

台灣優良食品驗證方案修訂對照表

發 布 日 期：2021 年 06 月 05 日

主 旨：台灣優良食品驗證方案(以下稱 TQF 驗證方案)第 2.2 版與第 2.1 版之修訂對照。*紅色底為本次修正要點。

適用對象／範圍：TQF 驗證方案之認證機構，申請中/初次申請或已認可之驗證機構，申請中/初次申請或已驗證之驗證食品工廠。

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
1.	3	序言	台灣優良食品驗證方案 2.1 2.2 版改版 序言	台灣優良食品驗證方案 2.1 版改版 序言	修正內容
2.	3	序言	《台灣優良食品驗證方案》(簡稱 TQF 驗證方案)是一個以食品安全與品質管理為基礎的產品驗證標準，旨在為食品工廠之產品提供驗證規範，使食品產業供應鏈均能受益。依循 TQF 驗證本方案生產之產品，將能在全球食品安全認證平台與通路市場獲得高度認可。	台灣優良食品驗證方案(簡稱 TQF 驗證方案)是一個以食品安全與品質管理為基礎的產品驗證標準，旨在為食品工廠之產品提供驗證規範，使食品產業供應鏈均能受益。依循 TQF 驗證方案生產之產品，將能在全球食品安全認證平台與通路市場獲得高度認可。	修正內容
3.	3	序言	TQF 《台灣優良食品驗證方案》2.1 版(以下簡稱本方案)以與國際接軌及融合世界共同規範標準為主要目標；除延續以 ISO/IEC 17065:2012 產品驗證架構為基礎，持續精進 TQF 驗證本方案之外，本次修訂亦納入 GFSI Benchmarking Requirements 第 7.2 2020.1 版要求，增修 驗證方案輔導之限制、生產及銷售地法規之符合性、重工相關規範、食品製造用水及水蒸汽之規範、機械設備維護相關要求、原料使用順序、採購程序、相關紀錄保存期限、食品安全文化、內部稽核頻率、食品防禦管理計畫要求及內部管理辦法。食品安全政策、食品工廠相關紀錄之保存安全性、緊急情況下供應商之替代規範、生產製程中重要計量器之監控與校正、以風險為基礎之環境監控等相關規範，並刪除 TQF 第一階產品驗證可宣稱	TQF 驗證方案 2.1 版(以下簡稱本方案)以與國際接軌及融合世界共同規範標準為主要目標；除延續以 ISO/IEC 17065:2012 產品驗證架構為基礎，持續精進 TQF 驗證方案之外，本次修訂亦納入 GFSI Benchmarking Requirements 第 7.2 版要求，增修食品安全政策、食品工廠相關紀錄之保存安全性、緊急情況下供應商之替代規範、生產製程中重要計量器之監控與校正、以風險為基礎之環境監控等相關規範，並刪除 TQF 第一階產品驗證可宣稱之事項。所有新申請與已通過驗證之食品工廠，須於本版公告後緩衝期 9 個月內完成符合本方案規範要求之驗證與年度追蹤管理程序。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			<p>之事項。所有新申請之食品工廠及驗證產線應於公告日起使用最新版本進行申請；與已通過驗證之食品工廠，須得於本版公告後緩衝期96個月內自行評估追蹤管理使用之版本，緩衝期結束後追蹤管理全面以本版本實施完成符合本方案規範要求之驗證與年度追蹤管理程序。</p>		
4.	3	序言	<p>本方案承襲 1989 年經濟部工業局訂定之《『食品良好作業規範』》（Food Good Manufacturing Practices；FGMP），涵蓋我國衛生福利部食品藥物管理署（以下簡稱食藥署）公告之《『食品良好衛生規範準則』》（The Regulations on Good Hygiene Practices for Food；GHP）以及《『食品安全管制系統準則』》；並參考國際食品法典委員會（Codex Alimentarius Commission）關於危害分析重要管制點（Hazard Analysis and Critical Control Points；HACCP）之管控原則及指導方針，以及美國《食品安全現代化法》（Food Safety Modernization Act；FSMA）相關內容，建立食品安全與品質管制體系。</p>	<p>本方案承襲 1989 年經濟部工業局訂定之『食品良好作業規範』（Food Good Manufacturing Practices；FGMP），涵蓋我國衛生福利部食品藥物管理署（以下簡稱食藥署）公告之『食品良好衛生規範準則』（The Regulations on Good Hygiene Practices for Food；GHP）以及『食品安全管制系統準則』；並參考國際食品法典委員會（Codex Alimentarius Commission）關於危害分析重要管制點（Hazard Analysis and Critical Control Points；HACCP）之管控原則及指導方針，以及美國食品安全現代化法（Food Safety Modernization Act；FSMA）相關內容，建立食品安全與品質管制體系。</p>	修正內容
5.	4	第一章	<p>為強化食品工廠自主管理體系，確保加工食品衛生安全與品質，保障消費者、通路商及製造者之共同權益，並促進食品工業整體健全發展，特制定《『台灣優良食品驗證方案』》，作為規範食品工廠提出申請及驗證機構受理 TQF 驗證作業之依據。</p>	<p>為強化食品工廠自主管理體系，確保加工食品衛生安全與品質，保障消費者、通路商及製造者之共同權益，並促進食品工業整體健全發展，特制定『台灣優良食品驗證方案』，作為規範食品工廠提出申請及驗證機構受理 TQF 驗證作業之依據。</p>	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
6.	4	第一章	本方案係由台灣優良食品發展協會(以下簡稱TQF協會)所擁有,承襲1989年經濟部工業局訂定之《 <u>食品良好作業規範</u> 》(食品GMP)推行方案、實施規章及其後續修 <u>正</u> 訂之內容。	本方案係由台灣優良食品發展協會(以下簡稱TQF協會)所擁有,承襲1989年經濟部工業局訂定之食品良好作業規範(食品GMP)推行方案、實施規章及其後續修訂之內容。	修正內容
7.	5	第二章 1	TQF協會為TQF <u>驗證本</u> 方案擁有者,負責TQF <u>驗證本</u> 方案體系規劃管理、規範標準之維護及更新,確保TQF <u>驗證本</u> 方案為最新版本,並公告於TQF協會官方網站(http://www.tqf.org.tw/tw/)及TQF-ICT服務平台(以下簡稱TQF-ICT平台; https://ict.tqf.org.tw/tqfict/),作為認證機構、驗證機構以及食品工廠認證、驗證過程之依據。驗證規範審查及維護管理架構如圖2-01。	TQF協會為TQF驗證方案擁有者,負責TQF驗證方案體系規劃管理、規範標準之維護及更新,確保TQF驗證方案為最新版本,並公告於TQF協會官方網站(http://www.tqf.org.tw/tw/)及TQF-ICT服務平台(以下簡稱TQF-ICT平台; https://ict.tqf.org.tw/tqfict/),作為認證機構、驗證機構以及食品工廠認證、驗證過程之依據。驗證規範審查及維護管理架構如圖2-01。	修正內容
8.	5	第二章 1	為維護TQF <u>本</u> 方案體系之專業性與獨立公正,本方案之認證機構必須為太平洋認證合作組織(Pacific Accreditation Cooperation; PAC)及國際認證論壇(International Accreditation Forum; IAF)之會員,並簽署IAF多邊相互認可同意書(Multilateral Recognition Agreement; MLA),如「全國認證基金會」(Taiwan Accreditation Foundation; TAF)或其他具有等同認證資格者;本方案之驗證機構須通過上述認證機構之認證,並由TQF協會認可及登錄後,方能進行TQF驗證作業及核發TQF驗證證書。	為維護TQF方案體系之專業性與獨立公正,本方案之認證機構必須為太平洋認證合作組織(Pacific Accreditation Cooperation; PAC)及國際認證論壇(International Accreditation Forum; IAF)之會員,並簽署IAF多邊相互認可同意書(Multilateral Recognition Agreement; MLA),如「全國認證基金會」(Taiwan Accreditation Foundation; TAF)或其他具有等同認證資格者;本方案之驗證機構須通過上述認證機構之認證,並由TQF協會認可及登錄後,方能進行TQF驗證作業及核發TQF驗證證書。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
9.	5	第二章 1	本方案之修正訂依《『台灣優良食品驗證方案制修訂作業辦法』》(TQF-DDM-001)辦理，由TQF協會技術委員會定期審查，並由TQF秘書處協助，每年至少一次，以維護方案體系的更新。必要時得諮詢國際化委員會，或邀請消費者團體及通路商等利害相關單位參與。方案若有變更應於TQF-ICT平台預告，修正訂完成後應公告修正版驗證方案之實施辦法與日程。若本方案之內容因現行法令更新導致不符合時，應依現行法令規定辦理。	本方案之修訂依『台灣優良食品驗證方案制修訂作業辦法』(TQF-DDM-001)辦理，由TQF協會技術委員會定期審查，並由TQF秘書處協助，每年至少一次，以維護方案體系的更新。必要時得諮詢國際化委員會，或邀請消費者團體及通路商等利害相關單位參與。方案若有變更應於TQF-ICT平台預告，修訂完成後應公告修正版驗證方案之實施辦法與日程。若本方案之內容因現行法令更新導致不符合時，應依現行法令規定辦理。	修正內容
10.	5	第二章 1	為防範可能的風險，TQF協會應具備健全財務能力或投保專業責任保險。TQF秘書處應確保足夠人力與資源，建立方案體系的管理作業程序，使方案體系的管理與維護正常運作，定期進行審查與內部稽核，且記錄歸檔，同時亦應規範相關審查人員與協會理事成員公正行事， 其包含不提供任何驗證方案相關輔導 ，確保無相關利益衝突致影響其公正性。	為防範可能的風險，TQF協會應具備健全財務能力或投保專業責任保險。TQF秘書處應確保足夠人力與資源，建立方案體系的管理作業程序，使方案體系的管理與維護正常運作，定期進行審查與內部稽核，且記錄歸檔，同時亦應規範相關審查人員與協會理事成員公正行事，確保無相關利益衝突致影響其公正性。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part II 條文 1.4 修正內容
11.	6	第二章 圖 2-01	認證機構 符合 ISO17011 IAF 會員/PAC 會員 MLA 簽署屬機構 TQF 委託認證合約簽署屬	認證機構 符合 ISO17011 IAF 會員/PAC 會員 MLA 簽屬機構 TQF 委託認證合約簽屬	修正內容
12.	7	第二章 2	本方案之驗證範圍係指食品工廠於其工廠登記之主要產品範圍內，所申請上述類別產品之生產場域。食品工廠可依據實際需求申請第一階食品安全驗證或第二階食品安全與品質驗證。	本方案之驗證範圍係指食品工廠於其工廠登記之主要產品範圍內，所申請上述類別產品之生產場域。食品工廠可依據實際需求申請第一階食品安全驗證或第二階食品安全與品質驗證。	刪除內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
13.	8	第二章 3	● GFSI Benchmarking Requirements – GFSI Guidance Document Version <u>2020.17.2</u>	● GFSI Benchmarking Requirements – GFSI Guidance Document Version 7.2	修正參考文件版本
14.	8	第二章 3	● IAF MD4:2018 IAF Mandatory Document for the Use of Information and Communication Technology (ICT) for Auditing/Assessment Purposes		新增參考文件
15.	9	第三章 1.1.1	參加 TQF 相關訓練課程，以瞭解 TQF 驗證本方案體系之施行細節與要求。	參加 TQF 相關訓練課程，以瞭解 TQF 驗證方案體系之施行細節與要求。	修正內容
16.	9	第三章 1.1.2	由 TQF 官網或 TQF-ICT 平台下載最新公告版本之 TQF 驗證本方案規範，自行瞭解 TQF 驗證對技術與管理規範之具體要求。	由 TQF 官網或 TQF-ICT 平台下載最新公告版本之 TQF 驗證方案規範，自行瞭解 TQF 驗證對技術與管理規範之具體要求。	修正內容
17.	9	第三章 1.2	(3) 產品符合現行食品安全衛生相關法令規定、國家標準或國際相關標準（如國際食品法典委員會， Codex Alimentarius Commission ）等。	產品符合現行食品安全衛生相關法令規定、國家標準或國際相關標準（如國際食品法典委員會 Codex）等。	修正內容
18.	12	第三章 2.1	食品工廠申請 TQF 驗證時，應備妥驗證申請相關資料，至 TQF-ICT 平台登錄並上傳，且應於登錄時選擇申請之驗證層階，並將申請驗證範圍內各產品登錄於 TQF-ICT 平台。同類產品需至 TQF-ICT 平台下載《 台灣優良食品驗證方案同類產品清單 》(TQF-PCS-000-07)，填妥並上傳僅需登錄產品名稱、規格，作為驗證機構年度追蹤管理之依據，惟相關資料將不顯示於 TQF-ICT 平台之公開資訊。食品工廠應隨時持續維護 TQF-ICT 平台上驗證範圍內之最新產品名錄。	食品工廠申請 TQF 驗證時，應備妥驗證申請相關資料，至 TQF-ICT 平台登錄並上傳，且應於登錄時選擇申請之驗證層階，並將申請驗證範圍內各產品登錄於 TQF-ICT 平台。同類產品僅需登錄產品名稱、規格，作為驗證機構年度追蹤管理之依據，惟相關資料將不顯示於 TQF-ICT 平台之公開資訊。食品工廠應隨時維護 TQF-ICT 平台上驗證範圍內最新產品名錄。	修正同類產品維護方式，以致與 TQF-ICT 平台上之現行維護方式相符。

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
19.	12	第三章 2.2.3	驗證機構應與申請之食品工廠簽署『 <u>《台灣優良食品驗證聲明書》</u> 』(TQF-PCS-000-02 附件 3-02)。	驗證機構應與申請之食品工廠簽署『台灣優良食品驗證聲明書』(附件 3-02)。	修正內容
20.	13	第三章 3.1	驗證機構應於申請案受理日後 20 個工作天內審查完畢，並將資料審查結果書面通知該食品工廠。必要時得請食品工廠依據審查結果進行補件作業。食品工廠應於 6 個月內完成補件， <u>如無法於超過 6 個月內完成補件，具正當理由者得以書面方式向驗證機構申請延展。6 個月內無任何補件作業或未申請延展者，則視同放棄驗證申請。</u>	驗證機構應於申請案受理日後 20 個工作天內審查完畢，並將資料審查結果書面通知該食品工廠。必要時得請食品工廠依據審查結果進行補件作業。食品工廠應於 6 個月內完成補件，超過 6 個月無任何補件作業，視同放棄驗證申請。	修正內容
21.	14	第三章 表 3-01	*備註 1：申請第二階食品安全與品質驗證，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。 *備註 2：製程複雜度請參照表 3-02。 <u>*備註 3：最低稽核人天數為 2.5 天。</u>	*備註 1：申請第二階食品安全與品質驗證，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。 *備註 2：製程複雜度請參照表 3-02。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part II 條文 5.8 修正內容
22.	14	第三章 表 3-02	*備註 1：驗證範圍每多一個不同類別（請參照表 2-01），稽核人天數應增加 1 人天，製程複雜度之人天數由驗證機構專業判斷。 <u>第 26 類別機能性食品依備註 2 辦理。</u>	*備註 1：驗證範圍每多一個不同類別（請參照表 2-01），稽核人天數應增加 1 人天，製程複雜度之人天數由驗證機構專業判斷。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範			現行規範			說明		
23.	15	第三章 4.6.2	4	現場 評審	稽核小組 廠方人員	由廠方各部門主管陪同稽核小組成員赴現場評審 TQF 驗證本方案之現場實施狀況。	4	現場 評審	稽核小組 廠方人員	由廠方各部門主管陪同稽核小組成員赴現場評審 TQF 驗證方案之現場實施狀況。	修正內容
			5	資料 評審	稽核小組 廠方人員	評審 TQF 驗證本方案有關之作業程序、標準、生產報表及紀錄報告等書面資料。	5	資料 評審	稽核小組 廠方人員	評審 TQF 驗證方案有關之作業程序、標準、生產報表及紀錄報告等書面資料。	
24.	15	第三章 4.7.4	4.7.4 先就現場稽核小組成員所提不符合事實逐項判定，並列入『 <u>《台灣優良食品驗證制度 XX 工廠現場評核表》</u> 』（XX 係指本方案表 2-01 之產品驗證類別），若遇有不符事實判定疑義時，原則上以「共識決為主、多數決為輔」。若成員間未能達成一致共識，得由現場稽核小組領隊發動無記名投票表決。			先就現場稽核小組成員所提不符合事實逐項判定，並列入『台灣優良食品驗證制度 XX 工廠現場評核表』（XX 係指本方案表 2-01 之產品驗證類別），若遇有不符事實判定疑義時，原則上以「共識決為主、多數決為輔」。若成員間未能達成一致共識，得由現場稽核小組領隊發動無記名投票表決。			修正內容		
25.	15	第三章 4.7.6	統計現場評核表之缺點項目，領隊宣佈現場稽核之結果建議。缺點包含主要缺點和次要缺點評分。產品異常判定請見表 3-05、『 <u>《台灣優良食品驗證方案生產系統與產品異常判定基準》</u> 』。生產系統異常是指生產系統之前提方案(Prerequisite Program; PRP)、操作前提方案 (Operational Prerequisite Program; OPRP) 與重要管制點失控，造成系統性缺失，並被判定可能造成產品受到污染且引起重大食品安全危害。			統計現場評核表之缺點項目，領隊宣佈現場稽核之結果建議。缺點包含主要缺點和次要缺點評分。產品異常判定請見表 3-05、『台灣優良食品驗證方案生產系統與產品異常判定基準』。生產系統異常是指生產系統之前提方案 (Prerequisite Program; PRP)、操作前提方案 (Operational Prerequisite Program; OPRP) 與重要管制點失控，造成系統性缺失，並被判定可能造成產品受到污染且引起重大食品安全危害。			修正內容		

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
26.	16	第三章 4.7.10	二項「次要缺點」計為1點；相當於一項「主要缺點」計為3點；「輕微缺失」不計入缺點評分。	三項「次要缺點」相當於一項「主要缺點」；「輕微缺失」不計入缺點評分。	修正內容
27.	16	第三章 4.7.11	若缺點點數總和累積小於9點三項「主要缺點」者，需於現場稽核驗證機構通知後20個工作天內繳交改善報告，經驗證機構針對所列缺失確認改善後，始得進行驗證決定。	若缺點累積小於三項「主要缺點」者，需於驗證機構通知後20個工作天內繳交改善報告，經驗證機構針對所列缺失確認後，始得進行驗證決定。	修正內容
28.	16	第三章 4.7.12	若缺點點數總和累積達到三項或9點以上「主要缺點」者，當次稽核視為未通過，應於6個月內改善完成後繳交改善報告，驗證機構收到改善報告20個工作天內確認改善完成，食品工廠方得於6個月內申請複評。	若缺點累積達到三項或以上「主要缺點」者，當次稽核視為未通過，應於6個月內改善完成後繳交改善報告，驗證機構收到改善報告20個工作天內確認改善完成，食品工廠方得於6個月內申請複評。	修正內容
29.	16	第三章 表 3-03	註：高水活性：Aw>0.85；低水活性：Aw≤0.85；高酸性：pH 值≤4.6；低酸性：pH 值>4.6。依據『《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》』（TQF-PCS-101~127、199）進行產品檢驗，每項產品至少3項次。	註：高水活性：Aw>0.85；低水活性：Aw≤0.85；高酸性：pH 值≤4.6；低酸性：pH 值>4.6。依據『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-101~127、199）進行產品檢驗，每項產品至少3項次。	修正內容
30.	16	第三章 4.10	申請第二階驗證產品之品項 TQF 食品安全與品質驗證之產品，應依據『《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》』（TQF-PCS-101~127、199）進行產品檢驗，並得納入顧客或通路商要求之品質項目。	申請 TQF 食品安全與品質驗證之產品，應依據『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-101~127、199）進行產品檢驗，並得納入顧客或通路商要求之品質項目。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
31.	17	第三章 4.11	每個 <u>第二階</u> 驗證產品品項 <u>原則上需檢驗 3 項檢驗項目，其</u> 至少含 2 項次食品衛生安全相關檢驗項目，包括食品衛生安全法規規範「衛生安全標準」或「關注項目」之檢測，以及至少應含 1 項次「品質規格」， <u>必要時驗證機構得置換「衛生安全標準」為「關注項目」</u> 之產品檢測項目。	每個驗證產品品項至少含 2 項次食品衛生安全相關檢驗項目，包括食品衛生安全法規規範「衛生安全標準」或「關注項目」之檢測，以及至少應含 1 項次「品質規格」之產品檢測項目。	修正內容
32.	17	第三章 4.12	如果『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』（TQF-PCS-101~127、199）中，未明確規範該類別產品「品質規格」之檢驗項目，則驗證機構得以食品工廠自主管理之品管程序文件規範的該產品檢驗項目為依據，進行產品抽樣檢驗。	如果『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-101~127、199）中，未明確規範該類別產品「品質規格」之檢驗項目，則驗證機構得以食品工廠自主管理之品管程序文件規範的該產品檢驗項目為依據，進行產品抽樣檢驗。	修正內容
33.	17	第三章 4.14	食品工廠於通過現場稽核及產品檢驗，並經驗證決定確認同意後，應與驗證機構依『 <u>《台灣優良食品驗證合約書》</u> 』（ <u>TQF-PCS-000-03</u> 附件 3-04）進行簽約與發證。產品檢驗未通過者，驗證機構須於檢驗結果確認後 <u>105</u> 個工作天內以書面通知改善，食品工廠應於收到書面通知後 20 個工作天內改善並提出改善報告，經驗證機構確認改善完成後，申請驗證之食品工廠方得於 6 個月內申請複驗，惟複驗以 1 次為限。	食品工廠於通過現場稽核及產品檢驗，並經驗證決定確認同意後，應與驗證機構依『台灣優良食品驗證合約書』（附件 3-04）進行簽約與發證。產品檢驗未通過者，驗證機構須於檢驗結果確認後 5 個工作天內以書面通知改善，食品工廠應於收到書面通知後 20 個工作天內改善並提出改善報告，經驗證機構確認改善完成後，申請驗證之食品工廠方得於 6 個月內申請複驗，惟複驗以 1 次為限。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
34.	17	第三章 4.15	僅通過 TQF 第一階驗證之產品不得標示 TQF 驗證標章，通過 TQF 第二階食品安全與品質驗證之產品得標示 TQF 驗證標章。通過機能性食品類別驗證者，可於產品包裝標示『本產品符合 TQF 驗證方案「含 OO 機能性食品規格基準」』，惟食品工廠應將通過驗證產品包裝標示樣稿上傳至 TQF-ICT 平台，再由驗證機構於線上辦理資料審查。（註：OO 係指本方案『 <u>《機能性食品檢驗項目規格及標準》</u> 』（TQF-PCS-126）所含特定機能性成分食品之規格基準）	僅通過 TQF 第一階驗證之產品不得標示 TQF 驗證標章，通過 TQF 第二階食品安全與品質驗證之產品得標示 TQF 驗證標章。通過機能性食品類別驗證者，可於產品包裝標示『本產品符合 TQF 驗證方案「含 OO 機能性食品規格基準」』，惟食品工廠應將通過驗證產品包裝標示樣稿上傳至 TQF-ICT 平台，再由驗證機構於線上辦理資料審查。（註：OO 係指本方案『機能性食品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-126）所含特定機能性成分食品之規格基準）	修正內容
35.	17	第三章 4.16	前款包裝標示上之 <u>使用於驗證產品之編號為 TQF 驗證標章編號，又稱標章編號，共有 9 碼，皆由數字組成。</u> ，前 2 碼為該產品類別編號，第 3 碼至第 5 碼為申請工廠登記之範圍下同類產品之生產線編號，此前 5 碼即為驗證工廠生產系統編號， <u>又稱產線編號，其前 2 碼代表產品驗證類別。</u> 第 6 碼至第 9 碼為驗證範圍內之產品編號，此 9 碼即為驗證產品之標章編號。	前款包裝標示上之 TQF 驗證標章編號共有 9 碼，前 2 碼為該產品類別編號，第 3 碼至第 5 碼為申請工廠登記之範圍下同類產品之生產線編號，此前 5 碼即為驗證工廠生產系統編號。第 6 碼至第 9 碼為驗證範圍內之產品編號，此 9 碼即為驗證產品之標章編號。	修正內容
36.	17	第三章 4.17	驗證決定同意後， <u>由驗證機構核發產線編號</u> 依照上述之驗證工廠生產系統編碼原則，於 TQF-ICT 平台進行編碼識別確認後，將 5 碼驗證工廠生產系統編號登錄於驗證證書並進行發證。	驗證決定同意後，驗證機構依照上述之驗證工廠生產系統編碼原則，於 TQF-ICT 平台進行編碼識別確認後，將 5 碼驗證工廠生產系統編號登錄於驗證證書並進行發證。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
37.	17	第三章 4.18	驗證產品標章編號之後 4 碼由食品工廠自行設定，產品名稱、配方、包裝型態相同，惟淨重、容量或數量不同者，得使用相同之標章編號得由驗證機構與食品工廠協商後，作為 TQF 驗證合約書附約之 9 碼驗證產品標章編號依據。	驗證產品編號後 4 碼，得由驗證機構與食品工廠協商後，作為 TQF 驗證合約書附約之 9 碼驗證產品標章編號依據。	修正內容
38.	18	第三章 5.1.2	申請第二階驗證則需於初次現場稽核時對驗證產品及同類產品進行抽樣檢驗， 驗證產品品項應全數抽驗，同類產品依據 TQF-ICT 平台登錄品項，扣除驗證產品品項後， 抽樣比例以表 3-03 風險分類進行；年度追蹤管理現場稽核時對驗證產品及同類產品進行抽樣檢驗，並對流通於市面上之驗證產品進行後市場抽樣檢驗。	申請第二階驗證則需於初次現場稽核時對驗證產品及同類產品進行抽樣檢驗，驗證產品品項應全數抽驗，同類產品依據 TQF-ICT 平台登錄品項，扣除驗證產品品項後，抽樣比例以表 3-03 風險分類進行；年度追蹤管理現場稽核時對驗證產品及同類產品進行抽樣檢驗，並對流通於市面上之驗證產品進行後市場抽樣檢驗。	修正內容
39.	18	第三章 5.1.3	初次現場稽核以申請之產品品項為基準；年度追蹤管理時驗證產品以當下合約書附約之驗證產品品項為主；同類產品以 TQF-ICT 平台當下登錄之品項為主。配方相同者可抽樣該類別相同配方之品項作為代表， <u>惟須由食品工廠主動提出產品配方相同之聲明。</u>	初次現場稽核以申請之產品品項為基準；年度追蹤管理時驗證產品以當下合約書附約之驗證產品品項為主；同類產品以 TQF-ICT 平台當下登錄之品項為主。配方相同者可抽樣該類別相同配方之品項作為代表。	修正內容
40.	19	第三章 表 3-04	<u>年度現場稽核產品抽樣</u> 追蹤管理 (兩次/年)	<u>年度現場稽核產品抽樣</u> 追蹤管理 (兩次/年)	修正內容
41.	19	第三章 表 3-04	依據 TQF-ICT 平台登錄之同類產品品項數， 扣除 驗證產品品項後， <u>參照</u> 抽樣比例以表 3-03 <u>抽樣檢驗之</u> 風險分類進行 <u>抽樣</u>	依據 TQF-ICT 平台登錄同類產品品項，扣除驗證產品品項後，抽樣比例以表 3-03 風險分類進行	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
42.	19	第三章 表 3-04	依據 TQF-ICT 平台登錄之同類產品品項數，扣除驗證產品品項後， <u>參照</u> 抽樣比例以表 3-03 <u>抽樣檢驗</u> 之風險分類之 1/5 進行 <u>抽樣</u> 之 1/5	依據 TQF-ICT 平台登錄同類產品品項，扣除驗證產品品項後，抽樣比例以表 3-03 風險分類進行之 1/5	修正內容
43.	19	第三章 5.2.2	初次現場稽核及年度追蹤管理抽樣檢驗時稽核人員須記錄產品名稱、規格、批號、製造/有效日期、驗證產品 <u>標章</u> 編號、取樣數量、取樣地點。後市場抽樣檢驗並應保留購買憑證。	初次現場稽核及年度追蹤管理抽樣檢驗時稽核人員須記錄產品名稱、規格、批號、製造/有效日期、驗證產品編號、取樣數量、取樣地點。後市場抽樣檢驗並應保留購買憑證。	修正內容
44.	19	第三章 5.2.5	驗證機構須依據產品檢驗項目，以基本完整包裝為單位進行取樣，確保取樣數量足夠檢測（包含重複檢驗、檢驗結果再確認之數量），產品取樣數量得依據以下原則：200 公克或毫升以下者抽 6 件，201 至 500 公克或毫升者 <u>抽</u> 4 件，超過 500 公克或毫升者抽 3 件。現場抽樣時若基本包裝為業務包裝，驗證機構可依上述原則，另行分裝進行檢驗，惟分裝過程、取樣方式須避免對檢驗項目結果造成影響。	驗證機構須依據產品檢驗項目，以基本完整包裝為單位進行取樣，確保取樣數量足夠檢測（包含重複檢驗、檢驗結果再確認之數量），產品取樣數量得依據以下原則：200 公克或毫升以下者抽 6 件，201 至 500 公克或毫升者 4 件，超過 500 公克或毫升者抽 3 件。現場抽樣時若基本包裝為業務包裝，驗證機構可依上述原則，另行分裝進行檢驗，惟分裝過程、取樣方式須避免對檢驗項目結果造成影響。	修正內容
45.	19	第三章 5.2.6.1	惟並非所有『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』之檢驗項目皆有相對應之認證實驗室。倘若發生此情事，驗證機構應提供資料證明此情形，並於執行實驗室符合性評鑑時應確認實驗室人員能力、儀器設備校正、紀錄之保存及追溯等要求，必要時認證機構及 TQF 協會可偕同見證此評鑑。	惟並非所有『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』之檢驗項目皆有相對應之認證實驗室。倘若發生此情事，驗證機構應提供資料證明此情形，並於執行實驗室符合性評鑑時應確認實驗室人員能力、儀器設備校正、紀錄之保存及追溯等要求，必要時認證機構及 TQF 協會可偕同見證此評鑑。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
46.	20	第三章 5.2.7	各類別產品之檢驗項目，依據『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』（TQF-PCS-101~127、199）辦理。申請 <u>第一階驗證之產品，其抽樣檢驗項目為3項，得不抽驗「品質規格」</u> ；TQF 食品安全與品質驗證的產品 <u>申請第二階驗證之產品</u> ，除必 <u>其抽樣檢驗項目須涵蓋至少2項「衛生安全標準」及1項「品質規格」</u> ， <u>必要時驗證機構得置換「衛生安全標準」為及「關注項目」之食品安全驗證檢測項目外，亦必須包括「品質規格」之食品品質檢測項目，以符合TQF 驗證標章標示要求。</u>	各類別產品之檢驗項目，依據『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-101~127、199）辦理。申請 TQF 食品安全與品質驗證的產品，除必須涵蓋「衛生安全標準」及「關注項目」之食品安全驗證檢測項目外，亦必須包括「品質規格」之食品品質檢測項目，以符合 TQF 驗證標章標示要求。	修正內容
47.	20	第三章 5.2.8	產品標示應與其內容物相符，並符合生產 <u>及（或）銷售</u> 地（國）法規、台灣優良食品技術規範通則或該類別專則之相關規定。	產品標示應與其內容物相符，並符合生產地（國）法規、台灣優良食品技術規範通則或該類別專則之相關規定。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 4.1 修正內容
48.	20	第三章 5.2.9	各類產品生產業別若符合食藥署公告之『 <u>《應訂定食品安全監測計畫與應辦理檢驗之食品業者、最低檢驗週期及其他相關事項》</u> 』，於年度追蹤管理時至少檢測3項次之檢驗項目，得包含前述公告之強制檢驗項目。	各類產品生產業別若符合食藥署公告之『應訂定食品安全監測計畫與應辦理檢驗之食品業者、最低檢驗週期及其他相關事項』，於年度追蹤管理時至少檢測3項次之檢驗項目，得包含前述公告之強制檢驗項目。	修正內容
49.	20	第三章 5.3.1.2	第二階驗證之食品工廠，驗證機構應於年度追蹤管理現場稽核時進行。若驗證機構於每年2次無預警追蹤管理皆因工廠內無足夠產品，以致無法完成產品抽樣，則食品工廠應於下次生產時通知驗證機構到場進行抽樣，並負擔相關費用。若因特殊原因，	第二階驗證之食品工廠，驗證機構應於年度追蹤管理現場稽核時進行。若驗證機構於每年2次無預警追蹤管理皆因工廠內無足夠產品，以致無法完成產品抽樣，則食品工廠應於下次生產時通知驗證機構到場進行抽樣，並負擔相關	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			如須符合客戶需求而無法執行現場抽樣，食品工廠須說明原因並簽署『 <u>《不適用台灣優良食品驗證方案驗證產品檢驗之具結書》</u> 』(TQF-PCS-000-04) 提交予驗證機構取得同意後，該驗證產品之抽樣檢驗機制得由驗證機構自行訂定。	費用。若因特殊原因，如須符合客戶需求而無法執行現場抽樣，食品工廠須說明原因並簽署『不適用台灣優良食品驗證方案驗證產品檢驗之具結書』(TQF-PCS-000-04) 提交予驗證機構取得同意後，該驗證產品之抽樣檢驗機制得由驗證機構自行訂定。	
50.	20	第三章 5.3.4	<u>當驗證機構於年度現場稽核抽樣及後市場抽樣僅能取得相同批號之第二階驗證產品時，抽樣檢驗項目得為1項「衛生安全標準」及1項「品質規格」，第3項得為「關注項目」或「品質規格」，惟仍須以「關注項目」為優先。</u>		修正內容
51.	21	第三章 5.3.5.2	第二階驗證之食品工廠，如其驗證產品類型屬僅供外銷之產品、業務用包裝產品、無法得知委託商販售對象之代工產品與特殊通路產品(如羊奶)於開放市場(包含網購及電子商務)無法購得者，食品工廠需簽署『 <u>《不適用台灣優良食品驗證方案驗證產品檢驗之具結書》</u> 』(TQF-PCS-000-04)，並於具結書中註記下一階販售對象之資訊，提交予驗證機構取得同意後，該驗證產品之後市場監測機制得由驗證機構自行訂定。	第二階驗證之食品工廠，如其驗證產品類型屬僅供外銷之產品、業務用包裝產品、無法得知委託商販售對象之代工產品與特殊通路產品(如羊奶)於開放市場(包含網購及電子商務)無法購得者，食品工廠需簽署『不適用台灣優良食品驗證方案驗證產品檢驗之具結書』(TQF-PCS-000-04)，並於具結書中註記下一階販售對象之資訊，提交予驗證機構取得同意後，該驗證產品之後市場監測機制得由驗證機構自行訂定。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
52.	21	第三章 6.2	驗證機構應至少指派一人員，其為合法實體雇用或與驗證機構有合約關係，針對現場稽核及年度追蹤管理之驗證結果作出驗證決定，並由 <u>且</u> 未曾參與該案（次）現場稽核或年度追蹤管理過程之一人或一組人員執行 <u>驗證決定</u> 。	驗證機構應至少指派一人員，其為合法實體雇用或與驗證機構有合約關係，針對現場稽核及年度追蹤管理之驗證結果作出驗證決定，並由未曾參與該案（次）現場稽核或年度追蹤管理過程之一人或一組人員執行。	修正內容
53.	21	第三章 6.2.1	初次申請驗證之第一階之驗證決定以現場稽核結果及其改善報告為依據；第二階驗證之驗證決定以現場稽核結果、改善報告及產品檢驗報告 <u>等相關資料</u> 為依據。	初次申請驗證之第一階之驗證決定以現場稽核結果及其改善報告為依據；第二階驗證之驗證決定以現場稽核結果、改善報告及產品檢驗報告為依據。	修正內容
54.	21	第三章 6.2.2	年度追蹤管理之第一階之驗證決定以現場稽核結果、改善報告及後市場產品抽樣檢驗報告 <u>等相關資料</u> 為依據；第二階驗證之驗證決定以現場稽核結果、改善報告及產品（含現場及後市場）檢驗報告為依據。	年度追蹤管理之第一階之驗證決定以現場稽核結果、改善報告及後市場產品抽樣檢驗報告為依據，第二階驗證之驗證決定以現場稽核結果、改善報告及產品（含現場及後市場）檢驗報告為依據。	修正內容
55.	21	第三章 6.5	驗證機構應於驗證結果資料（含現場稽核結果、缺失改善報告及產品檢驗結果 <u>等相關資料</u> ）備齊後 20 個工作天內書面通知食品工廠驗證決定，副知 TQF 協會，並將結果登載於 TQF-ICT 平台。	驗證機構應於驗證結果資料（含現場稽核結果、缺失改善報告及產品檢驗結果）備齊後 20 個工作天內書面通知食品工廠驗證決定，副知 TQF 協會，並將結果登載於 TQF-ICT 平台。	
56.	22	第三章 7.1	申請 TQF 產品驗證之食品工廠於驗證決定同意後，由驗證機構核發『 <u>台灣優良食品驗證方案驗證證書</u> 』（附件 3-05 <u>TQF-CLM-001-02</u> ）。	申請 TQF 產品驗證之食品工廠於驗證決定同意後，由驗證機構核發『台灣優良食品驗證方案驗證證書』（附件 3-05）。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
57.	22	第三章 8.2	工廠之產品自主檢驗報告應依據所屬類別之『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』（TQF-PCS-101~127、199）， <u>依本章節條文 5.2.7 要求提供相關檢驗報告</u> 涵蓋至少三項「衛生安全標準」及「品質規格」之檢驗項目，必要時驗證機構得指定檢驗項目。	工廠之產品自主檢驗報告應依據所屬類別之『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-101~127、199），涵蓋至少三項「衛生安全標準」及「品質規格」之檢驗項目，必要時驗證機構得指定檢驗項目。	修正內容
58.	22	第三章 8.5	驗證產品名稱及驗證 <u>標章</u> 編號應詳列於 TQF 驗證合約書附約。	驗證產品名稱及驗證編號應詳列於 TQF 驗證合約書附約。	修正內容
59.	22	第三章 9.1	由驗證機構執行， <u>其</u> 包括年度無預警（不定期且不通知食品工廠方式執行） <u>年度現場稽核</u> 追蹤管理與驗證產品後市場抽樣檢驗，第二階驗證必須包括年度現場稽核產品抽樣檢驗。 <u>年度追蹤管理皆以無預警（不定期且不通知食品工廠）方式執行。</u>	由驗證機構執行，包括年度無預警（不定期且不通知食品工廠方式執行）追蹤管理與驗證產品後市場抽樣檢驗，第二階驗證必須包括年度現場稽核產品抽樣檢驗。	修正內容
60.	23	第三章 9.2	食品工廠之生產系統每年應由驗證機構執行至少 2 次 <u>無預警</u> 年度追蹤管理，其稽核人天數應依據初次現場稽核之最低稽核人天數（請參閱第三章第 4 節）之 1/2 計算，惟每年度應完成稽核全部驗證方案規範至少 1 次。	食品工廠之生產系統每年應由驗證機構執行至少 2 次無預警年度追蹤管理，其稽核人天數應依據初次現場稽核之最低稽核人天數（請參閱第三章第 4 節）之 1/2 計算，惟每年度應完成稽核全部驗證方案規範至少 1 次。	修正內容
61.	23	第三章 9.2.1	驗證機構應考量該食品工廠前次驗證期間之稽核結果，如有 <u>異常</u> 特殊食品安全事件之稽核紀錄 <u>或特殊食品安全事件之紀錄</u> ，於下一個驗證週期須至少增加 1 次無預警年度追蹤管理。	驗證機構應考量該食品工廠前次驗證期間之稽核結果，如有特殊食品安全事件之稽核紀錄，於下一個驗證週期須至少增加 1 次無預警年度追蹤管理。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
62.	23	第三章 9.3	食品工廠生產系統缺失程度之判定應依本 方案第四章 台灣優良食品技術規範通則(請參閱本方案第四章)及各類別專則所訂之『 《台灣優良食品驗證制度 XX 工廠現場評核表》 』(XX 係指本方案表 2-01 之產品類別)予以評定，並依 圖 3-04 、『台灣優良食品驗證生產系統年度現場稽核流程』(圖 3-04)規定辦理。	食品工廠生產系統缺失程度之判定應依本台灣優良食品技術規範通則(請參閱本方案第四章)及各類別專則所訂之『台灣優良食品驗證制度 XX 工廠現場評核表』(XX 係指本方案表 2-01 之產品類別)予以評定，並依『台灣優良食品驗證生產系統年度現場稽核流程』(圖 3-04)規定辦理。	修正內容
63.	23	第三章 9.5	本方案生產系統與產品異常程度應依 圖 3-05 、『台灣優良食品生產系統與產品驗證異常判定基準』(表 3-05)判定。	本方案生產系統與產品異常程度應依『台灣優良食品生產系統與產品驗證異常判定基準』(表 3-05)判定。	修正內容
64.	23	第三章 9.6	年度現場稽核或產品抽樣檢驗結果未通過時，應依 圖 3-04 、『台灣優良食品驗證生產系統年度現場稽核流程』(圖 3-04)或 圖 3-05 、『台灣優良食品驗證產品抽樣檢驗流程』(圖 3-05)處理。	年度現場稽核或產品抽樣檢驗結果未通過時，應依『台灣優良食品驗證生產系統年度現場稽核流程』(圖 3-04)或『台灣優良食品驗證產品抽樣檢驗流程』(圖 3-05)處理。	修正內容
65.	23	第三章 9.7	本方案生產系統或產品發生異常時，或產品檢驗結果被判定為「缺點」且經複驗後仍不符合時， 食品工廠應於 10 個工作天內提出改善報告 ，由驗證機構進行重新查驗；於工廠及產品發生異常期間，驗證機構應暫時終止食品工廠驗證資格；若仍未能改善完成者，驗證機構得終止其驗證資格，依據實際情事專業判斷終止驗證之範圍，並書面通知終止合約。詳細办理流程請參閱圖 3-04 及 3-05。	本方案生產系統或產品發生異常時，或產品檢驗結果被判定為「缺點」且經複驗後仍不符合時，由驗證機構進行重新查驗；於工廠及產品發生異常期間，驗證機構應暫時終止食品工廠驗證資格；若仍未能改善完成者，驗證機構得終止其驗證資格，依據實際情事專業判斷終止驗證之範圍，並書面通知終止合約。詳細办理流程請參閱圖 3-04 及 3-05。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
66.	23	第三章 9.9	驗證機構於年度追蹤管理時，應確認食品工廠是否符合『 <u>《台灣優良食品驗證方案標章使用管理要點》</u> 』（附件3-07 <u>TQF-CLM-001</u> ）之規定，若未能符合規定者，驗證機構得終止該食品工廠驗證資格，並副知 TQF 協會。	驗證機構於年度追蹤管理時，應確認食品工廠是否符合『台灣優良食品驗證方案標章使用管理要點』（附件3-07）之規定，若未能符合規定者，驗證機構得終止該食品工廠驗證資格，並副知 TQF 協會。	修正內容
67.	23	第三章 9.11	經消費者或相關單位檢舉或發現 TQF 驗證生產系統或驗證產品有異常情節者，經驗證機構查證屬實者，應依 <u>圖 3-04</u> 、『台灣優良食品驗證生產系統年度現場稽核流程』（ <u>圖 3-04</u> ）及 <u>圖 3-05</u> 、『台灣優良食品驗證產品抽樣檢驗流程』（ <u>圖 3-05</u> ）處理。	經消費者或相關單位檢舉或發現 TQF 驗證生產系統或驗證產品有異常情節者，經驗證機構查證屬實者，應依『台灣優良食品驗證生產系統年度現場稽核流程』（圖 3-04）及台灣優良食品驗證產品抽樣檢驗流程』（圖 3-05）處理。	修正內容
68.	24	第三章 9.12	當食品工廠變更生產設備時，應於事實發生日起 10 個工作天內，檢附相關資料向驗證機構提出報備。驗證機構將於年度現場稽核確認是否符合 TQF 驗證 <u>本</u> 方案要求。	當食品工廠變更生產設備時，應於事實發生日起 10 個工作天內，檢附相關資料向驗證機構提出報備。驗證機構將於年度現場稽核確認是否符合 TQF 驗證方案要求。	修正內容
69.	24	第三章 9.13	食品工廠如因季節性生產或設備維護等因素而須停工（plant shutdown）6 個月以上者，應事先向驗證機構行文報備，且副知 TQF 協會，並預告下次復工時間以利年度追蹤管理。驗證機構應於停工期間每年至少赴廠確認一次，人天數以年度追蹤管理人天數之 1/2 計。復工時應於預告期滿前向驗證機構提出復工計畫，並事先洽請驗證機構查驗合格後始可正式量產。驗證機構如發現食品工廠故意未報備而停工，或於報備停工期間，未報備復工而逕行復工者，經查證屬實，將依照	食品工廠如因季節性生產或設備維護等因素而須停工（plant shutdown）6 個月以上者，應事先向驗證機構行文報備，且副知 TQF 協會，並預告下次復工時間以利年度追蹤管理。驗證機構應於停工期間每年至少赴廠確認一次，人天數以年度追蹤管理人天數之 1/2 計。復工時應於預告期滿前向驗證機構提出復工計畫，並事先洽請驗證機構查驗合格後始可正式量產。驗證機構如發現食品工廠故意未報備而停工，或於報備停工期間，未報備復工而逕行復工	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			『 <u>《台灣優良食品驗證聲明書》</u> 』(TQF-PCS-00-02 附件 3-02) 之違規食品工廠處理原則進行處理。	者，經查證屬實，將依照『台灣優良食品驗證聲明書』(附件 3-02) 之違規食品工廠處理原則進行處理。	
70.	24	第三章 9.18	驗證機構應於驗證結果資料(含現場稽核結果、缺失改善報告及產品檢驗結果 <u>等相關資料</u>)備齊後 20 個工作天內書面通知食品工廠年度追蹤管理結果，副知 TQF 協會，並登載於 TQF-ICT 平台。	驗證機構應於驗證結果資料(含現場稽核結果、缺失改善報告及產品檢驗結果)備齊後 20 個工作天內書面通知食品工廠年度追蹤管理結果，副知 TQF 協會，並登載於 TQF-ICT 平台。	修正內容
71.	24	第三章 10.1	驗證機構應依『 <u>《台灣優良食品驗證方案驗證證書》</u> 』(TQF-CLM-001-02 附件 3-05) 及『 <u>《台灣優良食品驗證方案驗證標章使用管理要點》</u> 』(TQF-CLM-001 附件 3-07)，確認 <u>通過</u> 申請驗證之食品工廠正確使用 TQF 驗證證書與標章。	驗證機構應依『台灣優良食品驗證方案驗證證書』(附件 3-05) 及『台灣優良食品驗證方案驗證標章使用管理要點』(附件 3-07)，確認申請驗證之食品工廠正確使用 TQF 驗證證書與標章。	修正內容
72.	25	第三章 10.2	提出驗證申請之食品工廠完成驗證程序後，將由驗證機構核發驗證證書乙份，以證明食品工廠申請之驗證範圍符合本方案要求。其內容應包括驗證機構之名稱與地址、授予驗證之 <u>發證</u> 日期、食品工廠名稱與地址、驗證層階與驗證範圍(請參閱第二章第 2 節類別範圍)、產品類別、驗證期間、 <u>工廠公司</u> 負責人或其他資訊。	提出驗證申請之食品工廠完成驗證程序後，將由驗證機構核發驗證證書乙份，以證明食品工廠申請之驗證範圍符合本方案要求。其內容應包括驗證機構之名稱與地址、授予驗證之日期、食品工廠名稱與地址、驗證層階與驗證範圍(請參閱第二章第 2 節類別範圍)、產品類別、驗證期間、工廠負責人或其他資訊。	修正內容
73.	25	第三章 10.4	通過本方案第二階食品安全與品質驗證之驗證產品，應依『 <u>《台灣優良食品驗證方案驗證標章使用管理要點》</u> 』(TQF-CLM-001 附件 3-07) 於產品包裝標示使用 TQF 驗證標章。初次使用 TQF 驗證標章之食品工廠/公司，應與 TQF 協會簽署	通過本方案第二階食品安全與品質驗證之驗證產品，應依『台灣優良食品驗證方案驗證標章使用管理要點』(附件 3-07) 於產品包裝標示使用 TQF 驗證標章。初次使用 TQF 驗證標章之食品工廠/公司，應與 TQF 協會簽署『台灣	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			『 <u>《台灣優良食品驗證方案驗證標章使用同意書》</u> 』(TQF-CLM-001-01 附件 3-08)。	優良食品驗證方案驗證標章使用同意書』(附件 3-08)。	
74.	25	第三章 10.6	對於標章濫用之處理、標章使用、標章年費須依據『 <u>《台灣優良食品驗證方案標章使用管理要點》</u> 』(TQF-CLM-001 附件 3-07)、『 <u>《標章年費收費標準》</u> 』(TQF-CLM-002 附件 3-09) 規定實施。食品工廠經通知後 2 個月內仍未繳交標章年費，由 TQF 協會書面通知驗證機構，暫時終止該食品工廠驗證資格，待費用繳交後始得恢復驗證資格或辦理續約發證。	對於標章濫用之處理、標章使用、標章年費須依據『台灣優良食品驗證方案標章使用管理要點』(附件 3-07)、『標章年費收費標準』(附件 3-09) 規定實施。食品工廠經通知後 2 個月內仍未繳交標章年費，由 TQF 協會書面通知驗證機構，暫時終止該食品工廠驗證資格，待費用繳交後始得恢復驗證資格或辦理續約發證。	修正內容
75.	25	第三章 10.7.5	食品工廠之所有類別生產線全數納入驗證範圍，得檢具佐證資料向驗證機構申請，經驗證機構確認，轉知 TQF 協會審查同意後始得將 <u>圖 3-03</u> 、無九碼之 TQF 驗證標章(如圖 3-03)擴大用於驗證產品之廣告，如看板、海報、電視、平面媒體、網路廣告、宣傳小冊、說明書或產品型錄等。	食品工廠之所有類別生產線全數納入驗證範圍，得檢具佐證資料向驗證機構申請，經驗證機構確認，轉知 TQF 協會審查同意後始得將無九碼之 TQF 驗證標章(如圖 3-03)擴大用於驗證產品之廣告，如看板、海報、電視、平面媒體、網路廣告、宣傳小冊、說明書或產品型錄等。	修正內容
76.	26	第三章 10.10	TQF 驗證標章應限於驗證範圍及 <u>驗證</u> 有效期限內使用，如驗證產品因特殊需求(如短期促銷或設計因素)不標示 TQF 驗證標章，應 <u>以書面方式提供《台灣優良食品驗證方案不標示 TQF 驗證標章報備單》(TQF-CLM-001-03)予</u> 向驗證機構報備，並副知 TQF 協會，內容須包含「 <u>產品名稱</u> 」、「 <u>標章編號</u> 」、「 <u>包材</u> 」、「 <u>規格</u> 」、「 <u>不使用之原因</u> 」與「 <u>不使用之期限</u> 」。	TQF 驗證標章應限於驗證範圍及有效期限內使用，如驗證產品因特殊需求(如短期促銷或設計因素)不標示 TQF 驗證標章，應向驗證機構報備，並副知 TQF 協會，內容須包含「產品名稱」、「標章編號」、「包材」、「規格」、「不使用之原因」與「不使用之期限」。	修正不標示 TQF 驗證標章之報備方式，以致與現行方式相符。

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
77.	26	第三章 10.11	若當驗證機構決定對驗證工廠 <u>暫時終止或終止</u> 驗證資格時，其驗證產品 <u>工廠</u> 應立即停止使用 TQF 驗證標章，且停止生產標示有 TQF 驗證標章之產品，惟於暫時終止或終止日前所生產之產品不在此限。	若驗證機構決定對驗證工廠終止驗證資格時，其驗證產品應立即停止使用 TQF 驗證標章。	修正內容
78.	26	第三章 10.15	生產系統或產品發生「缺點」時，通知食品工廠限期改善。改善期間已貼標籤產品、 <u>驗證證書</u> 及驗證標章得繼續使用，但驗證機構不得接受新增產品或產線之申請。	生產系統或產品發生「缺點」時，通知食品工廠限期改善。改善期間已貼標籤產品、證書及驗證標章得繼續使用，但驗證機構不得接受新增產品或產線之申請。	修正內容
79.	27	第三章 11.1	本方案驗證證書登載事項之變更，包括下列各項： 1. 驗證範圍； 2. 食品工廠名稱； 3. 食品工廠地址； 4. 食品工廠生產系統編號； <u>6. 驗證層階；</u> <u>7. 公司負責人；</u> 5. 其他登載事項。	本方案驗證證書登載事項之變更，包括下列各項： 1. 驗證範圍； 2. 食品工廠名稱； 3. 食品工廠地址； 4. 食品工廠生產系統編號； 5. 其他登載事項。	修正證書登載內容，以致與現行登載內容相符
80.	27	第三章 11.2.2	提出申請資料後，由驗證機構 <u>或 TQF 協會</u> 審核並辦理變更作業，必要時得進行 <u>現場稽核</u> 查核。	提出申請資料後，由驗證機構審核並辦理變更作業，必要時得進行查核。	修正內容
81.	27	第三章 11.2.3	驗證機構 <u>或 TQF 協會</u> 審核後得進行終止、新增或註銷之措施。	驗證機構審核後得進行終止、新增或註銷之措施。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
82.	27	第三章 11.3.4	食品工廠名稱、負責人及地址變更時，食品工廠至少應於完成合法工廠文件變更日起 10 個工作天內，向驗證機構 <u>TQF 協會</u> 提出申請。	食品工廠名稱、負責人及地址變更時，食品工廠至少應於完成合法工廠文件變更日起 10 個工作天內，向驗證機構提出申請。	修正內容
83.	28	第三章 12	驗證範圍之新增、註銷、暫時終止、結束及終止	驗證範圍之新增、註銷、終止	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part II 條文 5.20 修正內容
84.	28	第三章 12.2	當驗證範圍發生變動時，食品工廠至少應於事實發生日起 10 個工作天內，檢附相關資料（如機器設備規格、廠房配置圖、監測規格標準相關文件及其他驗證機構指定之資料等）向驗證機構提出申請，並副知 TQF 協會。驗證機構將依專業判斷該申請事項，確認 <u>是否需要變更</u> 、是否可直接辦理變更或須安排現場稽核。 →若發現驗證範圍有變動時則進行新增、註銷作業。如驗證機構於任何狀況下發現食品工廠之驗證範圍發生變動時，應要求食品工廠提出新增或註銷驗證範圍之申請。	當驗證範圍發生變動時，食品工廠至少應於事實發生日起 10 個工作天內，檢附相關資料（如機器設備規格、廠房配置圖、監測規格標準相關文件及其他驗證機構指定之資料等）向驗證機構提出申請，並副知 TQF 協會。驗證機構將依專業判斷該申請事項，確認是否可直接辦理變更或須安排現場稽核，若發現驗證範圍有變動時則進行新增、註銷作業。	修正內容
85.	28	第三章 12.6	當食品工廠統計缺點 <u>點數總和</u> 達到三項 <u>9 點</u> 以上者主要缺點，驗證機構得於食品工廠改善完成之前進行驗證範圍暫時終止作業。若發生一項以上異常需進行重新查驗者，驗證機構應於食品工廠改善完成之前進行驗證範圍暫時終止作業。若發	當食品工廠統計缺點達到三項以上主要缺點，驗證機構得於食品工廠改善完成之前進行驗證範圍暫時終止作業。若發生一項以上異常需進行重新查驗者，驗證機構應於食品工廠改善完成之前進行驗證範圍暫時終止作業。若發生異	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			生異常處理流程判定為惡意虛偽者，驗證機構應終止食品工廠驗證資格。	常處理流程判定為惡意虛偽者，驗證機構應終止食品工廠驗證資格。	
86.	28	第三章 12.7	若發生新增、註銷、暫時終止、結束及終止時，驗證機構應告知食品工廠原因及後續標章使用方式，並於 TQF-ICT 平台上公開資訊。	若發生新增、註銷、暫時終止、結束及終止時，驗證機構應告知食品工廠原因及後續標章使用方式，並於 TQF-ICT 平台上公開資訊。	刪除內容
87.	29	第三章 13.2.2	現場稽核 文件審查通過後，驗證機構應於 2 個月內進行現場稽核與產品抽樣檢驗，依 TQF 驗證 本 方案第二階食品安全與品質規範作業，其稽核人天數應依據 TQF 驗證 本 方案第二階初次現場稽核之最低人天數之 1/2 計算（同第二階年度現場稽核人天數）。	現場稽核 文件審查通過後，驗證機構應於 2 個月內進行現場稽核與產品抽樣檢驗，依 TQF 驗證方案第二階食品安全與品質規範作業，其稽核人天數應依據 TQF 驗證方案第二階初次現場稽核之最低人天數之 1/2 計算（同第二階年度現場稽核人天數）。	修正內容
88.	29	第三章 13.2.3	產品檢驗 該工廠之驗證產品品項應全數抽樣檢驗；同類產品依據 TQF-ICT 平台登錄之 同類產品品項數 ， 扣除驗證產品之品項後 ，抽樣比例以 參照表 3-03 抽樣檢驗之風險分類進行抽樣 （同第二階初次現場稽核驗證產品及同類產品抽樣）。	產品檢驗 該工廠之驗證產品品項應全數抽樣檢驗；同類產品依據 TQF-ICT 平台登錄之品項，扣除驗證產品之品項後，抽樣比例以表 3-03 風險分類進行（同第二階初次現場稽核驗證產品及同類產品抽樣）。	修正內容
89.	30	第三章 13.3	機能性食品類別之驗證產品須進行現場及後市場抽樣檢驗，以確保產品符合『 《機能性食品檢驗項目規格及標準》 』（TQF-PCS-126）。因 TQF 第一階驗證產品檢驗只針對後市場進行抽樣，故機能性食品僅適用第二階驗證。	機能性食品類別之驗證產品須進行現場及後市場抽樣檢驗，以確保產品符合『機能性食品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-126）。因 TQF 第一階驗證產品檢驗只針對後市場進行抽樣，故機能性食品僅適用第二階驗證。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範			現行規範			說明
			缺失程度 缺失類別	缺點	異常	缺失程度 缺失類別	缺點	異常	
90.	31	第三章 表 3-05	5. 食品標示或廣告宣稱	產品之標示或廣告宣稱違反 TQF 驗證本方案、 一但 非屬違反食品安全衛生管理法或法定食品品質規格標準， <u>但不致造成食品安全危害者。</u>	產品之標示或廣告宣稱違反食品安全衛生管理法或法定食品品質規格標準， <u>經驗證機構判定恐造成食品安全危害者</u> ， 一但 非屬惡意虛偽者。	5. 食品標示或廣告宣稱	產品之標示或廣告宣稱違反 TQF 驗證方案， 但非 屬違反食品安全衛生管理法或法定食品品質規格標準。	產品之標示或廣告宣稱違反食品安全衛生管理法或法定食品品質規格標準， 但非 屬惡意虛偽者。	修正內容
91.	35	第四章	本章以台灣優良食品技術規範通則（99 其他食品）為基礎，不同類別之驗證產品則依據產品本質及加工特性，選擇最適合之技術規範（附件 4-01）與『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』（TQF-PCS-101~127、199）。			本章以台灣優良食品技術規範通則（99 其他食品）為基礎，不同類別之驗證產品則依據產品本質及加工特性，選擇最適合之技術規範（附件 4-01）與『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-101~127、199）。			修正內容
92.	37	第四章 3.3.1.3	食品添加物：指 為 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）、強化營養、防止氧化或其他必要目的， <u>加入、而</u> 添加或接觸於食品之單方或複方物質。			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）、強化營養、防止氧化或其他必要目的而添加或接觸於食品之單方或複方物質。			食品安全衛生管理法第 3 條修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
93.	38	第四章 3.4	產品：包括半成品、最終半成品 <u>重工品</u> 及成品。	產品：包括半成品、最終半成品及成品。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
94.	38	第四章 3.4.2	<u>重工品：指離開正常生產線，並需要對其採取措施才能被販售，且適合於製造過程中再次使用之原料、半成品或成品。</u> 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。	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。	修正內容
95.	38	第四章 3.4.4	易腐敗即食性食品：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、高水活性烘培食品、高水活性麵條、冷藏飲料、高水活性糖果、高水活性水產加工食品、高水活性肉類加工食品、冷藏調理食品等。	易腐敗即食性食品：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、高水活性烘培食品、高水活性麵條、冷藏飲料、高水活性糖果、高水活性水產加工食品、高水活性肉類加工食品、冷藏調理食品等。	修正內容
96.	39	第四章 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、 <u>重工品</u> 、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性之物質。	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性之物質。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
97.	40	第四章 3.24	標示：指標示於食品、食品添加物、 <u>或食品用清潔劑、食品器具、之食品容器</u> — <u>或包裝上</u> 或說明書上用以記載品名或 <u>為</u> 說明之文字、圖畫或記號 <u>或附加之說明書</u> 。	標示：指標示於食品、食品添加物或食品用清潔劑之容器、包裝或說明書上用以記載品名或說明之文字、圖畫或記號。	食品安全衛生管理法第 3 條修正內容
98.	40	第四章 3.27	食品安全管制 <u>系統</u> 理制度：為一鑑別、評估及控制食品安全危害之制度，援引危害分析重要管制	食品安全管理制度：為一鑑別、評估及控制食品安全危害之制度，援引危害分析重要管制點	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			點原理，管理原料驗收、製造、包裝及儲運等全程之食品安全危害。	原理，管理原料驗收、製造、包裝及儲運等全程之食品安全危害。	
99.	40	第四章 3.38	<u>重工 (Rework)：指原料、半成品或成品離開正常生產線後對其採取適當措施，而使之能夠被販售或適合在加工過程重複使用之步驟。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 增訂內容
100.	42	第四章 5.2.2	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 4-01） 。	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 4-01）。	修正內容
101.	42	第四章 表 4-01	● 易腐敗即食性成品 <u>包裝前</u> 之最終半成品之冷卻及貯存場所	● 易腐敗即食性成品之最終半成品之冷卻及貯存場所	修正內容
102.	44	第四章 5.9.1	製造、包裝及貯存等場所應保持通風良好，通風系統應保持清潔。必要時應裝設有效之換氣設施，以防止室內溫度過高、 <u>水</u> 蒸汽凝結或異味等發生，並保持室內空氣新鮮。易腐敗即食性成品或低溫運銷成品之清潔作業區應裝設空氣調節設備。	製造、包裝及貯存等場所應保持通風良好，通風系統應保持清潔。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。易腐敗即食性成品或低溫運銷成品之清潔作業區應裝設空氣調節設備。	修正內容
103.	45	第四章 5.10.3	食品製造用水（含與食品直接接觸、清洗食品設備與用具之用水及 <u>、冰塊及水蒸汽</u> ）應符合行政院環境保護署『 <u>《飲用水水質標準》</u> 』；非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備並每天應檢測 pH 值及餘氯。	食品製造用水（含與食品直接接觸、清洗食品設備與用具之用水及冰塊）應符合行政院環境保護署『飲用水水質標準』；非使用自來水者，應設置淨水或消毒設備並每天應檢測 pH 值及餘氯。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 11 修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
104.	45	第四章 5.11.4	乾手設備應採用烘乾手器或擦手紙巾。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）。若採用烘乾手器，應定期清洗、消毒內部，避免污染。	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。	修正內容
105.	46	第四章 5.14.1	應依原料、材料、半成品、 <u>重工品</u> 及成品等性質之不同，區隔貯存場所，並有足夠之空間，以供搬運。必要時應設有冷（凍）藏庫。	應依原料、材料、半成品及成品等性質之不同，區隔貯存場所，並有足夠之空間，以供搬運。必要時應設有冷（凍）藏庫。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
106.	46	第四章 5.14.3	倉庫之構造應能使貯存保管中的原料、 <u>材料、重工品</u> 、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，並應有防止病媒侵入之設施。	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，並應有防止病媒侵入之設施。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
107.	47	第四章 6.3.4	<u>食品工廠應執行機械設備維護計畫並應定期檢查，以降低食品安全風險及機械故障所造成之危害。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 19 增訂內容
108.	47	第四章 6.3.5	<u>應有生產設備之維護標準書，並詳訂所有設備之維護方法及流程。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 19 增訂內容
109.	48	第四章 7.1.3	應成立推行 TQF 制度之相關委員會，該委員會應由高階主管及各部門專責人員組成，至少三人，其中高階主管或其指定人員為必要之成員，負責 TQF 產品驗證之食品安全管制系統鑑別及查證危	應成立推行 TQF 制度之相關委員會，該委員會應由高階主管及各部門專責人員組成，至少三人，其中高階主管或其指定人員為必要之成員，負責 TQF 產品驗證之食品安全管制系統	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			害分析重要管制點計畫，與制訂、執行及管理相關紀錄；並負責品質管理之規劃、審議、督導、考核全廠品質管理事宜，高階主管應督導食品安全的執行及維護，提供足夠人力與資源達成食品安全管理的目標，並確保持續提供有效的資源來滿足食品安全管 制 理系統的運作、維護及改進。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。	鑑別及查證危害分析重要管制點計畫，與制訂、執行及管理相關紀錄；並負責品質管理之規劃、審議、督導、考核全廠品質管理事宜，高階主管應督導食品安全的執行及維護，提供足夠人力與資源達成食品安全管理的目標，並確保持續提供有效的資源來滿足食品安全管理系統的運作、維護及改進。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。	
110.	49	第四章 7.3.2	應 對從事食品製造及相關作業之員工應定期舉辦（可在廠內）食品衛生及危害分析重點管制系統（HACCP）之有 相 關 內 部 或 外部訓練。	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系統（HACCP）之有關訓練。	修正內容
111.	49	第四章 7.3.3	品質管制委員會負責食品安全管 制 系統理制度之人員至少每三年應接受中央主管機關認可之機構辦理食品安全管制系統有關之專業訓練、研討、講習等課程或會議，或中央主管機關認可之課程，累計受訓時數十二小時以上。	品質管制委員會負責食品安全管理制度之人員至少每三年應接受中央主管機關認可之機構辦理食品安全管制系統有關之專業訓練、研討、講習等課程或會議，或中央主管機關認可之課程，累計受訓時數十二小時以上。	修正內容
112.	49	第四章 8.1.1	食品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 正 訂時亦同。	食品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。	修正內容
113.	51	第四章 8.4.6	與食品接觸之設備及用具之清洗用水 及 水蒸汽，應符合飲用水水質標準。	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。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 11 修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
114.	51	第四章 8.5.5	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『 <u>《食品良好衛生規範準則》</u> 』之相關規定。	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『食品良好衛生規範準則』之相關規定。	修正內容
115.	52	第四章 9.1	製造作業標準書之制定與 <u>、執行與維護</u>	製造作業標準書之制定與執行	修正內容
116.	52	第四章 9.1.1	食品工廠應制 <u>定</u> 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，以作為生產管理之依據， <u>新產品研發或產品製程發生變動修正時亦同，以確保產品之安全及品質。</u>	食品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，以作為生產管理之依據，修正時亦同。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 15 修正內容
117.	53	第四章 9.1.2	製造作業標準書應詳述配方、標準製造作業程序、 <u>重工作業標準程序</u> 、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。	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。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
118.	53	第四章 9.2.1	食品工廠應建立原料驗收作業 <u>程序及標準</u> ，不可使用在正常處理過程中 <u>無法</u> 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 <u>原料</u> 主原料或副原料。來自廠內、外之半成品或成品，當做 <u>做為</u> 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『 <u>《食品良好衛生規範準則》</u> 』（GHP）』所要求之衛生條件。	食品工廠應建立原料驗收作業，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副原料。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『食品良好衛生規範準則（GHP）』所要求之衛生條件。	修正內容
119.	52	第四章 9.2.7	原料使用應依 <u>製造日期之順序，以優先使用較接近保存期限之原料為</u> 先進先出之原則，並在有效	原料使用應依先進先出之原則，並在有效日期內使用。冷凍原料解凍時應在能防止品質劣化之條件下進行。	依據 GFSI Benchmarking

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			日期內使用。冷凍原料解凍時應在能防止品質劣化之條件下進行。		Requirements Part III 條文 GMP17 修正內容
120.	54	第四章 9.3.5	加工或貯存過程中應採取有效方法，以防止原材料、半成品、 <u>重工品</u> 及成品遭受污染。	加工或貯存過程中應採取有效方法，以防止原材料、半成品及成品遭受污染。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
121.	54	第四章 9.3.6	用於輸送、裝載或貯存原料、半成品、 <u>重工品及</u> 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。	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。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
122.	54	第四章 9.3.7	加工中與食品直接接觸之冰塊 <u>或水蒸汽</u> ，其用水應符合飲用水水質標準，並在衛生條件下製成者。	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。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 11 修正內容
123.	55	第四章 9.3.13	食品添加物之使用應符合食藥署公告之『 <u>《食品添加物使用範圍及限量暨規格標準》</u> 』規定。秤量與投料應建立重複檢核制度，確實執行，並作成紀錄。	食品添加物之使用應符合食藥署公告之『食品添加物使用範圍及限量暨規格標準』規定。秤量與投料應建立重複檢核制度，確實執行，並作成紀錄。	修改內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
124.	55	第四章 9.4	<u>產品重工</u> <u>食品工廠應建立、執行和維護重工作業標準程序，其包含重工流程及其對原料、產品、包裝之要求，以降低食品安全風險，且所有重工資訊皆應確實記錄。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 增訂內容
125.	55	第四章 9.4.1	<u>重工原料應於保存期限內進行重新加工，並應避免交叉汙染、交叉接觸及潛在危害。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 增訂內容
126.	55	第四章 9.4.2	<u>重工之製程應符合工廠食品安全計畫，並應考量交叉汙染及交叉接觸之可能性。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 增訂內容
127.	55	第四章 9.4.3	<u>應於經重工之成品出貨前完成其安全及品質之確認。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 增訂內容
128.	55	第四章 9.4.4	<u>應能明確識別並追蹤經重工之成品。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 增訂內容
129.	55	第四章 10.1.2	各項產品應依製造過程中之重要管制因子制定製程及品質管制工程圖（以下簡稱 QC 工程圖），其內容應包括工程名稱、管制項目、管制基準、抽樣頻率及檢驗方法等，確實執行並作成紀錄。	各項產品應依製造過程中之重要管制因子制定製程及品質管制工程圖（以下簡稱 QC 工程圖），其內容應包括工程名稱、管制項目、管	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
				制基準、抽樣頻率及檢驗方法等，確實執行並作成紀錄。	
130.	56	第四章 10.3.1	原材料之品質管制應詳定原料、 <u>重工品</u> 及包裝材料之品質規格（包括來源及風險危害項目）、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，並確實執行。	原材料之品質管制應詳定原料及包裝材料之品質規格（包括來源及風險危害項目）、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，並確實執行。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
131.	56	第四章 10.3.2	應建立、 <u>執行並維護採購程序及供應商評鑑程序</u> 辦法， <u>採購程序應包含所有外來原物料及服務，以符合特定食品安全要求或法規。</u> 其內容 <u>供應商評鑑程序</u> 應包括實施方法及頻率， <u>確實執行</u> ，並記錄結果。可能時，應針對供應商進行實地評鑑作業。使用之原材料應來自核可供應商。食品工廠應有緊急採購供應商評估流程以確保產品符合相關法規及規格要求，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。	應建立供應商評鑑辦法，其內容應包括實施方法及頻率，確實執行，並記錄結果。可能時，應針對供應商進行實地評鑑作業。使用之原材料應來自核可供應商。食品工廠應有緊急採購供應商評估流程以確保產品符合相關法規及規格要求，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。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 13.1.2 修正內容
132.	57	第四章 10.5.1	成品之品質管制，應詳訂 <u>建立、執行及維護</u> 成品之品質規格、檢驗項目、檢驗標準、抽樣及檢驗方法， <u>以確保成品符合製造及銷售地之法規。</u>	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。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 4.1 修正內容
133.	57	第四章 10.5.4	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 <u>製造及銷售地之</u> 現行法定產品衛生標準。	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。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 4.1 修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
134.	57	第四章 10.6	檢驗狀況：原材料、半成品、 <u>重工品</u> 最終半成品及成品等之檢驗狀況，應予以適當標示及處理。若生產業別符合食藥署公告『 <u>《應訂定食品安全監測計畫與應辦理檢驗之食品業者、最低檢驗週期及其他相關事項》</u> 』之原料、半成品、 <u>重工品</u> 或成品之檢驗，應符合該公告之要求。	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。若生產業別符合食藥署公告『應訂定食品安全監測計畫與應辦理檢驗之食品業者、最低檢驗週期及其他相關事項』之原料、半成品或成品之檢驗，應符合該公告之要求。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
135.	57	第四章 11.1.2	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、撞擊及積水等，以防止 <u>食品包裝之變形、破損以及</u> 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。	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、撞擊及積水等，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。	修正內容
136.	58	第四章 11.1.7	有造成污染原料、半成品、 <u>重工品</u> 或成品之虞的物品，應有防止交叉污染之措施；未能有效防止交叉污染者，不得與原料、半成品、 <u>重工品</u> 或成品一起儲運。	有造成污染原料、半成品或成品之虞的物品，應有防止交叉污染之措施；未能有效防止交叉污染者，不得與原料、半成品或成品一起儲運。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
137.	58	第四章 12.1	標示之項目及內容應符合『 <u>《食品安全衛生管理法》</u> 』；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，外銷產品之標示應符合外銷國之法規要求。	標示之項目及內容應符合『食品安全衛生管理法』；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，外銷產品之標示應符合外銷國之法規要求。	修正內容
138.	59	第四章 12.2.5	製造廠商名稱（及）或 <u>國內</u> 負責廠商名稱、 <u>電話號碼及</u> 地址及消費者服務專線或製造工廠電話號碼。惟僅標示 <u>國內</u> 負責廠商者，不得標示驗證標章。國內通過農產品生產驗證者，應標示可追溯來源；有中央農業主管公告之生產系統者，應標示生產系統。	製造廠商名稱（及）或負責廠商名稱、地址及消費者服務專線或製造工廠電話號碼。惟僅標示負責廠商者，不得標示驗證標章。國內通過農產品生產驗證者，應標示可追溯來源；有中央農業主管公告之生產系統者，應標示生產系統。	依據食品安全衛生管理法第五章第二十二條修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
139.	59	第四章 12.6	<u>若產品無任何標示，則應提供該產品資訊予消費者，以確保其能安全地使用該產品。</u>		依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 18.2 增訂內容
140.	60	第四章 14.3.1	食品工廠對本規範所規定有關之 <u>相關</u> 紀錄（包括出貨紀錄） <u>至少應保存至客戶和/或製造及銷售地法規要求之年限。若無相關規範，則應至少保存至超過該產品之保存期限5年</u> ，且需查閱時可方便取得 <u>所有資訊</u> 。	食品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5年，需查閱時可方便取得。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 9.2.1 修正內容
141.	60	第四章 15.1	食品工廠應建立整體有效之 TQF 管理制度， <u>其</u> 包含食品安全政策 <u>及食品安全文化</u> 之建立， <u>且</u> 對組織及推動制度之設計 <u>與</u> 管理應具有整體性與協調性。	食品工廠應建立整體有效之 TQF 管理制度，包含食品安全政策之建立，對組織及推動制度之設計及管理應具有整體性與協調性。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 2 修正內容
142.	60	第四章 15.1.1	高階主管應簽署並實施其食品工廠提供安全食品承諾之政策 <u>及文化</u> ， <u>其</u> 應涵蓋對客戶之要求 <u>及商業活動範圍。食品安全文化應包含溝通、訓練、員工意見回饋及食品安全相關之表現評估</u> 及法律規範之實踐， <u>且</u> 並持續改善其 <u>TQF 管理制度</u> 食品安全管理系統。	高階主管應簽署並實施其食品工廠提供安全食品承諾之政策，應涵蓋對客戶要求及法律規範之實踐，且持續改善其食品安全管理系統。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 2 修正內容
143.	60	第四章 15.1.3	此 <u>食品安全</u> 政策應以所有人員皆可理解的語言 <u>文</u> 件化 <u>及</u> 發行，且置於食品工廠內明顯的位置，並與所有人員宣達及有效溝通。	此政策應以所有人員皆可理解的語言發行，且置於食品工廠內明顯的位置，並與所有人員宣達及有效溝通。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 2 修正內容
144.	60	第四章 15.2.3	食品工廠應建立有效之內部稽核計畫，並詳訂稽核頻率（所有驗證範圍與驗證方案應每年至少完	食品工廠應建立有效之內部稽核計畫，並詳訂稽核頻率（所有驗證範圍與驗證方案應每年至	依據 GFSI Benchmarking

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			整稽核一次或分次完成)，確實執行並作成紀錄。 <u>當食品工廠發生會影響食品安全之變動時，應增加內部稽核之頻率，以確保食品安全系統之有效性。</u>	少完整稽核一次或分次完成)，確實執行並作成紀錄。	Requirements Part III 條文 FSM 3 修正內容
145.	60	第四章 15.3.3	應確保員工使用有效版本之作業文件，且易於查詢，使用方便。 <u>修正</u> 定時亦同。	應確保員工使用有效版本之作業文件，且易於查詢，使用方便。修正定時亦同。	修正內容
146.	61	第四章 15.4.1	食品工廠應依據食藥署公告之『 <u>《食品及其相關產品追溯追蹤系統管理辦法》</u> 』建立、實施並維持文件化之產品追溯追蹤系統，以批號或其他可連結之方式進行，且能辨識生產工廠名稱及其地址。該系統應能將產品由流通端追溯至原料來源供應商，以及將原料追蹤至生產之產品。該系統應能辨識及追溯與食品安全相關之協力廠商所提供之原物料或服務，以及能追蹤產品之購買 <u>客戶</u> 食品工廠與運輸地點，並留存紀錄。	食品工廠應依據食藥署公告之『食品及其相關產品追溯追蹤系統管理辦法』建立、實施並維持文件化之產品追溯追蹤系統，以批號或其他可連結之方式進行，且能辨識生產工廠名稱及其地址。該系統應能將產品由流通端追溯至原料來源供應商，以及將原料追蹤至生產之產品。該系統應能辨識及追溯與食品安全相關之協力廠商所提供之原物料或服務，以及能追蹤產品之購買食品工廠與運輸地點，並留存紀錄。	修正內容
147.	64	第五章 1.1	食品工廠應有推行本方案之相關委員會（請參閱第四章7.1.3）制定食品安全管制系統，列出產品之原物料驗收、加工、製造、包裝及儲運等過程所有之危害，並執行危害分析、決定重要管制點、建立管制界限、進行監測、 <u>及矯正、與執行</u> 預防措施、 <u>進行</u> 查證（確認有效性；Verification）並以文件化 <u>紀</u> 紀錄。	食品工廠應有推行本方案之相關委員會（請參閱第四章7.1.3）制定食品安全管制系統，列出產品之原物料驗收、加工、製造、包裝及儲運等過程所有之危害，並執行危害分析、決定重要管制點、建立管制界限、進行監測及矯正與預防措施、查證（確認有效性；Verification）並以文件化紀錄。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
148.	64	第五章 1.1.1	危害分析應依據產品描述、產品預定用途與現場相符之製程及製程流程圖(Flow diagram)品質管制工程圖(QC工程圖)為基礎，鑑別可能出現生物性、物理性、化學性危害(應包含過敏原)之發生頻率及嚴重性。	危害分析應依據產品描述、產品預定用途與現場相符之製程及品質管制工程圖(QC工程圖)為基礎，鑑別可能出現生物性、物理性、化學性危害(應包含過敏原)之發生頻率及嚴重性。	修正內容
149.	64	第五章 1.1.3	每一重要管制點應建立管制界限，並執行驗效予以確認(驗效；Validation)。	每一重要管制點應建立管制界限，並予以確認(驗效；Validation)。	修正內容
150.	64	第五章 1.1.7	食品安全管制系統應有文件化資料且由現場執行人員記錄，並經負責人員簽署與註記日期。所有相關文件至少保存五年。	食品安全管制系統應有文件化資料且由現場執行人員記錄，並經負責人員簽署與註記日期。所有相關文件至少保存五年。	修正內容
151.	64	第五章 1.3	若原產地(國)和/或販售區域之食品安全法規含國際食品法典委員會(Codex Alimentarius Commission)規範 HACCP 指南以外之規定，食品安全管制系統小組應同時執行符合其規定之要求。	若原產地(國)和/或販售區域之食品安全法規含國際食品法典委員會(Codex)規範 HACCP 指南以外之規定，食品安全管制系統小組應同時執行符合其規定之要求。	修正內容
152.	65	第五章 2.1	建立適用於原產地(國)和/或販售區域的過敏原清單，並依據此清單將含過敏原的原料、半成品、重工品及成品列入管理。	建立適用於原產地(國)和/或販售區域的過敏原清單，並依據此清單將含過敏原的原料、半成品及成品列入管理。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
153.	65	第五章 2.3	評估來自非生產區域場所，如品管室、辦公室、員工餐廳，或訪客等可能之間接過敏原交叉接觸污染。	評估來自非生產區域場所，如品管室、辦公室、員工餐廳，或訪客等可能之間接過敏原污染。	修正內容
154.	65	第五章 2.4	建立規範以識別、搬運、儲放和區隔含過敏原的原料和重工品，避免在作業過程中造成其他原	建立規範以識別、搬運、儲放和區隔含過敏原的原料，避免在作業過程中造成其他原料、半	依據 GFSI Benchmarking

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			料、半成品及成品之交叉接觸，並有監控措施進行查證。	成品及成品之交叉接觸，並有監控措施進行查證。	Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
155.	65	第五章 2.6	根據危害分析建立文件化程序，以確認和查證生產含過敏原產品的設備及製造場所之清潔有效性，若無法有效清潔生產設備以避免過敏原 <u>交叉接觸</u> 污染，則其製造場所及生產設備不得共用。	根據危害分析建立文件化程序，以確認和查證生產含過敏原產品的設備及製造場所之清潔有效性，若無法有效清潔生產設備以避免過敏原污染，則其製造場所及生產設備不得共用。	修正內容
156.	65	第五章 2.8	產品追蹤追溯系統應考慮含過敏原食品生產之加工條件，與原料、 <u>半成品、重工品</u> 配料和食品添加物之使用，且需文件紀錄以確保其追溯性。	產品追蹤追溯系統應考慮含過敏原食品生產之加工條件，與原料、配料和食品添加物之使用，且需文件紀錄以確保其追溯性。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容
157.	65	第五章 2.9	含過敏原之原料、半成品、 <u>重工品</u> 及成品，應明確標示並區隔，避免交叉接觸，且需文件紀錄以確保其追溯性。	含過敏原之原料、半成品及成品，應明確標示並區隔，避免交叉接觸，且需文件紀錄以確保其追溯性。	依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 GMP 9 修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
158.	65	第五章 3	<p>食品工廠應參考風險評估原則，以科學為基礎建立、<u>執行及維護食品防禦管理計畫，其包含</u>文件化之食品防禦管理相關程序，例如對食品製造產生安全性威脅（Threats）的弱點（Vulnerabilities）<u>之</u>重要管制點分析等方式。<u>食品防禦管理計畫應建構於食品安全管制系統，且食品工廠</u>此文件化程序應列出食品防禦相關風險因子，<u>且建立一套系統</u>以降低或排除所鑑別之危害，應制定與執行食品防禦計畫（Food Defense Plan），<u>並確實執行與定期審查。此外應定期審視食品防禦管理計畫以維護其運作。</u></p>	<p>食品工廠應參考風險評估原則，以科學為基礎建立文件化之食品防禦管理相關程序，例如對食品製造產生安全性威脅（Threats）的弱點（Vulnerabilities）重要管制點分析等方式。此文件化程序應列出食品防禦相關風險，且建立一套系統以降低或排除所鑑別之危害，應制定與執行食品防禦計畫（Food Defense Plan），並確實執行與定期審查。</p>	<p>依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 7.3 修正內容</p>
159.	66	第五章 3.6	<p>食品防禦計畫必須由執行人員記錄，並經負責人員簽署確認與註記日期。<u>所有相關文件至少保存五年。</u></p>	<p>食品防禦計畫必須由執行人員記錄，並經負責人員簽署確認與註記日期。所有相關文件至少保存五年。</p>	<p>修正內容</p>
160.	66	第五章 4.1	<p>食品工廠應善盡誠信原則，建立<u>以食品安全管制體系為基礎之內部</u>內控管理辦法，防止故意或過失食品詐欺行為之發生。</p>	<p>食品工廠應善盡誠信原則，建立內控管理，防止故意或過失食品詐欺行為之發生。</p>	<p>依據 GFSI Benchmarking Requirements Part III 條文 FSM 8.3 修正內容</p>

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
161.	67	第六章	TQF 第二階產品驗證除須符合 TQF 第一階的驗證規範，另須符合本驗證範圍對食品品質管理之相關要求。申請第二階驗證，應對驗證產品建立整合性品質管理計畫 (IQP)，進行品質管理及品質保證活動，確保產品品質符合顧客需求及法令規章，並依驗證產品實際需求及『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』 (TQF-PCS-101~127、199)，由食品工廠自行訂定該驗證產品品質及產品檢驗規格標準，生產符合該規格標準之驗證產品。	TQF 第二階產品驗證除須符合 TQF 第一階的驗證規範，另須符合本驗證範圍對食品品質管理之相關要求。申請第二階驗證，應對驗證產品建立整合性品質管理計畫 (IQP)，進行品質管理及品質保證活動，確保產品品質符合顧客需求及法令規章，並依驗證產品實際需求及『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』 (TQF-PCS-101~127、199)，由食品工廠自行訂定該驗證產品品質及產品檢驗規格標準，生產符合該規格標準之驗證產品。	修正內容
162.	67	第六章 1.4	1.4 建立滿足消費者與通路商要求之產品品質規格，可依據產品特性，參考『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』 (TQF-PCS-101~127、199) 訂定品質規格，惟若檢驗項目與 TQF 驗證規範相同，其標準不得低於 TQF 規範、CNS 國家標準及相關法規。如屬產品特定品質規格之檢驗項目而無法滿足前項要求，在不影響食品安全情況下，食品工廠則應提出相關佐證資料，並由驗證機構專業判斷。	建立滿足消費者與通路商要求之產品品質規格，可依據產品特性，參考『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』 (TQF-PCS-101~127、199) 訂定品質規格，惟若檢驗項目與 TQF 驗證規範相同，其標準不得低於 TQF 規範、CNS 國家標準及相關法規。如屬產品特定品質規格之檢驗項目而無法滿足前項要求，在不影響食品安全情況下，食品工廠則應提出相關佐證資料，並由驗證機構專業判斷。	修正內容
163.	67	第六章 2.2	將消費者與通路商對產品品質需求，依據『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』 (TQF-PCS-101~127、199) 之品質規範、『 <u>《中華民國國家標準》</u> 』 (CNS)、政府相關	將消費者與通路商對產品品質需求，依據『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』 (TQF-PCS-101~127、199) 之品質規範、『 <u>《中華民國國家標準》</u> 』 (CNS)、政府相	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			法令規則與標準、國際品質標準、行業標準或其他相關佐證資料等，設定產品品質規格。	關法令規則與標準、國際品質標準、行業標準或其他相關佐證資料等，設定產品品質規格。	
164.	68	第六章 2.5.1	應訂定符合《 <u>食品安全衛生管理法</u> 》並參考『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』（TQF-PCS-101~127、199）對驗證產品之品質規格及其抽樣與檢驗之項目、標準和方法。	應訂定符合食品安全衛生管理法並參考『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』（TQF-PCS-101~127、199）對驗證產品之品質規格及其抽樣與檢驗之項目、標準和方法。	修正內容
165.	69	附錄一、 年度追蹤管理	<u>係指</u> 食品工廠每年由驗證機構執行至少2次之無預警追蹤之管理，以確認其生產系統及產品之符合性，包含年度現場稽核、年度現場稽核產品抽樣檢驗（僅限第二階驗證）、年度後市場產品抽樣檢驗。 <u>年度追蹤管理皆以無預警（不定期且不知食品工廠）方式執行。</u>	食品工廠每年由驗證機構執行至少2次之無預警追蹤管理，以確認其生產系統及產品之符合性，包含年度現場稽核、年度現場稽核產品抽樣檢驗（僅限第二階驗證）、年度後市場產品抽樣檢驗。	修正內容
166.	70	附錄一、 驗證範圍	係指客戶申請 <u>驗證</u> 之工廠登記之範圍下，同類產品 <u>相同驗證類別</u> 之生產場域。 <u>線須進行驗證作業，驗證範圍內生產管理作業應符合本方案對系統之要求。驗證範圍內產品標示TQF驗證標章者，應符合本方案對產品之要求。</u>	係指客戶申請之工廠登記之範圍下，同類產品之生產線須進行驗證作業，驗證範圍內生產管理作業應符合本方案對系統之要求。驗證範圍內產品標示TQF驗證標章者，應符合本方案對產品之要求。	修正內容
167.	70	附錄一、 驗證生產系統編號	<u>係指生產系統通過TQF驗證所得之編號，又稱產線編號。</u>		增訂名詞解釋
168.	70	附錄一、 驗證產品標章編號	<u>係指產品通過TQF驗證所產出之編號，又稱標章編號。</u>		增訂名詞解釋

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
169.	70	附錄一、現場稽核	3. 缺點現場稽核：年度追蹤管理之現場稽核，因年度追蹤管理之現場稽核缺點 點數總和 累積達到 9 點以上 三項或以上主要缺點，驗證機構針對缺點進行之現場稽核。	3. 缺點現場稽核：年度追蹤管理之現場稽核，因年度追蹤管理之現場稽核缺點累積達到三項或以上主要缺點，驗證機構針對缺點進行之現場稽核。	修正內容
170.	71	附錄一、主要產品	指製造加工之產品屬行政院主計總處編印『 <u>《中華民國行業標準分類》</u> 』C 大類製造業之小類。	指製造加工之產品屬行政院主計總處編印『 <u>《中華民國行業標準分類》</u> 』C 大類製造業之小類。	修正內容
171.	72	附錄一、主要缺點	係指現場評核表中該項稽核項目均尚未執行；該缺點極可能造成食品安全或品質上的危害風險。 缺點累積達到三項或以上主要缺點者，當次稽核視為未通過。	係指現場評核表中該項稽核項目均尚未執行；該缺點極可能造成食品安全或品質上的危害風險。缺點累積達到三項或以上主要缺點者，當次稽核視為未通過。	修正內容
172.	72	附錄一、次要缺點	1.係指現場評核表中該項稽核項目部份尚未執行；該缺點不會立即造成食品安全或品質上的危害風險。三項次要缺點相當於一項主要缺點。	1.係指現場評核表中該項稽核項目部份尚未執行；該缺點不會立即造成食品安全或品質上的危害風險。三項次要缺點相當於一項主要缺點。	修正內容
173.	72	附錄一、異常	2.產品食用後會對消費者造成顯著性危害；產品攙偽或假冒等；提供不實文件或紀錄；違反食品安全風險達到政府機關下架之標準或規定。	2.產品食用後會對消費者造成顯著性危害；產品攙偽或假冒等；提供不實文件或紀錄；違反食品安全風險達到政府機關下架之標準或規定。	修正內容
174.	72	附錄一、特殊食品安全事件	食品工廠如於驗證期間發生以下情事，視為特殊食品安全事件： 1. 生產系統或產品被驗證機構判定為異常。 2.生產系統或產品有食品安全疑慮，經衛生主管機關稽查 並要求產品下架 之紀錄。	食品工廠如於驗證期間發生以下情事，視為特殊食品安全事件： 1. 生產系統或產品被驗證機構判定為異常。 2. 生產系統或產品有食品安全疑慮，經衛生主管機關稽查之紀錄。	修正特殊食品安全事件之範圍
175.	73	附錄一、終止驗證	食品工廠如有以下情事，驗證機構得終止其驗證資格，並將 TQF-ICT 平台之食品工廠驗證狀態修	食品工廠如有以下情事，驗證機構得終止其驗證資格，並將 TQF-ICT 平台之食品工廠驗證狀	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			改為終止，且註明生效日期。 1. 經驗證機構暫時終止其驗證資格，且未能於期限內改善完成者。 2. 惡意虛偽、違法、食品安全系統失效或其他違反食品安全之重大事件。 經終止之食品工廠自終止生效日起，應向驗證機構繳回其合約書及 TQF 驗證證書，且不得 應立即停止 使用 TQF 驗證標章，且 停止生產標示有 TQF 驗證標章之產品，於其產品，惟於終止日前所生產之產品不在此限 。終止之食品工廠自終止生效日起，應向驗證機構繳回其合約書及 TQF 驗證證書，且不得使用 TQF 驗證標章於其產品。	態修改為終止，且註明生效日期。 1. 經驗證機構暫時終止其驗證資格，且未能於期限內改善完成者。 2. 惡意虛偽、違法、食品安全系統失效或其他違反食品安全之重大事件。 經終止之食品工廠自終止生效日起，應向驗證機構繳回其合約書及 TQF 驗證證書，且不得使用 TQF 驗證標章於其產品。	
176.	73	附錄一、 暫時終止驗證	1. 食品工廠如有以下情事，驗證機構得暫時終止其驗證資格： (1) 現場稽核缺點 總合 累積達到 9點以上 三項或以上主要缺點。 (2) 未於期限內繳交 TQF 標章年費。 (3) 其他違反 TQF 驗證 本 方案要求之情事。 2. 食品工廠如有以下情事，驗證機構應暫時終止其驗證資格： (1) 生產系統或產品發生異常。 暫時終止期間，食品工廠之驗證證書暫時失效，且不得 應立即停止 使用 TQF 驗證標章於其，且 停止生產標示有 TQF 驗證標章之產品，惟於終止日前所生產之產品不在此限 。驗證機構應將 TQF-	1. 食品工廠如有以下情事，驗證機構得暫時終止其驗證資格： (1) 現場稽核缺點累積達到三項或以上主要缺點。 (2) 未於期限內繳交 TQF 標章年費。 (3) 其他違反 TQF 驗證方案要求之情事。 2. 食品工廠如有以下情事，驗證機構應暫時終止其驗證資格： (1) 生產系統或產品發生異常。 暫時終止期間，食品工廠之驗證證書暫時失效，且不得使用 TQF 驗證標章於其產品。驗證機構應將 TQF-ICT 平台之食品工廠驗證狀態修改為暫時終止，並註明原因及生效日期。	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
			ICT 平台之食品工廠驗證狀態修改為暫時終止，並註明原因及生效日期。		
177.	74	附錄一、產品要求	通過本方案之產品應為完整包裝，除應符合相關食品安全衛生法規之規定外，另須符合本方案所訂定各類別產品之『 <u>《台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準》</u> 』。	通過本方案之產品應為完整包裝，除應符合相關食品安全衛生法規之規定外，另須符合本方案所訂定各類別產品之『台灣優良食品驗證方案產品檢驗項目規格及標準』。	修正內容
178.	74	附錄一、關注項目	<u>係指當食品工廠有造成食品安全或違反法規之疑慮時，驗證機構視情況所執行之抽樣檢驗項目，該項目得為未訂定於本方案檢驗項目規格與標準之檢驗項目。</u>		增訂名詞解釋
179.	75	附錄二、1	台灣優良品驗證方案（以下簡稱 <u>TQF 驗證本</u> 方案）之產品驗證類別範圍為針對人類食品（含食品原料及食品添加物）之生產、製造加工、儲運等作業過程要求，涵蓋食品安全基礎（本方案第四章）、食品安全管理（本方案第五章）以及食品品質管理（本方案第六章）等規範。因此，如本方案第四章食品安全基礎規範所述，依 <u>TQF 驗證本</u> 方案 28 類產品驗證類別（第 1 至 27 及第 99 類），分別制定所屬技術專則。 <u>TQF 驗證本</u> 方案產品類別如下：	台灣優良品驗證方案（以下簡稱 TQF 驗證方案）之產品驗證類別範圍為針對人類食品（含食品原料及食品添加物）之生產、製造加工、儲運等作業過程要求，涵蓋食品安全基礎（本方案第四章）、食品安全管理（本方案第五章）以及食品品質管理（本方案第六章）等規範。因此，如本方案第四章食品安全基礎規範所述，依 TQF 驗證方案 28 類產品驗證類別（第 1 至 27 及第 99 類），分別制定所屬技術專則。TQF 驗證方案產品類別如下：	修正內容

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
180.	75	附錄二、 2	依產品特性，TQF 驗證本方案產品驗證類別涵蓋以下 GFSI 範圍之加工食品： ECI、易腐壞動物產品之加工 ECII、易腐壞植物產品之加工 ECIII、易腐壞動物與植物產品（混合產品）之加工 ECIV、常溫穩定產品之加工	依產品特性，TQF 驗證方案產品驗證類別涵蓋以下 GFSI 範圍之加工食品： EI、易腐壞動物產品之加工 EII、易腐壞植物產品之加工 EIII、易腐壞動物與植物產品（混合產品）之加工 EIV、常溫穩定產品之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號
181.	76	附錄二、 3	ECI、易腐壞動物產品之加工	EI、易腐壞動物產品之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號
182.	76	附錄二、 3	ECII、易腐壞植物產品之加工	EII、易腐壞植物產品之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號
183.	76	附錄二、 3	ECIII、易腐壞動物與植物產品（混合產品）之加工	EIII、易腐壞動物與植物產品（混合產品）之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號

序號	頁碼	修改位置	修訂規範	現行規範	說明
184.	76	附錄二、 3	<u>E</u> CIV、常溫穩定產品之加工	EIV、常溫穩定產品之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號
185.	77	附錄二、 4	<u>E</u> CI、易腐壞動物產品之加工	EI、易腐壞動物產品之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號
186.	78	附錄二、 4	<u>E</u> CII、易腐壞植物產品之加工	EII、易腐壞植物產品之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號
187.	80	附錄二、 4	<u>E</u> CIII、易腐壞動物與植物產品（混合產品）之加工	EIII、易腐壞動物與植物產品（混合產品）之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號
188.	82	附錄二、 4	<u>E</u> CIV、常溫穩定產品之加工	EIV、常溫穩定產品之加工	依據 ISO 22000 及 GFSI Benchmarking Requirements V2020.1 版修正驗證類別代號

台灣優良食品驗證生產系統追蹤管理

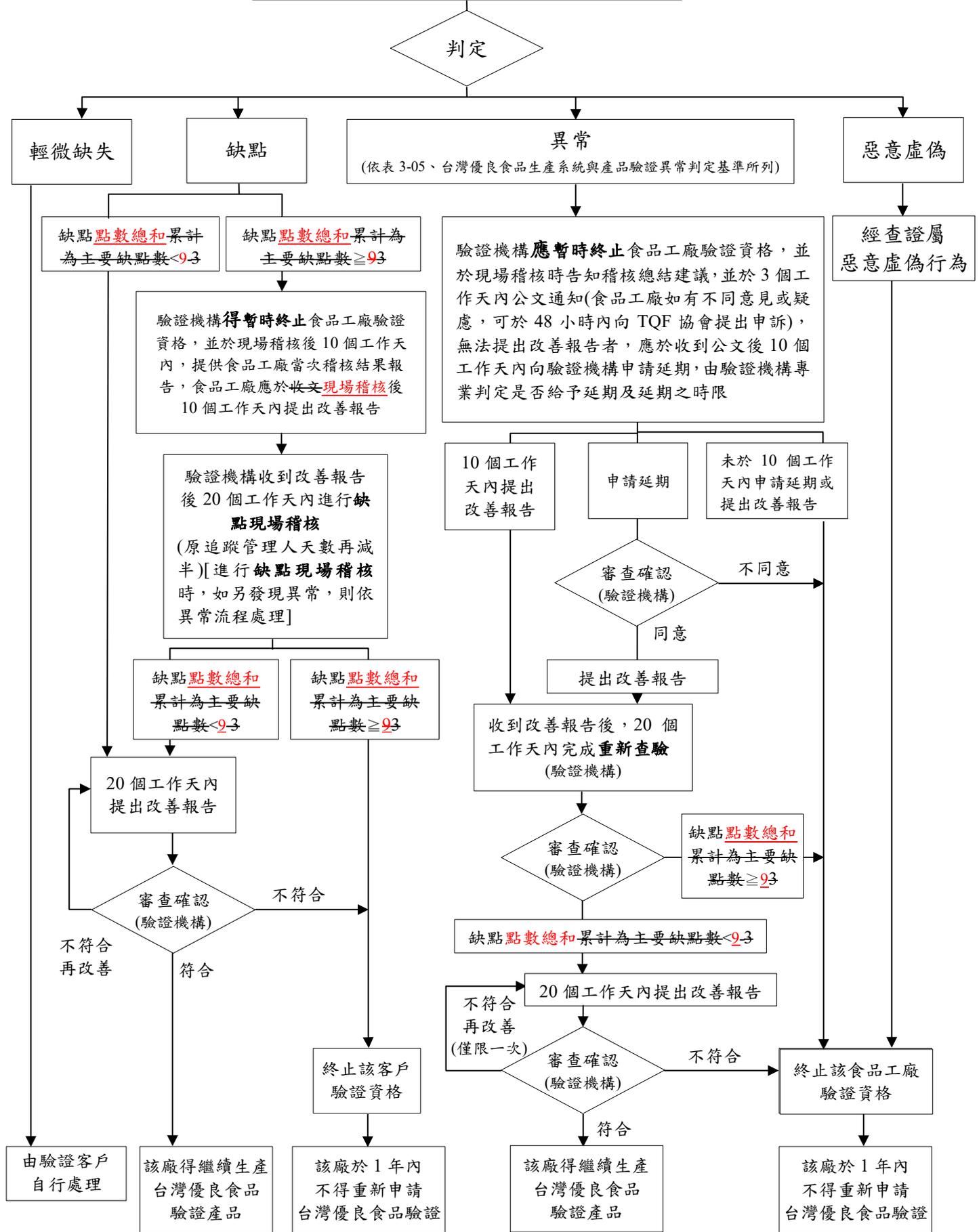


圖 3-04、台灣優良食品驗證生產系統年度現場稽核流程

圖 3-05、台灣優良食品驗證產品抽樣檢驗流程

