 •廁所 •回收空瓶存放區 •其他	非食品處理區
註：1.內包裝容器洗滌場之出口處應設置於管制作業區內。 2.採密閉設備及管路輸送者。 3.採開放式設備者。 4.蒸餾酒或行後殺菌處理者。 5.未行後殺菌處理者。 6.辦公室不得設置於管制作業區內（但生產管理與品管場所不在此限，惟須有適當之管制措施）。	

5.3 廠房結構

廠房之各項建築物應堅固耐用、易於維修、維持乾淨，並應為能防止食品、食品接觸面及內包裝材料遭受污染（如有害動物之侵入、棲息、繁殖等）之結構。

5.4 安全設施

- 5.4.1 廠房內配電必須能防水。
- 5.4.2 電源必須有接地線與漏電斷電系統。
- 5.4.3 高濕度作業場所之插座及電源開關宜採用具防水功能者。
- 5.4.4 不同電壓之插座必須明顯標示。
- 5.4.5 廠房應依消防法令規定安裝火警警報系統。
- 5.4.6 在適當且明顯之地點應設有急救器材和設備，惟必須加以嚴格管制，以防污染食品。
- 5.4.7 易可燃氣及粉塵作業區，其電氣設備應為防爆型。
- 5.4.8 粉塵作業區之機具，應設置適當之洩爆口等洩瀑安全裝置。
- 5.4.9 在會產生酒精氣和CO₂等危險性或有有害氣體及有造成缺氧作業之虞的工作場所，應設置適當之警報偵測系統，並於必要時設置連鎖安全裝置。
- 5.4.10 製造作業場所於作業中有液體流至地面，作業環境經常潮溼或以水洗方式



清洗作業之區域應配置適當之防水、防滑安全工作鞋。

5.5 地面與排水

- 5.5.1 地面應使用非吸收性、不透水、易清洗消毒、不藏污納垢之材料鋪設，且須平坦不滑、不得有侵蝕、裂縫及積水。
- 5.5.2 製造作業場所於作業中有液體流至地面、作業環境經常潮濕或以水洗方式清洗作業之區域，其地面應有適當之排水斜度（應在1/100以上）及排水系統。
- 5.5.3 廢水應排至適當之廢水處理系統或經由其他適當方式予以處理。
- 5.5.4 作業場所之排水系統應有適當的過濾或廢棄物排除之裝置。
- 5.5.5 排水溝應保持順暢，且溝內不得設置其他管路。排水溝之側面和底面接合處應有適當之弧度（曲率半徑應在3公分以上）。
- 5.5.6 排水出口應有防止有害動物侵入之裝置。
- 5.5.7 屋內排水溝之流向不得由低清潔區流向高清潔區，且應有防止逆流之設計。

5.6 屋頂及天花板

- 5.6.1 製造、包裝、貯存等場所之室內屋頂應易於清掃，以防止灰塵蓄積，避免結露、長黴或成片剝落等情形發生。管制作業區及其他食品暴露場所（原料處理場除外）屋頂若為力霸等易藏污納垢之結構者，應加設平滑易清掃之天花板。若為鋼筋混凝土構築者，其室內屋頂應平坦無縫隙，而樑與樑及樑與屋頂接合處宜有適當弧度。
- 5.6.2 平頂式屋頂或天花板應使用白色或淺色防水材料構築，若噴塗油漆應使用可防黴、不易剝落且易清洗者。
- 5.6.3 蒸汽、水、電等配管不得設於食品暴露之直接上空，否則應有能防止塵埃及凝結水等掉落之裝置或措施。空調風管等宜設於天花板之上方。
- 5.6.4 樓梯或橫越生產線的跨道之設計構築，應避免引起附近食品及食品接觸面遭受污染，並應有安全設施。

5.7 牆壁與門窗

- 5.7.1 管制作業區之壁面應採用非吸收性、平滑、易清洗、不透水之淺色材料構築（但密閉式發酵桶等，實際上可在室外工作之場所不在此限）。且其牆腳及柱腳（必要時牆壁與牆壁間、或牆壁與天花板間）應具有適當之弧度（曲率半徑應在3公分以上，如圖1）以利清洗及避免藏污納垢，惟乾燥作業場所除外。
- 5.7.2 作業中需要打開之窗戶，應裝設易拆卸清洗且具有避免食品遭污染之不生銹紗網，但清潔作業區在作業中不得打開窗戶。管制作業區之室內窗



檯，檯面深度如有2公分以上者，其檯面與水平面之夾角應達45°以上（如圖2），未滿2公分者應以不透水材料填補內面死角。

5.7.3管制作業區對外出入門戶應裝設能自動關閉之紗門（或空氣簾），及（或）清洗消毒鞋底之設備（需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施）。門扉應以平滑、易清洗、不透水之堅固材料製作，並經常保持關閉。

5.8照明設施

5.8.1廠內各處應裝設適當的採光及（或）照明設施，照明設備以不安裝在食品加工線上有食品暴露之直接上空為原則，否則應有防止照明設備破裂或掉落而污染食品之措施。

5.8.2一般作業區域之作業面應保持110米燭光以上，管制作業區之作業面應保持220米燭光以上，檢查作業檯面則應保持540米燭光以上之光度，而所使用之光源應不致於改變食品之顏色。

5.9通風設施

5.9.1製造、包裝及貯存等場所應保持通風良好，必要時應裝設有效之換氣設施，以防止室內溫度過高、蒸汽凝結或異味等發生，並保持室內空氣新鮮。易腐敗即食性成品及低溫運銷成品之清潔作業區應裝設空氣調節設備。

5.9.2在有臭味及氣體（包括蒸汽及有毒氣體）或粉塵產生而有可能污染食品之處，應有適當之排除、收集或控制裝置。

5.9.3管制作業區之排氣口應裝設防止有害動物侵入之裝置，而進氣口應有空氣過濾設備。兩者並應易於拆卸清洗或換新。

5.9.4廠房內之空氣調節、進排氣或使用風扇時，其空氣流向不得由低清潔區流向高清潔區，以防止食品、食品接觸面及內包裝材料可能遭受污染。

5.10供水設施

5.10.1應能提供工廠各部所需之充足水量、適當壓力及水質之水。必要時，應有儲水設備及提供適當溫度之熱水。

5.10.2儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施。

5.10.3食品製造用水應符合飲用水水質標準。非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備。

5.10.4凡與食品直接接觸及用來調配酒類之用水，應符合飲用水水質標準。不再經殺菌處理如碳酸飲料用水，應有加氯消毒後再予脫氯、濾菌或加熱處理等設備，以減少其細菌數。

5.10.5不與食品接觸之非飲用水（如冷卻水、污水或廢水等）之管路系統與食



品製造用水之管路系統，應以顏色明顯區分，並以完全分離之管路輸送，不得有逆流或相互交接現象。

5.10.6地下水源應與污染源（化糞池、廢棄物堆置場等）保持15公尺以上之距離，以防污染。

5.11洗手設施

5.11.1應在適當且方便之地點（如在管制作業區入口處、廁所及加工調理場等），設置足夠數目之洗手及乾手設備。必要時應提供適當溫度之溫水或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水之水龍頭。

5.11.2在洗手設備附近應備有液體清潔劑。必要時（如手部不經消毒有污染食品之虞者）應設置手部消毒設備。

5.11.3洗手台應以不銹鋼或磁材等不透水材料構築，其設計和構造應不易藏污納垢且易於清洗消毒。

5.11.4乾手設備應採用烘手器或擦手紙巾。如使用紙巾者，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）。若採用烘手器，應定期清洗、消毒內部，避免污染。

5.11.5水龍頭應採用腳踏式、肘動式或電眼式等開關方式，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。

5.11.6洗手設施之排水，應具有防止逆流、有害動物侵入及臭味產生之裝置。

5.11.7應有簡明易懂的洗手方法標示，且應張貼或懸掛在洗手設施鄰近明顯之位置。

5.12洗手消毒室

5.12.1管制作業區之入口處宜設置獨立隔間之洗手消毒室（易腐敗即食性成品工廠則必須設置）。

5.12.2室內除應具備5.11規定之設施外，並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應設置換鞋設施。設置泡鞋池時若使用氯化合物消毒劑，其有效游離餘氯濃度應經常保持在200ppm以上。

5.13更衣室

5.13.1應設於管制作業區附近適當而方便之地點，並獨立隔間，男女更衣室應分開。室內應有適當的照明，且通風應良好。易腐敗即食性成品工廠之更衣室應與洗手消毒室相近。

5.13.2應有足夠大小之空間，以便員工更衣之用，並應備有可照全身之更衣鏡、潔塵設備及數量足夠之個人用衣物櫃及鞋櫃等。

5.14倉庫

5.14.1應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區分貯存場所，必要時



應設有冷（凍）藏庫。

- 5.14.2 原材料倉庫及成品倉庫應隔離或分別設置，同一倉庫貯存性質不同物品時，亦應適當區隔。
- 5.14.3 倉庫之構造應能使貯存保管中的原料、半成品、成品的品質劣化減低至最小程度，並有防止污染之構造，且應以堅固的材料構築，其大小應足供作業之順暢進行並易於維持整潔，並應有防止有害動物侵入之裝置。
- 5.14.4 倉庫應設置數量足夠之棧板，並使貯藏物品距離牆壁、地面均在5公分以上，以利空氣流通及物品之搬運。
- 5.14.5 貯存微生物易生長之食品的冷（凍）藏庫，應裝設可正確指示庫內溫度之指示溫度計、溫度測定器或溫度自動記錄儀，並應裝設自動控制器或可警示溫度異常變動之自動警報器。
- 5.14.6 冷（凍）藏庫，應裝設可與監控部門連繫之警報器開關，以備作業人員因庫門故障或誤鎖時，得向外界連絡並取得協助。
- 5.14.7 倉庫應有溫度紀錄，必要時應記錄濕度。

5.15 廁所

- 5.15.1 應設於適當而方便之地點，其數量應足供員工使用。
- 5.15.2 應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可供消毒之材料構築。
- 5.15.3 廁所內之洗手設施，應符合本規範5.11之規定，且宜設在出口鄰近。
- 5.15.4 廁所之外門應能自動關閉，且不得正面開向製造作業場所，但如有緩衝設施及有效控制空氣流向以防止污染者不在此限。
- 5.15.5 廁所應排氣良好並有適當之照明，門窗應設置不生銹之紗門及紗窗。

6 機器設備

6.1 設計

- 6.1.1 所有酒類製造、調配、加工、包裝、貯存等之機器設備的設計和構造應能防止危害食品衛生，易於清洗消毒（儘可能易於拆卸），並容易檢查。應有使用時可避免潤滑油、金屬碎屑、污水或其他可能引起污染之物質混入食品之構造。其大小、位置亦應易於操作及保養。
- 6.1.2 食品接觸面應平滑、無凹陷或裂縫，以減少食品碎屑、污垢及有機物之聚積，使微生物之生長減至最低程度。
- 6.1.3 蒸煮鍋、糖化（液化）槽、發酵槽、蒸餾鍋、調配桶、儲存槽（桶）等類似之器具、容器設備應有如下避免產生死角、不易清洗或易受外物污染等之設計。



- 6.1.3.1 上部應加設易拆卸之蓋子，且蓋緣應突出槽（桶）邊，分開兩半的蓋子應裝有可方便向外開啓的環扣或鉸鏈，中央接縫處應有朝上凸緣，以防水或灰塵等異物掉入。
- 6.1.3.2 其邊緣或底部應具平滑的圓角或彎角，避免尖角。
- 6.1.3.3 其排水口應設於底部最低點。
- 6.1.4 輸送幫浦應設計能迅速拆卸清洗，且其內外表面應光滑，無凹穴、裂痕，以避免微生物聚積。
- 6.1.5 馬達、軸承等驅動裝置不應安裝在產品暴露之上方，若無法避免應在其下方設有適當之滴盤，以盛接油滴或防護設施，防止掉落至食品上。
- 6.1.6 設計應簡單，且為易排水、易於保持乾燥之構造。
- 6.1.7 貯存、運送及製造系統（包括重力、氣動、密閉及自動系統）之設計與製造，應使其能維持適當之衛生狀況。
- 6.1.8 在食品製造或處理區，不與食品接觸之設備與用具，其構造亦應能易於保持清潔狀態。
- 6.2 材質
- 6.2.1 所有用於食品處理區及可能接觸食品之食品設備與器具，應由不會產生毒素、無臭味或異味、非吸收性、耐腐蝕且可承受重複清洗和消毒之材料製造，同時應避免使用會發生接觸腐蝕的不當材料。
- 6.2.2 食品接觸面原則上不可使用木質材料，除非其可證明不會成為污染源者方可使用。
- 6.3 生產設備
- 6.3.1 生產設備之排列應有秩序，且有足夠之空間，使生產作業順暢進行，並避免引起交叉污染，而各個設備之產能務須互相配合。
- 6.3.2 用於測定、控制或記錄之測量器或記錄儀，應能適當發揮其功能且須準確，並應定期校正。
- 6.3.3 以機器導入食品或用於清潔食品接觸面或設備之壓縮空氣或其他氣體，應予適當處理，以防間接污染食品。
- 6.3.4 酒類工廠應共同具備下列之生產設備：
- 6.3.4.1 貯存桶（槽）
- 6.3.4.2 調配桶
- 6.3.4.3 充填設備
- 6.3.4.4 密封設備
- 6.3.4.5 管路清洗設備
- 6.3.4.6 容器洗滌消毒設備



6.3.5酒類工廠視實際需要應具備如下列生產設備：

- 6.3.5.1原料前處理設備：包括精白設備、浸泡設備、粉碎設備、除梗、破碎及壓濾設備。
- 6.3.5.2原料蒸煮糖化設備。
- 6.3.5.3製麴設備。
- 6.3.5.4製麥芽設備。
- 6.3.5.5菌元培養設備。
- 6.3.5.6發酵設備。
- 6.3.5.7壓榨設備。
- 6.3.5.8有效的管路桶槽清洗設備。
- 6.3.5.9溫酒、殺菌設備。
- 6.3.5.10儲存桶（槽）。
- 6.3.5.11調合設備。
- 6.3.5.12容器洗滌消毒設備。
- 6.3.5.13過濾設備。
- 6.3.5.14充填、密封設備。
- 6.3.5.15殺菌機（或殺菌釜）。
- 6.3.5.16瓶裝酒檢查設備、燈光透視檢查設備。
- 6.3.5.17其他依各酒類特性必須之設備。

6.4品管設備

- 6.4.1工廠應具有足夠之檢驗設備，供例行之品管檢驗及判定原料、半成品及成品之衛生品質。必要時，可委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗廠內無法檢測之項目。
- 6.4.2 品管（檢驗）室應依原物料、產品及製程之需要，配置足夠之儀器設備，並保持良好狀態。對於儀器設備的使用保養應制定檢驗儀器設備操作、保養及校正準則。
- 6.4.3廠方應依原物料、半成品及成品之管制項目與規格，視需要設置適當之檢驗設備或儀器，包括：
 - 6.4.3.1化學分析天秤（感度在0.1毫克以下）
 - 6.4.3.2 pH測定計。
 - 6.4.3.3糖度計。
 - 6.4.3.4保溫箱。
 - 6.4.3.5顯微鏡（倍率應為1500倍以上）。
 - 6.4.3.6微生物檢驗設備。



- 6.4.3.7游離餘氯測定器。
- 6.4.3.8灰化爐。
- 6.4.3.9離心機。
- 6.4.3.10粘度計。
- 6.4.3.11壓力或氣體容積測定器（含碳酸氣酒類之工廠必備）。
- 6.4.3.12甲醛或氨基態氮測定裝置。
- 6.4.3.13濁度及色度測定設備。
- 6.4.3.14酒精計。
- 6.4.3.15比重計。
- 6.4.3.16恆溫槽。
- 6.4.3.17蒸餾設備。
- 6.4.3.18滴定設備。
- 6.4.3.19其他依各酒類品質特性必須設置之檢驗儀器。

7 組織與人事

7.1組織與職掌

- 7.1.1生產製造、品質管制、衛生管理、勞工安全管理及其他各部門均應設置負責人員，以督導或執行所負之任務。
- 7.1.2生產製造負責人專門掌管原料處理、加工製造及成品包裝工作。品質管制負責人專門掌管原材料、加工中及成品品質規格標準之制定與抽樣、檢驗及品質之追蹤管理等工作。衛生管理專責人員（如屬食品衛生管理法第22條規定之食品製造工廠，應設置衛生管理人員）掌管廠內外環境及廠房設施衛生、人員衛生、製造及清洗等作業衛生及員工衛生教育訓練等事項。勞工安全管理負責人則掌管工廠安全與防護等工作。
- 7.1.3品質管制部門應獨立設置，並應有充分權限以執行品質管制任務，其負責人員應有停止生產或出貨之權限。
- 7.1.4品質管制部門應設置食品檢驗人員，負責食品一般品質與衛生品質之檢驗分析工作。
- 7.1.5應成立衛生管理組織，由衛生管理專責人員及各部門負責人等組成，負責規劃、審議、督導、考核全廠衛生事宜。
- 7.1.6生產製造負責人與品質管制負責人不得相互兼任，其他各部門人員均得視實際需要兼任。

7.2人員與資格

- 7.2.1生產製造、品質管制、衛生管理及安全管理之負責人，應僱用大專相關



- 科系畢業或高中（職）以上畢業具備食品製造經驗四年以上之人員。
- 7.2.2 食品檢驗人員以僱用大專相關科系畢業為宜或經政府證照制度檢定合格之食品檢驗技術士者，如為高中（職）或大專非相關科系畢業人員應經政府認可之專業訓練（食品檢驗訓練班）合格並持有結業證明者。
- 7.2.3 各部門負責人員及技術助理，應於到廠後三年內參加政府單位或研究機構、企業管理訓練單位等接受專業職前或在職訓練並持有結業證明。
- 7.2.4 食品衛生管理法第22條規定之食品製造工廠，應設置衛生管理人員，其資格及辦理事項應符合行政院衛生署「食品製造工廠衛生管理人員設置辦法」有關規定。
- 7.2.5 專業工廠之各類專門技術人員，應符合經濟部「食品工廠建築及設備之設置標準」及其他相關法令之規定。
- 7.2.6 若從事金屬罐裝飲料之製造，其有關罐頭捲封及殺菌操作之管理人員應依下列規定設置：
- 7.2.6.1 容器封口技術人員：必須國中以上畢業或國小畢業具備三年以上封口經驗，並經認可之容器封口技術訓練班訓練合格者，負責封口機之調整、維護、保養與記錄等工作。
- 7.2.6.2 殺菌設備操作人員：必須為國中以上畢業或相當國中程度，並經認可之殺菌設備操作班訓練合格者，負責殺菌設備之操作、記錄與保養等工作。
- 7.2.6.3 殺菌技術管理人員：必須為大專畢業或相當大專畢業程度（高中、高工、高農、高商畢業具有三年以上實際工作經驗），並經認可之殺菌技術管理班訓練合格者，負責飲料殺菌系統之生產管理工作。
- 7.3 教育與訓練
- 7.3.1 工廠應訂定年度訓練計畫據以確實執行並作成紀錄。年度訓練計畫應包括廠內及廠外訓練課程，且其規劃應考量有效提升員工對食品GMP之管理與執行能力。
- 7.3.2 對從事食品製造及相關作業員工應定期舉辦（可在廠內）食品衛生及危害分析重點管制（HACCP）系統之有關訓練。
- 7.3.3 各部門管理人員應忠於職責、以身作則，並隨時隨地督導及教育所屬員工確實遵照既定之作業程序或規定執行作業。
- 7.3.4 容器封口技術、殺菌設備操作及殺菌技術管理人員應預作儲備計畫，派遣未受訓之人員參加。

8 衛生管理



8.1 衛生管理標準書之制定與執行

8.1.1 工廠應制定衛生管理標準書，以作為衛生管理及評核之依據，其內容應包括本章各節之規定，修訂時亦同。

8.1.2 應制定衛生檢查計畫，規定檢查時間及項目，確實執行並作成紀錄。

8.2 環境衛生管理

8.2.1 鄰近道路及廠內道路、庭院，應隨時保持清潔。廠區內地面應保持良好維修、無破損、不積水、不起塵埃。

8.2.2 廠區內草木要定期修剪，不必要之器材、物品禁止堆積，以防止有害動物孳生。

8.2.3 廠房、廠房之固定物及其他設施應保持良好的衛生狀況，並作適當之維護，以保護食品免受污染。

8.2.4 排水溝應隨時保持通暢，不得有淤泥蓄積，廢棄物應作妥善處理。

8.2.5 應避免有害（毒）氣體、廢水、廢棄物、噪音等產生，以致形成公害問題。

8.2.6 廢棄物之處理應依其特性酌予分類集存，易腐敗廢棄物至少應每天清除一次，清除後之容器應清洗消毒。

8.2.7 各種廢棄物及回收空瓶、空箱應按照指定場所堆置，並作定時之整理、清理，以維護環境衛生。

8.2.8 廢棄物放置場所不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，應防有害動物之孳生及防止食品、食品接觸面、水源及地面遭受污染。

8.3 廠房設施衛生管理

8.3.1 廠房內各項設施應隨時保持清潔及良好維修，廠房屋頂、天花板及牆壁有破損時，應立即加以修補，且地面及排水設施不得有破損或積水。

8.3.2 原料處理場、加工調理場、廁所等，開工時應每天清洗（包括地面、水溝、牆壁等），必要時予以消毒。

8.3.3 作業中產生之蒸汽，不得讓其長時滯留廠內，應以有效設施導至廠外。

8.3.4 燈具、配管等外表應保持清潔，並應定期清掃或清洗。

8.3.5 冷（凍）藏庫內應經常整理、整頓、保持清潔，並避免地面積水、壁面長霉等影響貯存食品衛生之情況發生。

8.3.6 製造作業場所及倉儲設施，應採取有效措施（如紗窗、紗網、空氣簾、柵欄或捕蟲燈等）防止或排除有害動物。

8.3.7 廠房內若發現有害動物存在時，應追查並杜絕其來源，但其撲滅方法以不致污染食品、食品接觸面及內包裝材料為原則（儘量避免使用殺蟲劑等）。



- 8.3.8原料處理、加工調理、包裝、貯存等場所內，應在適當地點設有集存廢棄物之不透水、易清洗消毒（用畢即廢棄者不在此限）、可密蓋（封）之容器，並定時（至少每天一次）搬離廠房。反覆使用的容器在丟棄內容物後，應立即清洗消毒。若有大量廢棄物產生時，應以輸送設施隨時迅速送至廠房外集存處理，並儘速搬離廠外，以防止有害動物孳生及避免水源、地面等遭受污染。處理廢棄物之機器設備應於停止運轉時立即清洗消毒。
- 8.3.9管制作業區不得堆置非即將使用的原料、內包裝材料或其他不必要物品。
- 8.3.10清掃、清洗和消毒用機具應有專用場所妥善保管。
- 8.3.11製造作業場所內不得放置或貯存有毒物質。
- 8.3.12若有儲水槽（塔、池），應定期清洗並每天（開工時）檢查加氯消毒情形。使用非自來水者，每年至少應送請政府認可之檢驗機構檢驗一次，以確保其符合飲用水水質標準（鍋爐用水，冷凍、蒸發機等冷卻用水，或洗地、澆花、消防等用水除外）。
- 8.4機器設備衛生管理
- 8.4.1 用於製造、包裝、儲運之設備及器具，應定期清洗、消毒。
- 8.4.2 用具及設備之清洗與消毒作業，應注意防止污染食品、食品接觸面及內包裝材料。
- 8.4.3 所有食品接觸面，包括用具及設備與食品接觸之表面，應儘可能時常予以消毒，消毒後要徹底清洗，以保護食品免遭消毒劑之污染。
- 8.4.4 收工後，使用過之設備和用具，皆應清洗乾淨，若經消毒過，在開始工作前應再予清洗。
- 8.4.5 每日製造結束後，糖液桶、糖液過濾機、衛生幫浦、橡皮管、塑膠管及各式量具、容器均應拆除（CIP 除外）清洗乾淨。
- 8.4.6 榨汁機、精濾機、離心機，於使用完後應拆除清洗。
- 8.4.7 充填機應徹底清洗酒液之污漬，清洗後充填口應用氯水等消毒劑消毒。
- 8.4.8 封蓋機於製造結束後應徹底清洗軋頭、捲輪、托罐盤等易受飲料污染之零件與其死角。
- 8.4.9 容器之清洗設備，如洗瓶機、洗罐機等機械均應定期清洗並維護保養。
- 8.4.10 無菌充填系統於使用前應作消毒殺菌工作，其輸送管路於製造完成後應作原位清洗法（CIP）之清洗消毒工作，並定期拆解檢查洗淨效果。
- 8.4.11 已清洗與消毒過之可移動設備和用具，應放在能防止其食品接觸面再受污染之適當場所，並保持適用狀態。
- 8.4.12 凡與食品接觸之設備及用具之清洗用水，應符合飲用水水質標準。



8.4.13用於製造食品之機器設備或場所不得供做其他與食品製造無關之用途。

8.5人員衛生管理

8.5.1手部應保持清潔，工作前應用清潔劑洗淨。凡與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗指甲油及配戴飾物等。

8.5.2若以雙手直接處理不再經加熱即可食用之食品時，應穿戴清潔並經消毒之不透水手套，或將手部徹底洗淨及消毒。戴手套前，雙手仍應清洗乾淨。

8.5.3作業人員必須穿戴整潔之工作衣帽及髮網，以防頭髮、頭屑及外來雜物落入食品、食品接觸面或內包裝材料中，必要時需戴口罩。

8.5.4工作中不得有抽煙、嚼檳榔或口香糖、飲食及其他可能污染食品之行爲。不得使汗水、唾液或塗抹於肌膚上之化粧品或藥物等污染食品、食品接觸面或內包裝材料。

8.5.5員工如患有出疹、膿瘡、外傷（染毒創傷）、結核病等可能造成食品污染之疾病者，不得從事與食品接觸之工作。新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後，始得僱用，僱用後每年至少應接受一次身體檢查，其檢查項目應符合「食品業者製造、調配、加工、販賣、貯存食品或食品添加物之場所及設施衛生標準」之相關規定。

8.5.6應依標示所示步驟，正確的洗手及消毒。

8.5.7個人衣物應貯存於更衣室，不得帶入食品處理或設備、用具洗滌之地區。

8.5.8工作前（包括調換工作時）、如廁後（廁所應張貼「如廁後應洗手」之警語標示），或手部受污染時，應清洗手部，必要時並予以消毒。

8.5.9訪客之出入應適當管理。若要進入管制作業區時，應符合現場工作人員之衛生要求。

8.6清潔及消毒用品之管理

8.6.1用於清洗及消毒之藥劑，應證實在使用狀態下安全而適用。

8.6.2工廠內除維護衛生及試驗室檢驗上所必須使用之有毒藥劑外，不得存放之。

8.6.3清潔劑、消毒劑及危險藥劑應予明確標明並表示其毒性和使用方法，存放於固定場所且上鎖，以免污染食品，其存放與使用應由專人負責。

8.6.4殺蟲劑及消毒劑之使用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）的衛生管理負責人使用或其監督下進行。

9 製程管理



9.1 製造作業標準書之制定與執行

- 9.1.1 工廠應制訂製造作業標準書，由生產部門主辦，同時須徵得品管及相關部門認可，修訂時亦同。
- 9.1.2 製造作業標準書應詳述配方、標準製造作業程序、製程管制標準（至少應含製造流程、管制對象、管制項目、管制標準值及注意事項等）及機器設備操作與維護標準。
- 9.1.3 應教育、訓練員工依照製造作業標準書執行作業，使能符合生產、衛生及品質管理之要求。

9.2 原料處理

- 9.2.1 不可使用在正常處理過程中未能將其微生物、有毒成分（例如樹薯中之氰成分）等去除至可接受水準之主原料或配料。來自廠內外之半成品或成品，當做原料使用時，其原料、製造環境、製造過程及品質管制等，仍應符合有關良好作業規範所要求之衛生條件。
- 9.2.2 生鮮果蔬農產品等易變質腐敗之原料應依據生產需要做有計劃之採購，自原產地或供應處儘速進廠，迅速加工處理，未處理或未及處理之原料應冷藏或放置於原料場貯存場所妥善管理，防止污染或品質劣化。
- 9.2.3 原料進貨時，應逐批抽取具代表性之樣品作檢驗，檢驗不合格之原料，須明確標示「檢驗不合格」及作隔離管制。原料使用前應加以目視檢查，必要時加以選別，去除具缺點者及外來雜物等。
- 9.2.4 生鮮原料，必要時應予清洗，其用水應符合飲用水水質標準。用水若再循環使用時，應經適當消毒，必要時加以過濾，以免造成原料之二次污染。
- 9.2.5 所使用之食品添加物應為經行政院衛生署查驗登記合格且標示完整之產品。
- 9.2.6 原料及食品添加物等應於明顯、易辨識處標示中文名稱，且依原料之種類及批號，分別貯存於適當通風及溫濕度條件下，並按時作倉儲之溫濕度記錄。
- 9.2.7 原料及添加物等之使用應依先進先出之原則，並作倉儲之存量與領用管理記錄。
- 9.2.8 原物料等之貯存場所應實施有效之病媒防治，及其他防止原料與食品添加物之外包裝遭污損之措施。
- 9.2.9 生產結束而未使用完畢之原料、食品添加物等務必密封，依其保存之需要，存放於適當之保存場所，防止污染，並於品質正常期限內儘速優先使用。



9.3製造作業

- 9.3.1所有食品製造作業（包括包裝與貯存），應符合安全衛生原則，並應快速而儘可能減低微生物之可能生長及食品污染之情況和管制下進行。
- 9.3.2食品製造作業應嚴密控制物理條件（如時間、溫度、水活性、pH、壓力、流速等）及製造過程（如冷凍、冷藏、脫水、熱處理及酸化等），以確保不致因機械故障、時間延滯、溫度變化及其他因素使食品腐敗或遭受污染。
- 9.3.3易孳生有害微生物（特別是食品中毒原因菌或食品中毒原因微生物）之食品，應在足以防止其劣化情況下存放。本項要求可由下列有效方法達成之：
- 9.3.3.1冷藏食品中心溫度應保持在7°C以下、凍結點以上。
- 9.3.3.2冷凍食品應保持適當的凍結狀態，其成品中心溫度應保持在-18°C以下。
- 9.3.3.3酸性或酸化食品若在密閉容器中作室溫保存時，應適當的加熱以消滅中溫細菌。
- 9.3.4用於消滅或防止有害微生物（特別是食品中毒原因菌或食品中毒原因微生物）之方法，如殺菌、照射、低溫消毒、冷凍、冷藏、控制pH或水活性等，應適當且足以防止食品在製造處理及儲運情況中劣化。
- 9.3.5 果蔬原汁、生鮮果蔬或易腐敗之原料應快速處理，若因機械故障而致延滯生產，對已調理或調配完成之半成品，應及時作有效之應變措施以防止其劣化、變質，若因此而延誤，於恢復生產時，須對該時段之半成品、成品作檢驗、品評，已劣變者應即廢棄不得再加工處理。
- 9.3.6食品添加物之秤量與投料應建立重覆檢核制度，確實執行並作成紀錄。
- 9.3.7應採取有效方法，以防止加工中或貯存中食品被原料或廢料等污染。
- 9.3.8用於輸送、裝載或貯存原料、半成品、成品之設備、容器及用具，其操作、使用與維護，應使製造或貯存中之食品不致受污染。與原料或污染物接觸過的設備、容器及用具，除非經徹底的清洗和消毒，否則不可用於處理食品成品。盛裝加工中食品之容器不可直接放在地上，以防濺水污染或由器底外面污染所引起之間接污染。如由一般作業區進入管制作業區應有適當之清洗與消毒措施，以防止食品遭受污染。
- 9.3.9加工中與食品直接接觸之冰塊，其用水應符合飲用水水質標準，並在衛生條件下製成者。
- 9.3.10應採取有效措施以防止金屬或其他外來雜物混入食品中。本項要求可以：篩網、旋風或水流分離器、磁鐵、電子金屬檢查器或其他有效方法



達成之。

- 9.3.11 調配完成之半成品，置於貯存桶時應防患外來雜物之污染及貯存時間勿過久，若須冷藏時，應控制貯存品溫於 7°C 以下。
- 9.3.12 管路輸送半成品、成品之路徑應嚴格控制，避免不同產品或其他酸、鹼溶液、糖液或清洗水等混入而影響品質。
- 9.3.13 充填使用之空罐、空瓶或空盒等容器宜事先清洗，必要時應再消毒滅菌，尤其回收空瓶更應徹底清洗消毒、再洗淨檢查。充填時因作業不當致空瓶掉落地面時，該瓶應予丟棄或再經有效之清洗作業始可再行充填。
- 9.3.14 充填後須再行後殺菌處理時，不可延滯過久致品溫下降，影響殺菌安全。
- 9.3.15 製程中，應定時檢查封口之安全性並作成紀錄。
- 9.3.16 超高溫瞬間殺菌機，應定期拆解檢查是否滲漏。
- 9.3.17 應對製程中之異常採取適當之處置措施及檢討防止再發並作記錄。
- 9.3.18 不經加熱殺菌處理者，其用水應經其他滅菌或濾菌等處理，以期成品能符合衛生主管機關所設之衛生標準。
- 9.3.19 內包裝材料應選用在正常儲運、銷售過程中可適當保護食品，避免有害物質移入食品並符合衛生標準者。使用過者不得再用，但玻璃瓶及不銹鋼容器等不在此限，惟再使用前應徹底清洗消毒、再洗淨和檢查。

10 品質管制

10.1 品質管制標準書之制定與執行

- 10.1.1 工廠應制定品質管制標準書，由品管部門主辦，經生產部門認可後確實遵循，以確保生產之食品適合食用。其內容應包括本規範10.2至10.6之規定，修訂時亦同。
- 10.1.2 檢查所用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與標準法核對。
- 10.1.3 製程上重要生產設備之計量器（如溫度計、壓力計、秤量器等）應訂定年度校正計畫，並依計畫校正與紀錄。標準計量器以及與食品安全衛生有密切關係之加熱殺菌設備所裝置之溫度計與壓力計，每年至少應委託具公信力之機構校正一次，確實執行並作成紀錄。
- 10.1.4 品質管制紀錄應以適當的統計方法處理。
- 10.1.5 工廠需備有各項相關之現行法規或標準等資料。

10.2 合約管理



工廠應建立並維持合約審查及其業務協調之各項書面程序。

10.2.1 合約審查

在接受每一份訂單時，應對要求條件加以審查，以確保要求事項已適切的明文規定，並有能力滿足所要求之事項。

10.2.2 合約修訂

在履行合約或訂單中，遇有修訂時，應將修訂後之紀錄正確的傳送到有關部門，並按照修訂後之內容執行作業。

10.3 原材料之品質管制

10.3.1 原材料之品質管制，應建立其原材料供應商之評鑑及追蹤管理制度，並詳訂原料及包裝材料之品質規格、檢驗項目、驗收標準、抽樣計畫（樣品容器應予適當標識）及檢驗方法等，並確實實行。

10.3.2 每批原料須經品管檢查合格後，方可進廠使用。

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

10.3.4 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。

10.3.5 材料經檢驗合於其書面規格者，應予准用，不合格者應予拒用。包裝酒類成品的容器（含空瓶及瓶蓋）應經有效的品檢，必要時應經清洗消毒後方可使用，包裝作業中散落地上的空瓶或瓶蓋應經徹底清洗消毒後方可再使用。

10.3.6 經准用之原材料，應以先進先用為原則，如經長期貯存或暴露於空氣、高溫或其他不利條件下時，應重行檢驗有無可能引致變質之成分。

10.3.7 經拒用之原材料，應予標示「禁用」或「可經適當處理後使用」，並分別貯放。

10.3.8 食品添加物應設專櫃貯放，由專人負責管理，注意領料正確及有效期限等，並以專冊登錄使用之種類、衛生單位合格字號、進貨量及使用量等。其使用應符合衛生署「食品添加物使用範圍及用量標準」之規定。

10.3.9 對於委託加工者所提供之原材料，其貯存及維護應加以管制，如有遺失、損壞或不適用時，均應作成記錄，並通報委託加工者做適當之處理。

10.3.10 食品用水之水質除符合主管機關之定期查驗規定外，並應定時檢驗水中總生菌數、大腸桿菌群。

10.4 加工中之品質管制



- 10.4.1 應找出加工中之重要安全、衛生管制點，並訂定檢驗項目、檢驗標準、抽樣及檢驗方法等，確實執行並作成紀錄。
- 10.4.2 原料洗滌用水之游離餘氯應定時檢查是否足夠並作記錄。
- 10.4.3 應檢查調配、混合加工之器具、設備使用前是否保持清潔、適用之狀態。
- 10.4.4 糖度計、酒精計、比重計、秤量計等量具，使用前應予校驗確認正常後方可使用。
- 10.4.5 調配使用之原汁、糖液、水質及其他配料、食品添加物等應確認其外觀性狀、風味無異常且無夾雜物後方可使用，其用量應依配方正確使用並作記錄。
- 10.4.6 調配後應對半成品之外觀、風味、酒精度、糖度、酸度及夾雜物等作檢驗，以確認有無異常。
- 10.4.7 加工中與食品直接接觸之冰塊，其用水應符合飲用水水質標準，並在衛生條件下製成者。
- 10.4.8 若用水之水質，在調配加工使用前須脫氯時，於脫氯過後應即檢驗其游離餘氯是否去除完全。
- 10.4.9 若有加熱後再充填之作業，應檢查其充填溫度是否符合管制條件。
- 10.4.10 密封作業應對開機後產製之首件製品加強檢查其封合或捲封是否完好，若有異常應及時調整。於繼續生產後亦應定時作此項檢查以確保密封之完整與安全，並確實記錄。
- 10.4.11 殺菌作業應有溫度、時間之記錄圖或表，並應定時檢查是否符合設定條件。
- 10.4.12 加工中之品質管制結果發現異常現象時，應迅速追查原因並加以矯正。
- 10.5 成品之品質管制
- 10.5.1 成品之品質管制，應詳訂成品之品質規格、檢驗項目、檢驗標準、抽樣及檢驗方法。
- 10.5.2 成品應依工廠制定之品質管制標準書，抽取代表性樣品，實施成品檢驗。
- 10.5.2.1 釀造酒類成品應檢驗下列項目（不含啤酒）：
- 10.5.2.1.1 酒精度
 - 10.5.2.1.2 總糖
 - 10.5.2.1.3 總酸
 - 10.5.2.1.4 固形物
 - 10.5.2.1.5 風味



- 10.5.2.1.6色度
- 10.5.2.1.7外來雜物
- 10.5.2.1.8其他重要品質之檢驗(由工廠依據產品特性及有關法令訂定之)。
- 10.5.2.2蒸餾酒類成品應檢驗下列項目：
 - 10.5.2.2.1酒精度
 - 10.5.2.2.2總酸
 - 10.5.2.2.3風味
 - 10.5.2.2.4外來雜物
 - 10.5.2.2.5其他重要品質之檢驗(由工廠依據產品特性及有關法令訂定之)。
- 10.5.2.3再製酒類成品(含利口酒及料理酒類)應檢驗下列項目：
 - 10.5.2.3.1酒精度
 - 10.5.2.3.2澄清度
 - 10.5.2.3.3風味
 - 10.5.2.3.4外來雜物
 - 10.5.2.3.5其他重要品質之檢驗(由工廠依據產品特性及有關法令訂定之)。
- 10.5.2.4啤酒類成品應檢驗下列項目：
 - 10.5.2.4.1酒精度
 - 10.5.2.4.2空氣含量
 - 10.5.2.4.3二氧化碳
 - 10.5.2.4.4色度
 - 10.5.2.4.5混濁度
 - 10.5.2.4.6苦味度
 - 10.5.2.4.7 pH
 - 10.5.2.4.8糖度
 - 10.5.2.4.9泡沫值
 - 10.5.2.4.10其他重要品質之檢驗(由工廠依據產品特性及有關法令訂定之)。
- 10.5.3應訂定成品留樣保存計畫，每批成品應留樣保存，惟易腐敗即食性成品，應保存至有效期限後一至二天。必要時，應做成品之保存性試驗，以檢測其保存性。
- 10.5.4每批成品須經成品品質檢驗，不合格者，應加以適當處理。
- 10.5.5成品不得含有毒或有害人體健康之物質或外來雜物，並應符合現行法定產品衛生標準。
- 10.6檢驗狀況
 - 原材料、半成品、最終半成品及成品等之檢驗狀況，應予以適當標示及處



理。

11 倉儲與運輸管制

11.1 儲運作業與衛生管制

- 11.1.1 儲運方式及環境應避免日光直射、雨淋、激烈的溫度或濕度變動與撞擊等，以防止食品之成分、含量、品質及純度受到不良之影響，而能將食品品質劣化程度保持在最低限之情況下。
- 11.1.2 倉庫應經常予以整理、整頓，貯存物品不得直接放置地面。如需低溫儲運者，應有低溫儲運設備。
- 11.1.3 成品倉庫應按製造日期、品名、包裝型態及批號分別堆置，加以適當標識及防護，並作管制紀錄。
- 11.1.4 為確保物品之品質應在適當之溫、濕度等條件下貯存。需冷藏之瓶裝、罐裝或桶裝酒類應保存於7°C以下。
- 11.1.5 倉儲中之物品應定期查看，如有異狀應及早處理，並應有溫度（必要時濕度）紀錄。包裝破壞或經長時間貯存品質有較大劣化之虞者，應重新檢查，確保酒類未受污染及品質未劣化至不可接受之水準。
- 11.1.6 倉庫出貨順序，宜遵行先進先出之原則。
- 11.1.7 每批成品應經嚴格之檢驗，確實符合產品之衛生品質標準後方可出貨。
- 11.1.8 應訂定防止物品之品質受到不良環境因素影響之運輸方式：
 - 11.1.8.1 須冷藏之瓶裝或紙盒裝飲料應以具冷藏設備之運輸車運輸。
 - 11.1.8.2 裝運卡車若非廂型，應用帆布、塑膠布等防止日晒雨淋之遮蓋物防護。
 - 11.1.8.3 易受損之瓶裝、紙盒裝或鋁箔包裝成品應有適當之防護措施，防運輸之碰撞、擠壓而致影響品質安全。
 - 11.1.8.4 有造成污染原料、半成品或成品之虞的物品禁止與原料、半成品或成品一起儲運。
- 11.1.9 進貨用之容器、車輛應檢查，以免造成原料或廠區之污染。

11.2 倉儲及運輸紀錄

物品之倉儲應有存量紀錄，成品出廠應作成出貨紀錄，內容應包括批號、出貨時間、地點、對象、數量等，以便發現問題時，可迅速回收。

12 標示

- 12.1 標示之項目及內容應符合「食品衛生管理法」；該法未規定者，適用其他



中央主管機關相關法令規章之規定。

12.2 零售成品應以中文及通用符號顯著標示下列事項並宜加框集中標示：（包括標示順序）

12.2.1 品名：應使用國家標準所定之名稱，無國家標準名稱者，得自定其名稱。自定其名稱者，其名稱應與主要原料有關。

12.2.2 內容物名稱及重量、容量或數量。

12.2.3 食品添加物名稱。

12.2.4 製造廠商名稱、地址及消費者服務專線或製造工廠電話號碼。

12.2.5 有效日期，或製造日期及有效日期，或保存期間及有效日期；惟標示有效日期者，其品質管制標準書須載明該產品之保存期間。經中央主管機關公告指定須標示製造日期、保存期限或保存條件者，應一併標示之。本項方法應採用印刷方式，不得以標籤貼示。

12.2.6 批號：以明碼或暗碼表示生產批號，據此可追溯該批產品之原始生產資料。

12.2.7 食用說明及調理方法：視需要標示。

12.2.8 應符合中國國家標準CNS3192（包裝食品標示）及其他經中央主管機關公告指定之標示事項。

12.3 成品宜標示商品條碼（Bar code）。

12.4 外包裝容器應標示有關批號，以利倉儲管理及成品回收作業。

13 客訴處理與成品回收

13.1 應建立客訴處理制度，對顧客提出之書面或口頭抱怨與建議，品質管制負責人（必要時，應協調其他有關部門）應即追查原因，妥予改善，同時由公司派人向提出抱怨或建議之顧客說明原因（或道歉）與致意。

13.2 應建立成品回收制度，以迅速回收出廠成品。

13.3 顧客提出之書面或口頭抱怨與建議及回收成品均應作成紀錄，並註明產品名稱、批號、數量、理由、處理日期及最終處置方式。該紀錄宜定期統計檢討分送有關部門參考改進。

14 紀錄處理

14.1 紀錄

14.1.1 衛生管理專責人員除記錄定期檢查結果外，應填報衛生管理日誌，內容包括當日執行的清洗消毒工作及人員之衛生狀況，並詳細記錄異常矯正



及再發防止措施。

14.1.2品管部門對原料、加工與成品品管及客訴處理與成品回收之結果應確實記錄、檢討，並詳細記錄異常矯正及再發防止措施。

14.1.3生產部門應填報製造紀錄及製程管制紀錄，並詳細記錄異常矯正及再發防止措施。

14.1.4工廠之各種管制紀錄應以中文為原則。

14.1.5不可使用易於擦除之文具填寫紀錄，每項紀錄均應由執行人員及有關督導複核人員簽章，簽章以採用簽名方式為原則，如採用蓋章方式應有適當的管理辦法。紀錄內容如有修改，不得將原文完全塗銷以致無法辨識原文，且修改後應由修改人在修改文字附近簽章。

14.2紀錄核對

所有製造和品管紀錄應分別由製造和品管部門審核，以確定所有作業均符合規定，如發現異常現象時，應立刻處理。

14.3紀錄保存

工廠對本規範所規定有關之紀錄（包括出貨紀錄）至少應保存至該批成品之有效期限後一個月。

15 管理制度之建立與稽核

15.1工廠應建立整體有效之食品GMP管理制度，對組織及推動制度之設計及管理應具有整體性與協調性。

15.2管理制度之稽核

15.2.1工廠應建立有效之內部稽核制度，以定期或不定期之方式，藉由各級管理階層實施查核，以發掘工廠潛在之問題並加以合理之解決、矯正與追蹤。

15.2.2擔任內部稽核之人員，須經適當之訓練，並作成紀錄。

15.2.3工廠應建立有效之內部稽核計畫，並詳訂稽核頻率（以三個月一次為原則），確實執行並作成紀錄。

15.3管理制度之訂定、修正及廢止

工廠應建立食品GMP相關管理制度之訂定、修正及廢止之作業程序，以確保執行品質作業人員持有有效版本之作業文件，確實據以執行，並作成紀錄。

16 附則



政府認證 安心滿意

16.1本規範之內容與現行相關法令規定抵觸時，應依法令規定辦理。

16.2本規範自核定日起實施，修正時亦同。



酒類工廠 GMP 現場評核表

說明：1.三項「次要缺點」相當於一項「主要缺點」；三項主要缺點相當於一項「嚴重缺點」；輕微缺失不計入缺點評分。

2.本評核表係供作為酒類工廠 GMP 現場評核時判定缺點條文之參考依據。

3.本評核表亦供作為本認證體系對食品 GMP 認證工廠執行追蹤查驗時判定缺點條文之參考依據。

嚴重缺點	主要缺點	次要缺點	輕微缺失	評核項目	備註
				1 廠區環境	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.1 工廠不得設置於易遭受污染之區域，鄰近道路應鋪設柏油等防塵土飛揚，否則應有有效的食品污染防止措施。(4.1),(4.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.2 四周環境應保持清潔，空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，並保持良好維修，定期修剪草木。地面不得有嚴重積水、泥濘、污穢等，以避免成為污染源。(4.2),(8.2.1),(8.2.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.3 廠區內不得有不良氣味（如廢棄物放置場所等）、有害（毒）氣體、煤煙或廢水、噪音等足以形成公害或有礙衛生之設施。(4.4),(8.2.5),(8.2.7)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.4 禁止飼養禽、畜及其他寵物，惟警戒用犬除外，但應適當管理。廠區周界應有適當防範外來污染源侵入之設計與構築。(4.5),(4.7)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.5 廠區之排水道等排水系統不得有嚴重積水、滲漏、淤泥、污穢、破損或孳長有害動物而造成食品污染之虞者。(4.6),(8.2.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.6 廠區如有員工宿舍及附設之餐廳，應與加工場所完全隔離。(4.8)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.7 回收空瓶應有指定區域，妥善堆置、定時整理、清理以防有害生物孳生及污染環境。(4.9),(8.2.7)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.8 不得有其他有關廠區環境違反 GMP 目的者。	
				2 廠房及設施	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.1 廠房應依作業流程有序而整齊的配置，以避免交叉污染。(5.1.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.2 應有足夠空間，以利安置設備、衛生設施、食品貯存、	



				物料貯存及人員作息等。(5.1.2),(5.1.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.3 微生物檢驗場所應與其他場所適當區隔，如未設置無菌操作箱者須有效隔離。如有設置病原菌操作場所應嚴格有效隔離。(5.1.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.4 凡不同使用性質或不同清潔度區分之場所應加以有效區隔或隔離。(5.2.2),(5.2.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.5 建築物應堅固、耐用、易於維修、維持乾淨（屋頂、牆壁、地面及排水設施等有破損應即修補）。(5.3),(8.3.1)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.6 廠房應依規定安裝火警警報系統及急救器材並加以嚴格管制。(5.4.5),(5.4.6)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.7 高濕度作業場所之插座及電源開關宜採用具防水功能者。(5.4.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.8 地面應使用非吸收性、不透水、易清洗消毒、不藏污納垢之材料鋪設，且須平坦不滑、不得有侵蝕、裂縫及積水。(5.5.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.9 製造作業場所於作業中有液體流至地面作業環境經常潮溼或以水洗方式清洗作業之區域，其地面應有適當之排水斜度（應在 1/100 以上）。(5.5.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.10 作業場所之排水系統應有適當的過濾或廢棄物排除之裝置。必要時廢水應予適當處理。(5.5.3),(5.5.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.11 排水溝應保持順暢，且溝內不得設置其他管路。排水溝之側面和底面接合處應有適當之弧度（曲率半徑應在 3 公分以上）。且排水出口應有防止有害動物侵入之裝置。(5.5.5),(5.5.6)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.12 屋內排水溝之流向不得由低清潔區流向高清潔區，且應有防止逆流之設計。(5.5.7)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.13 管制作業區及其他食品暴露場所之屋頂應易清掃、可防灰塵蓄積，減少結露、長黴或成片剝落等情形發生，必要時加設平滑易清洗之天花板。應使用白色或淺色防水材料構築。(5.6.1),(5.6.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.14 蒸汽、水、電、空調風管及照明設備等，不得設於食品暴露之正上方（空調風管宜設在天花板之內），否則應有適當的防範裝置或措施。燈具、配管等外表應定期清掃或清洗。(5.6.3),(5.8.1)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.15 樓梯或橫越生產線之跨道應避免成為污染源之一，並有安全設施。(5.6.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.16 管制作業區之壁面應採用非吸收性、平滑、易清洗、	



			不透水之淺色材料構築，必要時，牆腳及柱腳應具有適當之弧度（曲率半徑應在 3 公分以上），惟乾燥作業場所除外。(5.7.1)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.17 作業中需要打開之窗戶應裝設易拆卸清洗且具有防護食品污染功能之不生銹紗網，但清潔作業區內在作業中不得打開窗戶。管制作業區之室內窗檯應有適當斜度（ $\geq 45^\circ$ ）。(5.7.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.18 管制作業區對外出入門戶應以堅固材料製作，保持關閉，應裝設能自動關閉之紗門（或空氣簾）及清洗消毒鞋底設備（或換鞋設施）。(5.7.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.19 一般作業區照明 110 米燭光以上，管制作業區作業面 220 米燭光以上，而檢查作業檯面 540 米燭光以上，使用之光源應不致於改變食品之顏色。(5.8.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.20 製造、包裝、貯存等場所應通風良好，防室溫過高、蒸汽凝結或異味等發生，並保持室內空氣新鮮。易腐敗即時性成品或低溫運銷成品之清潔作業區應裝設空氣調節設備。(5.9.1)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.21 在有臭味及氣體（包括蒸汽及有毒氣體）或粉塵產生而可能污染食品時，應有適當排除、收集或控制裝置。(5.9.2),(8.3.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.22 管制作業區之排（進）氣口應裝設防止有害動物侵入裝置，易於拆卸清洗或換新，進排氣或風扇風向不得由低清潔區流向高清潔區。(5.9.3),(5.9.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.23 應有充足水量，適當水壓、水質。必要時應有貯水設備，其材質應無毒、不污染水質，並應有保護措施。(5.10.1),(5.10.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.24 食品製造用水應符合飲用水標準，非使用自來水者應設置淨水或消毒設備。其水質每年至少一次應向政府公告認可之檢驗機構申請檢驗。水源應距污染源 15 公尺以上。(5.10.3),(5.10.6),(8.3.12)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.25 凡與食品直接接觸及用來調配飲料之用水，應符合飲用水水質標準。不再經殺菌處理如碳酸飲料用水，應須加氯消毒後再予脫氯或經濾菌處理。(5.10.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.26 非飲用水（如冷卻水、污水或廢水等）之管路與製造用水管路應以顏色區分，不得有逆流或相互交接現象。(5.10.5)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.27 應在適當且方便地點（如在管制作業區入口處、廁所及加工調理場等）設置足夠數目之洗手及乾手設備。	



			並應有簡明易懂之洗手方法標示。(5.11.1),(5.11.7)		
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.28 洗手台應以不銹鋼或磁材等構築，經常保持清潔，其排水應具有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝置。水龍頭開關應採用能防止已清洗或消毒之手部再受污染之方式。(5.11.3),(5.11.5),(5.11.6)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.29 洗手台附近應備有液體清潔劑（必要時應設置手不消毒設備）及乾手設備（烘手器或擦手紙巾及易保持清潔之廢紙桶，若採用烘手器，應定期清洗、消毒內部，避免污染）。(5.11.2),(5.11.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.30 宜設置獨立隔間之洗手消毒室，室內宜有泡鞋池或鞋底潔淨設備（需保持乾燥之作業場所得設置換鞋設施）。(5.12.1),(5.12.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.31 應於管制作業區附近適當而方便之地點設更衣室，男女分開、大小適當，有更衣鏡、潔塵設備、貯物櫃等，適當照明、通風良好、清潔。(5.13.1),(5.13.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.32 廁所應設於適當且方便地點，足供員工使用，排氣良好、適當照明。經常保持清潔並應有「如廁後應洗手」警語標示。(5.15.1),(5.15.5),(8.5.8)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.33 廁所應採用沖水式，易清洗、消毒之材料構築，並應符合 2.28 至 2.29 之洗手設備要求。(5.15.2),(5.15.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.34 廁所門應能自動關閉，且不得正面開向製造作業場所（但如有緩衝設施及有效控制空氣流向以防止污染者不在此限）。(5.15.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.35 倉庫構造應能適當保管食品或材料，堅固，大小足供作業順暢，維持整潔並應有防止有害動物侵入之裝置。(5.14.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.36 原料倉庫及成品倉庫以適當隔離為原則，同一倉庫貯存性質不同物品時亦應適當區隔，有造成污染之虞者禁止一起儲運。(5.14.2),(11.1.5)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.37 倉庫應依貯存性質不同，分別按批整齊堆置並有適當標識。食品不可直接存放於地面上，貯藏品應離牆、離地 5 公分以上，以利空氣流通及物品搬運。(5.14.4),(11.1.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.38 冷(凍)藏庫應裝設庫內溫度指示計，並作溫度記錄，且應有自動控制器或異常溫度變動自動警報器。庫內並應經常整理、整頓，保持清潔、避免積水。(5.14.5),(8.3.6)	



<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.39 冷(凍)藏庫,應裝設可與監控部門連繫之警報器開關,以備作業人員因庫門故障或誤鎖時,得向外界連絡並取得協助。(5.14.6)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.40 倉庫應有溫度紀錄,必要時應記錄濕度。(5.14.7)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.41 食品接觸面原則上不可使用木質材料,除非其可證明不會成為污染源者方可使用。(6.2.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.42 管制作業區不得堆置非即將使用之原材料或其他不必要物品。(8.3.10)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.43 清掃、清洗和消毒等用具應有專用場所,妥善保管,食品處理區內不得放置、貯存有毒物質(但維護衛生及檢驗所需者除外)。(8.3.11),(8.3.12),(8.6.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.44 清潔劑、消毒劑應證實在使用狀態下安全而適用,有固定場所、上鎖、專人管理。其使用應嚴格限制並應有預防措施,在衛生管理專責人員監督下進行。(8.6.1),(8.6.3),(8.6.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.45 食品添加物應設專櫃,專人管理、專冊登錄使用情形,使用應符合衛生標準。(10.3.7)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.46 製造作業場所及倉儲設施,應採取有效措施防止或排除有害動物。(8.3.6)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.47 廠房內若發現有害動物時,應追查並杜絕其來源(撲滅方法以不致污染食品等為原則)。(8.3.7)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.48 廢棄物容器應定時(至少每天一次)搬離廠房。量大時應以輸送設施隨時迅速送至廠房外處理。(8.3.8)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2.49 不得有其他有關廠房設施違反 GMP 目的者。	
			3 機器設備	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.1 加工用機器設備應能防止危害食品衛生(並應易於清洗、消毒、檢查),避免潤滑油等污染物混入,並應定期清洗(或消毒),但要注意防止污染食品、食品接觸面及內包裝材料。(6.1.1),(8.4.1),(8.4.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.2 食品接觸面應平滑、無凹陷或裂縫,設計應簡單、易排水、易保持乾燥,並儘可能時常予清洗、消毒,注意無消毒劑之污染。(6.1.2),(6.1.3),(6.1.6),(8.4.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.3 貯存、運送及製造系統應能維持適當衛生狀況,其他不與食品接觸之設備與用具亦應保持清潔狀態。(6.1.4),(6.1.5)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.4 所有用於製造作業場所及可能接觸食品之食品器具,其材質應由不會產生毒素、無臭味或異味、非吸收性、耐腐蝕,可承受重複清洗和消毒等。(6.2.1),(6.2.2)	



<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.5 生產設備應整齊排列，且有足夠空間（避免交叉污染），產能務必互相配合。(6.3.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.6 製程上重要之計量器，應能適當發揮其功能，且須準確，並定期校正。標準計量器、溫度計與壓力計，每年至少應委託具公信力之機構校正一次，確實執行並作成紀錄。(6.3.2),(10.1.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.7 壓縮空氣或其他氣體（導入食品或用於清潔食品接觸面等）應經適當處理。(6.3.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.8 工廠應具有足夠之檢驗設備，必要時，可委託具公信力之研究或檢驗機構代為檢驗廠內無法檢測之項目。(6.4.1),(6.4.2),(6.4.3)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3.9 不得有其他有關機器設備違反 GMP 目的者。	
				4 組織與人事	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4.1 品管部門應獨立於生產部門，並應有充分權限。負責人應有適當學識和經驗。(7.1.3),(7.2.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4.2 應有食品衛生管理（專責）人員，其資格應符合有關規定。(7.1.2),(7.2.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4.3 若從事金屬罐裝產品之製造，應設置罐頭捲封、殺菌技術及殺菌管理人員，並經政府認定機構訓練合格。(7.2.6)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4.4 酒類工廠之各類專門技術人員應符合經濟部「食品工廠建築及設備之設置標準」及其他之相關法令規定。(7.2.5)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4.5 應訂定年度教育訓練計畫（廠內及廠外），據以執行，並作成紀錄。(7.3.1),(7.3.2),(7.3.3)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4.6 不得有其他有關組織人事違反 GMP 目的者。	
				5 衛生管理制度及人員衛生管理	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.1 應制定衛生檢查計畫，規定檢查時間、項目，確實執行，並作成紀錄。(8.1.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.2 廠房及其固定物等外側應保持衛生、維護良好。(8.2.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.3 不必要器材等不可長期堆置於廠房空地（包括道路），並不可以有其他足以讓有害動物孳生之場所。(8.2.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.4 廢棄物應妥善處理，宜分類集存，每天清除一次，清理後容器應清洗、消毒。(8.2.4),(8.2.6)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.5 原料處理場、加工調理場等開工時應每天清洗，必要時予以消毒。(8.3.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.6 工作人員工作前應洗淨雙手，與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗指甲油及配戴飾物等。若以雙	



				手直接處理不再經加熱即行食用之食品時，應穿戴手套或徹底洗淨、消毒手部。如廁後應洗手。(8.5.1),(8.5.2),(8.5.6),(8.5.8)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.7 工作人員必須穿戴整潔工作衣帽及髮網，必要時戴口罩。(8.5.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.8 工作中不得有可能污染食品之行爲（如抽煙、飲食等），個人衣物不得帶入食品處理或設備、用具洗滌區域。(8.5.4),(8.5.7)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.9 患有可能污染食品之疾病者不得從事與食品接觸之工作。新進員工應先經衛生醫療機構健康檢查合格後使得雇用，雇用後每年至少一次接受身體健康檢查，其檢查項目應符合食品衛生相關法規之規定。(8.5.5)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.10 收工後，使用過設備和用具應清洗乾淨。若經消毒過，開始工作前應再予清洗。清洗、消毒過後應放在不受污染之適當場所，保持適用狀態，清洗用水應符合飲用水水質標準。(8.4.4-8.4.12)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.11 用於製造食品之機器、設備或場所不得供做其他與食品製造無關之用途。(8.4.13)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.12 管制作業區訪客出入應適當管理（符合現場工作人員衛生要求）。(8.5.9)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5.13 不得有其他有關衛生管理事項違反 GMP 目的者。	
				6 製程管理	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.1 應教育、訓練員工依照製造作業標準書執行作業，使能符合生產、衛生及品質管理之要求。(9.1.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.2 所有原材料需經檢查合格後方可進廠使用，經正常處理仍未達可接受之衛生標準的原料不得使用。不合格原料應分別貯放，並明確標識。(9.2.1),(9.2.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.3 進貨用之容器、車輛等應檢查。(11.1.9)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.4 原料使用前應加以檢查，必要時加以選別去除具缺點者及外來雜物。生鮮原料必要時應予清洗，其水質應符合飲用水水質標準。(9.2.2),(9.2.4),(9.2.5)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.5 食品處理應快速而儘可能減低微生物之可能生長及污染情況。(9.3.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.6 食品製造作業應嚴密控制物理條件及製造過程，殺菌、照射、低溫消毒、冷凍、冷藏、控制 pH、或水活性等消滅有害微生物的方法應適當且足夠。易孳生	



				有害微生物食品應在足以防止劣化之條件下存放。以防止食品腐敗或遭受污染。(9.3.2),(9.3.3),(9.3.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.7 應採取有效措施以防止加工或貯藏中之食品被原料或廢料等污染。(9.3.7)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.8 用於輸送、裝載或貯存食品之設備、容器及用具，如由一般作業區進入管制作業區，應有適當之清洗與消毒措施，以防止食品遭受污染。(9.3.8)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.9 加工中與食品接觸之冰塊，用水應符合飲用水標準。(9.3.9)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.10 應採取有效措施以防止金屬或其他外來夾雜物混入食品中。(9.3.10)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.11 食品添加物之秤量與投料應建立重複檢核制度，確實執行並作成紀錄。(9.3.6)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.12 調配完成之半成品，置於貯存桶時應注意異物之污染或貯存時間勿過久，若需冷藏時，應控制貯存品溫在7℃以下。(9.3.11)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.13 充填作業場所應適當隔離，並依清潔作業區衛生管理規範之標準執行，且其殺菌、充填作業條件，須按操作規範嚴格執行，以防二次污染。(9.3.13)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.14 充填後須再行後殺菌處理時，不可延滯過久，致品溫下降。空罐等容器務必要先清洗，回收空瓶應徹底清洗、消毒。(9.3.13),(9.3.14)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.15 密封作業應對開機後首先產製之製品加強檢查，於製程中亦應定時檢查封口之安全性，並作成紀錄。(9.3.15),(10.4.10)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.16 管路應嚴格控制，避免不同產品或其他產品或清洗劑等混入。(9.3.12)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6.17 不得有其他有關製程管理事項違反 GMP 目的者。	
7 品質管制					
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.1 工廠應建立並維持合約審查及其業務協調之各項書面程序。(10.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.2 在接受每一份訂單時，應對要求條件加以審查，以確保要求事項已適切的明文規定。且有能力滿足所要求之事項。(10.2.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.3 在履行合約或訂單中，遇有修訂時，應將修訂後之紀錄正確的傳送到有關部門，並按照修訂後之內容執行作業。(10.2.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.4 每批原料須經品管檢查合格後，方可進廠使用，原料	



				可能含有農藥、重金屬或黃麴毒素等時，應確認其含量符合相關法令之規定後方可使用。(10.3.2),(10.3.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.5 檢查所使用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與標準法核對。(10.1.2)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.6 食品添加物應設專櫃貯放，由專人負責管理，注意領料正確及有效期限等，並以專冊登錄使用之種類衛生單位合格字號、進貨量及使用量等。其使用應符合衛生署頒訂之「食品添加物使用範圍及用量標準」之規定。(10.3.8)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.7 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。(10.3.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.8 應找出加工中之重要安全、衛生管制點，並訂定檢驗項目、標準、抽樣及檢驗方法等，確實執行並作成紀錄。(10.3.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.9 加工中之品質管制結果發現異常現象時，應迅速追查原因加以矯正。(10.4.12)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.10 應對製程上重要生產設備之計量器訂定年度校正計畫，並依計畫校正且作成紀錄。(10.1.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.11 工廠應備有各項相關之現行法規或標準等資料。(10.1.5)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.12 對於委託加工者所提供之原材料，其貯存及維護應加以管制，如有遺失、損壞、或不適用時，均應加以記錄，並通報委託加工者做適當之處理。(10.3.8)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.13 應訂定成品留樣保存計畫，每批成品應留樣保存。(10.5.3)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.14 每批成品須經成品品質檢驗，不合格者應加以適當處理。(10.5.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.15 品管紀錄應以適當的統計方法處理。(10.1.4)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.16 原材料、半成品、最終半成品及成品等之檢驗狀況，應予以適當標示及處理。(10.6)	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	7.17 不得有其他有關品質管制事項違反 GMP 目的者。	
				8 其他	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.1 儲運應避免日光直射、雨淋、激烈溫度變動和撞擊等。(11.1.1)	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.2 應定期查看，包裝破壞或長時間貯存時應重新檢查，成品應經嚴格之檢驗，確實符合產品品質衛生標準後始可出貨。(11.1.5),(11.1.7)	



<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.3 倉庫出貨宜遵守先進先出之原則，並有存量及存貨紀錄（包括批號、出貨時間、地點、對象、數量等）。(11.1.6),(11.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.4 標示應符合「食品衛生管理法」之規定，並應有批號。外包装容器應標示有關批號，以利倉儲管理及成品回收作業。(12.1),(12.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.5 口頭或書面的客訴，品管負責人應即追查原因予以改善作成紀錄，並宜定期統計檢討，送有關部門參考改進。(13.1),(13.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.6 應建立迅速回收出廠成品之成品回收制度。(13.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.7 衛生管理人應填報定期檢查紀錄及衛生管理日誌，並詳細記錄異常矯正及再發防止措施。(14.1.1),(14.1.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.8 品管部門對原料、加工與成品品管及客訴處理與成品回收之結果應確實記錄、檢討，並詳細記錄異常矯正及再發防止措施，並簽名（章）負責。(14.1.2),(14.1.5)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.9 生產部門應填報製造紀錄及製程管制紀錄，並詳細記錄異常矯正及再發防止措施。(14.1.3),(14.1.5)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.10 工廠之各種管制紀錄應以中文為原則。(14.1.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.11 製造與品管紀錄應分送製造和品管等相關部門審核，如發現異常應立刻處理。(14.2)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.12 所有紀錄應保存至有效期限後一個月。(14.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.13 紀錄不得使用易於擦除之文具填寫，內容如有修改，不得將原文完全塗銷，且修改人應在修改文字附近簽章。如採用蓋章方式應有適當之管理辦法。(14.1.5)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.14 零售成品應標示消費者服務專線或製造工廠名稱、地址及電話號碼以服務消費者。(12.2.4)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.15 工廠應建立整體有效之食品 GMP 管理制度，對組織及推動制度之設計管理應具有整體性與協調性。(15.1)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.16 應建立有效之內部稽核制度與計畫，確實執行並作成完整之紀錄。(15.2.1),(15.2.2),(15.2.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.17 工廠應建立食品 GMP 相關管理制度之修正作業程序，並確實執行。(15.3)	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8.18 不得有其他事項違反 GMP 目的者。	