

附件三

登錄輸歐盟寵物食品工廠衛生評鑑查核表

壹、申請者資料

工廠名稱：_____

工廠負責人：_____

工廠地址：_____

管理代表：_____

聯絡電話：_____

評鑑日期：____年____月____日

貳、衛生評鑑查核基準

衛生評鑑查核基準		符合	不符合	不適用	觀察缺失與事實描述
(一)設備和設施					
1. 工廠環境衛生管理	(1) 工廠之生產區須與生活區、辦公區分開。				
	(2) 工廠之出入口、門窗、通風口及其他孔道應保持清潔，並應具備有害生物侵入之防控設施。				
	(3) 工廠之天花板或屋頂內部表面固定物的建構，應能防止灰塵累積、減少冷凝水凝結及黴菌生長與防止異物掉落污染寵物食品。				
	(4) 工廠應具有足夠之照明、通風設備、自動溫度記錄器及警報器，並依消防法規規定設置消防安全設備。				
2. 設備和設施衛生管理及有害生物侵入防控措施	(1) 工廠生產與貯存之設施設備(如加熱、乾燥、冷凍、溫度控制設施設備)、置物箱、車輛及其周圍環境應維持清潔，及訂定與執行有害生物（嚙齒動物、				

衛生評鑑查核基準		符合	不符合	不適用	觀察缺失與事實描述
	蒼蠅、蚊蟲、蟑螂、鳥類等) 防控措施。				
	(2) 工廠作業區、設施設備(如加熱、乾燥、冷凍、溫度控制設施設備)及倉儲設計須合理，應能適度清洗消毒，減少污染及影響產品安全品質發生之風險。清洗消毒作業應能避免清潔劑和消毒劑殘留，且清潔後應進行乾燥。				
3.設備和設施維護及校正管理	(1) 生產之設施設備(如加熱、乾燥、冷凍、溫度控制設施設備)應定期檢查保養以維持正常運作狀態，磅秤、儀表等量測工具應定期測試及校正。				
	(2) 生產使用之混合設備應於適用的重量或體積範圍內使用，並達到有效的混合均勻度。				
4.排水、廢水及廢棄物衛生管理	(1) 排水系統設計須避免寵物食品污染的風險，應經常清理，保持暢通，不得有異味。				
	(2) 工廠之廢棄物、廢水和雨水應有妥善之暫存、清除處理程序，不得影響生產設備及寵物食品品質，且須有防止病媒孳生之管制措施。				
5.使用水衛生管理	生產寵物食品所使用的水須為自來水。應確保水管材質不會影響水質。				
6.清潔用品、毒性或有害物質之管理	清潔用品、毒性或有害物質等，應設專櫃貯放，並由專人負責管理。				
(二)人員					
1. 人員專業職	(1) 工廠須聘用具有與其生產產品相				

衛生評鑑查核基準		符合	不符合	不適用	觀察缺失與事實描述
能、品質管制小組	關知識與技術之生產及品管人員。				
	(2) 工廠須建立品質管制小組，並敘明小組成員之職稱、職責、學歷、訓練、經驗。				
2.從業人員培訓計畫	工廠應有從業人員培訓計畫。				
3.從業人員健康檢查制度	工廠應有從業人員健康檢查制度。				
(三)生產作業及管理制度					
1.危害分析重要管制點 (HACCP) 制度	(1) 工廠應執行危害分析重要管制點(HACCP) 制度。				
	(2) 工廠應依危害分析重要管制點(HACCP) 原則建立品質管制體系，並在風險分析的基礎上開展自主檢查管控，並作成紀錄。				
	(3) 應監測與人類或動物健康有關的不良物質和其他污染物的存在，並制定適當的控制策略以將風險降至最低。				
2.標準生產作業程序	工廠應訂定標準生產作業程序書，且依程序書執行生產作業，並保留相關生產紀錄至少 5 年。				
3.原料、半成品及成品之貯存管理作業	(1) 原料、半成品及成品應以適當包材包裝並區隔存放，明確標示，以避免交叉污染。				
	(2) 原料、半成品及成品應有適當之貯存條件，以維護品質避免質變，並有適當之有害生物防控措施。				
4.產品追溯制度	(1) 應建立產品追溯制度，自原物料採購至產品銷售等各階段之相關紀錄應保存至少 5 年。				
	(2) 工廠應制定成品樣本採集程序，				

衛生評鑑查核基準		符合	不符合	不適用	觀察缺失與事實描述
	並於該批次產品銷售期間密封保留並貼上標籤，以確保可追溯性。必須在防止樣品成分發生任何異常變化或任何摻假的條件下儲存，必要時應能夠提供主管機關。				
5.原料、包裝材料等供應商評鑑和驗收制度	(1) 原物料、包裝材料等應建立合格供應商評鑑和驗收制度。				
	(2) 寵物食品所使用之動物源原料符合歐盟規範。				
6.客戶投訴處理制度	應建立客戶投訴處理制度				
7.產品回收制度	應建立產品回收制度				
(四)加熱處理及產品檢測					
1.加熱處理作業規範	(1) 罐裝寵物食品，應進行F c 值大於或等於3之加熱處理（在121℃下3分鐘），並將其置於不受微生物污染的密閉容器中。				
	(2) 非罐裝寵物食品，應進行以下任一種加熱處理：(1) 對於最終產品之加熱溫度高於90℃。(2) 對於所有動物源性原料之加熱溫度高於90℃。				
	(3) 潔牙骨產品，應對最終產品進行90℃以上的加熱處理。				
2.半成品或成品檢測作業規範	(1) 對於非罐裝寵物食品和潔牙骨，應隨機採集5個或以上的樣本進行沙門氏桿菌（Salmonella）及腸桿菌科（Enterobacteriaceae）細菌檢測，並符合以下標準：(1) 沙門氏桿菌檢測標準：對於每個採集的樣本，提供25克進行檢測，結果應顯示所有樣本中均未				

衛生評鑑查核基準		符合	不符合	不適用	觀察缺失與事實描述
	檢測到沙門氏桿菌。(2) 腸桿菌科細菌檢測標準：應滿足以下標準之一：(a)所有樣本中每克的細菌數不超過 10 個。(b)所有樣本中每克的細菌數不超過 300 個，並且採集的樣本中有超過 60% 的樣本中每克的細菌數不超過 10 個。				
	(2) 加熱處理後，應確保防止微生物污染，並採取預防措施。				

建議事項：

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____

參、衛生評鑑查核結果

☐ 通過查核。

☐ 有條件通過查核：

於__年__月__日止前，提供下列補充資料或改善報告，且經農業部動物保護司
審查通過：

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.

☐ 未通過查核。

附註：

1. 寵物食品工廠經衛生評鑑查核結果有 10 項以上之衛生評鑑查核基準不符合，判定本次衛生評鑑查核未通過。
2. 本報告經評鑑小組及廠方代表簽章後，正本由農業部動物保護司存查，影本由廠方收執。

評鑑小組簽署：	寵物食品工廠代表及列席者會簽：
專家委員：	
農業部動植物防疫檢疫署：	
_____直轄市、縣（市）政府：	
農業部動物保護司：	

評鑑日期：_____年_____月_____日