食品用洗潔劑製造業者良好衛生規範草案現場評核表

一、查核基本資料		查核日期：　　年　　月　　日	
業者（工廠）名稱		製造業許可執照字號	
負責人姓名		電話	
業者作業場所地址	縣 市　　鄉鎮 市區　　村 里		
	街 路　　段 樓之(　　)　　巷 弄 號		

二、查核評分說明：

(一) 本評核表係提供作為食品用洗潔劑製造工廠 GHP 現場評核時判定缺點條文之參考依據。

(二) 嚴重缺失：稽查過程中發現直接證據，其證據得以證實受稽單位在某時段或某批次之製品不符合『食品用洗潔劑製造業者良好衛生規範草案』評核項目之規定；為需立即管理改善之項目。

(三) 輕微缺失：稽查過程中發現間接證據，其證據疑似會造成製品不符合『食品用洗潔劑製造業者良好衛生規範草案』評核項目之規定；為需管理稍加注意之項目。

(四) 符合規定：稽查結果符合該項評核項目之規定；為管理應持續保持之項目。

(五) 查核項目依稽查結果於"□ "內打" V"；若為不符合規定之項目，視需要於備註欄內註記不符合現象。

嚴重缺失	輕微缺失	符合規定	不適用	評　核　項　目
一、場區及環境				
				1-1. 廠區環境
□	□	□	□	1-1.1 地面應隨時清掃，保持清潔，避免塵土飛揚。
□	□	□	□	1-1.2 禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施。
備 註				
				1-2. 建築與設施
□	□	□	□	1-2.1 主要作業區域應保持清潔，避免病媒孳生；充填、包裝作業區之樓板或天花板應保持清潔，避免有落塵或雜質進入產品情形發生。
□	□	□	□	1-2.2 出入口、門窗、通風口及其他孔道應保持清潔。
□	□	□	□	1-2.3 排水系統應完整暢通，排水溝應有攔截固體廢棄物之設施。
□	□	□	□	1-2.4 通風良好，通風口應保持清潔。
□	□	□	□	1-2.5 蓄水池（塔、槽）應保持清潔，每年至少清理一次並做成紀錄。
備 註				
				1-3. 空間區隔管理
□	□	□	□	凡設有員工宿舍、餐廳、休息室及檢驗室或研究室者，應與食品用洗潔劑作業場所隔離，且應有良好之通風、採光，應有專人負責管理，並經常保持清潔。
備 註				
				1-4. 廁所
□	□	□	□	1-4.1 設置地點應防止污染水源，並保持整潔。
□	□	□	□	1-4.2 應於明顯處標示『如廁後應洗手』之字樣。
備 註				
				1-5. 供水設施
□	□	□	□	1-5.1 應有足夠之水量及供水設施。
□	□	□	□	1-5.2 使用地下水源者，其水源與化糞池、廢棄物堆積場所等污染源，應至少保持十五公尺之距離。
□	□	□	□	1-5.3 蓄水池（塔、槽）應保持清潔，設置地點應距污穢場所、化糞池等污染源三公尺以上。

嚴重缺失	輕微缺失	符合規定	不適用	評　核　項　目
□	□	□	□	1-5.4 飲用水與非飲用水應區分。
備 註				
				1-6. 更衣室
□	□	□	□	凡設有更衣室者，應與食品用洗潔劑作業場所隔離，工作人員並應有個人存放衣物之箱櫃。
備 註				
二、良好衛生管理				
				2-1. 從業人員
□	□	□	□	2-1.1 新進從業人員應先經衛生醫療機構檢查合格後，始得聘僱。僱用後，僱主每年應主動辦理健康檢查至少乙次。
□	□	□	□	2-1.2 新進及在職從業人員應接受適當之教育訓練，各項訓練應確實執行並作成紀錄。
□	□	□	□	2-1.3 食品用洗潔劑作業場所內之從業人員，工作時，應穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品用洗潔劑中，必要時應戴口罩。
□	□	□	□	2-1.4 食品用洗潔劑從業人員手部應經常保持清潔，並應於進入作業場所前、如廁後或手部受污染時，依標示所示步驟正確洗手（及）消毒。
□	□	□	□	2-1.5 食品用洗潔劑製造從業人員工作中，不得有吸菸、嚼檳榔、嚼口香糖、飲食及其他可能污染食品用洗潔劑之行為。
□	□	□	□	2-1.6 當有進入食品用洗潔劑作業場所之必要時，應符合前列各目有關人員之衛生要求。
□	□	□	□	2-1.7 食品用洗潔劑業者應指派人員，針對衛生管理之情形，填報衛生管理紀錄。
備 註				
				2-2. 清潔與消毒
□	□	□	□	2-2.1 病媒防治使用之藥劑，應符合相關主管機關之規定方得使用，並應明確標示，存放於固定場所，不得污染食品用洗潔劑或食品用洗潔劑接觸面，且應指定專人負責保管。
□	□	□	□	2-2.2 食品用洗潔劑製造作業場所內，除維護衛生所必須使用之藥劑外，不得存放使用。

嚴重缺失	輕微缺失	符合規定	不適用	評　核　項　目
□	□	□	□	2-2.3 清潔劑、消毒劑及有毒化學物質，應符合相關主管機關之規定方得使用，並應予明確標示，存放於固定場所，且應指定專人負責保管，並有適當紀錄。
□	□	□	□	2-2.4 有毒化學物質，應標明其毒性、使用方法及緊急處理方法。
□	□	□	□	2-2.5 清潔、清洗和消毒用機具，應有專用場所妥善保存。
備 註				
				2-3. 廢棄物處理
□	□	□	□	2-3.1 廢棄物不得堆放於食品用洗潔劑作業場所內，場所四周不得任意堆置廢棄物及容器，以防積存異物，孳生病媒。
□	□	□	□	2-3.2 廢棄物之處理，應依其特性，以適當容器分類集存，並予清除；放置場所不得有不良氣味或有害（毒）氣體溢出，並防止病媒之孳生，及造成人體之危害。
□	□	□	□	2-3.3 反覆使用的容器，在丟棄廢棄物後，應立即清洗清潔；處理廢棄物之機器設備，於停止運轉時，應立即清洗，以防止病媒孳生。
□	□	□	□	2-3.4 凡有直接危害人體及安全衛生之虞之化學藥品、放射性物質、有害微生物、腐敗物或過期回收產品等廢棄物，應設專用貯存設施。
備 註				
三、製程管理及品質管制				
				3-1. 原材料
□	□	□	□	3-1.1 自製或供應商提供之原材料，應充分掌握其成分、純度、物化特性，並應具備成分相關說明之資料(如產品檢驗報告書或物質安全資料表)，以確保原材料之品質與安全。
□	□	□	□	3-1.2 使用之原材料，應符工廠標準或規定，並可追溯來源，且應有相關資料或紀錄。
□	□	□	□	3-1.3 原材料進貨時，應經驗收程序，驗收不合格者，應明確標示，並適當處理，免遭誤用。
□	□	□	□	3-1.4 原材料之暫存，應避免使製造過程中之半成品或成品產生污染。
□	□	□	□	3-1.5 原材料使用，應依先進先出之原則，並在保存期限內使用。
備註				

嚴重缺失	輕微缺失	符合規定	不適用	評　核　項　目
三、製程管理及品質管制				
				3-2. 製程
□	□	□	□	3-2.1 食品用洗潔劑製造過程中所使用之設備、器具及容器，其操作、使用與維護，應保持清潔，避免遭受汙染。
□	□	□	□	3-2.2 食品用洗潔劑製造過程應符合衛生安全原則，避免污染。
□	□	□	□	3-2.3 製造過程中需要、酸鹼值、黏度等管制者，應建立相關管制方法與基準，並確實記錄。
備註				
				3-3. 水質
□	□	□	□	3-3.1 使用自來水做為原料水處理來源者，其原料水需符合各公司規 格，並紀錄其相關值。
□	□	□	□	3-3.2 非使用自來水者，應針對淨水或消毒之效果，指定專人，定期作有效餘氯量及酸鹼值之測定，並作成紀錄，以備查核。
備註				
				3-4. 產品包裝
□	□	□	□	不得回收之包裝材質，使用過者，不得再使用；回收使用之容器，應以 適當方式清潔，必要時，應經有效殺菌處理。
備註				
				3-5. 製程與品質管制
□	□	□	□	製程與品質管制，如有異常現象時，應建立矯正與防止再發生之措施， 並作成紀錄。
備註				
四、成品衛生安全管理				
□	□	□	□	4-1.1 成品傳遞、包裝與運送，應確保於正常貯運與銷售過程中不致於使成品產生變質或遭受外界污染。
□	□	□	□	4-1.2 成品應依規定確實標示。

嚴重缺失	輕微缺失	符合規定	不適用	評　　核　　項　　目
□	□	□	□	4-1.3 成品銷售應有相關文件或紀錄。
□	□	□	□	4-1.4 每批庫存產品應定期進行外觀檢視。
□	□	□	□	4-1.5 每批成品應經確認程序後，方可出貨；確認不合格者，應訂定適當處理程序，並確實執行。
□	□	□	□	4-1.6 回收之所有成品應採適當的方式處理，若不符合公司產品規格標準者，不得再重新再製成產品，並留存相關紀錄，以供查核。
□	□	□	□	4-1.7 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三個月以上。
備註				
五、客訴管制				
□	□	□	□	對消費者申訴案件之處理應作成紀錄，以供查核。
備 註				
稽查人員：			日期：	