



TQF協會 食品產業國際鏈結說明會

2023.3





目錄

1. 協助台灣食品產業拓展日本市場計畫 1
2. 本會與JFSM相互採認合作計畫 17
3. TQF驗證方2023年版改版說明 35





食品產業國際鏈結說明會

協助台灣食品產業 拓展日本市場計畫

驗證服務組

2023.3

2023©TQFA

大綱



1. 發展課題



整合資源編列專案計畫，
加強台灣優質食品拓展日本市場

2. 以往作法



運用國貿局補助計畫協助台灣
食品廠商參加國際食品展



台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

2023©TQFA



3. 轉型與創新策略



1. 編列專案計畫全力推動

結合政府與本會資源，
全力推動專案計畫。

2. 派遣日本行銷專家駐日推動

於112/2/18聘請外貿協會前
研考委員陳英顯擔任本會駐
日代表，在日協助台灣優質
食品拓展日本市場。



3. 提供對日拓銷 專案一條龍服務

- ✓ 尋求有效日本買主
- ✓ 協助辦理台日食品企業媒合會
- ✓ 追蹤雙方合作情況，提供後續合作個案服務



4. 推動工作

彙整台灣食品產業行銷資料 (中日文)

1

蒐集日本食品市場資訊

2

推廣宣導台灣優質食品

3

聯繫及拜訪日本合作廠商

4

協助食品產業對日合作相關事宜

協助台灣食品業者取得日本JFSM驗證

7

邀請日本食品專業媒體來台採訪

邀請1家日本媒體來台採訪

6

辦理台日食品企業合作媒合會

完成辦理媒合會2場

5

5. 主要工作規劃

5.1 台日食品企業合作訪問團之行程規劃



- 時間 : 第1團 6/7-10 , (第2團在10月另行規劃)
- 地點 : 日本東京
- 參與方式 : 甄選優質食品廠商 , 參團人數預計30人
- 參團分攤費 : 每位新台幣15,000元 (分攤日本國內餐飲、交通、導覽等)
- 業者差旅費 : 自行負擔 (含國際機票及住宿費)
- 暫定行程 :



	6/7 (三)	6/8 (四)	6/9 (五)	6/10 (六)
上午	台灣企業團員抵達日本	1. 台灣企業團員會合 2. 參訪日本企業1	台日食品產業合作研討會	考察日本食品通路商
下午		1. 參訪日本企業2 2. 團員聯誼餐會 (邀請台灣駐日單位)	台日食品企業合作媒合會 ※開放式多對多洽談	機場送行

5. 主要工作之規劃

5.2 行銷媒合會暫定日方廠商名單

通路商



貿易商



➤ 在日台商友盛貿易

➤ 在日台商東永商事



2023©TQFA

5. 主要工作之規劃

5.3 邀請日本食品媒體來台採訪台灣食品企業

※ 採訪成果預期刊登於日本食品專業報紙或刊物

■ 時間 : 9月 (預計日本媒體採訪行程5天4夜)

■ 行程規劃 :

- 採訪台灣優質食品企業至少5間
- (必要時) 搭配辦理日本食品市場研討會



5. 主要工作之規劃

5.4 其他協助台灣食品產業拓展日本市場服務



5. 主要工作之規劃

5.5 規劃組團參加2024年日本東京國際食品展



2024年日本東京國際食品展

The 49th International Food and Beverage Exhibition
FOODEX JAPAN 2024

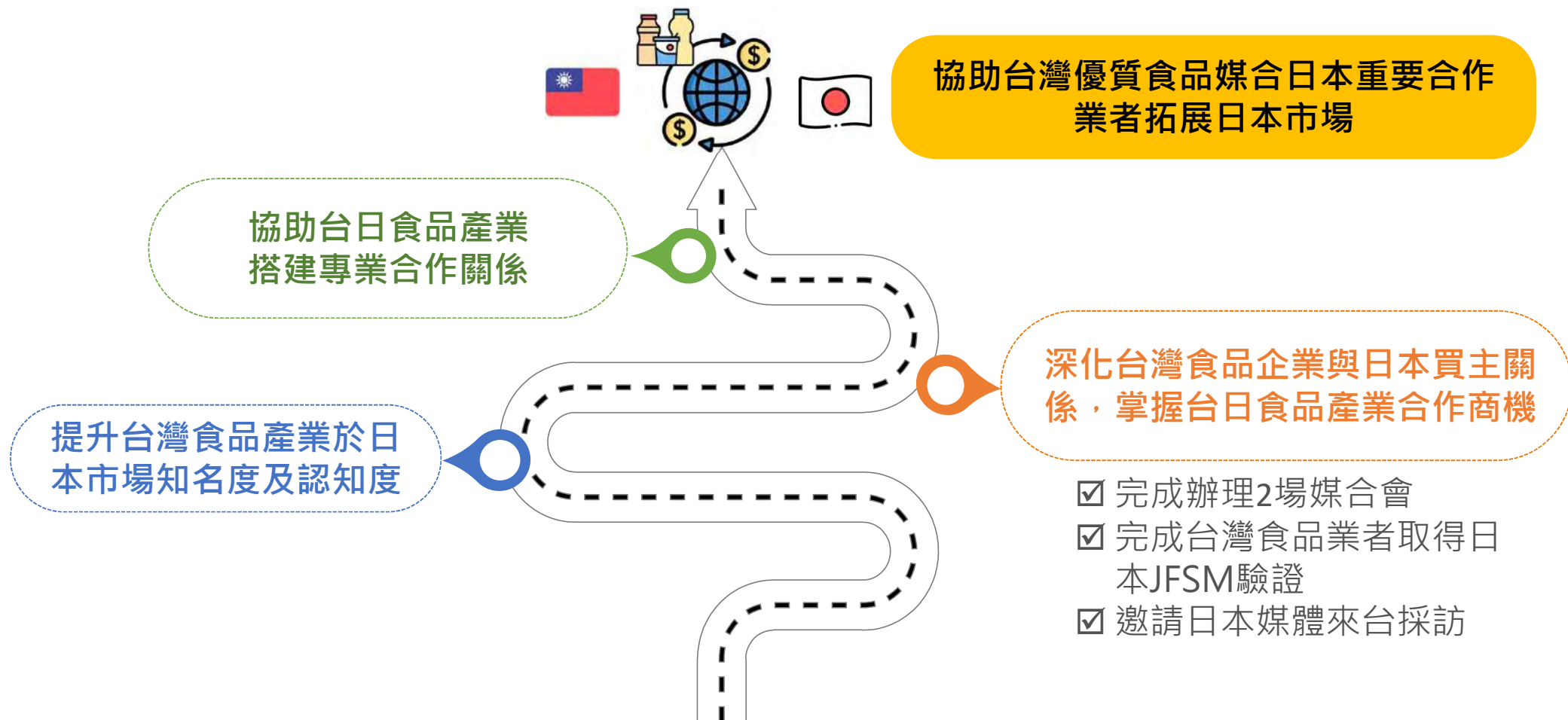
第49屆 國際食品·飲料展

- 展覽期間 : 113年3月5日-8日
- 展覽地點 : 日在東京國際展示場
Tokyo Big Sight

6. 時程規劃

No.	工作項目	月份											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	彙整台灣食品產業行銷資料 (中日文)	■	■	■	■								
2	蒐集日本食品市場資訊								■	■	■	■	
3	推廣宣導台灣優質食品		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
4	拜訪日本合作廠商		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
5	辦理台日食品企業合作媒合會				■	■	★		■	■	★		
6	邀請日本食品專業媒體來台採訪							■	■	★			
7	協助食品產業對日合作相關事宜		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	

7. 預期成效



8. 會員優惠



1. 客製化諮詢服務

免費

會員

酌收費用

非會員

2. 台日食品企業合作訪問團分攤費

驗證會員

8折優惠

一般會員

9折優惠

附錄、專家分組會議之重點建議及本會秘書處參處情形

重點建議

1. 協助台灣優質食品拓展日本市場是有意義的事情。
2. 聘請駐日代表協助業者拓展日本市場，並可增加會員的認可及向心力。
3. 建議設定日本媒體來台採訪之量化績效指標。

秘書處參處情形

1. 擬按第1-2項重點建議，依原規劃內容推動協助台灣食品產業拓展日本市場計畫。
2. 擬參採第3項重點建議，針對日本行銷媒合會及日本媒體來台採訪之細部規劃，擬設定預期成效指標。





敬邀先進
共襄盛舉



TQF驗證標章 TQFClean標章

2023©TQFA



台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

本會與日本JFSM相互採認合作計畫

驗證服務組

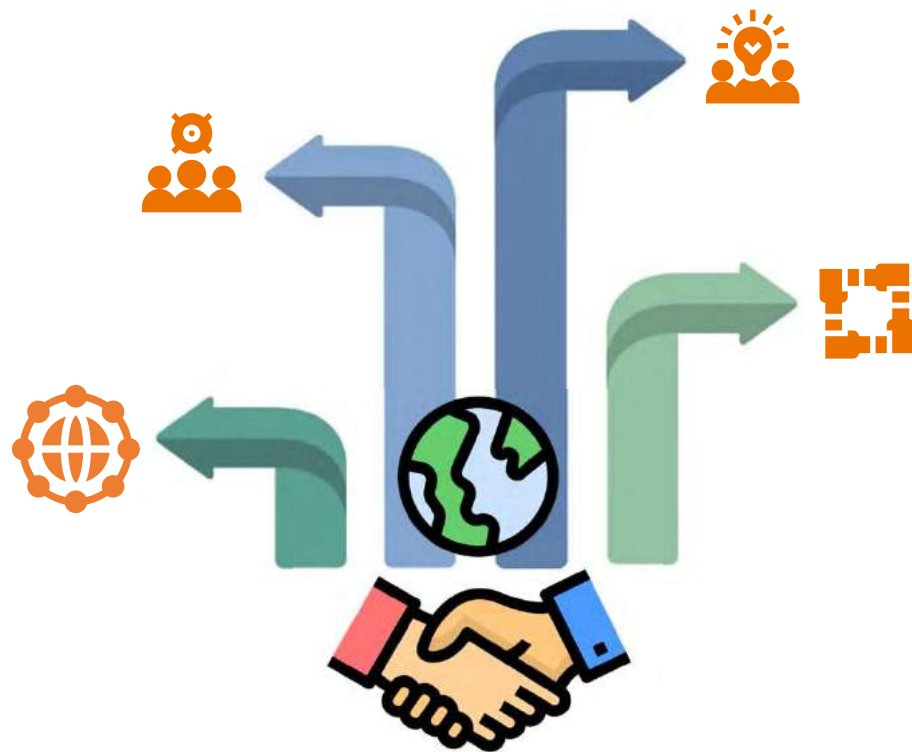
2023.3

2023©TQFA

大綱

- 一、發展課題
- 二、背景分析
- 三、創新策略
- 四、推動工作
- 五、時程規劃
- 六、預期成效
- 七、會員優惠

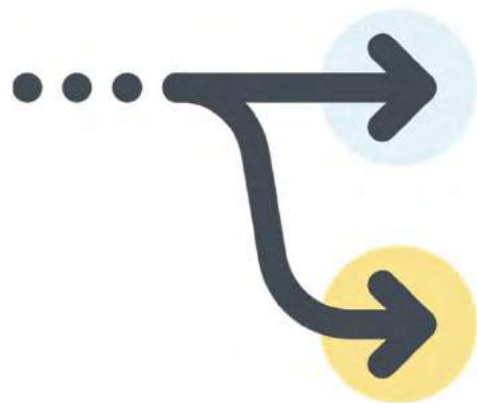
一、發展課題



規劃建置本會與日本JFSM相互採認作業規定，
以建立台日食品產業跨國合作管道

二、背景分析

加速TQF驗證
方案國際鏈結



TQF驗證方案申請GFSI國際認可：
過往已另案辦理，目前仍在進行中。

建立台日跨國合作管道推動
驗證方案相互採認：
擬在本案辦理。



二、背景分析

2.1 JFSM簡介

- 2016年1月 農林水產省政策推動設立一般財團法人 食品安全管理協會 (Japan Food Safety Management, JFSM)

JFSM係為針對食品安全管理系統驗證與符合證明，開發及營運JFS規格（要求事項）與其運用機制的方案擁有者（CPO）

開拓食品安全的未來



支援對應HACCP，
有助於擴大出口



為食品安全管理
成本的最佳化作出貢獻

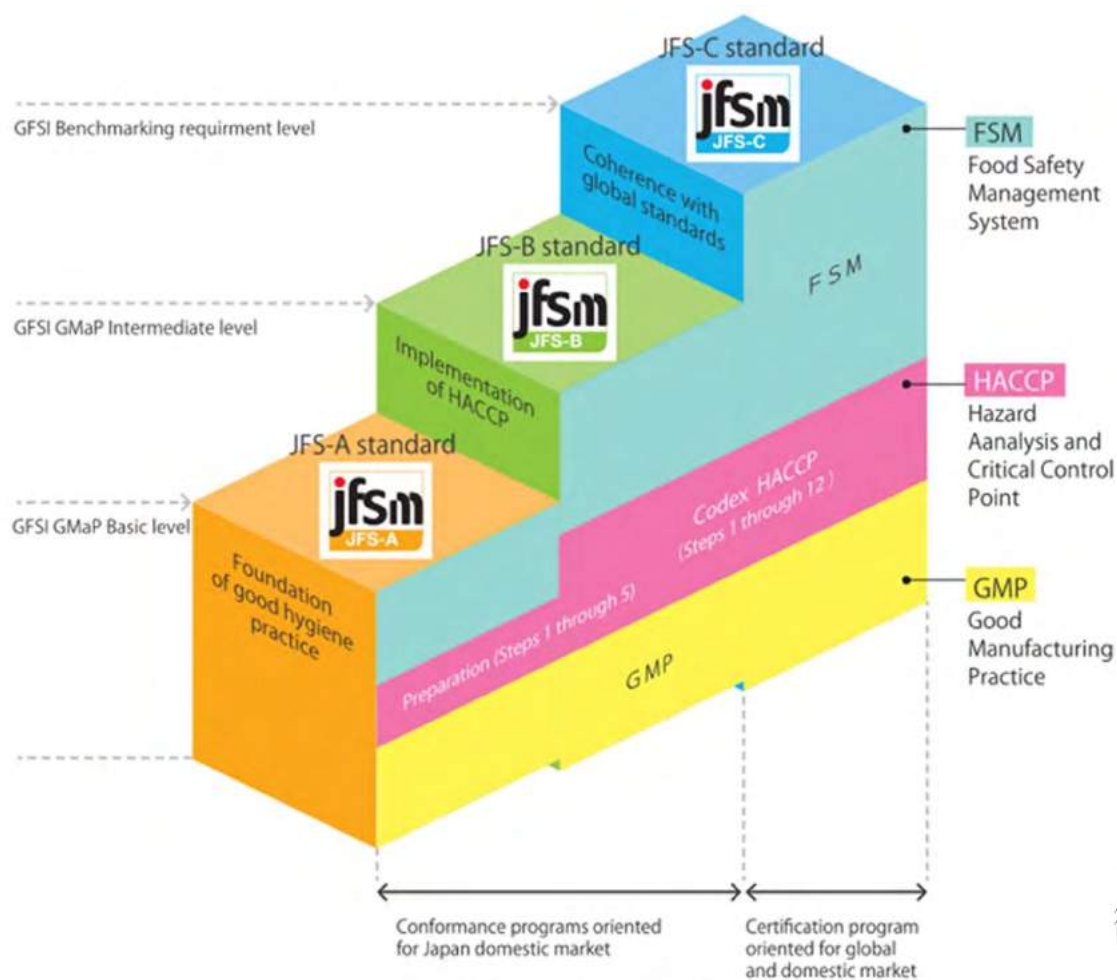


開發可參與國際規則
策定的專業人才

二、背景分析

2.2 JFSM 方案簡介

數據統計至2023/03/21



驗證方案	管理技術	核發證書
JFS-C	管理技術包含高階的GMP、HACCP及FSM。已取得GFSI認可。	108張
JFS-B	管理技術包含中階的GMP、高階的HACCP及中階的FSM	2125張
JFS-A	以衛生管理為基礎的GMP、HACCP及FSM。	31張

FSM高階：31條文
 FSM中階：21條文
 FSM基礎：13條文

HACCP高階：12步驟
 HACCP基礎：5步驟

GMP高階：22條文
 GMP中階：19條文
 GMP基礎：13條文

A

二、背景分析

2.3 TQF與JFSM驗證方案比較



三、創新策略

日方JFS-B 採認台方 TQF-L2驗證方案

1



透過台日跨國合作協議
落實第1階段相互採認合作

2

TQF-L1 採認日方JFS-B/C驗證方案



四、推動工作

4.1 日方JFS-B 採認台方 TQF-L2驗證方案之重點工作

1. 建立日本JFS-B採認台灣TQF L2之作業程序



明訂採認合作作業流程，以利TQF驗證工廠申請相互採認證書。

2. 推廣宣導相互採認合作



辦理說明會及推廣宣導活動。

3. 協助TQF驗證工廠取得JFS-B之採認



個案協助TQF-L2驗證工廠取得日方JFS-B之採認登錄及發證。

4. 辦理台日合作協議年終檢討工作



針對112年度採認合作業務，進行年終檢討並規劃113年度工作事項。

四、推動工作

4.2 日方JFS-B 採認台方 TQF-L2驗證方案之申請流程

5. 簽約發證

經採認登錄並繳交採認費用者，由本會與TQF驗證廠商辦理採認簽約及代發日方採認證書(業者提出申請到取得證書最多一個半月)

4. 收費管理

TQF驗證工廠繳交採認費：
每年每件新台幣 15,000元
(採年度收費，未滿1年者，依月份比例收費)



1. 提出申請

申請者提交本會下列文件：
(可使用郵寄或電子檔)

- 1) TQF L2驗證證書 (中英文)
- 2) 採認申請表

2. 書面審查

由本會及JFSM共同進行申請資料之書面審查

3. 採認登錄

通過書面審查之TQF驗證工廠可取得JFS-B採認登錄

四、推動工作

4.2 日方JFS-B 採認台方 TQF-L2 驗證方案

日方JFS-B採認台方 TQF-L2 採認證書樣稿

TEMPLATE (英日文)

Certificate of Recognition
相互承認証明書

 TQFA and JFSM mutually recognize below applicant certified for TQF Level 2 as being conformed with the requirements of JFS-B.
TQFA と JFSM は、下記の TQF Level2 認証取得申請者が JFS-B 規格と同等であることを相互に承認します。



TQF L2 Registration No. TQF L2 登録番号	:	TQF L2XXXXX
JFS-B Registration No. JFS-B 登録番号	:	JFS-B22002222
Factory Name 法人・サイト名	:	XXX Corporation XXX 股份有限公司
Factory Address 法人・サイト住所	:	XXXX
Certification Category セクター・サブセクター	:	CII – Production of Frozen Noodles CII – Japanese version
Date of Recognition 相互承認日	:	2022/12/30
Expiry of Recognition 有効期限日	:	2023/12/29

Total Quality Food Association 台灣優良食品發展協會	Japan Food Safety Management Association 一般財団法人 食品安全マネジメント協会
XXXXXXXX Signature	XXXXXXXX Signature

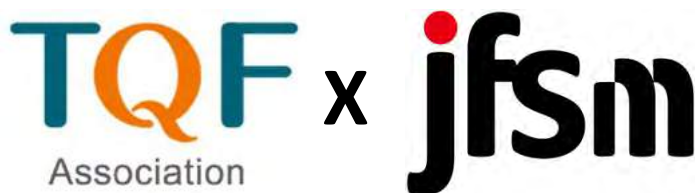
 

四、推動工作

4.3 2023 台北國際食品展，TQF協會與JFSM協會聯合推廣相互採認

- 時間 : 6/14-17
- 地點 : 台北南港展覽1館
- 攤位 : I1303
- 預計活動 :

1. 攤位出展:
TQF驗證廠商與JFSM面對面洽談
2. 舉辦相互採認證書頒發儀式
3. 規劃安排JFSM日本食品專家演講



2023©TQFA

四、推動工作

4.4 TQF-L1 採認日方JFS-B驗證方案之規劃構想

1 規劃TQF L1及JFS-B之 差異性稽核作業程序

- 規劃3種類別差異性稽核作業程序

1

2 規劃JFSM稽核公司稽 核員培訓工作

2

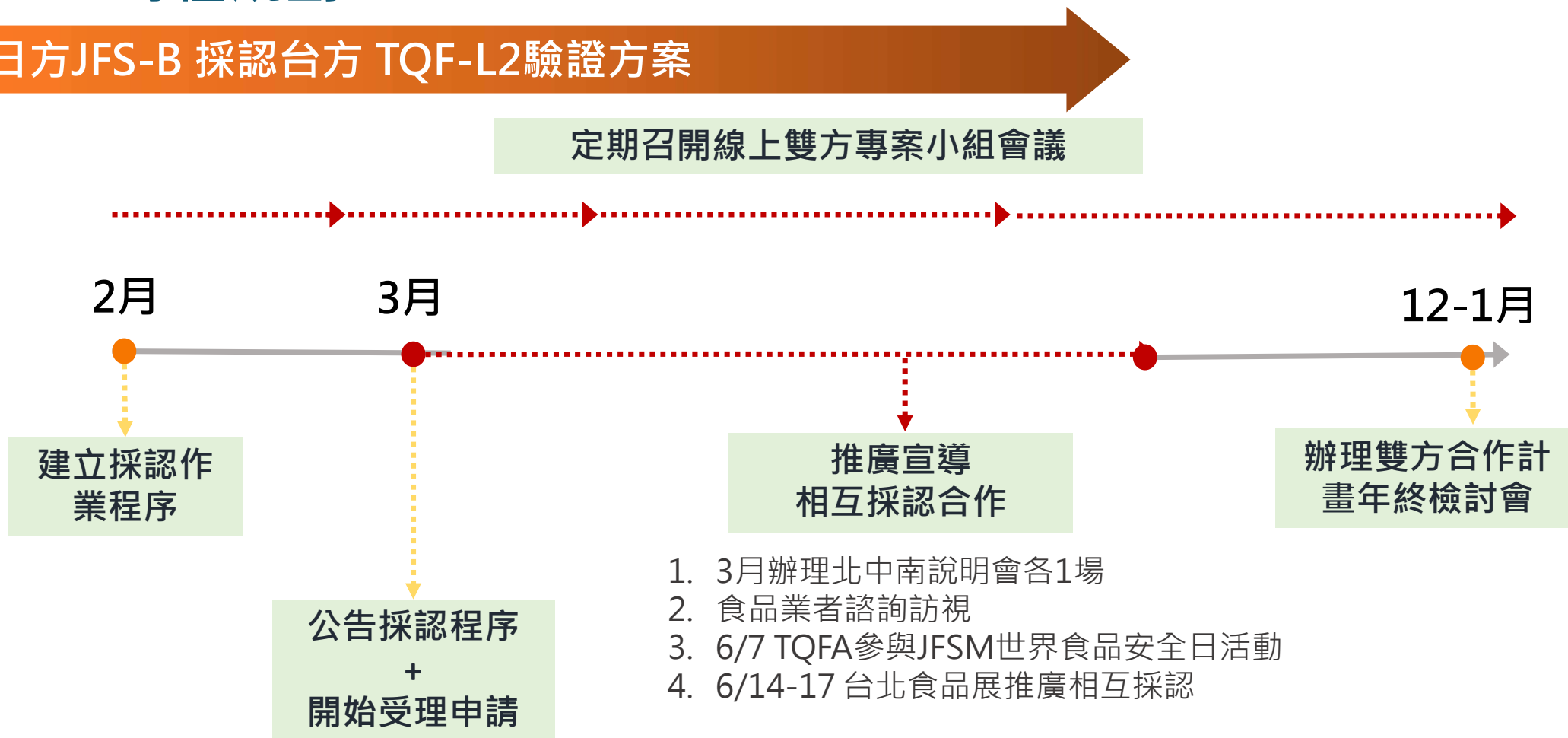
3 辦理雙方利害關係者 溝通作業

- 台方TQFA 對驗證機構
- 日方JFSM 對稽核公司

3

五、時程規劃

日方JFS-B 採認台方 TQF-L2 驗證方案



六、預期成效



- ☑ 藉由台方TQFA及日方JFSM之相互採認合作，增進日本食品通路對TQF驗證產品之認同，以利拓展日本市場。



- ☑ 藉由台方TQFA及日方JFSM之相互採認合作並加強TQF驗證產品拓展日本市場活動，可增進TQF驗證產品在日本市場之知名度、認知度及信賴度。

七、會員優惠

概括認定採認資格



136家TQF-L2驗證工廠概括
取得日方JFS-B的採認資格



促成日本專業媒體採訪

取得JFS-B採認之驗證工廠，
可安排日本媒體採訪機會



享8折優惠

今年申請相互採認享有採認費8
折優惠價



協助TQF驗證工廠拓展日本市場
並進行台日企業合作個案服務



台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

2023©TQFA

附錄：本議題專家分組會議之重點建議及秘書處參處情形

本議題之重點建議	本會秘書處參處情形
<ol style="list-style-type: none">1. 支持相互採認，建議瞭解廠商需求及急迫性，盡速加強推動以建立實績。2. 建議設置相互採認專責服務窗口，以強化業者客製化服務。3. 建議協助規劃JFSM驗證產品進入台灣市場以達互惠目的。	<ol style="list-style-type: none">1. 擬參採第1項重點建議，積極推動落實本會與JFSM相互採認合作計畫。2. 擬參採第2項重點建議，設置專責服務窗口並加強業者客製化服務。3. 擬參採第3項重點建議，本會將與日方協商加強日方驗證產品拓展台灣市場的規劃。



台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

TQF 台灣優良食品

簡報完畢
敬請指教



TQF驗證標章 TQFClean標章

2023 ©TQFA



台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

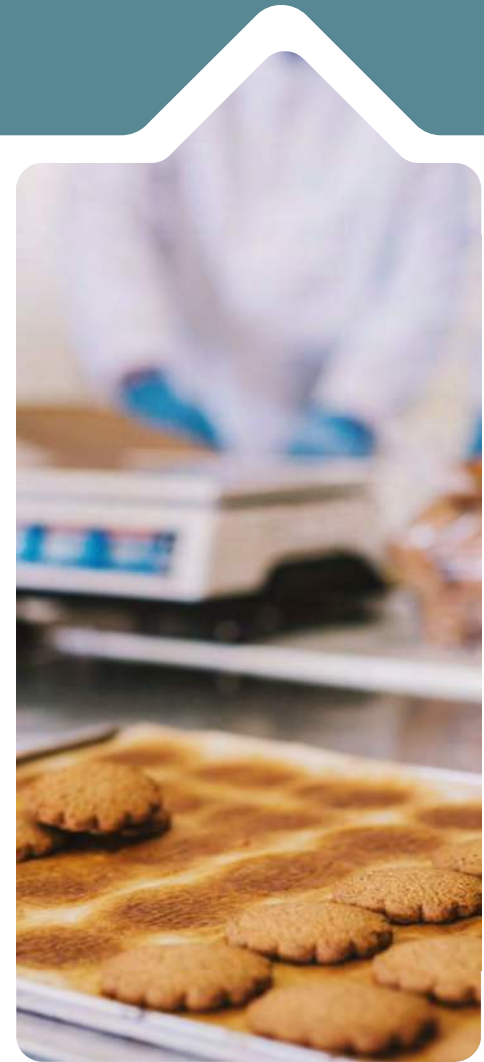
TQF驗證方案2023年版改版說明

驗證服務組
2023.3

2023©TQFA

大綱

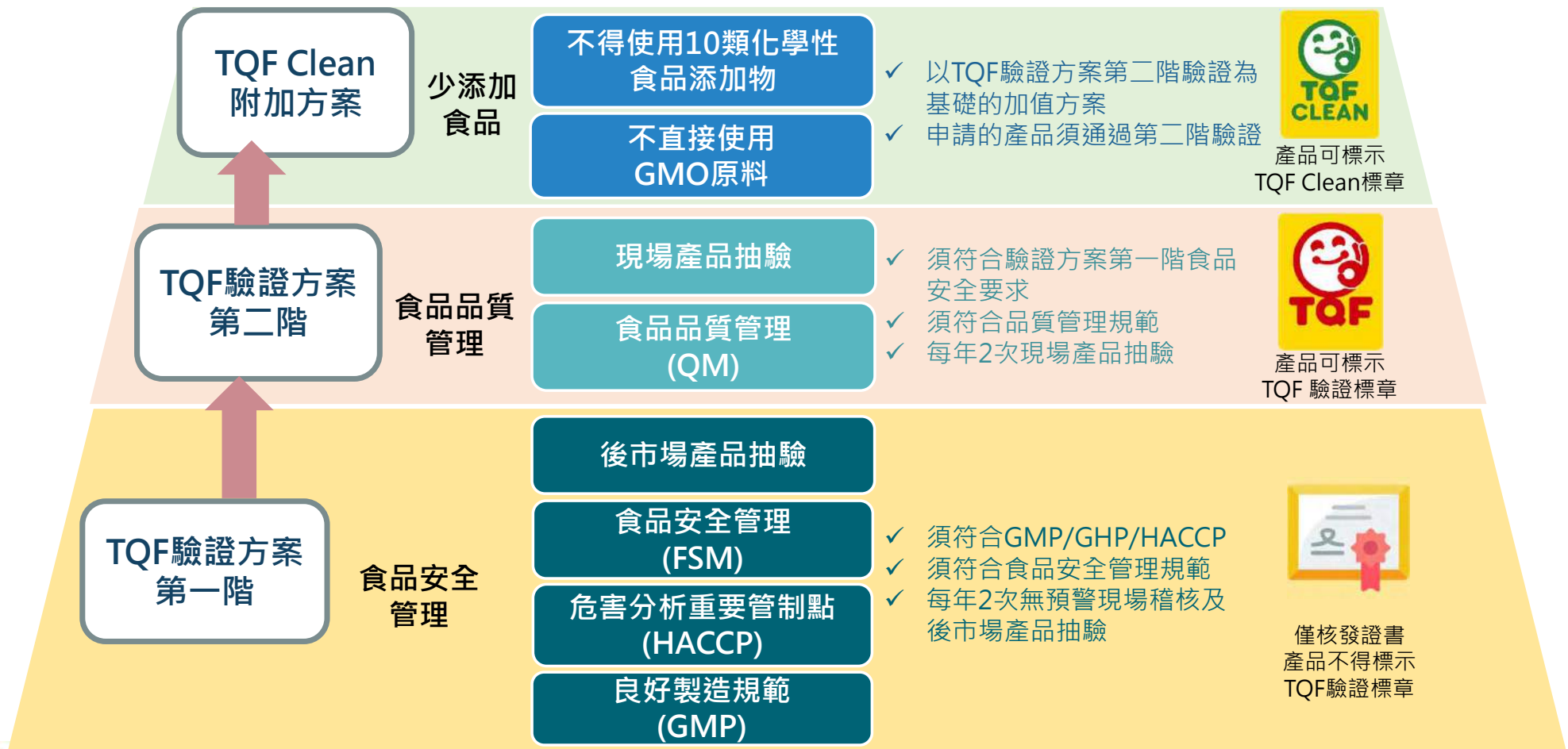
1. TQF 驗證標準類別介紹
2. TQF 驗證方案2023年版架構
3. TQF 驗證方案2023年版-方案管理說明
4. TQF 驗證方案2023年版-驗證標準及技術規範摘要說明
5. TQF 驗證方案2023年版重要時程



1.TQF驗證方案類別介紹



1. TQF 驗證標準類別介紹



1. TQF 驗證標準類別介紹 (續)

驗證範圍	方案名稱	最新版本	發行日期	層階名稱	標章使用	要求規範
包裝食品	台灣優良食品驗證方案 (TQF 驗證方案)	V2023	2022/11/30 2023/03/01 (精裝版)	第一階 食品安全驗證	不得使用驗證標章	符合食品安全要求
				第二階 食品安全與品質驗證		符合食品安全與品質要求
	TQF Clean 附加方案 (TQF Clean 驗證)	V1	2021/08/20	TQF Clean 驗證		符合食品安全、品質及食品添加物要求

2. TQF 驗證方案2023年版架構

2.1 TQF驗證方案2023年版架構



2.2 規範性參考文件

TQF驗證方案延續原有方案內容，並持續依據國際與國內規範、產業要求及科學原則持續精進。

方案管理 (Program Management)

- ✓ TQF驗證方案 V2.2
- ✓ ISO/IEC 17011:2017 「符合性評鑑-認證機構執行符合性評鑑活動之一般要求」
- ✓ ISO/IEC 17065:2012 「符合性評鑑-產品、過程及服務驗證機構之要求」
- ✓ IAF MD4:2022 「應用資通訊技術稽核指導文件」
- ✓ ISO/IEC 17025 「測試與校正實驗室能力一般要求」
- ✓ ISO 22003-2:2022 「食品安全 - 第 2 部分：對提供產品、流程和服務的評估和驗證機構的要求」
- ✓ GFSI Benchmarking Requirements Part II V2020.1
- ✓ 食品製造國及銷售國所適用之食品安全法規及食品製造業相關法令。

驗證標準 (Certification Standard)

- ✓ TQF驗證方案 V2.2
- ✓ Codex 2020年版「食品衛生一般原則」(包含 HACCP與GHP)
- ✓ ISO/IEC 17025 「測試與校正實驗室能力一般要求」
- ✓ GFSI Benchmarking Requirements Part III V2020 (CI-CIV)
- ✓ 食品製造國及銷售國所適用之食品安全法規及食品製造業相關法令。

- 刪減部分針對特定操作之細部要求，改為**原則性**敘述
- 驗證標準與方案管理使用**同1份專門用詞定義**

3. TQF 驗證方案2023年版 方案管理說明



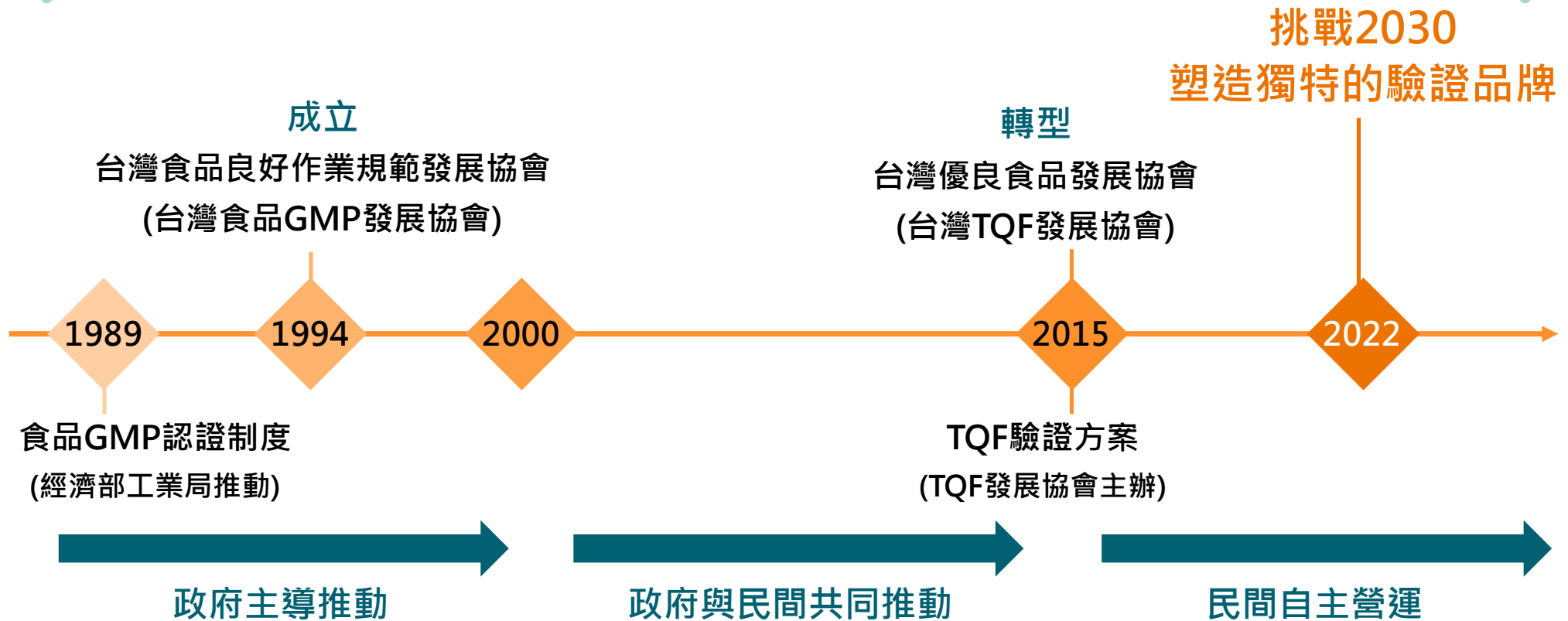
3.1 TQF 驗證方案-方案管理架構



3.2 TQF 驗證方案-方案管理大綱

No.	標題	No.	標題	No.	標題
1.	TQF 驗證方案概述	3.5	TQF 驗證方案內部稽核	7.	TQF 驗證方案驗證流程
1.1	目的	4.	TQF 驗證方案之認驗證	7.1	驗證準備
1.2	TQF 驗證方案之發展沿革	4.1	TQF 驗證方案之認驗證	7.2	初次驗證
1.3	TQF 驗證方案架構	5.	TQF 驗證方案驗證機構之管理規定	7.3	持續驗證
1.4	規範性參考文件	5.1	驗證機構之角色及權責	7.4	驗證管理
2.	TQF 驗證方案之制修訂	5.2	驗證機構申請授權TQF 驗證之流程	附錄1	本會之組織系統圖
2.1	驗證方案主辦機構	5.3	驗證機構之認證	附錄1.1	理事會之職權
2.2	TQF 驗證方案制修訂之權責	5.4	驗證機構之管理	附錄1.2	監事會之職權
2.3	TQF 協會技術委員會	5.5	驗證機構之評核	附錄1.3	本會各組工作任務
2.4	TQF 驗證方案制修訂程序	6.	TQF 驗證方案之驗證相關人員	附錄2	TQF 驗證方案專門用詞定義
3.	本會品質管理系統	6.1	驗證機構執行TQF 驗證方案之人力資源	附錄3	現場稽核時間計算基準
3.1	本會品質管理系統之角色與權責	6.2	專業人員	附錄4	TQF 驗證標章使用規範
3.2	文件管制	6.3	稽核員	附錄5	產品抽樣及檢驗準則
3.3	溝通及聯絡管理	6.4	技術審查人員及驗證決定人員	附錄5.1	產品抽樣準則
3.4	資料管理			附錄5.2	產品檢驗準則

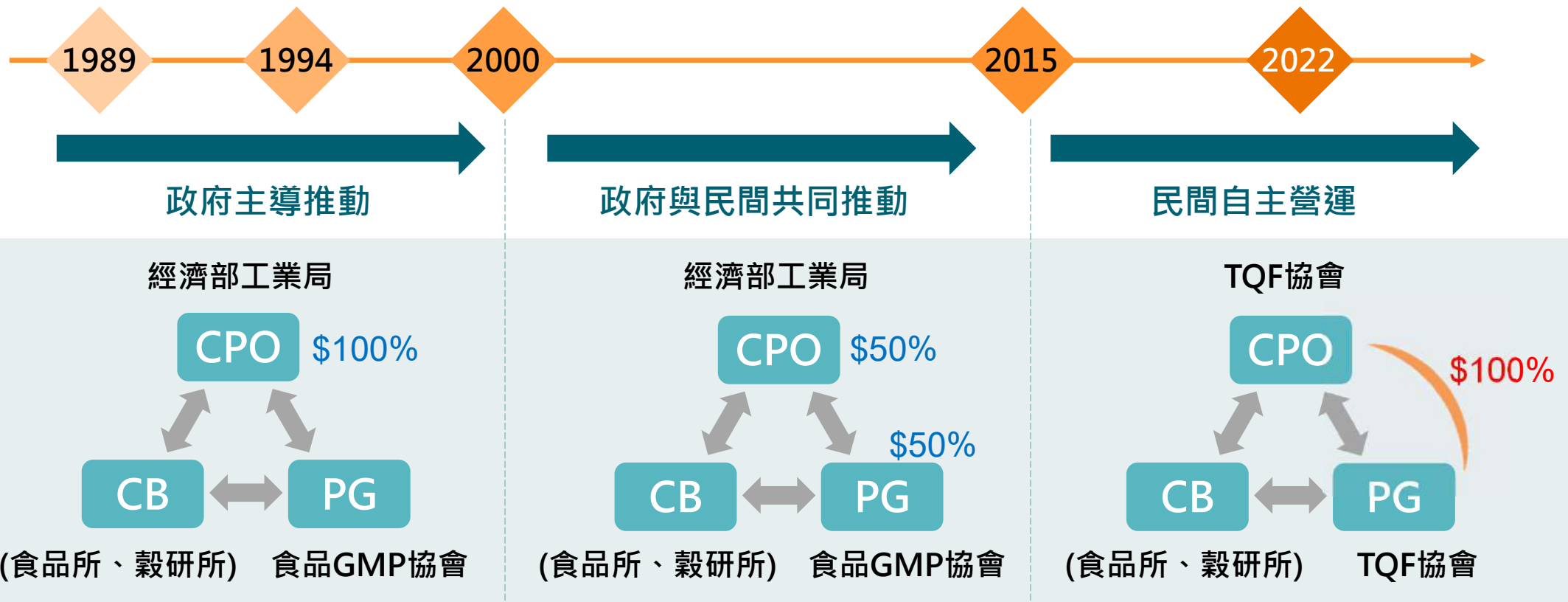
3.3 方案管理-TQF驗證方案之發展沿革



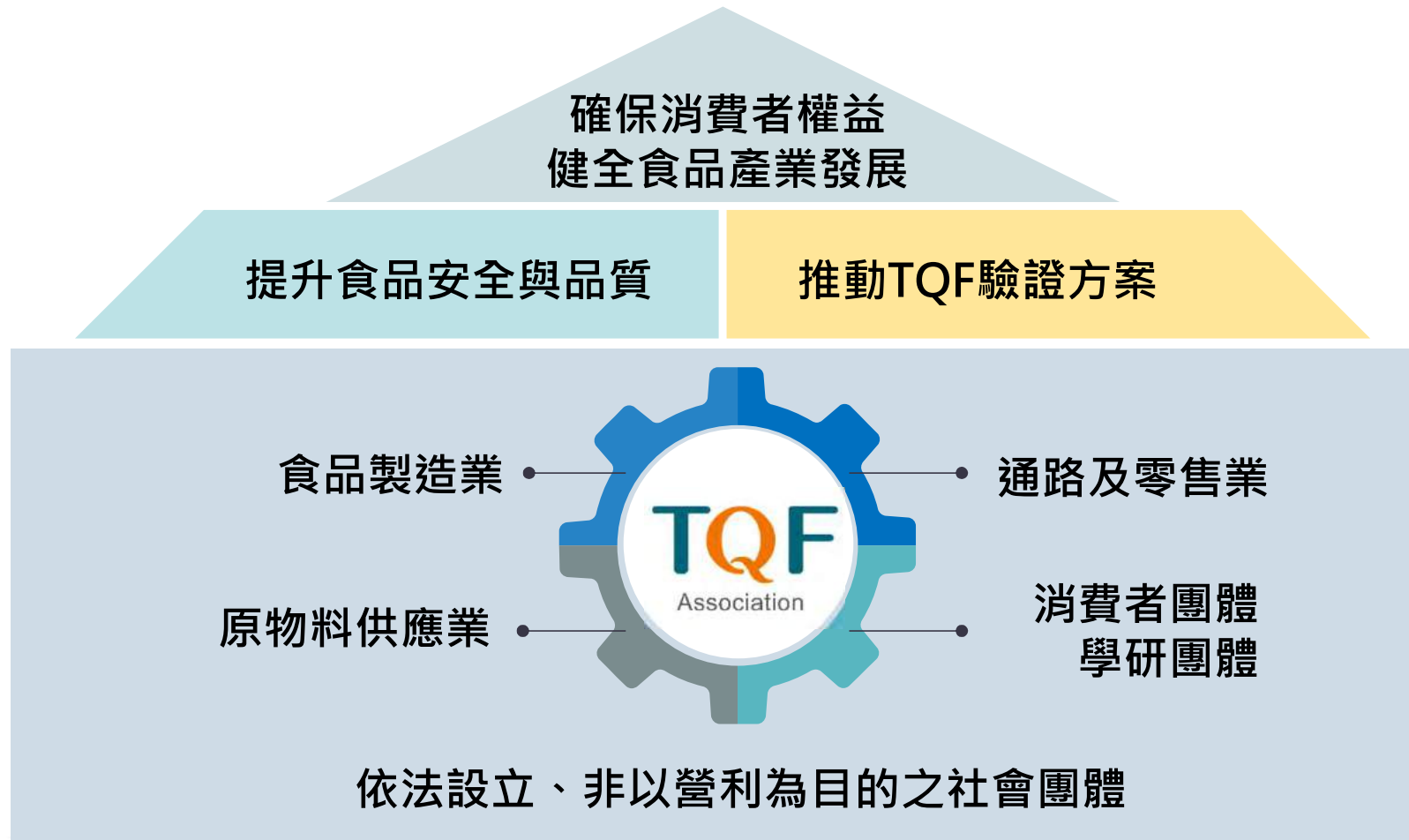
3.4 方案管理-TQF驗證方案之發展沿革(續)

組織定位演變

CPO：驗證方案主辦者 Certification Programme Owner
CB：驗證機構 Certification Body
PG：推廣機構 Promotion Group



3.5 方案管理-TQF協會宗旨



3.6 方案管理-TQF協會任務

1. 推動第三方認證之TQF驗證方案



5.彙整會員對食品法規之反映意見，供主管機關參採



2.增進TQF驗證方案的國際調和



6.蒐集食品相關法令規定，提供會員參考及諮詢服務



3. 促進食品產業鏈的健全發展



7. 建立會員交流平台



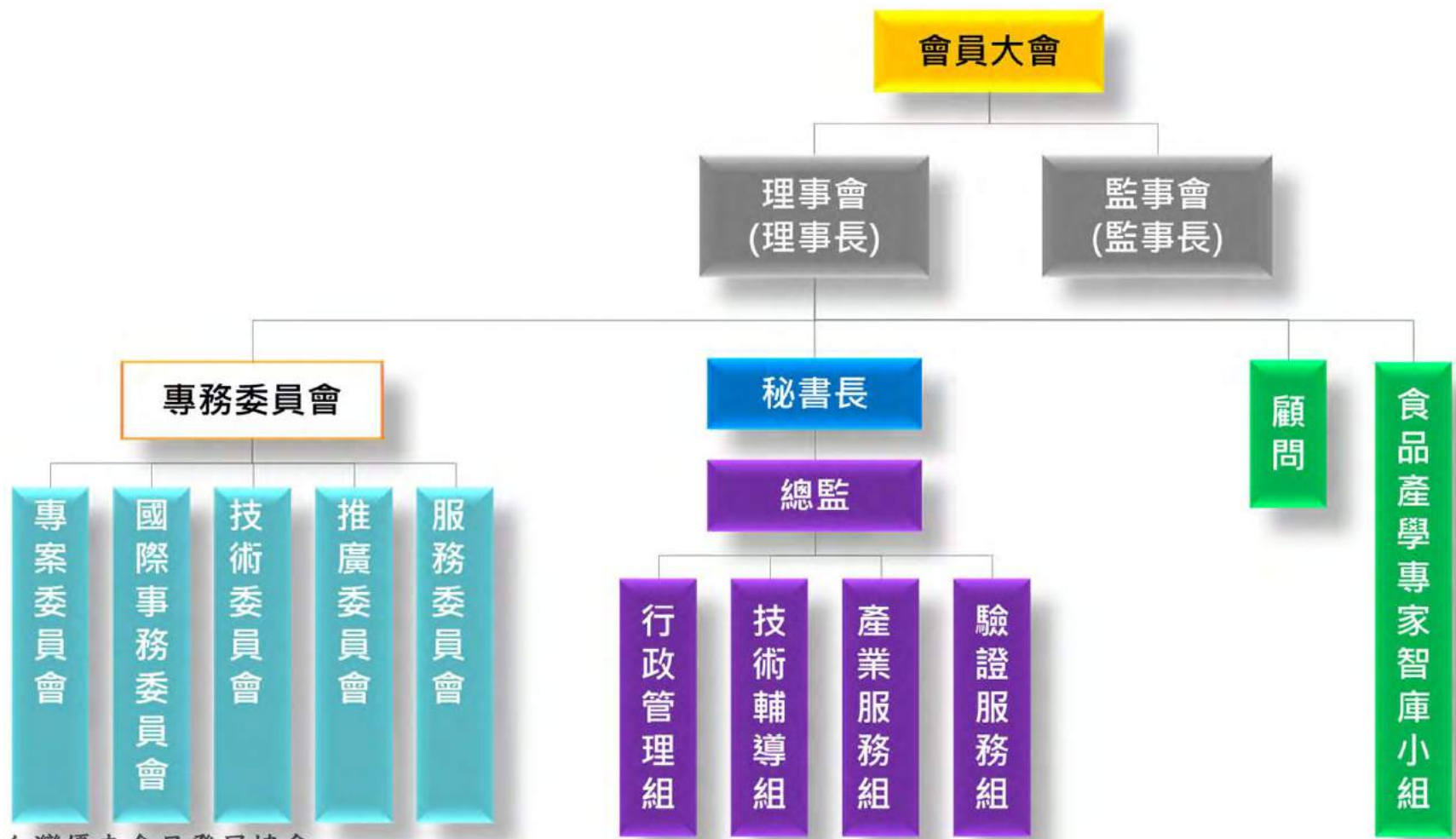
4.辦理食品相關之教育訓練、專業服務、研究調查及推廣宣導等業務



8. 其他與本協會宗旨相關事宜



3.7 方案管理-TQF協會組織系統圖



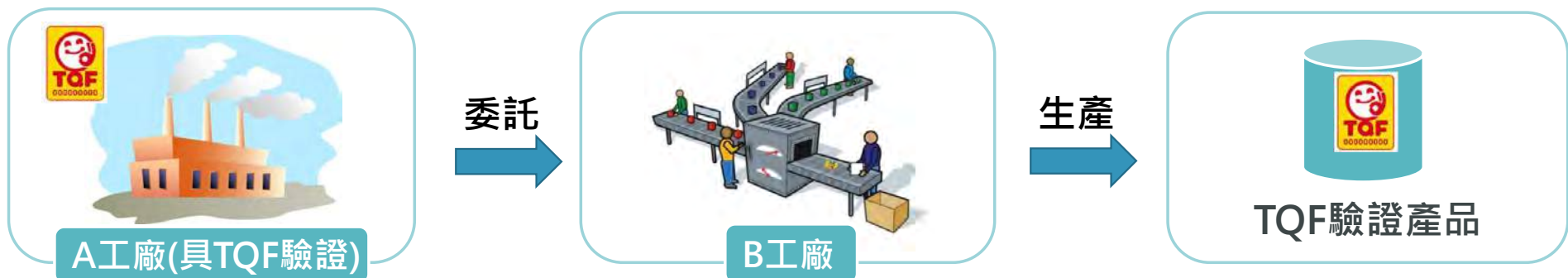
3.8 方案管理-TQF驗證產品類別

GFSI產品範圍	TQF驗證稽核類別	TQF驗證產品類別
CI. 易腐壞動物產品之加工	A. 乳及乳製品	04. 乳製品
	B. 其他製品	14. 水產加工食品、15. 冷凍食品、18. 肉類加工食品、19. 冷藏調理食品、26. 機能性食品、99.其他食品
CII. 易腐壞植物產品之加工	A. 飲料	01. 飲料
	B. 穀類及其製品	02. 烘焙食品、08. 麵條
	C. 其他製品	12. 醃漬蔬果、13. 黃豆加工食品、15. 冷凍食品、19. 冷藏調理食品、26. 機能性食品、99. 其他食品
CIII. 易腐壞動物與植物產品 (混合產品)之加工	A. 飲料、發酵及釀造製品	01. 飲料、17. 調味醬類
	B. 穀類及其製品	02. 烘焙食品、08. 麵條
	C. 乳及乳製品	04. 乳品、07. 食用冰品
	D. 其他製品	10. 即食餐食、15. 冷凍食品、18. 肉類加工食品、19. 冷藏調理食品、26. 機能性食品、99. 其他食品
CIV. 常溫穩定產品之加工	A. 飲料、發酵及釀造製品	01. 飲料、06. 醬油、11. 味精、17. 調味醬類、25. 酒類
	B. 穀類、糖類及其製品	02. 烘焙食品、08. 麵條、09. 糖果、22. 麵粉、23. 精製糖、24. 澱粉糖類
	C. 油脂	03. 食用油脂
	D. 乳及乳製品	04. 乳品、05. 粉狀嬰兒配方食品
	E. 罐頭及經熱加工處理製品	12. 醃漬蔬果、16. 罐頭食品
	F. 乾燥製品及其他製品	13.黃豆加工食品、14. 水產加工食品、18.肉類加工食品、20. 脫水食品、21. 茶葉、26. 機能性食品、27. 食品添加物、99. 其他食品

3.9 方案管理-TQF驗證方案之類別範圍

通過TQF驗證之食品工廠所生產之驗證產品**不得委外生產**，但接受委託之食品工廠亦通過同等階段或以上之TQF驗證資格者除外，故依製程為全部或部分委外之情況，可分為2種方式辦理：

- **製程全部委外者**：被委託工廠須通過與委託工廠（驗證工廠）同等層階或以上之TQF驗證。
- **製程部分委外者**：因驗證產品之最小販售單位（完整包裝）應由驗證工廠生產，委託工廠（驗證工廠）應將被委託工廠列入供應商管理。驗證機構將於年度追蹤管理時確認委託工廠之供應商管理是否完善。



3.10 方案管理-TQF驗證為產品驗證方案

標準名稱		ISO/IEC 17021 符合性評鑑-機構提供管理系統稽核及驗證之要求	ISO17065:2012 符合性評鑑-產品、過程及服務驗證機構之要求
適用範圍		適用於驗證及稽核所有類型 管理系統 之機構。	適用於驗證及稽核 產品、過程及服務 之機構 原則上可將過程或服務解讀為一種「產品」
針對食品安全管理之差異比較	管理目標	著重於 單一管理系統 ，食品安全管理分散於ISO 17021各章節，如環境、品質、職業安全管理系統等， 驗證機構僅能針對其符合之ISO 17021部分進行驗證及稽核 ，較難做統合性管理。	以產品及其客戶為導向 ，著重於對 目標產品生產/製造之整體性評估 ，驗證機構若欲符合ISO 17065，其執行範圍便須涵蓋使產品維持安全及品質之所有相關作業。
	稽核員	稽核員 專業性通常集中於單一部分 。	要求稽核員 對於目標產品之生產及管理具備專業知識 。
	監測與矯正	針對驗證機構其驗證稽核管理系統之能力、作業一致性及公正性進行監測及矯正。	額外要求產品製造及銷售地之法規符合性，驗證作業之評估、實施、報告與矯正涵蓋使產品安全及品質提升之整體範圍。
	產品標章	不得標示 。	可標示標章 。

3.11 方案管理-TQF驗證標章

TQF驗證 L1

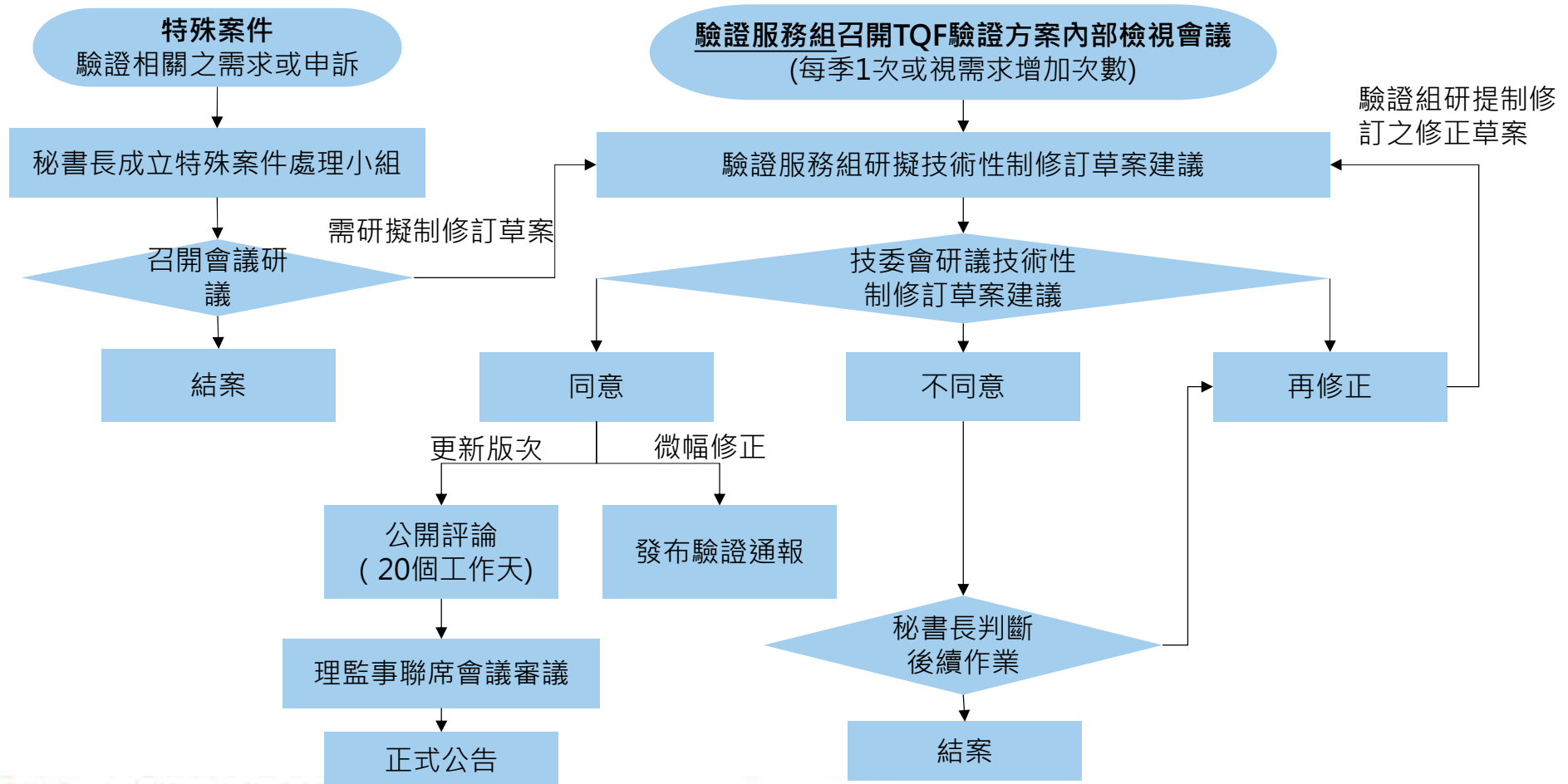
- TQF驗證標章不得用於TQF L1驗證之產品，亦不得用於僅通過L1之食品工廠。
- TQF L1驗證之食品工廠得公開宣傳其TQF L1驗證，惟不得以任何方式明示或暗示此驗證係為產品安全之保證。
- 若TQF L1驗證工廠所產生的產品未標示製造工廠資訊，則不得宣傳其產品通過TQF驗證。

TQF驗證 L2

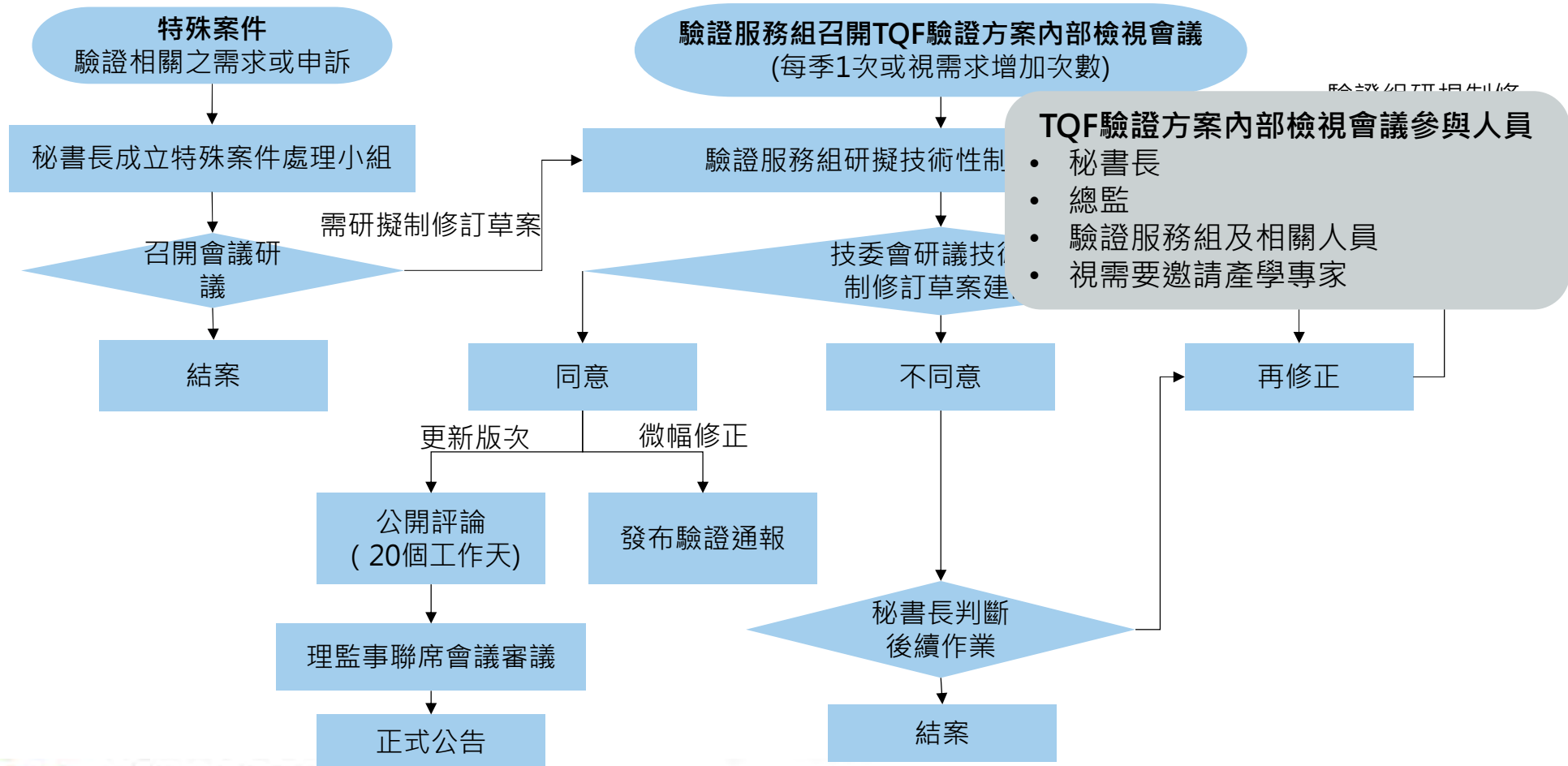
- TQF驗證標章僅可用於已取得TQF L2驗證之食品工廠所生產之驗證產品，或僅可配合TQF L2驗證食品工廠推廣宣導使用。
- 若TQF L2驗證工廠所產生的產品未標示製造工廠資訊，則不得宣稱通過TQF驗證或標示TQF驗證標章。
- 工廠應先同意並簽署TQF協會之TQF驗證標章使用同意書且遵循其要求。



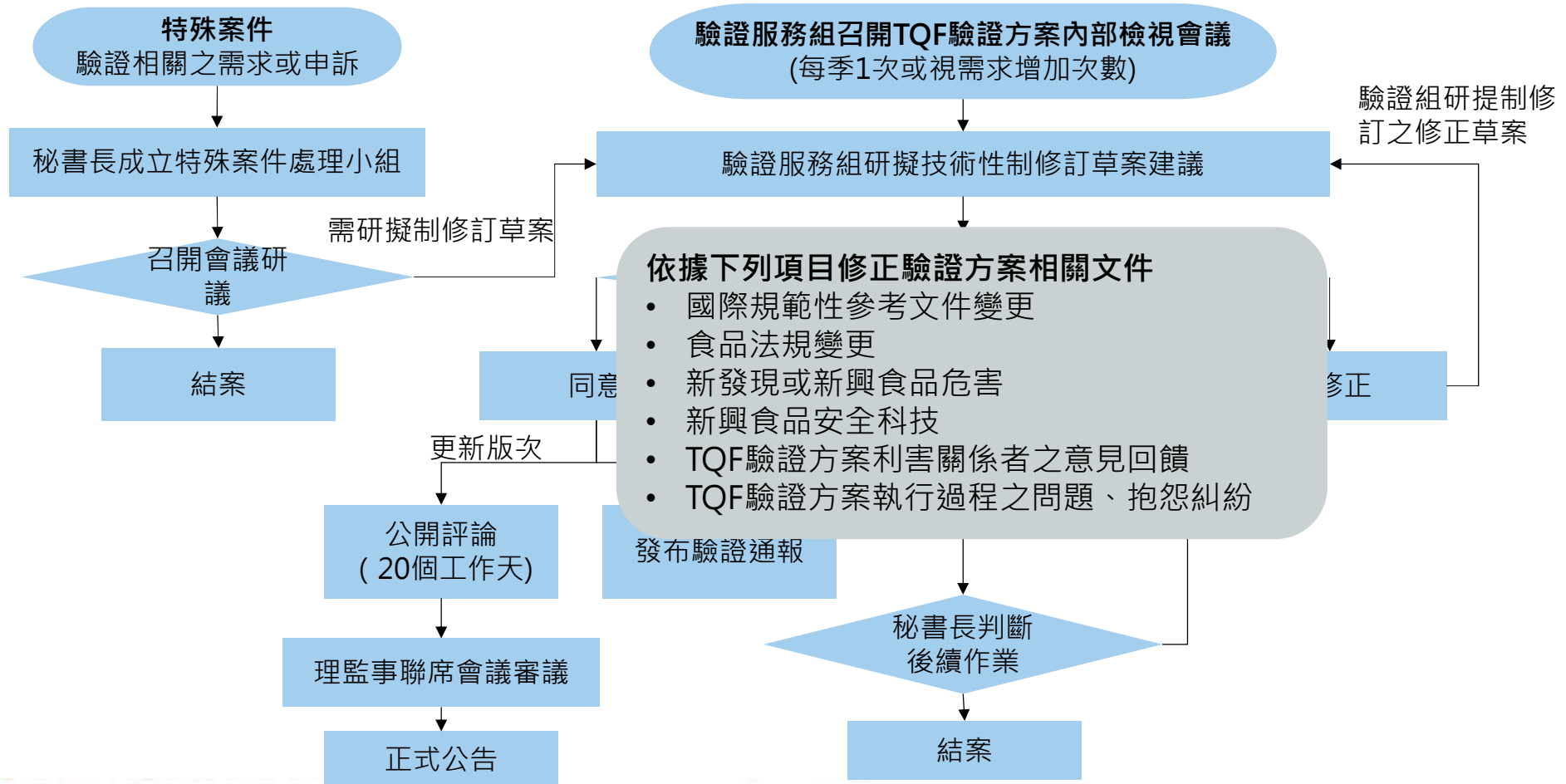
3.12 方案管理-TQF驗證方案制修訂



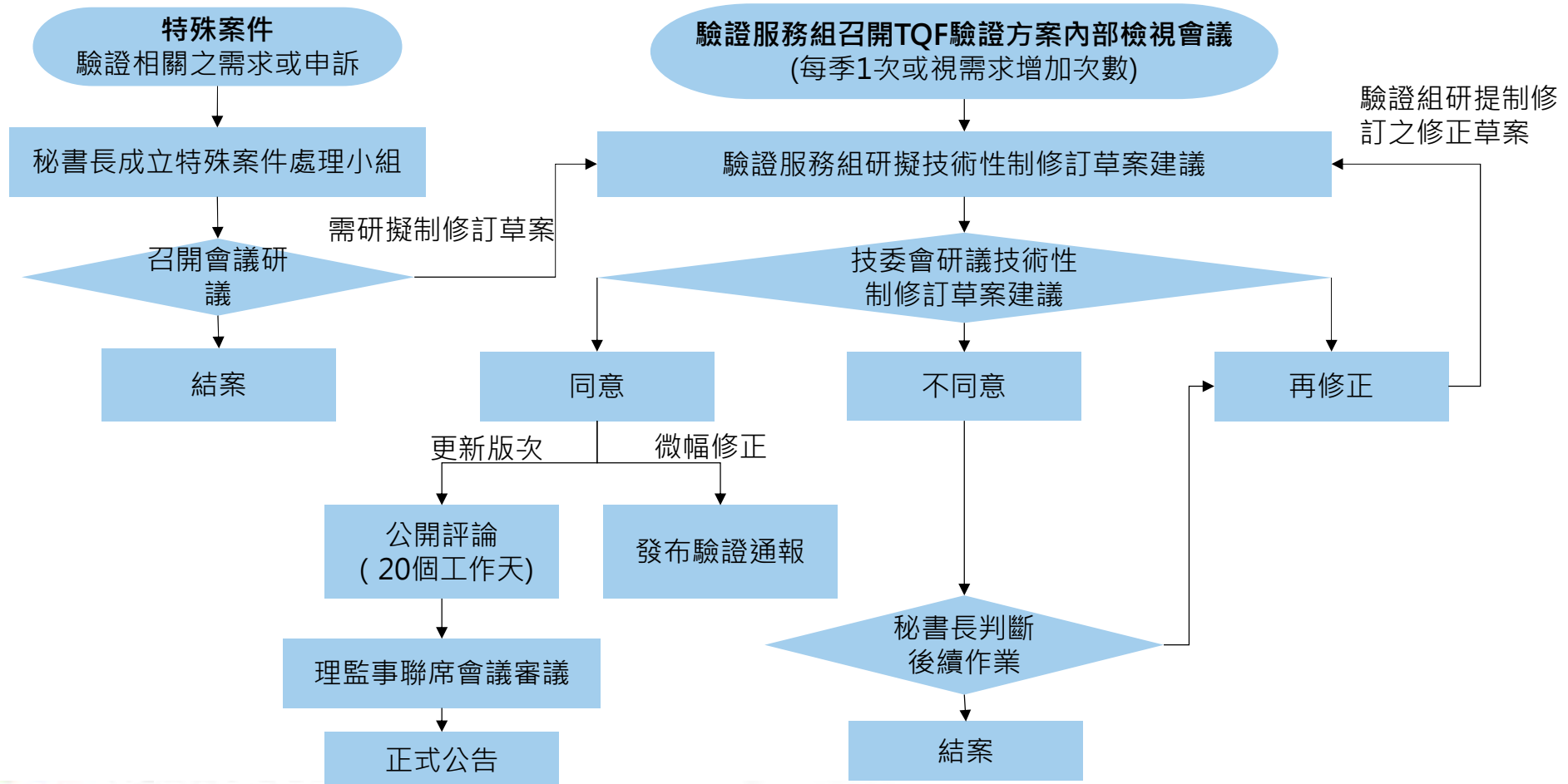
3.12 方案管理-TQF驗證方案制修訂(續)



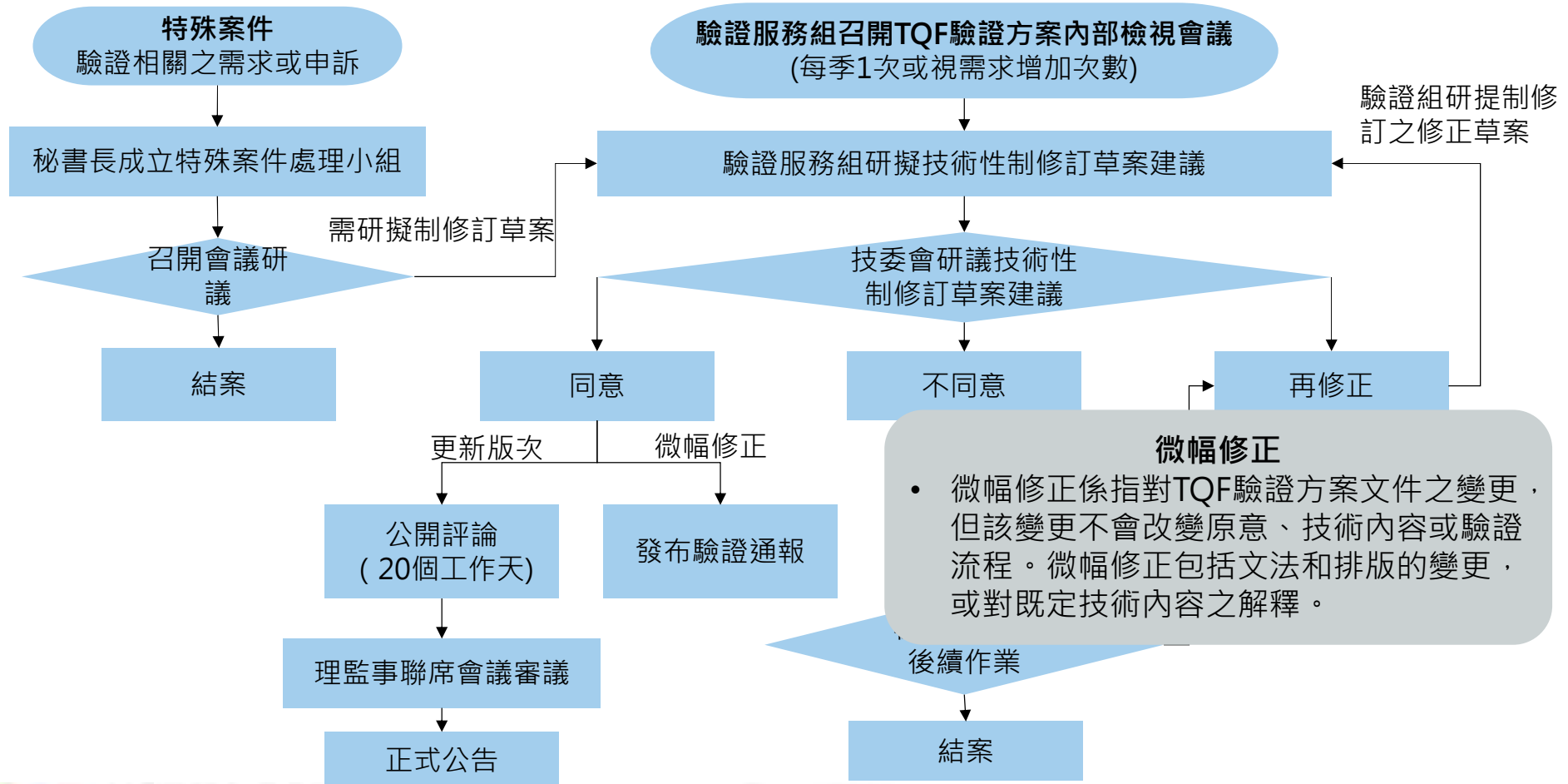
3.12 方案管理-TQF驗證方案制修訂(續)



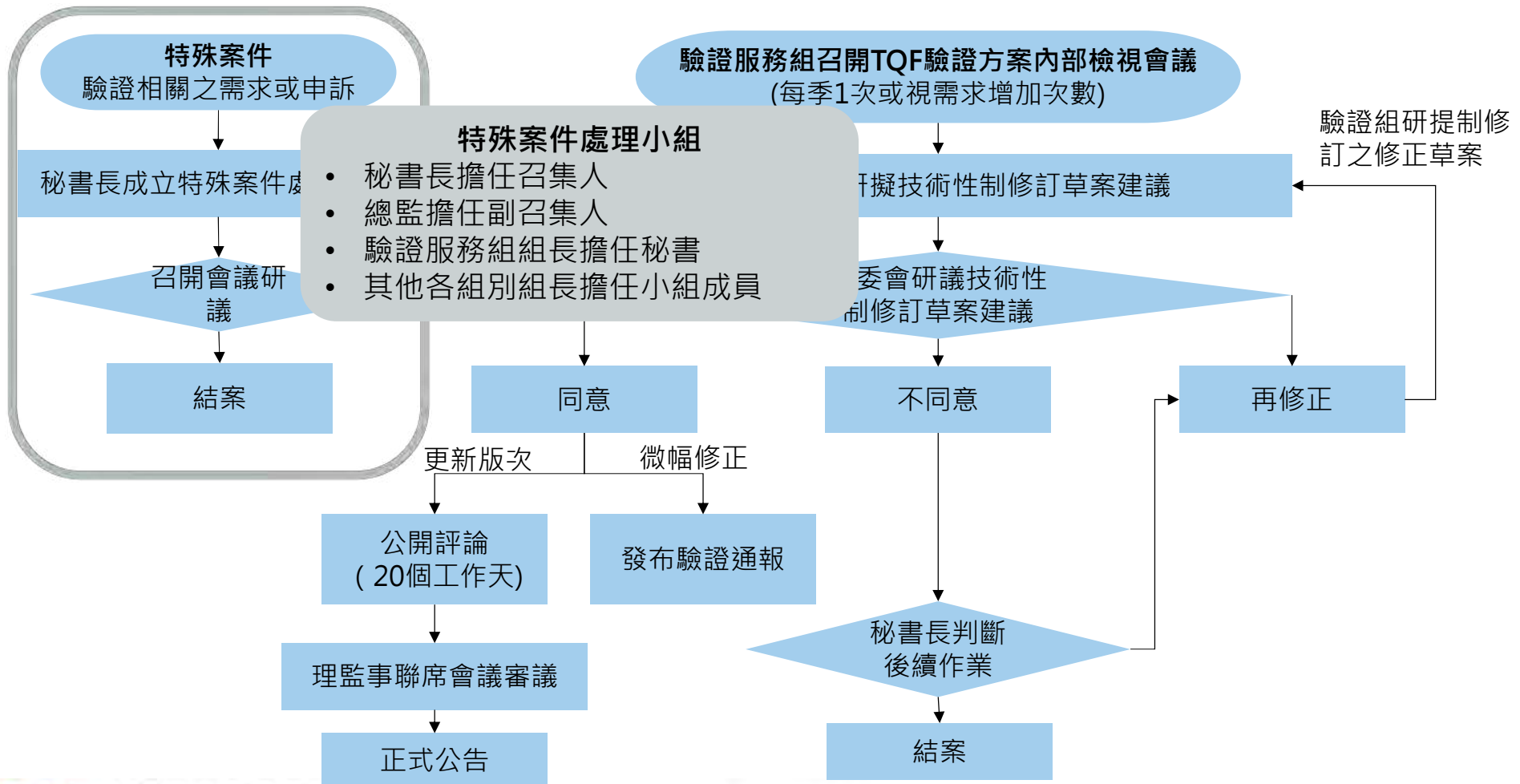
3.12 方案管理-TQF驗證方案制修訂(續)



3.12 方案管理-TQF驗證方案制修訂(續)

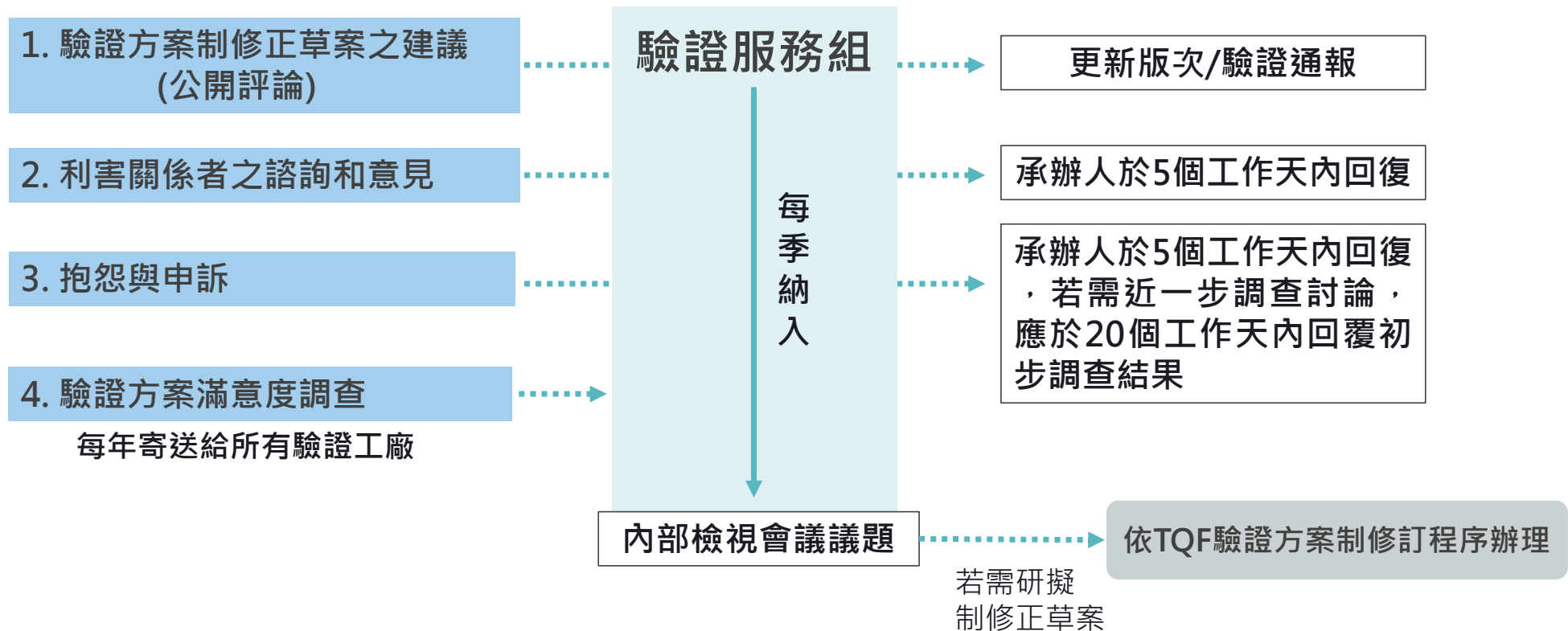


3.12 方案管理-TQF驗證方案制修訂(續)



3.13 方案管理- 溝通及聯絡管理

確保提供所有TQF驗證方案利害關係者公開透明之聯絡方式，其項目包含：



3.14 方案管理-資料管理

本會TQF驗證管理平台 (TQF-ICT平台)

提供TQF驗證工廠及其他相關人員上傳及查詢資訊，並包含下列資訊

- TQF驗證方案之修正通知，包括TQF驗證管理平台 (TQF-ICT平台) 之改善
- 通過TQF驗證之**食品工廠名單**
- 目前註冊之**TQF稽核員名單**
- **暫時終止驗證名單**
- **終止驗證名單**

通過TQF驗證之食品工廠名單

- TQF驗證產品類別及生產系統編號
- 公司與工廠名稱及聯絡資訊
- **驗證期間**
- **驗證階層**

目前註冊之TQF稽核員名單

- 稽核員姓名及註冊編號
- **驗證機構**
- **食品專長領域**
- **TQF驗證稽核類別**
- **證書到期日**

3.15 方案管理- TQF 驗證方案之認驗證

認證 (Accreditation)

認證 (Accreditation) 的定義為「符合性評鑑機構提出用以展現其執行特定符合性評鑑任務之能力之相關第三人的正式證明」(依據ISO/IEC 17000：2004)。簡單而言，「認證」一詞通常是針對「技術能力」給予確認後，以證書形式來表述。

驗證 (Certification)

驗證 (Certification) 是由中立之第三者依據特定的標準 (Ex: ISO22000) ，確認某項產品、過程或服務能否符合標準，通過驗證後的產品、過程或服務，會取得證書來示意符合特定標準。

所有食品安全的驗證都有其對應的標準，這標準可能是：

國際通用標準：ISO22000、FSSC22000、SQF、BRC、GLOBALG.A.P

國內標準：TQF、CAS、TGAP

3.15 方案管理- TQF驗證方案之認驗證(續)



CPO：驗證方案主辦機構 Certification Program Owner
AB：認證機構 Accreditation Body
CB：驗證機構 Certification Body
FBO：食品業者 Food Business Operator

3.15 方案管理- TQF驗證方案之驗證機構

TQF協會授權之驗證機構

		T Q F 驗 證 產 品 類 別
<p>食品工業發展研究所</p>  		<p>01飲料類 03食用油脂 04乳品 05粉狀嬰兒配方食品 06醬油 07食用冰品 10即食餐食 11味精 12醃漬蔬 果 13黃豆加工食品 14水產加工食品 15冷凍食品 16罐頭食品 17調味醬類 18肉類加工食品 19冷凍調 理食品 20脫水食品 21茶葉 25酒類 26機能性食品 27食品添加物 99其他一般食品</p>
<p>中華穀類食品工業技術研究所</p>  		<p>02烘焙食品 08麵條 09糖果 22麵粉 23精製糖 24 澱粉糖類 26機能性食品 99其他一般食品</p>

3.16 方案管理- TQF驗證流程



- 業者需有**合法公司及工廠登記證明文件**，選擇申請驗證之**TQF驗證產品類別**
- 業者需上TQF驗證管理平台（**TQF-ICT平台**）登入申請
- 業者選擇驗證機構
- CB與業者應簽署「**台灣優良食品驗證聲明書**」

- CB得要求業者補件
- 業者未於CB要求之期限內完成補件者，視同結束申請
- **業者於申請案受理日起1年內需取得TQF驗證，若無法於1年內取得者得以書面形式項CB申請延展**

- 驗證機構於文件審查後3個月內**組成稽核小組**進行現場稽核
- 依**工廠型態、規模大小、製程複雜度及產品數量等**計算核人天數，**最低之稽核人天數為2.5人天**
- 初次現場稽核為**通知稽核**
- 稽核小組長於會議說明不符合項目及工廠矯正措施之期限
- **10個工作天上傳現場稽核查核表**
- **遠端稽核不適用初次現場稽核**

3.16 方案管理- TQF驗證流程(續)

● 不符合程度判斷

缺點	稽核項目	危害風險
次要缺點	部份尚未執行TQF驗證方案2023年版驗證標準要求	不會對食品安全 (或 TQF L2 之產品品質) 造成立即風險。
主要缺點	均尚未執行TQF驗證方案2023年版驗證標準要求	<u>且可能造成立即之食品安全 (或 TQF L2之品質) 危害</u>
嚴重不符合	管理系統失效	可能導致召回、產品撤回或違反法規，例如：食物中毒事件、摻假或仿冒產品；提供不實文件或紀錄（書面化資訊），或違反食品安全法規。

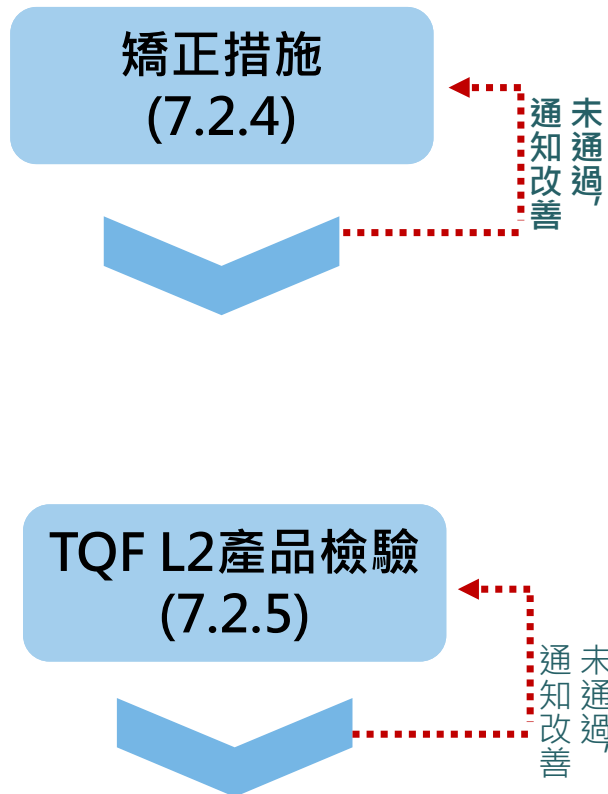
- 次要缺點，計為1點
- 主要缺點，計為3點
- 嚴重不符合，得判定驗證不通過

改版內容

新

- ↳ 刪除輕微缺點
- ↳ 異常改為嚴重缺點

3.16 方案管理- TQF驗證流程(續)



- **驗證通過：**
 - 缺點總和 < 9點
 - 驗證工廠應於現場稽核20個工作天內提出矯正措施
- **驗證未通過：**
 - 缺點總和 ≥ 9 點或發現嚴重不符合項目
 - 繳交完成矯正措施證據：6個月
 - 驗證機構確認改善完成後，該廠得於6個月內申請複評。
- 申請複評1次為限，複評稽核組長與現場稽核組長為不同人
- 複評仍未通過者，申請工廠於駁回通知文到日起3個月後，始得重新提出申請，且應另案由資料審查重新辦理。

TQF L2 only

- 欲標示TQF 驗證標章之驗證產品：全數抽樣檢驗
- 同類產品：依風險比例抽樣檢驗
- 產品檢驗未通過：驗證機構10個工作天內通知食品工廠
- 食品廠提交矯正措施之證據：20個工作天
- 6個月內申請複驗，1次為限

3.16 方案管理- TQF驗證流程(續)

驗證決定 (7.2.6)

如未同意，
重新文審/
複評/複驗

- 第一階驗證：現場稽核結果 + 改善報告
- 第二階驗證：現場稽核結果 + 改善報告 + 現場產品抽樣報告
- 驗證機構於資料備齊後**10個工作天**通知驗證決定
- 驗證決定**未通過**：**3個月**後重新申請
- 業者向本會提出**申訴**，**秘書長**成立**特殊案例小組**審查該申訴案件。
- **申請日起一年內**應取得驗證。

新

稽核報告 (7.2.7)

- 驗證機構於驗證決定**10個工作天內**提供稽核報告
- 稽核報告說明對於**工廠不符合項目及改善措施**、**稽核結果**，以及各**章節之簡短摘要**
- **稽核報告**或相關文件如有翻譯為繁體中文以外語言之需求，**CB**應有書面化程序並確實實施以確保其翻譯品質。

3.16 方案管理- TQF驗證流程(續)

核發證書
(7.2.8)

- 驗證決定後**10個工作天**內核發證書
- TQF驗證方案證書經**驗證決定人員核定**，由**驗證機構代表人簽署**
- 驗證證書**效期為12個月**

年度追蹤管理
(7.3.1)

- 每年**2次無預警年度追蹤管理**、產品抽樣檢驗。
- **第一階驗證**：現場稽核結果 + 改善報告 + **後市場抽樣報告**
- **第二階驗證**：現場稽核結果 + 改善報告 + **現場產品抽樣報告** + **後市場抽樣報告**
- **第一次及第二次追蹤管理之執行時間應至少間隔4個月**
- 食品工廠欲**停工超過6個月**以上者，應**事先通知**驗證服務組及CB，並預告其**預期復工日期**。
- 驗證機構應於**停工期間執行現場查驗**，以確認停工情形。
- 被暫時終止或重大食品安全事件之紀錄，下一個週期須至少增加1次年度追蹤管理。

3.16 方案管理- TQF驗證流程(續)

年度追蹤管理 (7.3.1)

- 缺點總和 < 9點
 - 驗證工廠應於現場稽核20個工作天內提出矯正措施
- 缺點總和 ≥ 9點
 - 驗證機構得暫時終止驗證資格
 - 完成矯正措施：現場稽核後10個工作天
 - 驗證機構進行缺點改善稽核：現場稽核後20個工作天
- 嚴重不符合項目：
 - 驗證機構應暫時終止驗證資格
 - 完成矯正措施：現場稽核後10個工作天
 - 驗證機構進行重新查驗：現場稽核後20個工作天
- 暫時終止期間不得生產TQF驗證標章產品，暫時終止最長為6個月

3.16 方案管理- TQF驗證流程(續)

新

遠端稽核
(7.3.2)

- 如遇**特殊情形***無法進行無預警年度追蹤管理，驗證機構得依**遠端稽核方式進行部分年度現場稽核**
- 遠端稽核為**通知稽核**
- 惟該工廠之驗證期間**至少須有1次無預警年度追蹤管理**
- 僅於驗證機構及食品工廠皆同意，且雙方均有能力使用ICT時，方得進行遠端稽核
- **現場稽核**於遠端稽核後的**20個工作天內進行**，並確認於遠端稽核所開立之不符合項目皆已改善。
- **遠端與現場稽核應開立於同1份報告內**

*特殊情形 (附錄2)

因健康、政治或地緣政治因素，食品廠商或機構之進出受到限制之情況。

3.16 方案管理- TQF 驗證流程(續)

追蹤管理之
產品檢驗
(7.3.3)



驗證決定
(7.3.4)



證書更新
(7.3.5)

- 同初次稽核之產品抽樣檢驗結果處理方式
- 檢驗結果為**不通過**，
 - **不會對食品安全造成立即風險**
 - 驗證機構於10個工作天內通知食品工廠
 - 食品工廠於收到書面通知後20個工作天提交矯正措施證據
 - **可能對食品安全造成立即危害**
 - 驗證機構應於收到檢驗結果之3個工作天內通知食品工廠
 - 食品工廠應於收到通知後10個工作天內實施改善，向驗證機構申請複驗
 - 申請複驗僅限1次
 - **嚴重不符合項目**
 - 應暫時終止食品工廠驗證資格

-
- 驗證機構於資料備齊後**10個工作天**通知驗證決定

-
- 驗證機構於食品工廠通過驗證之**決定後的10個工作天內**，核發證書予食品工廠。
 - 證書經驗證決定人員核定並由驗證機構代表人簽署
 - 證書效期為12個月

3.16 方案管理- TQF 驗證流程(續)

暫時終止驗證資格：

- 若於現場稽核或產品抽樣檢驗時發現**嚴重不符合**項目，須重新查驗時，驗證機構將暫時終止該**驗證範圍**之驗證資格
- 若於**遠端稽核**時判定工廠之**食品安全系統不合格**，則將立即暫時終止該食品工廠之驗證資格
- 若追蹤管理結果為其**不符合項目達9點**或以上時，驗證機構得暫時終止該驗證範圍之驗證資格，直至食品工廠於期限內符合驗證機構要求並完成矯正措施為止。

終止食品工廠之驗證資格：

- 食品工廠之驗證資格已遭到驗證機構**暫時終止**，且**未於時限內採取矯正措施**。
- 食品工廠持續**違反**食品安全相關**法規**、惡意虛偽行為或其他重大食品安全事件。
- 食品工廠**偽造**不符合項目之矯正措施資訊。
- 年度**追蹤管理**結果判定為**未通過**，驗證機構終止食品工廠驗證資格，工廠於**1年內不得重新申請驗證**。
- 食品工廠**停工**且無法聯繫**超過6個月**。
- 食品工廠報備全部或部分**停工**，**期滿仍未復工**，並於**期滿20個工作天內仍未申請延展**停工者
- 食品工廠**規避、妨礙或拒絕**驗證機構之年度追蹤管理，並未於驗證機構通知警告後 5 個工作天內提出說明。

3.16 方案管理- 稽核人天數計算

附錄3、現場稽核時間（人天數）（最低稽核人天數為2.5人天）

基本現場 稽核時間	產品品項		驗證範圍之 員工人數	產品類別 製程複雜度 ³	每額外產品類 別數 ²
	同類產品 ¹	驗證產品數量			
1.0	1.0	1-50=1.0 51-150=1.5 151-250=2.0 251-350=2.5 351-450=3.0 451-550=3.5 551-650=4.0 651-750=4.5 >751=5.0	1-19=0.5 20-49=1.0 50-79=1.5 80-199=2.0 200-499=2.5 500-899=3.0 900-1299=3.5 1300-1699=4.0 1700-2999=4.5 >3000=5.0	不適用=0 相同類別製程有 差異= 1.0 相同類別製程及 保存方式有差異 = 1.5	1.0

1. 申請TQF L2驗證，若該生產線無同類產品品項，則同類產品之稽核人天數以0計算。
2. 驗證範圍每多一個不同產品類別，稽核人天數應增加1人天。
3. 製程複雜度之人天數由驗證機構專業判斷。

3.16 方案管理- 稽核人天數計算

範例1: 製麵工廠

- 同類產品: 0
- 驗證產品數量: 11
- 員工人數: 18

● 驗證產線:

驗證產品類別	產品說明	複雜度
CII – 080XX CIII – 080XX CIV – 080XX	生鮮麵及冷凍麵及速食麵	1.5

基本現場 稽核時間	產品品項		依產品類別之生 產線之員工人數	製程複雜度	每額外 產品 類別數
	同類產品	驗證產品數量			
1	0	1	1	1.5	0

※ 總人天數 (無條件進位成1人天)

原/新初次現場稽核 = 4.5/4.5

原/新年度現場稽核 = 3/3

3.16 方案管理- 稽核人天數計算(續)

範例2: 糖果餅乾工廠

- 同類產品: 有
- 驗證產品數量: 36
- 員工人數: 83

● 驗證產線:

驗證產品類別	產品說明	複雜度
CIV – 020XX	餅乾類	1
CIV– 090XX	巧克力	0

基本現場 稽核時間	產品品項		依產品類別之生 產線之員工人數	製程複雜度	每額外 產品 類別數
	同類產品	驗證產品數量			
1	1	1	2	1	1

※ 總人天數 (無條件進位成1人天)

原/新初次現場稽核 = 7.5/7

原/新年度現場稽核 = 4/4

3.16 方案管理- 稽核人天數計算(續)

範例3: 飲料工廠

- 同類產品: 有
- 驗證產品數量: 68
- 員工人數: 320

● 驗證產線:

驗證產品類別	產品說明	複雜度
CII/CIV-010XX CII/CIV-012XX	飲料類 (寶特瓶: 碳酸飲料、運動飲料、果汁 鋁罐碳酸飲料; 鋁箔包果汁; 新鮮屋: 果汁、 茶飲料)	1.5
CIV-160XX CIV-161XX CIV-161XX CIV-161XX	罐頭食品類 (鋁箔包茶飲料、咖啡; 寶特瓶茶飲料; 鐵 罐咖啡、鋁罐咖啡)	1

基本現場 稽核時間	產品品項		依產品類別之生 產線之員工人數	製程複雜度	每額外 產品 類別數
	同類產品	驗證產品數量			
1	1	1.5	2.5	3	1

※ 總人天數 (無條件進位成1人天)

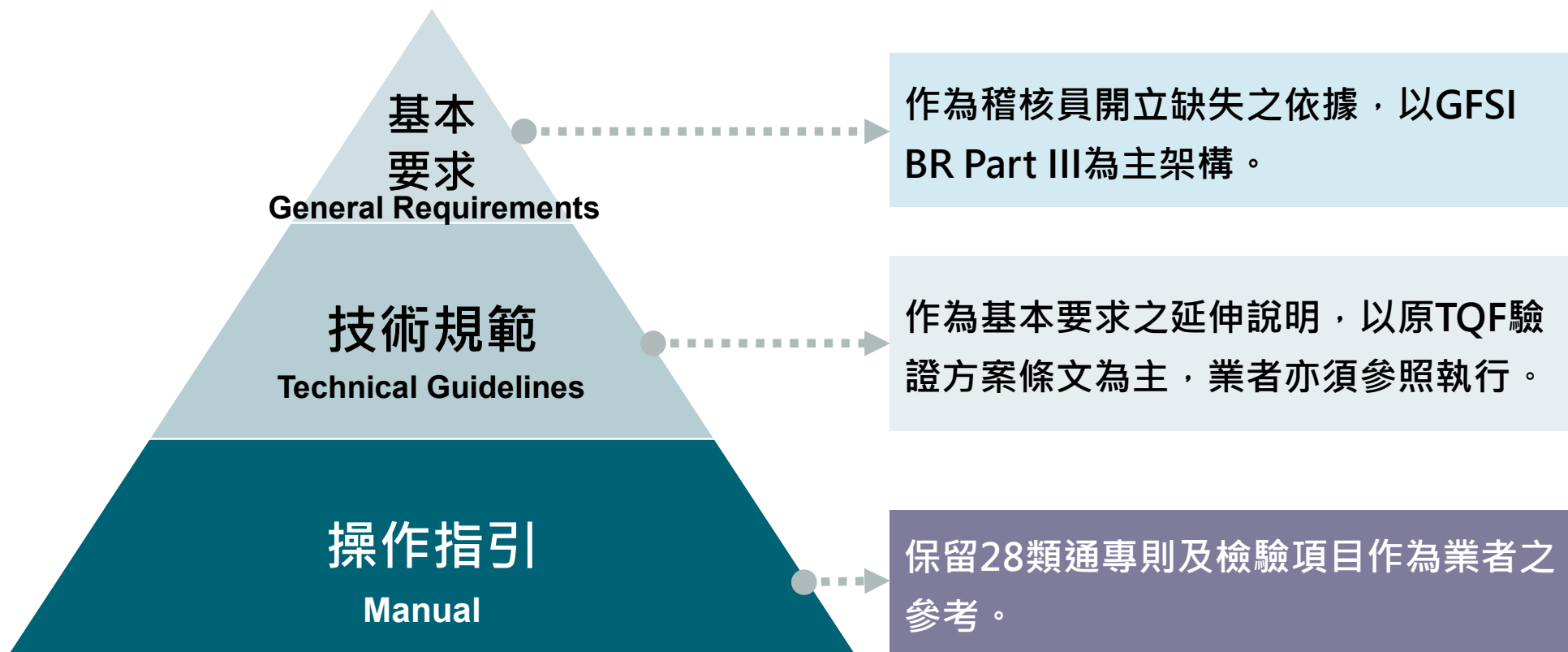
原/新初次現場稽核 = 10/9.5

原/新年度現場稽核 = 5/5

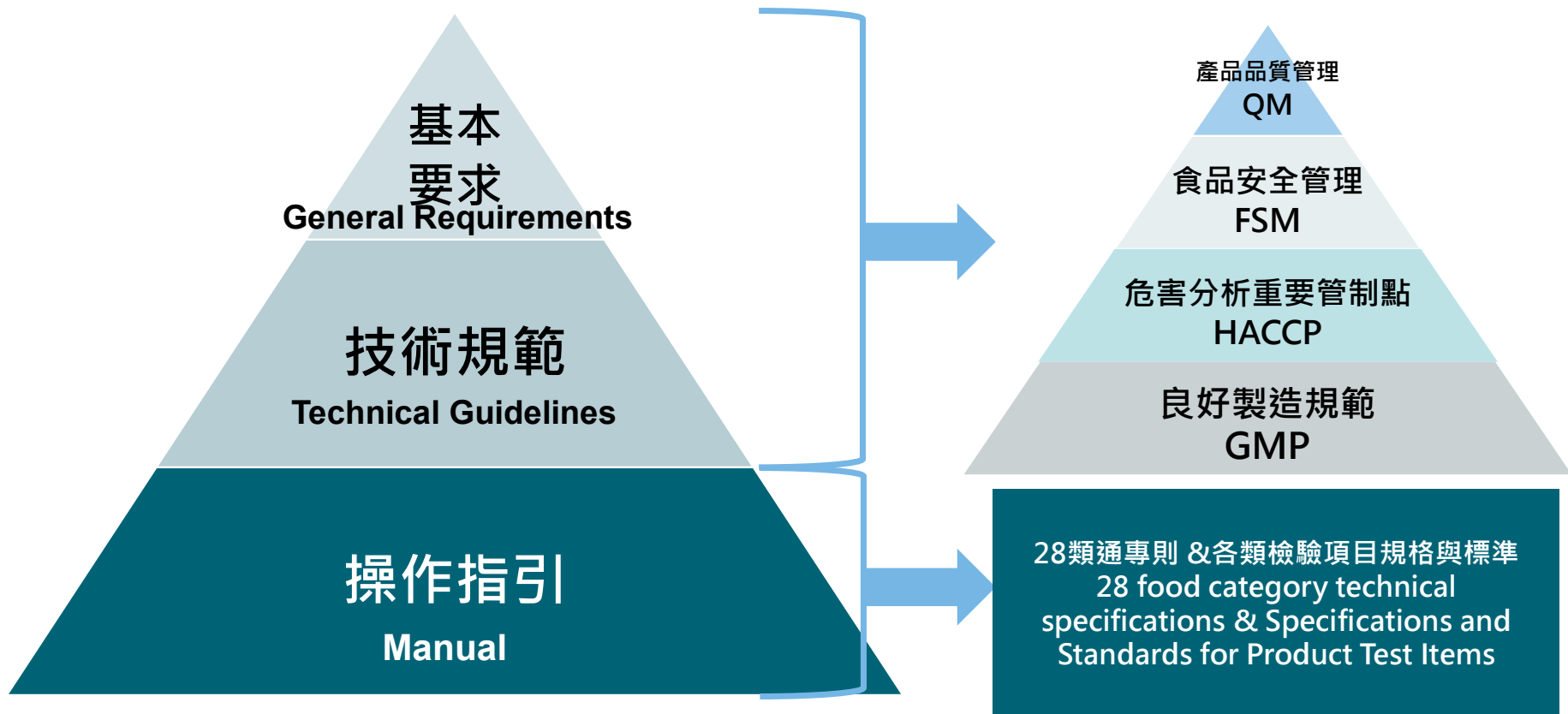
4. TQF 驗證方案2023年版 驗證標準及技術規範摘要說明



4.1 TQF 驗證方案-驗證標準架構



4.1 TQF 驗證方案-驗證標準架構(續)



4.2 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範大綱

GMP	項目	HACCP 3	產品描述、流程圖建立及危害分析	FSM 13	採購品規格之建立
GMP 1	工廠環境	HACCP 4	重要管制點(Critical Control Points, CCPs)之建立	FSM 14	合約管理
GMP 2	廠區管理	HACCP 5	管制界限(Critical Limits)之建立	FSM 15	可追溯性
GMP 3	廠房設計、施工、配置與維護	HACCP 6	監測方法之建立	FSM 16	產品研發
GMP 4	機器設備及器具之設計與維護	HACCP 7	矯正措施之建立	FSM 17	過敏原管理
GMP 5	員工設施	HACCP 8	查證程序之建立	FSM 18	測量及監控設備之管控
GMP 6	衛生管理計畫之制定與執行	HACCP 9	文件與紀錄	FSM 19	產品標示及產品資訊
GMP 7	廠區環境管理、清潔及消毒	FSM	項目	FSM 20	分析與檢驗
GMP 8	人員衛生管理	FSM 1	組織與人事	FSM 21	環境監控
GMP 9	廢棄物管理	FSM 2	管理者之承諾及食品安全文化	FSM 22	內部稽核
GMP 10	病媒防治	FSM 3	食品安全政策與目標	FSM 23	客訴處理
GMP 11	教育訓練	FSM 4	管理審查	FSM 24	重大事件管理
GMP 12	空氣及水之管理	FSM 5	食品安全法規	FSM 25	產品放行
GMP 13	產品污染風險及隔離	FSM 6	食品安全管理系統	FSM 26	不合格品之管控
GMP 14	重工	FSM 7	食品防護管理	FSM 27	矯正措施
GMP 15	驗收	FSM 8	食品詐欺管理	QM	項目
GMP 16	倉儲管理與運輸管制	FSM 9	文件管理程序	QM 1	品質管制之承諾及權責
HACCP	項目	FSM 10	程序	QM 2	品質管制程序及規格之建立
HACCP 1	HACCP計畫之建立原則	FSM 11	資源管理	QM 3	品質管制工程圖之建立
HACCP 2	管理小組之建立	FSM 12	採購及供應商管理	QM 4	產品之出貨品質

4.3 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範內容

台灣優良食品驗證方案

驗證標準 2023年版
基本要求

TQF 台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

2023年03月01日發行

良好製造規範 GMP

2 基本要求

2.1 良好製造規範 GMP

GMP	項目	基本要求
GMP 1	工廠環境	食品工廠應設置於不易遭受污染之區域，確保廠址、廠址、生產及出貨條件、原材料、半成品、重工業及產品受到污染之風險降至最低。
GMP 2	廠區管理	食品工廠應建立、執行及維護廠區環境之環境衛生規範，使廠區維持良好的狀態，以防止交叉污染發生，並減少環境污染對原料、半成品、重工業及產品之可能性。
GMP 3	廠房設計、施工、配置與維護	食品工廠應確保廠房內外均有適切之設施、原材料與產品處理、貯存及包裝等之設計，施工與維護應符合食品衛生之風險降低要求。 生產設備之配置與人員、原材料、作業動線之設計應符合預期目的，並能將食品衛生風險降至最低。
GMP 4	機器設備及器具之設計與維護	食品工廠之機器及器具應針對用途進行適當之衛生設計與選擇，以將對食品衛生之風險降至最低。 應建立、執行及維護機器與維護計畫，其應至少包含設備清潔計畫、維護頻率及維護方式。 設備與器具在儲存、搬運及安裝時，應能將對食品衛生之風險降至最低。
GMP 5	員工設施	食品工廠應提供適當之公共設施供員工使用，至少包含洗手間、儲物櫃、更衣室及廁所等。 公共設施之設計與使用應能降低食品衛生之危害與風險。
GMP 6	衛生管理計畫之制定與執行	食品工廠應建立、執行及維護衛生管理計畫與程序，作為衛生管理之依據。其內容應包含廠區環境、廠房設施及機器設備之衛生管理，以確保廠區環境及機器設備能維持符合食品衛生之要求，不致造成食品衛生之危害。
GMP 7	工廠環境管理、清潔及消毒	食品工廠之衛生管理計畫與程序中，亦應包含清潔消毒管理、化學藥劑與消毒劑之使用與儲存管理，並應能降低食品衛生之風險。 1. 清洗與消毒計畫：應建立清潔或消毒計畫及食品衛生管理。 2. 消毒安全有關之清洗及消毒計畫之執行應定期進行查驗 (Verification)。

台灣優良食品驗證方案

驗證標準 2023年版
技術規範

TQF 台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

2023年03月01日發行

良好製造規範 GMP

1 良好製造規範 GMP

GMP 1	工廠環境
基本要求	
食品工廠應設置於不易遭受污染之區域，確保廠址、廠址、生產及出貨條件、原材料、半成品、重工業及產品受到污染之風險降至最低。	
技術規範	
<ol style="list-style-type: none"> 食品工廠應設置於不易遭受污染之區域，否則應有嚴格之食品污染防治措施。 廠區內應有適當防護防止污染源進入之設計與構築。 工廠鄰近其廠內道路應保持清潔，以防止塵埃造成污染。 	
GMP 2 廠區管理	
基本要求	
食品工廠應建立、執行及維護廠區環境之環境衛生規範，使廠區維持良好的狀態，以防止交叉污染發生，並減少環境污染對原料、半成品、重工業及產品之可能性。	
技術規範	
<ol style="list-style-type: none"> 廠區內環境應隨時保持清潔，地面不得有積水、泥濘、污穢等。廠區之空地應保持清潔避免塵土起揚。 廠區內不得有產生不良氣味、有害(毒)氣體、煙塵或其他有礙衛生之設施。 製造作業場所內禁止養、畜及其他寵物出沒，廠區內飼養之警備用犬應適當管理，避免污染食品。 廠區應有適當之排水系統，排水系統應經常清理，保持暢通，不得有異味、積水、淤滿、淤沉、污穢、破損及發生病媒。 	
GMP 3 廠房設計、施工、配置與維護	
基本要求	
食品工廠應確保廠房內外均有適切之設施(倉儲、原材料與產品處理、貯存及包裝區等)之設計，施工與維護應符合食品衛生之風險降低要求。 生產設備之配置與人員、原材料、作業動線之設計應符合預期目的，並能將食品衛生風險降至最低。	
技術規範	
廠房配置與空間	
<ol style="list-style-type: none"> 廠房應依作業流程需要及衛生要求，有序而整齊之配置，以避免交叉污染。 廠房應具有足夠空間，以利設備安置、衛生設施、物料貯存、食品器具貯藏及人員休息等，以確保食品之安全與衛生。 製造全者(地者)、養者、飼養、飼養者及植物五年養者等作業場所應與食品作業區隔離，器具有效區隔，並有避免交叉接觸及清潔殺菌之措施。 生產設備之排列應有秩序，且有足夠之空間，使生產作業順利進行，並避免引起交叉污染，而各個設備之產能應互相配合。 	

TQF Association

台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

2023©TQFA

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明

GMP 7 工廠環境管理、清潔及消毒

基本要求

- 食品工廠之衛生管理計畫與程序中，亦應包含清潔消毒設備、化學藥劑與用品等使用與貯存管理，並應能將影響食品安全的風險降至最低。
- 清洗與消毒作業，應防止清潔劑或消毒劑污染食品及食品接觸面。
- **與食品安全有關之清洗及消毒作業之有效性應定期進行查證 (Verification) 。**

技術規範

1. 用於清洗及消毒之清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應符合當地法令，並明確標明示其毒性、使用方法及緊急處理。應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並記錄用量。
2. 食品製造作業場所內，除維護衛生所必須使用之藥劑外，不得存放其他藥劑。
3. 清掃、清洗和消毒用機具應有專用場所妥善保管。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

GMP 8 人員衛生管理

基本要求

- 食品工廠應建立、執行及維護人員衛生管理程序，包含個人衛生標準、作業服裝及人員健康檢查。
- 應提供適當之防護衣物予進入現場之人員。
- 人員健康檢查流程應包含定期醫療健康檢查及每日人員健康檢查，當發現人員身體不適，如發燒、咳嗽、開放性傷口等可能造成食品安全危害之症狀，應回報、追蹤及處理。
- 人員衛生管理程序及標準應適用於所有進入作業現場之人員。

技術規範

個人服裝

1. 作業人員必須穿戴整潔之工作衣（鞋）及髮帽（網），以防頭髮及外來雜物落入食品、食品接觸面或內包裝材料中，必要時應配戴口罩。
2. 個人衣物應貯存於更衣室，不得帶入食品作業場所。

健康檢查

1. 新進從業人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後始得聘僱。僱用後雇主每年應主動辦理健康檢查乙次，其檢查項目應符合食品相關法令之規定。
2. 從業人員在A型肝炎、手部皮膚病、出疹、膿瘡、外傷、結核病或傷寒等之傳染或帶菌期間，或有發現人員身體不適，如發燒、咳嗽及其他可能造成食品污染之疾病者，應主動告知現場負責人，不得從事與食品直接接觸之工作。
3. 應建立訪客之衛生管理要求。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

GMP 10 病媒防治

基本要求

- 食品工廠應建立、執行及維護病媒管理程序，以控制或消除廠區、作業場所和設施中可能造成食品安全風險之有害動物。

技術規範

1. 病媒管理程序內應至少包含
 - (1)病媒防治的權責人員；
 - (2)有病媒防治施作計畫；
 - (3)記錄病媒種類及進行病媒活動分析，以確認使用有效之化學藥劑；
 - (4)病媒防治使用之化學藥劑應符合環境用藥管理及其相關法令，備有安全資料表 (Safety Data Sheets, SDS)，且有警語及誤觸、誤食等相關處理流程；
 - (5)病媒防治方法及施作與檢查頻率之說明；
 - (6)病媒防治施作人員之資格；
 - (7)病媒防治監測設備 (如鼠站、捕蠅燈及黏蟲紙等) 之廠區分布圖。
2. 廠房內不得發現有病媒或其出沒之痕跡，若發現時，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。
3. 應保留所有病媒防治之施作及檢查紀錄。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

GMP 11 教育訓練

基本要求

- 食品工廠應建立、執行及維護新進及在職人員教育訓練計畫及程序，訓練範圍應涵蓋所有可能會影響食品安全之人員，使每位人員在工作中得以落實與保持對食品安全之理解。

技術規範

1. 各部門負責人員應忠於職責、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流程或規定執行作業。
2. 新進從業人員應接受適當之教育訓練，使其執行能力符合生產、衛生及品質管理之要求。在職從業人員應訂定年度訓練計畫據以確實執行並作成紀錄。年度訓練計畫至少應包括食品衛生及危害分析重點管制系統 (HACCP) 之相關內部或外部訓練課程，且其規劃應考量有效提升員工專業能力及對食品安全之理解。
3. 從事食品安全管理系統、衛生及品質等人員應接受相關之專業訓練及講習。
4. 應定期舉辦過敏原、食品防護及食品詐欺等相關之食品安全管理訓練課程，確保作業人員清楚瞭解過敏原管理程序、食品防護計畫、食品詐欺管理計畫及其執行方式。
5. **教育訓練之規劃與執行應有成效評估，以確保訓練之有效性。**
6. 各部門負責人員，應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。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

FSM 3 食品安全政策與目標

基本要求

- 食品工廠應建立文件化之食品安全政策與目標，並對該目標訂定可量化之指標及進行績效評估。

技術規範

1. 最高管理階層在制定食品安全政策時應包含以下內容：
 - (1) 食品工廠應以消費者為基準點，提供消費者安全且可信賴的食品
 - (2) 在遵守法令及社會規範的前提下，進行各項食品安全的相關活動
2. 活用來自員工有關食品安全的意見回饋，提高食品工廠的食品安全意識。
3. 食品安全政策應由最高管理階層直接或間接參與制定。所有人員都必須了解與食品安全有關之政策方向。應備有所需的語言版本，使所有人員都能理解工廠的食品安全政策及目標。
 - (1) 最高管理階層應定期確認食品安全方針的適當性，並視必要情況進行調整。
 - (2) 最高管理階層或其代理人於制定目標時，應確認內容是否可達成，亦應確立其作法。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

FSM 4 管理審查

基本要求

- 食品工廠應建立、執行及維護管理審查程序。
- 最高管理階層應每年定期對食品安全管理系統（包含HACCP計畫）進行審查，以即時發現任何可能影響食品安全之變化發生，並適時修正，以確保食品安全管理系統之適當性及有效性。

技術規範

1. 食品工廠之食品安全管理小組應蒐集食品安全管理系統的資訊，評估分析後定期向最高管理階層報告。管理審查項目須包括以下資訊：
 - (1) 不合格及矯正措施的資訊
 - (2) 作業流程的監測結果
 - (3) 供應商的管理結果
 - (4) 工廠周圍的環境
 - (5) 內部稽核及其他查證結果
 - (6) 改善結果
2. 亦需包括以下資訊：
 - (1) 至前一次為止的管理審查結果之追蹤效益
 - (2) 重大事件及產品回收
 - (3) 包括來自客戶的回饋、溝通討論活動的審查
3. HACCP計畫的審查可由食品安全管理小組進行，但其結果須向最高管理階層報告。HACCP計畫的審查可因新產品、生產線變更、法令更新等情況，隨時調整HACCP計畫，亦可定期進行審查。
4. 管理審查結果應與食品安全管理系統之改善有關。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

FSM 8 食品詐欺管理

基本要求

- 食品工廠應建立、執行及維護食品詐欺弱點分析程序，並以食品詐欺弱點分析為基礎，建立、執行及維護食品詐欺防治計畫。
- 食品詐欺防治計畫應有食品安全管理系統的支持，且應列出可能對公共健康造成危害或經濟動機攙偽之食品詐欺風險因子，訂定預防措施以降低或排除所鑑別之危害。

技術規範

食品詐欺的定義

1. 食品詐欺為經濟動機攙偽 (Economically Motivated Adulteration, EMA) 的常見型態，以攙偽、假冒、稀釋、標示不實、使用來源不明的原料，及對產品做出虛假或誤導性的標示宣稱等方式，獲得經濟上的利益。

食品詐欺預防計畫原則

1. 利用脆弱性評估重要控制點 (Vulnerability Assessment and Critical Control Point, VACCP) 識別供應鏈中易發生食品詐欺行為之脆弱點。
2. 針對脆弱點建立食品詐欺預防計畫。
3. 列出監控 (Monitoring) 脆弱點預防之項目 (如成分含量、純度、製造地、有效期限等)、方法 (如使用防偽技術、定期查閱更新相關資訊、查證產地標籤、進行供應商稽核等)、頻率及執行人員，以即時確認預防計畫實施之有效性。
4. 食品詐欺防治計畫應每年定期進行審視與分析，並有作業流程以利查證與追溯。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

FSM 12 採購及供應商管理

基本要求

- 應建立特殊採購之流程，且特殊採購品應不造成食品安全之危害風險。

技術規範

供應商管理

1. 食品工廠在進行採購及委外代工時，應對目標對象的企業資訊、管理系統、品保系統等進行評估。
2. 供應商的選定、許可及管控流程，應依據危害要點評估。
3. 應有緊急採購之供應商評估流程，以確保產品符合相關法令及規格要求，如遇緊急情況須使用尚未取得核可供應商之原材料時，應依此流程辦理。
4. 應與供應商溝通過敏原管理作業，且要求供應商通知食品工廠任何可能造成過敏原相關的變動。

委外代工管理

1. 委外代工是指將製程委託給其他工廠。為避免委外流程之結果影響產品的安全性，應於必要之範圍內對製造流程進行監測及查證。
2. 進行委外代工時，委託方須負擔食品安全的最終責任。
3. 為了確保委外代工的適當性，須進行以下確認事項：
 - (1) 確認食品安全管理系統
 - (2) 確認產品製程管理
 - (3) 產品的定期查證
 - (4) 從物理、化學及生物的角度確保食品之安全性
4. 當既有之委外代工廠商無法持續提供服務需委託新的（從未有往來紀錄的）廠商時，應事先確認其食品安全管理系統之完整性及生產檢驗設備等之合適性。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

FSM 16 產品研發

基本要求

- 食品工廠應建立、執行及維護產品設計及研發程序，以確保新產品研發、產品或產品製程發生變動時，維持產品之安全及品質，並符合法規。

技術規範

1. 食品工廠之產品設計及研發程序應符合相關法令及客戶之要求。
2. 設計產品時應考慮的「相關安全條件」如下：
 - (1) 與該食品相關的已知重要管制點
 - (2) 製造、貯存及運輸時可能發生的重要管制點
 - (3) 相關法令的要求
 - (4) 設定條件時應考量過去曾經發生相同或相似的食品問題
3. 應有產品發生規格、包材、配方等變動時之修改流程。
4. 在變更產品設計時亦應進行危害分析，並於變更同時設定重要管制點。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

FSM 18 測量及監控設備之管控

基本要求

- 食品工廠應有確認食品安全關鍵點 (如重要管制點) 之監控設備的有效性措施，並保留相關紀錄以供追溯。
- 應建立、執行及維護儀器設備校正管理程序，標識並管控制程中所有計量器，及說明其校正頻率及校正範圍。
- 校正使用之標準件及方法應可追溯至國家或國際標準。
- 量測設備校正結果之確認及校正紀錄應妥善保存以供追溯。

技術規範

1. 食品工廠應標識及監控用於測定、控制及記錄之計量器或記錄儀 (如溫度計、壓力計、秤量器等)，對其設立清冊管理，並訂定年度校正計畫，以確認計量器及記錄儀之有效性。
2. 外部校正報告應有人員審查確認其正確性。
3. 外部校正報告審查人員及內部校正人員應完成相關訓練。

4.4 TQF 驗證方案-驗證標準及技術規範 摘要說明 (續)

FSM 26 不合格品之管控

基本要求

- 食品工廠應建立、執行及維護不合格品管制程序，明確識別及管制不合格品，以確保不合格之原材料、半成品、重工品及產品不會被誤用或流入市面。

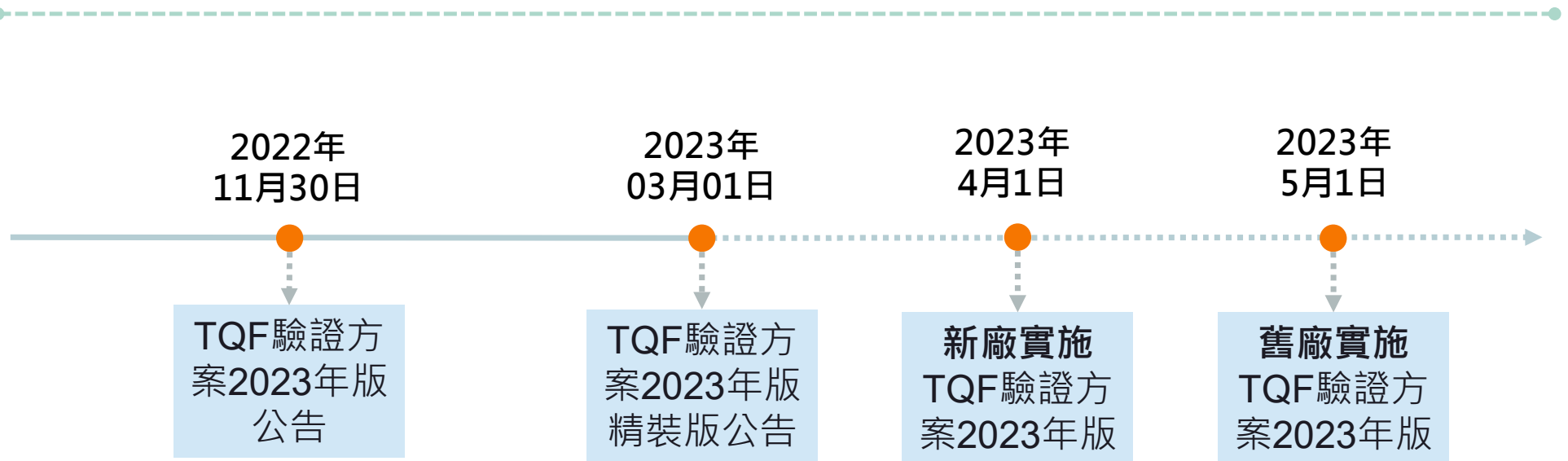
技術規範

1. 不合格品應明確標示及隔離，避免誤用。
2. 對於原材料、半成品、重工品及成品發生不合格的狀況時，應檢討該不合格情形是否會影響產品的安全性。若有會影響到成品安全性的疑慮時，需界定該影響範圍，進行不合格管制對策。
3. 對於不合格品應進行重工或銷毀，並應明確識別且可追溯。
4. 對於已出貨的產品，若判定為不安全的狀況，須進行召回或撤回。

5. TQF 驗證方案2023年版 重要時程



TQF驗證方案2023年版 重要時程





台灣優良食品發展協會
Total Quality Food Association

TQF 台灣優良食品

敬請指教



TQF驗證標章 TQFClean標章

2023©TQFA