行政院農業委員會漁業署
水產類農產品初級加工場產製計畫指引
(分級、二三去、分切)

中華民國 111 年 12 月 5 日

前言

水產品初級加工為水產品延長保存期限及增加經濟價值的重要方法。在國內，養殖水產品經營者遵行臺灣良好農業規範（Taiwan Good Agriculture Practice, TGAP）生產的產銷履歷水產品（Traceable Agricultural Products, TAP），代表著具可追蹤性、用藥安全、環境衛生及永續生產的觀念，惟目前有關後端水產品初級加工之管理規範仍略顯不足。

有鑑於此，行政院農業委員會漁業署（以下簡稱漁業署）考量水產產業特性與實務需求，特研訂本指引，提供具農產品初級加工場登記證(水產類)之農產品經營業者，除符合食品良好衛生規範準則（The Regulations on Good Hygiene Practice for Food, GHP）以外，可進一步精進產製過程與品質管理之方向，配合使用產銷履驗證之水產品原料，及經第三方驗證機構驗證通過者，始得以產銷履歷加工驗證名義銷售產品並使用產銷履歷農產品標章。

本指引屬行政指導文件，非強制文件，適用於農產品初級加工場生產各種魚類、貝類、蝦類、蟹類及甲魚等水產動物，經分級、二三去、分切等全部或部分程序後，以冷藏、冷凍、急速冷凍等方式進行加工及保存之食品製造業者。農產品初級加工場之食品製造業者除應符合食品安全衛生管理法及食品良好衛生規範準則外，得參酌本指引以強化自主衛生及製程管理。本指引並提供產銷履歷加工驗證之第三方驗證機構參考使用，期能促進水產初級加工品之安全衛生與維持品質安定，產製符合消費者預期品質的產品，以 1 級農業生產為基礎，進而拓展 2 級加工產業，以及 3 級行銷經營，落實產業六級化管理的目標。

1.專有名詞定義

1.1. 農產品初級加工場:指依農產品初級加工場管理辦法取得農產品初級加工場登記證者。

1.2. 農產品經營者：指生產、加工、分裝、流通或販賣農產品者。

1.3. 場房：指用於水產原料之製造、包裝等或與其他有關作業之全部或部分建築或設施。

1.4. 原材料：指原料及包裝材料。

1.5. 原料：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。

1.6. 食品添加物：指為食品著色、調味、防腐、漂白、乳化、增加香味、安定品質、促進發酵、增加稠度、強化營養、防止氧化或其他必要目的，加入、接觸於食品之單方或複方物質。複方食品添加物使用之添加物僅限由中央主管機關准用之食品添加物組成,前述准用之單方食品添加物皆應有中央主管機關之准用許可字號。

1.7. 食品用洗潔劑：指用於消毒或洗滌食品、食品器具、食品容器或包裝之物質。

1.8. 下腳料：製造過程中所殘餘之渣滓、廢料，該單位製造或加工業者無法回收再生或作為其營業項目相關之用途,但尚可作為他用或變價之品項。

1.9. 冷凍：品溫應保持在攝氏負十八度以下。

1.10.冷藏：品溫應保持在攝氏七度以下凍結點以上。

1.11.分級：以養殖魚、貝、蝦、蟹及甲魚為原料，經清洗後，進行分級包裝之品項。

1.12.二去、三去：以養殖魚類、蝦類及甲魚為原料，經清洗、選別後，以人工或機械方式去除魚體之鰓、鱗、內臟或殼等非供食用部位之品項。

1.13.分切(帶骨、不帶骨)：以養殖魚類、甲魚為原料，經清洗、挑選、三去三清後，以人工或機械方式將魚體分切為片狀或丁狀之品項。

1.14.包冰：指凍結後的水產品，經外部噴灑冷水或浸泡於冰水中，所形成的薄冰層，藉以保護水產品本體於冷凍過程避免水份散失而變質。

2.場房建築、設施與設備

場房設施

一般要求

2.1. 場房建築及其座落土地應符合建築法令或土地使用管制規定。

2.2. 場區內飼養之禽、畜、寵物或警戒用犬，應予實施適當管制，避免污染原材料及食品，且不得進入場房或相關前處理及產製等作業區。

硬體設施

2.3. 水產品加工作業場所之天花板、地面、牆壁、支柱、出入口、排水溝及相關孔道應保持清潔，各項對外通道應設置防止病媒侵入設施。

2.4. 作業場所之加工區應設置排氣、通風設施，避免冷凝水蓄積滴落食品。場所清潔度要求不同者(例如原料前處理區及內包裝區)，應加以有效區隔及管理。

倉儲運輸設施

2.5. 冷凍(藏)水產品之低溫貯存設施應能使產品品溫保持於-18˚C 以下(冷藏品 7˚C 以下)，並應於明顯處設置溫度顯示儀表，定時記錄溫度。

2.6. 低溫水產品的理貨、裝卸、運輸過程中，冷凍品之表面溫度不得升溫超過-12˚C，冷藏品之表面溫度不得升溫超過 7˚C。

供水設施

2.7. 作業場所應有足夠的水量及供水設施，用於製程之用水及冰塊應符合飲用水水質標準。非使用自來水者，應有適當水處理設備，進行水質調整，並於每工作日應檢測製程用水之 pH 值及有效餘氯（僅限加氯消毒之供水系統）。

3.管理人員之管理

3.1. 農產品經營者或其從業人員應充分訓練，具備足夠的訓練及經驗，至少一人取得中央主管機關指定機關（構）、學校或法人辦理之「加工技術及食品安全衛生教育訓練」四十小時以上及「水產食品安全管制系統實務基礎訓練班」三十小時以上之及格證書。農民團體者之從業人員應有二人以上取得前述訓練及格證明。

3.2. 取得前項證書之水產品初級加工場從業人員從業期間，每年應接受主

管機關或經主管機關認可之食品衛生相關機構舉辦之衛生講習八小時以上，並留有紀錄。

4.衛生管理

場房設施之衛生管理

4.1. 場房建築及其四周環境應保持清潔，避免蚊蟲孳生或塵土飛揚。

4.2. 屋頂與天花板連接處應保持清潔及密合，避免髒污堆積或掉落。

4.3. 牆壁與支柱連接處應保持清潔及密合，避免髒污堆積。

4.4. 食品作業場所之作業區以時間區隔方式管理者,包裝作業前應清潔乾淨並維持適當溫度，避免產品污染。

設備及器具之衛生管理

4.5. 生產設備、器具及容器之設計應易於清潔，其食品接觸面應保持平滑清潔、無凹陷或裂縫及無藏污納垢情形。

4.6. 生產設備、器具及容器應足夠生產需求，於使用前確認清潔，使用後確實清洗，並建議以 85℃以上的熱水消毒，清洗後置於乾淨的區域防止再污染，必要時，可參考「食品用洗潔劑衛生標準」所規範之食品用洗潔劑進行清洗消毒。

4.7. 設備或器具應定期保養維護與清潔，必要時應換新設備或器具，例如籃筐破損已有碎裂、刀具有明顯裂痕或缺口痕跡等。

人員之衛生管理

4.8. 新進與在職之從業人員，應先經醫療機構健康檢查合格後，始得從事食品生產作業，檢查內容應包含一般勞工及供膳勞工體檢等項目(如A 型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病、傷寒等可能會造成食品污染之疾病)。

4.9. 從業人員於進入作業場所前，應正確洗手或(及)消毒，穿戴整潔之工作衣帽(鞋)，必要時，包裝作業區人員應配戴口罩與手套，並定期更換。

4.10. 從業人員應保有良好衛生習慣，於工作時不得有污染食品之行為（如蓄留指甲、吐痰、飲食、吸菸、嚼口香糖、如廁後未洗手等）。

4.11. 從業人員應定期接受食品安全、衛生及品質管理教育訓練。

清潔及消毒等化學物質及用具管理

4.12. 若使用清潔消毒劑應貯存於固定場所並進行領用及庫存記錄，若有分裝行為應明確標示品名、成分及有效日期。

4.13. 使用完之清潔及消毒等化學物質容器，應適當處理。

廢棄物管理

4.14. 廢棄物(含下腳料)宜每日清運，貯存區域及設施應有防止病媒滋生之措施，並符合廢棄物清理法、事業廢棄物再利用管理辦法等規定。

4.15. 反覆使用盛裝廢棄物之容器，於丟棄廢棄物後，應立即清洗。

自主衛生管理

4.16. 水產品初級加工業者應指派專人，就建築設施及衛生管理情形，按日填報衛生管理紀錄，其內容應包含食品良好衛生規範準則所定之衛生工作。

5. 製造與儲運作業

原材料

驗收

5.1. 農產品經營者應確認使用之水產品原料，符合中央主管機關公告之相關衛生標準。

5.2. 產品包裝材料、容器供應商應提供包材、容器的安全性證明，例如溶出試驗、材質試驗報告，並符合中央主管機關公告之包材相關衛生標準。

5.3. 訂定原材料安全、衛生及品質驗收標準，不符合驗收標準者，應不予驗收，並要求供應商改善。

5.4. 逾有效日期之原材料、半成品及成品即屬廢棄物，應依相關規定進行廢棄物處理，不得回流至食品鏈。

5.5. 主副原料及包材驗收標準：

5.5.1. 原材料安全、衛生及品質驗收標準應符合國內相關法規，且不得使用食品添加物。

5.5.2. 品項、數量正確。

5.5.3. 無不良外觀、氣味、變質或腐敗之情形。

5.5.4. 屬完整包裝食品者，不得逾有效日期，外觀應完整清潔並且標示清楚。屬食品添加物者，應有產品登錄碼之標示，單方食品添加物應有許可證字號之標示。

5.5.5. 包材或標籤之印刷應清晰，標示內容應符合食品相關法規要求。

5.6. 應建立食品之追溯及追蹤系統：使用之原材料，應符合相關法令之規定，並有可追溯來源之相關資料或紀錄 (例如：養殖業者、供應商、入貨日期、交易單據等資訊)，並將此資料連結至產品加工操作紀錄，驗收、生產及出貨相關紀錄應保存至少 5 年。

原料、半成品及成品貯存

5.7. 冷凍水產品之品溫應保持在-18°C 以下；冷藏水產品之品溫應保持在 7°C 以下凍結點以上，並儘速使用完畢，防止魚體組織胺產生。

5.8. 貯存及暫存期間應防止受到溫度波動的影響，避免肌肉組織受到冰晶破壞，導致水分散失及微生物繁殖。

5.9. 貯存之原料、半成品及成品，應予以覆蓋或包裝保存，並離地擺放，建議可置於不易受污染材質之棧板(如不鏽鋼架或塑膠板)。

5.10. 貯存之原料、半成品、成品，如有分裝，則須加註品名、分裝日期及有效日期，或其他可供辨識之記號或代號。

5.11. 應符合先進先出之原則，並確實記錄。貯存過程中，應定期檢查，並確實記錄；有異狀時，應立即處理，確保品質及衛生。

5.12. 有污染原料、半成品或成品之虞之物品或包裝材料，應明顯標示、貯存於專區，或以其他方式予以區隔，防止交叉污染。

5.13. 食品添加物應設專櫃貯放，由專人負責管理，並以專冊登錄使用之種類、食品添加物許可字號、進貨量、使用量及存量。

5.14. 產銷履歷驗證與非產銷履歷驗證之原料或產品，應明顯區隔及標示，避免產品發生無法查詢產銷資訊之情形。

加工過程

原料前處理(含解凍、蓄養、吐沙、清洗)

5.15. 加工處理前，應對原料之外觀進行檢查，確認無異常顏色、不良氣味、異物或寄生蟲體等。檢查不合格者應集中放置，如有變質或腐

敗之虞，應銷毀處理，不得供作後續加工或食用。

5.16. 如屬完整包裝之原料，使用前應確認未逾有效日期。

5.17. 如有解凍過程，建議於溫度 7°C 以下凍結點以上進行，並應依種類、大小之不同，設立對應之解凍時間，避免揮發性鹽基態氮及組織胺之產生。

5.18. 原料於前處理作業時，不得直接放置於地面。

5.19. 水產品原料清洗用水應符合飲用水水質標準。

分級、二三去、分切

5.20. 用於冷凍、冷藏水產品接觸之刀具、器具、設備等，必要時，可執行消毒，建議可使用符合「食品用洗潔劑衛生標準」之消毒劑進行消毒，並做成紀錄。

5.21. 建議作業期間至少每四小時進行刀具、器具、設備、手部之清洗、消毒，以防止病原性微生物生長。

5.22. 刀具、器具、容器及分切設備應定期保養檢查，防止金屬及其它異物之混入或污染。

5.23. 分切作業應於作業台上進行，不得於地面上作業。

包裝過程

5.24. 盛裝、包裝或分裝(袋)容器，應確認其衛生、乾淨且無受損，不得使用已被污染、受損之包裝容器。

5.25. 內包裝作業環境應有效區隔，避免交叉污染。

5.26. 自原料前處理、分切至包裝之製造作業應迅速進行，避免組織胺生成及微生物繁殖。

5.27. 使用之食品添加物，應符合「食品添加物使用範圍及限量暨規格標準」之規定。

冷藏、急速冷凍作業

5.28. 冷凍水產品以包冰或冰藏方式貯存、陳列、販賣者，使用之冰塊應符合環境主管機關所訂之「飲用水水質標準」。

5.29. 凍結及包冰用水之溫度、時間及其包冰量，應訂定標準作業流程。

5.30. 冷凍水產品之品溫應保持在-18℃以下；冷藏水產品之品溫應保持在7℃以下至凍結點以上，並且避免劇烈之溫度變動。

成品

5.31. 完整包裝產品應依食安法第 22 條及其子法(如「市售包裝冷凍食品標示規定」、「食品過敏原標示規定」)、「產銷履歷農產品驗證基準」等規定，並確實標示農產品初級加工場登記證字號。

5.32. 如有包冰者，建議標示包冰重量百分比。

5.33. 每批產品銷售流向，應有相關文件或做成紀錄，內容應包括產品批號、出貨時間、對象及數量等。

儲存與運輸

5.34. 低溫水產品運輸車輛於裝載食品前應預冷，確保產品維持在有效保溫狀態，並應檢查裝備、保持清潔衛生，避免車廂有結露情形。

6. 異常、客訴和成品回收

6.1. 產品申訴案件之處理，應作成紀錄，內容應包括發生原因、改善過程、改善結果、防止再發生及確認措施等內容。

6.2. 應建立產品回收及銷毀制度，內容應包括回收等級、層面及時效等，並做成紀錄。

6.3. 產製過程中，若有異常現象時，應建立矯正及防止再發生之措施，並作成紀錄。

7. 文件

建立

7.1. 場內之食品衛生安全及追溯追蹤等管理相關文件，應參考「附錄 3. 產銷流程履歷紀錄簿」訂定，並落實執行與紀錄。

7.2. 農產品經營者得自主修訂產銷流程履歷紀錄簿格式，建置符合場內實務操作之文件，但內容須包括附錄列舉之各項欄位。

保存

7.3. 本指引所規定有關之紀錄，包括原材料驗收紀錄、製造加工紀錄、成品儲存與運銷紀錄等，至少應保存 5 年，得以書面、電子檔案或資料庫等形式保存，需查閱時應可方便取得。

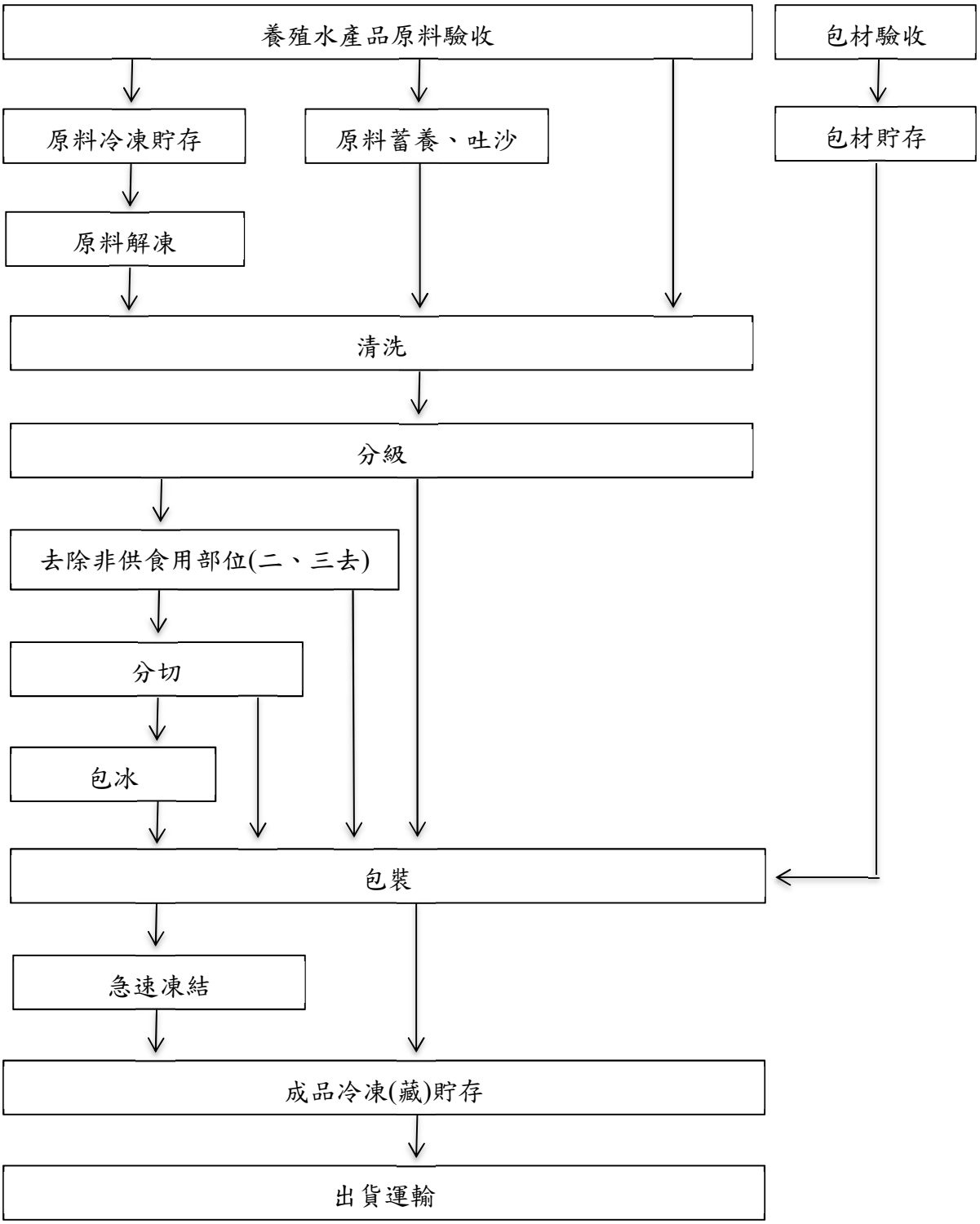
8. 附則

8.1. 本指引之內容與現行相關法令規定牴觸或未盡說明之處，應依法令規定從嚴辦理。

8.2. 本規範所引用之法規及衛生標準如有修正時以新公告或發布者為準。

8.3. 本指引自核定日起實施，修正時亦同。

附錄 1.水產加工(分級、二三去、分切)產製流程概要



附錄 2.水產品初級加工製程風險管理(分級、二三去、分切)

水產品初級加工業者應於符合食品良好衛生規範準則之前提下，酌參本指引訂定之製程風險管理一覽表，依加工場實際管理情形考量危害項目及管制措施之適用性。

製程	管理項目	危害項目	管理措施	紀錄文件
原物料驗收	養殖水產品原料	1. 動物用藥殘留 2. 重金屬殘留 3. 異物夾雜	1. 使用產銷履歷驗證之原料 2. 定期委外檢驗 3. 驗收時外觀及氣味檢查	1. 水產品原料產銷履歷證明 2. 委外檢驗報告 3. 原材料驗收紀錄
	副原料(例如：食鹽)	1. 重金屬殘留 2. 異物夾雜	1. 供應商提供檢驗證明 2. 選擇合格供應商 3. 驗收時外觀檢查	1. 供應商提供檢驗報告或 COA 2. 原材料驗收紀錄
	食品添加物（例如：亞硫酸鹽類、氮氣）	1. 重金屬殘留 2. 純度不符食品添加物使用範圍及限量暨規格標準	1. 供應商提供檢驗證明 2. 選擇合格供應商 3. 驗收時檢查標示	1. 供應商提供檢驗報告或 COA 2. 食品添加物進貨驗收暨領用與投料複核紀錄表
	包材	1. 包裝破損 2. 溶出物質	1. 驗收時外觀檢查 2. 供應商提供檢驗證明	1. 原材料驗收紀錄 2. 包材溶出/材質試驗報告
原物料貯存	低溫原料	溫度過高，病原菌滋長	1. 溫度管控 2. 每日衛生檢查	1. 冷凍(藏)庫溫度紀錄 2. 每日衛生管理紀錄
	常溫原料	潮濕發霉、產品變質	1. 溫濕度管控 2. 每日衛生檢查	1. 倉儲溫濕度紀錄 2. 每日衛生管理紀錄
	包材	潮濕發霉	1. 溫濕度管控 2. 每日衛生檢查	1. 倉儲溫濕度紀錄 2. 每日衛生管理紀錄
初級加工生產作業	蓄養、吐沙	水質污染	1. 使用自來水或水處理 2. 水質檢測	1. 使用自來水證明 2. 水質檢驗報告
	解凍	解凍時間過長，病原菌滋長	1. 管制解凍溫度及時間 2. 解凍環境維持整潔	1. 製程管制紀錄 2. 每日衛生管理紀錄
	清洗	水質污染	1. 使用自來水或水處理 2. 水質檢測	1. 使用自來水證明 2. 水質檢驗報告
	分級、二三去、分切	1.人員、器具操作交叉污染 2.清除不完全	1. 人員衛生管理 2. 器具容器維持清潔 3. 目視檢查夾雜物	1. 人員教育訓練紀錄 2. 每日衛生管理紀錄 3. 製程管制紀錄

製程	管理項目	危害項目	管理措施	紀錄文件
		3.異物侵入	4. 刀具器具容器維護保養	
	包裝	1. 人員操作交叉污染 2. 包材誤用，標示不符 3. 食品添加物之使用不符規定	1. 人員衛生管理 2. 包材領用及製程確認 3. 依食品添加物使用範圍及限量暨規格標準正確使用	1. 人員教育訓練紀錄 2. 每日衛生管理紀錄 3. 製程管制紀錄 4. 食品添加物庫存暨秤料領用與投料複核紀錄表
	急速凍結	未能迅速降溫，影響產品品質	1. 急速凍結庫溫度管控 2. 急速凍結設備保養	急速凍結庫溫度紀錄
成品貯存	成品冷凍(藏)貯存	溫度過高，病原菌滋長	1. 溫度管控 2. 每日衛生檢查 3. 產品庫存與銷售數量正確	1. 冷凍(藏)庫溫度紀錄 2. 每日衛生管理紀錄 3. 產品庫存與銷售紀錄表
運輸	低溫運輸	1. 車廂溫度過高，病原菌滋長 2. 車廂清潔度不佳，病原菌污染	低溫運輸車車溫及清潔度檢查	運輸車檢查紀錄

附錄 3.產銷流程履歷紀錄簿(範例)

建立日期　　年　　月　　日

加工場名稱	農產品初級加工場
登記證字號	
所在地址	
負責人	
連絡電話	
電子郵件	
加工作業區之樓地板面積	平方公尺
加工產品品項 及加工方式	□產銷履歷水產品驗證合格之加工品
	□有機水產品驗證合格之加工品
	□有機水產品驗證合格之加工品
	□分級：
	□二去、三去：
	□分切：
食品業者登錄字號	
管理衛生人員	

本範例僅供參考，使用者得自行訂定適宜之紀錄格式，但訂定內容須包括本範例列舉之各項欄位

附錄 3.1.農產品初級加工場配置圖

備註：

1. 應標明長寬公尺，並以顏色或識別圖樣註明登記區域，其總樓地板面積以二百平方公尺為上限。
2. 應標註場區動線(人流、物流)、設施名稱及尺寸及製程管制區域，並應以顏色或識別圖樣註明。

附錄 3.2.加工製程之流程圖

備註：

1. 加工流程應說明產品加工步驟、製程步驟之管控條件等資訊，供審核評估確認。
2. 加工流程得以圖示或其他格式呈現，並與實際操作流程相符。

附錄 3.3.衛生管理紀錄表

1.每日衛生管理紀錄表

日期 點檢項目		110 年						
		12/1	12/2	12/3	12/4	12/5	12/6	12/7
類別	內容							
場房建築	天花板							
	地面							
	牆壁、支柱							
	門窗孔道							
	排水系統							
設施	照明設施							
	通風設施							
	供水設施							
	洗手設施							
	蓄水池(塔)							
	倉儲設施							
	更衣室							
	廁所							
設備及器具	加工設備							
	加工器具							
	盛裝器具							
人員衛生	個人衛生							
	穿著整潔							
	手部清潔							
清潔及消毒等化學物質	定位擺放							
	清楚標示							
廢棄物處理	集中存放							
	每日清運							
記錄人								

備註：

1. 農產品經營者應按工作日確實填報衛生管理紀錄，其點檢項目內容包含本指引之所定衛生工作。
2. 點檢項目符合者打 V，不符合者打 X。如不符合項目涉及產製異常，造成產品衛生安全疑虞時，應填報「產製異常矯正及預防措施執行紀錄表」，確實排除產製異常情況。

2.冷凍(藏)庫溫度紀錄表

□_____冷藏庫、□_____冷凍庫、□_____急速冷凍庫					110　年 10　月
項目 日期	溫度(℃)	記錄人	項目 日期	溫度(℃)	記錄人
1			17		
2			18		
3			19		
4			20		
5			21		
6			22		
7			23		
8			24		
9			25		
10			26		
11			27		
12			28		
13			29		
14			30		
15			31		
16					
備註：冷藏庫溫度應維持於 7ºC 以下；冷凍庫溫度應維持於-18ºC 以下					

3.製程用水(非使用自來水者)之水質測定紀錄表

_____年_____月

檢驗項目 / 日期	自由有效餘氯	酸鹼值	檢驗人	檢驗項目 / 日期	自由有效餘氯	酸鹼值	檢驗人
1				17			
2				18			
3				19			
4				20			
5				21			
6				22			
7				23			
8				24			
9				25			
10				26			
11				27			
12				28			
13				29			
14				30			
15				31			
16							

附註：

1. 農產品經營者接引流非自來水，使用於產製過程或清洗設備時，水源應經物理或化學處等淨化處理，符合飲用水水質標準。淨化處理之藥劑，應屬環保署公告飲用水水質處理藥劑一覽表者。
2. 有效餘氯標準 0.2~1ppm、酸鹼值標準 6~8

4.清潔及消毒化學用品領用暨庫存紀錄表

化學用品	次氯酸鈉				☐ 物質安全資料表	
進貨數量(單位)	進貨批號	領用日期	領用批號	領用數量(單位)	庫存數量(單位)	管理人
25 公升/桶	20191128	2020/01/01	20191128	10 公升	15 公升/桶	
配製方法範例 1，75%酒精溶液：95%酒精 400ml + 水 100ml 配製方法範例 2，200ppm 漂白水溶液：漂白水(6% NaClO) 33.3ml + 水 996.67ml						

5.運輸車檢查紀錄表

_____年_____月

日期	物流車來源	物流車車號	車廂溫度(℃)	車廂清潔度	檢查者	備註
備註：合格標示✓　不合格標示✖						

6.倉儲溫濕度紀錄表

設施名稱：			2021 年	12 月
項目 / 日期	溫度（℃）	濕度（%）	記錄人	備註
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
附註：需溫濕度管制者，應建立管制方法及基準。				

附錄 3.4.製程管理紀錄表

1.原料進貨與驗收確認紀錄表

進貨日期	供應商	原料名稱	項目					是否允收	驗貨員	產銷履歷追溯號碼
			重量	氣味	外觀	規格	單價(公斤)			
備註：允收標示✓　拒收標示×										

2.物料進貨與驗收確認紀錄表

日期	品　　名	項目			是否允收	驗貨員	備註
		數量	清潔度	印刷標示			
備註：允收標示✓　拒收標示×							

3.製程管制記錄表單 (加工步驟以二三去為範例)

產品名稱：			加工日期：　　年　　月　　日	
原料批號：			原料使用量：　　公斤	
加工步驟	管制項目	管制標準	結　　果	判　　定
蓄養	氧氣壓力 時間	1.2Kg/cm^2 24~36 小時		
放血	時間	5~20 分鐘		
冰昏	冰溫 時間 ClO_2 濃度	2℃以下 10~15 分鐘 100ppm 以下		
二三去	清潔度	完整清潔		
表面清洗	時間 清潔度	<5 分鐘 完整清潔		
包裝	充氮量 封膜溫度 外觀完整性	0.3~0.5% 150~180℃ 良好		
急速凍結	庫溫 時間 品溫	-35℃以下 8~9 小時 -18℃以下		
成品保存庫	(　　)號庫溫	-20℃以下		
產品批號：			產品生產量：　　包	
備註：✓表示合格　×表示不合格　　記錄人員：				

4.產品庫存與銷售紀錄表

品名	有效日期	交易數量	交易對象	庫存數量	交易日期	記錄人	備註

備註：

1. 產品銷售之交易明細，如開立之漁民收據，應妥善保存。
2. 如銷售對象為遊客等零散對象，仍應盤點出貨及庫存數量，以利倉儲管理與追溯追蹤的執行。

5.食品添加物庫存暨秤料領用與投料複核紀錄表

食品添加物名稱：	□單方　（許可證字號：　　） （產品登錄碼：　　）
	□複方　（產品登錄碼：　　）

進貨資訊			秤料確認			投料確認			庫存量（單位）
進貨日期	批號/效期	進貨量（單位）	秤料日	數量（單位） 批號	秤料人	投料日	確認	投料人	

附錄 3.5 產製異常矯正及預防措施執行紀錄表

<table>
<tr><td>異常事件</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>發生日期</td><td></td><td>產品批號</td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="3">異常現象</td><td colspan="3">□品質異常：</td></tr>
<tr><td colspan="3">□產品標示：</td></tr>
<tr><td colspan="3">□其他：</td></tr>
<tr><td>異常說明</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>原因分析</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>矯正措施及
效果確認</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>防止措施及
效果確認</td><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td>結果評估</td><td colspan="3">經營者簽核：　　簽核日期：</td></tr>
</table>

附錄 3.6.客訴案件處理紀錄表

客訴來源及名稱		聯絡電話	
通訊地址			
申訴產品名稱		申訴發生日期	
產品有效日期		產品追溯號碼	
申訴內容			
申述內容判定	□非品質異常	□品質異常	
啟動成品回收	□否	□是，執行成品回收程序與紀錄	
原因分析			
處理方法	□產製異常矯正及預防措施執行紀錄		
回覆處理結果	經營者簽核：	簽核日期：	

附錄 3.7.成品回收處理紀錄表

<table>
<tr><td rowspan="7">案件概況</td><td>品　　名</td><td colspan="2"></td><td>批號</td><td colspan="2"></td><td>追溯號碼</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>有效日期</td><td colspan="2"></td><td>產品數量</td><td colspan="2"></td><td>產品重量</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>回收等級</td><td colspan="3">□第一級</td><td colspan="3">□第二級</td><td colspan="2">□第三級</td></tr>
<tr><td>回收深度</td><td colspan="3">□消費者層面</td><td colspan="3">□零售商層面</td><td colspan="2">□批發商層面</td></tr>
<tr><td>新 聞 稿</td><td colspan="2">□無</td><td colspan="6">□有，發布日期：</td></tr>
<tr><td>回收處理</td><td colspan="2">□銷毀</td><td colspan="6">□其他：</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="9"></td></tr>
<tr><td rowspan="2">回收通知</td><td colspan="2">通知日期</td><td colspan="3">通知家數/人數</td><td colspan="2">通知方式</td><td colspan="2">未回應家數/人數</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td rowspan="11">回收進度</td><td colspan="2">應回收總量（單位）</td><td colspan="3"></td><td colspan="2">預計完成日期</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>執行日期</td><td colspan="2">已回收數量</td><td colspan="2">未回收總量</td><td colspan="2">未回收原因</td><td>暫時存放地點</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td></tr>
<tr><td>處理方式</td><td colspan="6">□區隔存放　　□已銷毀，日期：</td></tr>
<tr><td>經營者確認</td><td colspan="3"></td><td colspan="2">確認日期</td><td></td></tr>
</table>

備註：

1. 回收等級：

第一級：成品對民眾可能造成死亡或健康之重大危害者，或主管機關命其應回收者。

第二級：成品對民眾可能造成健康之危害者。

第三級：成品對民眾雖然不至造成健康危害，但其品質不符規定者。

2. 回收層面：

消費者層面：回收深度達到個別消費者之層面。

零售商層面：回收深度達到販售場所之層面。

批發商層面：回收深度達到進口商、批發商等非直接售予消費者之層面。