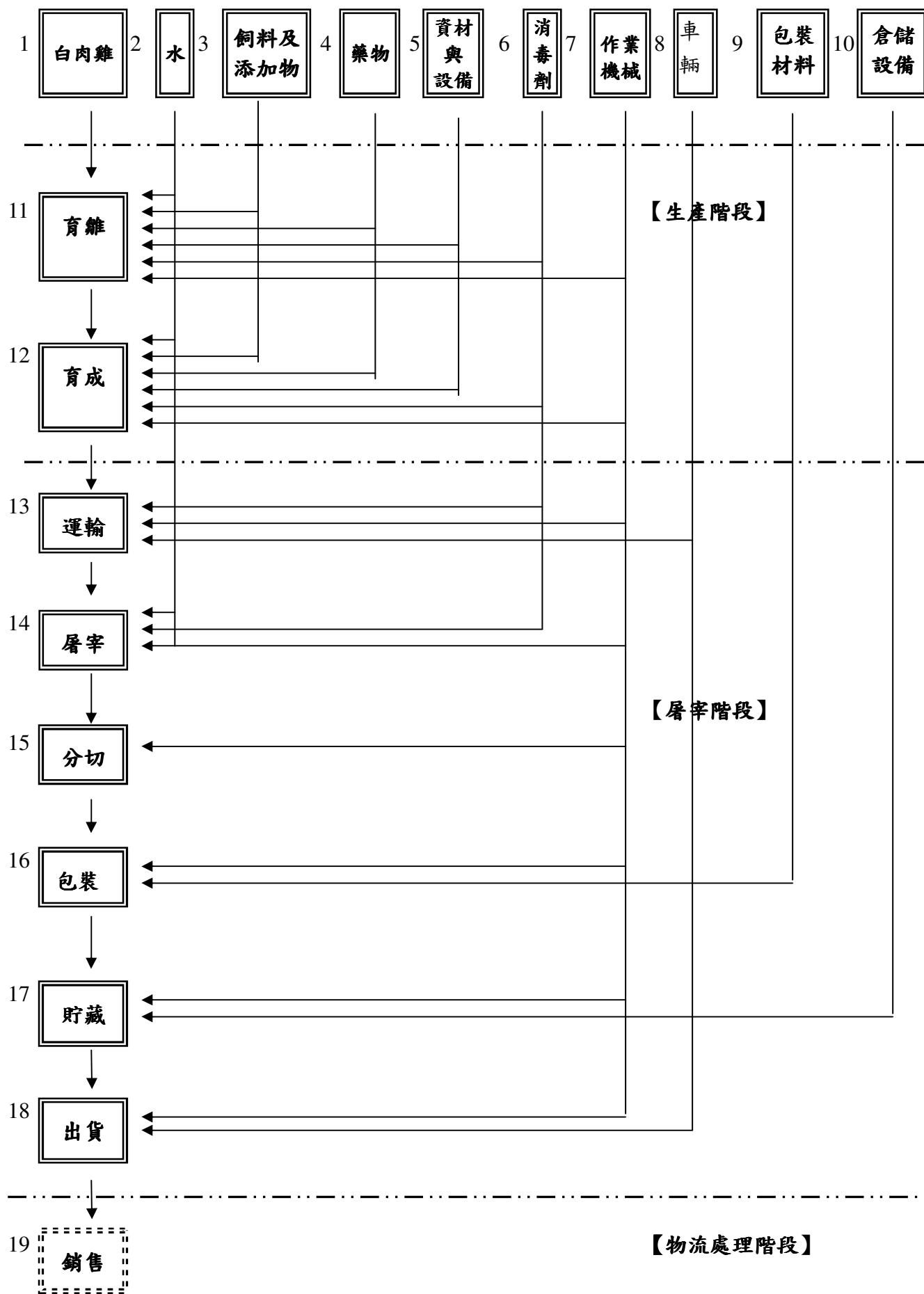


白肉雞-臺灣良好農業規範 (TGAP)
(96 年版)

目 次	頁次
壹、白肉雞產銷履歷生產流程圖·····	2
貳、白肉雞產銷履歷風險管理表·····	3
參、白肉雞產銷履歷查核表·····	5
肆、白肉雞產銷履歷記錄簿·····	12
伍、白肉雞產銷履歷紀錄制度推展委員會成員·····	20
附錄一、生產端標準作業流程·····	21
一、生產場基本資料·····	21
二、入雞·····	21
三、飼養管理·····	21
四、毛雞出售·····	22
附錄二、屠宰端標準作業流程·····	24
一、履歷生產辨識·····	24
二、屠宰、分切、販售作業風險管理·····	24
三、文件紀錄·····	31

壹、白肉雞產銷履歷生產流程圖



註：實線為可能發生風險之生產資材或設施，虛線部分非本良好作業規範的對象。

貳、白肉雞產銷履歷風險管理表

生產流程	管理對象	危害因子	引發危害之原因	因應對策	紀錄文件	備註
育雛、育成	雞	病原微生物及其毒素	①外界引入 ②交叉污染	①由信譽良好之種禽場購入雛雞 ②加強批次管理	①雛雞交運單 ②飼養管理記錄表	
	水	病原微生物	供水管理不良	改善飼養供水系統	服務記錄表	
	飼料及添加物	①藥物殘留 ②微生物及其毒素污染	①非法使用 ②交叉污染	①向通過 HACCP 或 ISO22000 認證之飼料廠購買飼料，並遵守行政院動植物防疫檢疫局之含藥物飼料添加物使用規範 ②避免飼料運輸或管線交叉污染	①飼料廠提供之證明文件 ②飼料及衛生保健紀錄表	
	藥物	藥物殘留	未遵守停藥期之規定	遵守行政院動植物防疫檢疫局動物用藥品使用手冊之規範	藥物使用記錄表	
	資材與設備	病原微生物	①清潔與消毒不當 ②交叉污染	①飼養設備應確實清潔與消毒 ②加強批次管理	①飼養管理記錄表 ②飼料及衛生保健紀錄表	
	消毒劑	化學性危害	使用不當	遵守消毒劑使用說明及規定	飼料及衛生保健紀錄表	
	作業器械	病原微生物	①清潔與消毒不當 ②交叉污染	作業器械應確實清潔與消毒	①飼養管理紀錄表 ②飼料及衛生保健紀錄表	
屠宰	消毒劑、作業機械	①化學藥劑殘留 ②病原微生物	①員工、作業環境及衛生管理不良 ②交叉污染	①遵守行政院動植物防疫檢疫局之屠宰作業準則，並應徹底實施衛生標準作業流程、徹底實施員工教育訓練 ②遵守行政院動植物防疫檢疫局之屠宰衛生檢查規則，作業機械及環境清潔、作業場應設有熱水消毒槽、冷卻槽應有溢流裝置等。	①衛生標準作業書、員工教育訓練紀錄 ②屠宰場衛生檢查及溫度記錄表	
分切	作業機械	病原微生物	使用之容器、包材清潔消毒不當	使用之容器、包材確實清潔消毒	分切場衛生檢查及溫度記錄表	
包	包裝材料	包裝材料	包裝材料不符合	包裝材料不得重複使用，且符	包裝及貯藏記錄	

裝		污染	衛生管理標準	合食品衛生管理法規要求（購入憑證）	表
貯藏	倉儲設備	病原微生物	倉庫內衛生管理不良	貯存過程中應定期檢查，並確實紀錄，如有異狀應立即處理，以確保產品品質及衛生，倉庫內貯存品應放置整齊，且無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象，並有溫度測定設備及紀錄。	冷藏（凍）溫度記錄表

註：1.檢測項目及藥殘檢驗結果應符合行政院衛生署公告之「動物用藥殘留標準」。

2.檢測單位之各產品及檢驗項目能力需通過財團法人全國認證基金會（TAF）認證後，始得進行檢測。

3.驗證機構應依據各白肉雞飼養場之飼養模式及其實際用藥情形進行風險評估，並決定對其實施之檢測項目及頻率。

參、白肉雞產銷履歷查核表

3.1 生產場查核表

生產流程	管理對象	查核項目	頻率	是	否	備註
育雛、育成	白肉雞	①向信譽良好之種禽場購入雛雞。(表2)	每批次			①雛雞交運單
		②加強批次管理。(表3)				②飼養管理紀錄表
	水	檢查飼養供水系統。(表3)	每日			飼養管理紀錄表
	飼料及添加物	向通過 HACCP 或 ISO22000 認證或能提出無非法添加物證明之飼料廠購買飼料(飼料廠提供之證明文件); 飼料儲存系統之清潔與管理。(表4)	每批次			①飼料廠提供之證明文件 ②飼料及衛生保健紀錄表
	藥物	遵守動物用藥與藥物說明之使用規範。(表5)	每批次			藥物使用記錄表
	資材與設備	資材與設備應確實清潔與消毒。(表4)	每批次			飼料及衛生保健紀錄表
	消毒劑	確實遵守消毒劑使用說明及規定。(表4)	每批次			①飼養管理紀錄表 ②飼料及衛生保健紀錄表
	作業器械	作業器械應確實清潔與消毒。(表3、表4)	每批次			飼料及衛生保健紀錄表

日期：

檢查者：

3.2 屠宰場查核表

生產 流程	管理對象	查核項目	頻率	是	否	備註
運輸	車輛	毛雞交貨紀錄表	每批次			
屠宰	白肉雞	雞隻屠前藥物殘留檢驗報告	每批次			
	作業機械	白肉雞屠宰場衛生檢查及溫度紀錄表	每日			
分切	作業機械	分切場衛生檢查及溫度紀錄表	每日			
包裝	包裝	包裝及貯藏紀錄表	每批次			
		包裝材質檢驗報告	每批次			
貯藏	倉儲設備	冷藏(凍)庫溫度紀錄表	每日			
出貨	車輛	冷藏(凍)運輸車輛清潔及溫度紀錄表	每批次			
		出貨紀錄表	每批次			

日期：

檢查者：

3.3 生產場生產作業自我查核表

雞場名稱：		檢查日期：		
	檢查頻率	是	否	備註
1. 入雞：				
入雞當日準備工作	每批次			
入雞流程	每批次			
2. 飼養管理：				
填寫記錄表	隨時			
檢查飼料、飲水	隨時			
禽舍內蜘蛛網、灰塵和禽舍地面清掃	隨時			
3. 禽舍周圍環境：				
禽舍周圍環境整理或消毒	隨時			
定期更換消毒水	定期			
人員、車輛入廠應有消毒措施	隨時			
4. 飼料種類：(依家禽場實際飼養狀況決定)				
隨週齡調整餵食之飼料	隨時			
飼料送貨單	隨時			
飼料中添加藥物或保健用品紀錄	隨時			
5. 水中添加物：				
飲水中添加藥物或保健用品紀錄	隨時			
6. 疫苗處理：				
雞隻依飼養週齡施打疫苗紀錄	隨時			
7. 巡雞：				
巡死雞、殘障雞、雞隻健康狀況	隨時			
飲水、飼料是否足夠	隨時			
8. 出雞作業：				
事先確定出售日期	每批次			
聯絡抓雞人員	每批次			
9. 人員管理				
各棟雞舍應備有專屬穿著之工作衣服、鞋子	隨時			
人員進入各棟雞舍時，必先更換工作服與膠鞋，膠鞋必須確實踏入消毒槽內消毒	隨時			
人員進入各棟雞舍時，確實先將手清洗消毒	隨時			
10. 紀錄：				

基本資料表	每批次			
雛雞交運單	隨時			
飼養管理記錄表	隨時			
飼料及衛生保健記錄表	隨時			
藥物使用紀錄	隨時			
毛雞交貨記錄表	每批次			
服務紀錄（含飼料、水質及藥殘檢測）	隨時			

3.4 屠宰場屠宰、分切作業自我查核表

屠宰場：		檢查日期：			
項 目	檢查頻率	是	否	備註	
1. 履歷登錄及標示：					
條碼辨識（條碼取用情形、紀錄）	每批次				
標示位置	每批次				
履歷資料登錄	每批次				
2. 廠內區隔情形：					
屠宰或分切品處理時應區隔	每批次				
裝箱、置籃或包裝時必須標識	每批次				
3. 廠房設施：					
原料肉與成品不得混在一室處理，應個別設置或隔間獨立。	每週				
生品與熟食品之處理須分別獨立。	每天				
分切區室溫應保持在 15°C 以下。	每天				
食品之製造、調配、加工、包裝等作業廠所與設備之清洗工作應在全部作業結束後或能有效防止污染正進行之作業時，再進行。	每週				
器具（如：水管、模具等...）應潔淨並妥適放置待用。	每週				
垃圾桶之設置應符合衛生要求，並定時處理。	每週				
廠內牆壁平整、無黴斑，柱子磁磚、油漆等無損毀剝落。	每週				
廠區內部之排水溝應潔淨及維修良好，無淤積。	每週				
廠房屋頂（樓板或天花板）潔淨及維修良好，無破損情形。	每週				
門窗口有防止病媒侵入之設備（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道），潔淨及維修良好，無破損情形。	每週				
一般作業區與機械設備檯面照明在 100 米燭光以上；工作檯面應保持 200 米燭光以上；檢查作業檯面應保持 500 米燭光以上。	每週				
燈具應潔淨，無破損。	每週				
冷凍庫溫度保持在 -25°C 以下；冷藏庫溫度應維持在 5°C 以下，凍結點以上，並有溫度測定設備及紀錄。庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。	每天				
材物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5 cm 以上）；可食性原料與成品不可直接置於地面。	每週				

項 目	檢查頻率	是	否	備註
家禽屠體預冷裝置如使用冷卻槽時，其水槽之前、中、後三點平均水溫應於4°C以下，且應有溢流裝置且能使屠體中心溫度降至7°C以下。冷卻槽之水應無嚴重混濁。	每天			
在洗手消毒設施附近應有簡明易懂的洗手方法標示	每週			
更衣室內外應整潔。室內應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。	每週			
應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。	每週			
廁所內備有液體清潔劑供洗手用。	每週			
4. 設備及包裝材料：				
加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸，必要時應實施有效殺菌。	每週			
使用中之容器、包材等應保養良好、無破損裂痕且放置適當。塑膠容器(盛裝食品與墊底用)應能區分使用。	每週			
工作檯面應潔淨(無黴斑、刀痕、污穢等)。	每天			
5. 製程管理：				
原料肉的解凍應在室內行之，如以浸泡解凍應有適當之溢流。	每天			
6. 品質管制：				
品管計劃書必須依據衛生署公告之GHP相關規定更新，並切實實施管制且保留紀錄。	每月			
各項品質管制制度之紀錄及頻率應依品質管制說明書所列確實施行。	每週			
成品包裝及標示完整，並依其特性分別冷藏或冷凍。	每批			
7. 衛生管理：				
手部應保持清潔，工作前應用食品級清潔劑洗淨。凡與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。	每天			
工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。	每天			
新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後，使得僱用。應每年辦理員工健康檢查乙次(須符合衛生主管機關訂定之從業人員健康檢查項目)，並取證明。	隨時			
刀具、肉品等掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。	每週			
環境衛生用藥應隔離置放，並予明顯標示。	每週			
8. 成品：				
冷藏肉應存放於冷藏庫內，庫內溫度應維持在7°C以下，冷凍肉應存放於冷凍庫內，庫內溫度應維持在-18°C以下。	每天			

項 目	檢查頻率	是	否	備註
肉品運輸時冷藏車溫度應維持在 5°C 以下，冷凍車溫度應維持-18°C 以下	每天			
運輸車應清潔衛生且能密閉，並應在密閉情況下搬運、輸送	每週			
軟硬體設施及衛生作業須符合中央農業（衛生）主管機關所訂之各項相關標準（食品工廠建築及設備設廠標準、屠宰廠設置標準、食品良好衛生規範、食品安全管制系統、屠宰作業規範...）。	每週			

檢查者：

肆、記錄簿

表 1. 基本資料

生產場/屠宰場名稱		場主照片
登記證字號		
負責人姓名		
產銷履歷驗證	驗證機構：	
	證書編號：	
飼養禽舍型態	<input type="checkbox"/> 傳統式 <input type="checkbox"/> 水簾式 <input type="checkbox"/> 負壓式	
隻數及上市週齡	_____隻/批，_____週齡	
飼養特色說明		
住 址		
聯絡電話	電話：() 傳真：() 行動電話：	
E-mail		
網址		
備註		

表 2. 雛雞交運單

◇◇種雞場 雛雞交運單

客戶名稱：

地 址：

電 話：

年 月 日 編號

品 名	數 量	單 價	金 額	交 易 情 形 說 明					
				____ 隻/箱×____ 箱=____ 隻					
雛雞規格標示									
◎離場時間(____時 ____分) ◎雛雞平均體重 ____克/隻 ◎血清抗體檢測 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 ◎絨毛細菌檢測 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 ◎雛白痢檢測 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無		*血清抗體檢測資料 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 檢測日期：____年 ____月 ____日 *接種黴漿菌病(Mg.)疫苗 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 黴漿菌病(Mg.)檢測 <input type="checkbox"/> 陰性 <input type="checkbox"/> 陽性 *絨毛細菌檢測級數：____級		☆特別記事：					
核 准		覆 核		編 製		客 戶 簽 收		司 機 簽 收	

表 3. 飼養管理紀錄表

入雞日期：_____

入雞數目：_____

雞 種：_____

雞雞來源：_____

雞舍編號：_____

上市日期：_____

週別	日期	日齡	淘汰 隻數	死亡 隻數	進料量 /廠牌	疫苗 /藥品	清潔檢查		消毒	備註
							供水系統	供料系統		
1	/	1								
	/	2								
	/	3								
	/	4								
	/	5								
	/	6								
	/	7								
	合計									
2	/	8								
	/	9								
	/	10								
	/	11								
	/	12								
	/	13								
	/	14								
	合計									
3	/	15								
	/	16								
	/	17								
	/	18								
	/	19								
	/	20								
	/	21								
	合計									

週別	日期	日齡	淘汰 隻數	死亡 隻數	進料量 /廠牌	疫苗 /藥品	清潔檢查		消毒	備註
							供水系統	供料系統		
4	/	22								
	/	23								
	/	24								
	/	25								
	/	26								
	/	27								
	/	28								
	合計									
5	/	29								
	/	30								
	/	31								
	/	32								
	/	33								
	/	34								
	/	35								
	合計									
6	/	36								
	/	37								
	/	38								
	/	39								
	/	40								
	/	41								
	/	42								
	合計									

表 4. 飼料及衛生保健記錄表

場 名：		雞舍編號：	
雞隻來源：		入雞隻數：	
入雞日期：	年 月 日		
日期	飼料或衛生保健摘要	記錄人員	備註
月 日			
月 日			
月 日			
月 日			
月 日			
月 日			
月 日			
月 日			
月 日			

註 1. 當飼料品牌或成分有變動時，須填寫飼料紀錄。飼料紀錄事項含飼料品牌、製造日期或批號等，並將從飼料廠取得之飼料憑證黏存於憑證欄。

註 2. 衛生保健紀錄事項含消毒藥劑名稱、消毒藥劑廠牌或批號、濃度、防疫項目、疫苗名稱、劑量、供應商與批號等，並將憑證黏存於憑證欄。

表 5. 藥物使用記錄表

藥物使用記錄表 雞舍編號: _____

日期	日 齡	雞隻發生狀況	使用藥品名/ 濃度	標準停藥期	藥量(倍數)	備註/供應商
月 日						
月 日						
月 日						
月 日						
月 日						
月 日						
月 日						

表 6. 服務記錄表

服務記錄 雞舍編號: _____

日期	服 務 項 目	驗證單位/採樣人員
月 日	<input type="checkbox"/> 定期抽檢 <input type="checkbox"/> 藥殘檢驗 <input type="checkbox"/> 其他_____	
月 日	<input type="checkbox"/> 定期抽檢 <input type="checkbox"/> 藥殘檢驗 <input type="checkbox"/> 其他_____	
月 日	<input type="checkbox"/> 定期抽檢 <input type="checkbox"/> 藥殘檢驗 <input type="checkbox"/> 其他_____	

表 7. 毛雞交貨記錄表

毛雞交貨記錄表

雞舍編號		品種	
交貨期間	年 月 日 ~ 年 月 日	總出售隻數	
出貨對象 1	公司行號	日期	負責人
	車號		駕駛員
	載運隻數	公	重量
		母	重量
	出貨對象		
出貨對象 2	公司行號		負責人
	車號		駕駛員
	載運隻數	公	重量
		母	重量
	出貨對象		
出貨對象 3	公司行號		負責人
	車號		駕駛員
	載運隻數	公	重量
		母	重量
	出貨對象		
出貨對象 4	公司行號		負責人
	車號		駕駛員
	載運隻數	公	重量
		母	重量
	出貨對象		

表 8. 黏貼憑證欄

<p>黏 貼 憑 證 欄</p> <p>-----黏貼處-----</p>

伍、白肉雞產銷履歷紀錄制度推展委員會成員（依據筆劃順序排列）

林興誠 財團法人中央畜產會家禽組組長

林美峰 國立台灣大學動物科學技術學系副教授

阮喜文 國立中興大學動物科學系教授（召集人）

卓沛宏 台灣區電動屠宰工業同業公會總幹事

姜延年 國立台灣大學動物科學技術學系副教授

黃士哲 國立宜蘭大學動物科技學系副教授

陳德勛 國立中興大學獸醫學院公共衛生研究所副教授

陳保基 國立台灣生物資源暨農學院院長

馮誠萬 中華民國養雞協會秘書長

附錄一、生產端標準作業流程

1. 生產場基本資料 (表 1):

- 1.1 生產場/屠宰場名稱:
- 1.2 登記證字號:
- 1.3 負責人姓名:
- 1.4 產銷履歷驗證:
- 1.5 飼養禽舍型態:
- 1.6 隻數及上市周齡:
- 1.7 飼養特色說明:
- 1.8 住址:
- 1.9 聯絡電話:
- 1.10 E-mail:
- 1.11 網址:
- 1.12 備註:

2. 入雛:

2.1 入雛前一日需完成之準備工作:

- 2.1.1 鋪設新褥墊。
- 2.1.2 視雞隻數放置教槽盤，並放入新鮮飼料。
- 2.1.3 視雞隻數放置，置入飲水，若為自來水需為隔夜水。
- 2.1.4 啟動保溫燈（或加熱器）。

2.2 入雛流程:

- 2.2.1 將外場雛雞-秤重、疫苗噴霧後，置入欄位內。
- 2.2.2 每區放適當雞隻數量。
- 2.2.3 教雛雞飲水、攝食。

3. 飼養管理:

3.1 基本工作:

3.1.1 每日填寫飼養管理記錄表 (表 3):

- 3.1.1.1 雞隻日齡。
- 3.1.1.2 雞隻淘汰與死亡隻數。
- 3.1.1.3 進料量及廠牌。
- 3.1.1.4 疫苗及藥品。
- 3.1.1.5 保健用品。
- 3.1.1.6 消毒

3.1.2 檢查飼料、飲水。

3.1.3 禽舍內蜘蛛網與灰塵。

3.2 禽舍周圍環境:

- 3.2.1 禽舍周圍環境定期整理與消毒。

- 3.2.2 每棟禽舍每個入口應有消毒池，定期更換消毒水。
- 3.2.3 人員、車輛入場應有進行管制與消毒措施。
- 3.2.4 消毒水種類需經常更換。

3.3 飼料

3.3.1 隨週齡營養需求量之改變，調整餵食之飼料。

3.3.2 飼養者須要求飼料廠定期提供飼料檢驗報告。

3.4 應確保飲水品質乾淨無污染

3.5 疫苗處理

3.5.1 飼養者須提供適當之防疫計劃

3.6 巡雞

- 3.6.1 由禽舍中間線走到底，再由邊線走回（避免雞隻皆往禽舍周圍移動）。
- 3.6.2 巡死雞、殘障雞、雞隻健康狀況、飲水、飼料是否足夠。
- 3.6.3 每次巡雞可將雞隻趕起，刺激採食。
- 3.6.4 越接近出雞，巡雞時須緩慢移動，減少緊迫。

4. 出雞作業：

4.1 事先準備：

- 4.1.1 事先確定出售日期。
- 4.1.2 聯絡抓雞人員，安排抓雞之時段。

4.2 出雞當天：

- 4.2.1 出雞前 4 至 6 小時關掉飼料線，但仍提供飲水。
- 4.2.2 抓雞籠進場前需充分清潔
- 4.2.3 調暗光照分區作業，防止雞隻騷動堆疊窒息

5. 紀錄：家禽場經營與品質管理資料為白肉雞產銷履歷紀錄資料來源，家禽場須依據行政院農業委員會公告之白肉雞產銷履歷 TGAP，落實產銷履歷紀錄制度，其所需紀錄項目如下：

5.1 基本資料（表 1。）

5.2 雞籠交運單（表 2）。

5.3 飼養管理記錄表：白肉雞產銷履歷生產戶飼養管理記錄表（表 3）需自入籠起確實紀錄至屠宰場派車抓雞止，紀錄內容包含以下項目：

- 5.3.1 雞隻淘汰隻數（每日記錄）。
- 5.3.2 雞隻死亡隻數（每日紀錄）。

- 5.3.3 飼料進料量與廠牌。
- 5.3.4 施打疫苗與投藥紀錄。
- 5.3.5 清潔檢查：供水系統、供料系統。
- 5.3.6 消毒。

5.4 飼料及衛生保健記錄表（表 4）

- 5.4.1 飼料或衛生保健摘要：消毒藥劑名稱、消毒藥劑廠牌或批號、濃度、防疫項目、疫苗名稱、劑量、供應商與批號等。
- 5.4.2 記錄人員。
- 5.4.3 消毒藥劑廠牌標籤留存供查核。

5.5 藥物使用記錄表（表 5）

- 5.5.1 雞隻日齡。
- 5.5.2 雞隻發生狀況。
- 5.5.3 使用藥品名/濃度。
- 5.5.4 標準停藥期。
- 5.5.5 藥量（倍數）。
- 5.5.6 供應商。
- 5.5.7 藥品廠牌標籤留存供查核。

5.6 服務紀錄（表 6）

- 5.6.1 雞隻定期抽檢（均需註明檢測單位及具採樣人員簽名）。
- 5.6.2 雞隻藥殘檢驗（均需註明檢測單位及具採樣人員簽名）。
- 5.6.3 其他（均需註明檢測單位及具採樣人員簽名）。

5.7 毛雞交貨記錄表（表 7）

- 5.7.1 雞舍編號
- 5.7.2 品種
- 5.7.3 交貨期間
- 5.7.4 總出售隻數
- 5.7.5 販運商行號／日期／負責人／運輸車輛車號／駕駛員／載運隻數／重量／交貨對象。

5.8 黏貼憑證欄（表 8）

附錄二、屠宰端標準作業流程

1. 履歷生產辨識：應符合下列辨識作業

1.1. 履歷：

1.1.1. 條碼辨識：條碼取用情形、紀錄或資料提供等，應符合行政院農業委員會產銷履歷資訊作業系統要求。

1.1.2. 標示位置應適當。

1.2. 來源：活雞應適當區隔，足以辨識來源。

1.3. 場內區隔情形：

1.3.1. 屠宰場於養雞場所送之批次雞隻，必須以時間或空間分段屠宰分切…等。

1.3.2. 屠體分切時以時間差區隔，裝箱或置籃必須標識…等。

1.3.3. 小分切後裝箱或包裝時必須標識…等。

2. 屠宰、分切、販售作業風險管理

2.1. 屠宰端標準作業流程

2.1.1. 屠宰場資料紀錄：

合格的家禽屠宰場必須取得農委會動植物防疫檢疫局所核發的屠宰場合格證書，未來所生產之產品都要標示該屠宰場之屠宰衛生合格證號。屠宰場合格證書記載屠宰場之所在地址、負責人、屠宰種類、屠宰量、設施設備及相關必備之資料文件。農委會動植物防疫檢疫局會依照屠宰作業準則及屠宰衛生檢查規則派遣屠宰衛生檢查人員進行屠宰衛生檢查業務。

2.1.2. 雞隻活體藥物殘留抽檢紀錄：

雞隻在正常飼養情況下需於屠宰前抽驗雞隻活體藥物殘留情形，若雞隻於抽驗前感染疾病需投藥者，得將抽驗時間延後。抽驗方法：由屠宰場派員至飼養現場進行採樣，採樣數量以該飼養場該批雞隻隨機採樣1至2隻為原則。

2.1.3. 檢驗方法：樣品檢驗方法依照 TAF 公告之標準檢驗方法。

2.1.4. 屠宰過程紀錄：

屠宰過程的紀錄必須包括毛雞來源、屠宰日期、屠前毛雞死亡率、淘汰率、及屠宰率。毛雞是以一車為計算單位，將一車的毛雞於屠宰前檢查死亡率並作成紀錄。屠宰率則以屠宰前之數量除屠宰完成後之數量，以計算屠宰過程之淘汰率。以上項目，工場必須依序製表紀錄以備查驗。

2.2. 場區環境：

2.2.1. 場區四周環境應隨時保持清潔。

2.2.2. 場區內應有適當而通暢之排水系統，不得有污水淤積，且不可有因滲透、泥濘、骯髒或有害動物（或微生物）滋長而造成食品污染之區域。

2.2.3. 場區週界應有適當防範外來污染源侵入之設施與構築。

2.2.4. 場區四週環境應容易隨時保持清潔，避免成為污染源。場區之空地應鋪設混凝土、柏油或綠化等，以防塵土飛揚並美化環境。

2.2.5. 場區不得有不良氣味及有害（毒）氣體、煤煙、塵埃、臭水溝、垃圾堆置或其他有礙衛生之場所。凡因製造食品所產生之廢氣、異臭等不良氣味，必須妥善處理排放。

2.2.6. 禽畜、寵物等應予管制，並有適當的措施以避免污染食品。 2.2.7. 場區內員工宿舍、餐廳、休息室應與加工場所隔離。

2.3. 場房設施

2.3.1. 作業場所設施：

- a. 供水標準：
 - (a) 與食品接觸及清洗食品器具之水，須符合飲用水質標準。
 - (b) 加工用冰塊之用水應符合飲用水標準。
 - (c) 應能提供工場各部所需之充足水量、適當壓力及水質。必要時，要有儲水設備及提供適當溫度之熱水。
 - (d) 蓄水池（或塔、槽）內外需保持清潔。
 - (e) 儲水槽（塔、池）應以無毒，不致污染水質之材料構築，並應有防護污染之措施，儲水槽（塔、池）每年至少清理一次並作成紀錄。
 - (f) 非使用自來水者，須設置淨水或消毒設備，且每年至少申請檢驗水質一次，檢驗紀錄至少保存二年。
 - (g) 非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。
 - (h) 不與食品接觸之非飲用水（及排放廢、污水）之管路系統與食品製造用水之管路系統間，應以完全分離之管線輸送，且以明顯顏色區分，並不得有逆流或相互交接現象。
 - (i) 不用的水管必須拆除。
- b. 區隔與隔間
 - (a) 使用性質不同之場所，如：禽肉處理場所不得與水產類、蔬果類混用；原料肉與成品不得混在一室處理，應個別設置或隔間獨立。
 - (b) 凡清潔度區分不同之場所，應個別設置或隔間獨立。
 - (c) 場內加熱區和非加熱區應適當隔間。
 - (d) 場房應有有效隔絕鳥類、寵物、蚊蠅進入之設施。
- c. 作業場所入口
 - (a) 場房入口處應有有效清潔消毒鞋子之設備。
 - (b) 場房入口處應保持清潔。
 - (c) 出入口應足以嚴格管制人員出入。
- d. 場內基本設施情況
 - (a) 場內各種製造設備應有系統排列。
 - (b) 場內各種製造設備應保持適當距離及操作空間。
 - (c) 場內不得堆置無關物品（如：廢棄物、非加工用器具等）。
 - (d) 工作區不得放置私人物品。
 - (e) 食品之製造、調配、加工、包裝等均應在工作台上操作，不得與地面直接接觸。
 - (f) 器具（如：水管、模具…等）應潔淨並妥適放置待用。
 - (g) 在工作線上適當位置設有洗滌用冷、熱水槽之裝置。
 - (h) 作業場設有 83°C 之熱水消毒裝置。
 - (i) 家禽屠宰衛生檢查位置應有洗手設備，並能提供冷、熱（83°C）水設備。
 - (j) 作業場中原料肉修整下之廢棄物（如淋巴、腫瘤等）應設有不漏水之專用容器收集，且應有明顯之標示。
 - (k) 作業場所之垃圾應適時清理。
 - (l) 垃圾桶之設置應符合衛生要求，如有桶蓋時應為腳踏式或不用手掀桶蓋之裝置等。
 - (m) 作業場內不得有玻璃器皿。
 - (n) 作業場所應設洗手設備。
- e. 牆壁、柱子
 - (a) 原料處理場、分切或調理場等建築物之牆壁和牆柱，應採用耐水易洗之材料。
 - (b) 場內牆壁，柱子應使用非吸水性，不透水，易清洗之淺色材料鋪設。
 - (c) 清潔度要求較高之場所其牆腳及柱腳應有適當弧度。
 - (d) 牆壁，柱子必要時應設防撞擊設施。

- (e) 場內牆壁、柱子等應保持潔淨（無黴斑、污物、凝結水…等）。
 - (f) 場內牆壁平整、柱子磁磚、油漆等無損毀剝落。
- f. 地面
- (a) 原料處理場、分切或調理場、包裝室建築物之地面應採用耐酸鹼、非吸水、不透水、易洗不納垢材料鋪設（例如磨石子、水泥磚、紅銅磚等）。
 - (b) 場內地面平坦不滑。
 - (c) 場內地面無侵蝕裂縫。
 - (d) 場內地面無積水。
 - (e) 場內地面保持清潔。
 - (f) 場內地面有良好之排水斜度，無虞局部積水並設有完整之排水系統。
- g. 排水溝
- (a) 場內排水溝上方宜加金屬蓋或水泥蓋板以保障員工安全。
 - (b) 場內排水溝之出口處應有防止鼠類、昆蟲侵入之設施。
 - (c) 場內排水溝應有防止固體廢棄物流入之裝置。
 - (d) 場內排水溝應有防止臭氣溢出之裝置。
 - (e) 場區內部之排水溝，須深淺適度並有斜度，以防止逆流及淤積。
 - (f) 場內排水溝中不得配有其它管路。
- h. 樓板或天花板
- (a) 場房屋頂（樓板或天花板），應採白色或淺色、表面平滑，且可防止灰塵儲積，易清掃之構築。
 - (b) 場房屋頂（樓板或天花板）潔淨及維修良好（無蜘蛛網、成片剝落、破損情形、黴斑及凝水等）。
 - (c) 食品直接暴露之上方不得有凝結水現象。
 - (d) 蒸氣、水、電氣等配管潔淨且不得設於食品直接暴露之上方，否則應加裝能防止塵埃及凝集水等掉落之裝置。
- i. 出入口、門窗及其他孔道
- (a) 需有防鼠、防蠅、防昆蟲等設施。
 - (b) 門窗口有防止病媒侵入之設備（如紗窗、密閉系統、紗門、空氣簾、暗道）且能有效防止病媒侵入。但有密閉系統者不在此限。
 - (c) 門窗口及防止病媒侵入之設施應潔淨（無灰塵、黴斑等）無破損。
 - (d) 門扉應以平滑不透水、易清洗之堅固材料製作，並經常保持關閉。
 - (e) 出入口應採用不會吸引昆蟲之照明設備。
 - (f) 門應能完全關閉、無空隙。
- j. 照明
- (a) 燈具以不安裝在食品加工線上方為原則，否則應採安全型照明設施，以防破裂。
 - (b) 一般作業區與機械設備檯面照明在 100 米燭光以上。
 - (c) 工作檯面應保持照明在 200 米燭光以上。
 - (d) 檢查作業檯面應保持照明在 500 米燭光以上。
 - (e) 燈具應潔淨，無破損、發霉、沾滿灰塵…等。
 - (f) 光源應不影響食品之顏色。
- k. 通風
- (a) 通風及排氣口應保持清潔，不得有灰塵、凝集水、油垢堆積，並應有防止病媒侵入之設施。不得發現有病媒及其他昆蟲，或其出沒之痕跡，並應實施有效之病媒及其他昆蟲之防治。
 - (b) 加工場所應通風良好、且無異味。
 - (c) 密閉之加工室應有空調設備。
- 2.3.2. 材物料倉庫及冷藏、冷凍庫（包括預冷室）
- a. 倉儲作業應遵行先進先出之原則，並確實紀錄。
 - b. 倉儲過程中應定期檢查，並確實紀錄，如有異狀應立即處理，以確保原材料、半成品及成品之品質及衛生。
 - c. 禽肉類及其加工產品應有專用之冷藏、冷凍設施，且需具有適當空間。
 - d. 冷凍庫庫溫保持在 -25°C 以下，並有溫度測定設備及紀錄。（註一）

- e. 倉庫庫內地面應較庫外為高並採用不透水材料建築。
 - f. 倉庫應保持清潔、無異味。
 - g. 可食性與不可食性物品應分別存放。
 - h. 原料與成品（或不同性質之產品）應分別存放，或予適當區隔。
 - i. 倉庫內貯存品應放置整齊。
 - j. 倉庫內所設之棧板應足以配合存貨及生產作業所需。
 - k. 可食性原料與成品不可直接置於地面。
 - l. 材物料倉庫及冷藏（凍）庫內物品存放與牆壁須有適當間隔（5cm 以上）。
 - m. 冷藏庫內不得有積水。
 - n. 冷藏庫庫溫應維持在 5°C 以下，凍結點以上，且有溫度測定設備及紀錄。
 - o. 冷藏、冷凍庫內無嚴重結霜、濕滑、雜亂或異味等現象。
 - p. 包裝材料貯放室應與加工場隔開。
 - q. 包裝材料貯放室設有棧板及架子，並儲放有序。
 - r. 包裝材料貯放室整潔通風，並有有效防止異物侵入之設備。
 - s. 家禽屠體預冷裝置如使用冷卻槽時，應有溢流裝置且能使屠體中心溫度降至 7°C 以下。
 - t. 家禽屠宰場之屠體冷卻水，其水槽之前、中、後三點平均水溫應於 4°C 以下。
 - u. 冷藏、冷凍庫內之安全門把完好，可由內往外推門而出。
 - v. 冷藏庫、冷凍庫內所使用之燈具應採安全型防爆照明設施，以防破裂。
- 2.3.3. 洗手消毒室：
- a. 應在適當且方便之地點（如在進入廁所及調理、加工場之前等處）設置足夠數目之洗手及乾手設施。必要時，應提供適當溫度之溫水，或熱水及冷水並裝設可調節冷熱水流之水龍頭。
 - b. 乾手設備應採烘手器或/及紙巾。使用後之紙巾應丟入易保持清潔的垃圾桶內。
 - c. 在洗手設備附近應備有洗手清潔劑。必要時（如其污染可能引起公共衛生危險時）應備有手部之消毒設備。
 - d. 洗手台應以不透水設備構築，其設計和構造應不易納垢、易於清洗、消毒。
 - e. 洗手台內外應保持整潔。
 - f. 洗手設備應以腳動或自動開關或肘動水龍頭，以防止已清洗或消毒之手部再度遭受污染。
 - g. 洗手設施之排水，應直接導入下水道，且有防止逆流、有害動物侵入、臭味產生之裝置。
 - h. 應有簡明易懂的洗手方法標示，這些標示應張貼或懸掛在洗手消毒設施附近。
- 2.3.4. 更衣室：
- a. 更衣室內外應整潔。
 - b. 應設於調理、加工或包裝場所附近適當而方便之地點，並獨立隔間，男女更衣室應分開。室內應有適當的照明，通風良好。
 - c. 應有足夠大小，以便於員工更衣之用，並應備有更衣鏡及數量足夠之儲藏櫃等。
- 2.3.5. 廁所：
- a. 廁所與加工場（指製造、調配、加工、販賣、貯存食品與食品添加物之場所）應完全隔離，並隨時保持清潔。註：廁所之門不得正面開向食品處理區，但如有緩衝設施和有效控制空氣流向能防止污染者不在此限。
 - b. 應採用沖水式，並採不透水、易清洗、不積垢且其表面可進行消毒之材料構築，以便經常保持清潔。
 - c. 廁所內備有液體清潔劑供洗手用。
 - d. 廁所內備有擦手紙巾或/及烘手器。
 - e. 廁所應備有腳動、自動開關或/及肘動式水龍頭（軸柄長度須大於 15 公分）。
 - f. 廁所環境整潔且有良好之通風、採光與防鼠、蟲、蠅等設備。
 - g. 廁所應有專人管理、清潔。
 - h. 廁所應有如廁後應洗手之標示。
 - i. 化糞池位置與水源距離 20 公尺以上並防止污染水源。
 - j. 廁所用之清潔劑與用品應獨立置放並保持整潔。

- k. 廁所內無異味。
 - l. 廁所之門為自動感應門或活頁門且無門把。
- 2.4. 設備及包裝材料
- 2.4.1. 器具、容器及包裝材料
- a. 凡與食品接觸者，不得以非食品用洗潔劑或不符合飲用水質標準之用水洗滌。
 - b. 加工及運送用容器、包材等應潔淨無污垢堆積。
 - c. 加工及運送用容器、包材等不可直接與地面接觸必要時應實施有效殺菌。
 - d. 使用中之容器、包材等應保養良好且無破損裂痕。
 - e. 使用後之容器、包材等應集中置放並迅速移離作業區。
 - f. 清洗後之容器應保持清潔妥為放置。
 - g. 包裝材料不得重複使用。
 - h. 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。
 - i. 食品器具、容器及設備之材質：食品在製造過程中可能接觸之容器、器具及有關食品製造之設備，應採用不銹鋼（刀具得使用碳鋼材質）或陽極處理鋁、或無毒塑膠等耐水性材料製作，不可使用鉛、鐵、銅及有毒化學材料之物品，並不得使用油漆為塗料。
 - j. 塑膠容器（盛裝食品與墊底用）應能區分使用。
- 2.4.2. 工作檯面
- a. 工作檯面應以不銹鋼、無毒塑膠等易洗不納垢材質製造。
 - b. 工作檯面應潔淨（無黴斑、刀痕、污穢等）。
 - c. 工作檯面應定時清潔與乾燥。
- 2.4.3. 機械設備
- a. 機械設備保養良好無生鏽或損裂現象。
 - b. 機械設備潔淨（無斑點、污物、肉屑等）。
 - c. 機械設備之零件潔淨。
 - d. 機械設備之零件排放整齊待用、無殘留肉屑等。
 - e. 待用之刀具應潔淨及放置適當之場所且有防護裝置，使用過（待洗）之刀具應分別放置。
 - f. 機械保養應使用可食性油脂，且不得有污染屠體、半成品、成品等之現象。
 - g. 與製造、調配、加工、包裝無關之物品，不得存放於場內。
- 2.5. 品質管制：
- 2.5.1. 應備有品質管制說明書，品管計劃書必須依據衛生署公告之 GHP 相關規定更新，並切實實施管制。
 - 2.5.2. 品質管制制度，應備有適當之品管資料並保留紀錄。
 - 2.5.3. 應有成品管理資料並保留紀錄。申請業者應檢具最近一個月以上之品管紀錄，以備查核。（半年內加強品管之追蹤）
 - 2.5.4. 製程及品質管制應明確訂出管制標準，以確保產品品質。
 - 2.5.5. 每批成品應經確認方可出貨，確認不合格者應訂定適當處理程序並確實執行。
 - 2.5.6. 消費者申訴案件之處理應作成紀錄，以供查核。
 - 2.5.7. 成品回收之處理應作成紀錄，以供查核。
 - 2.5.8. 食品製造業者對食品良好衛生規範有關之紀錄至少應保存至該批成品之有效日期後六個月。
 - 2.5.9. 紀錄及頻率：
 - a. 原料肉驗收：1 次/批；驗收項目：來源、品溫、重量及原料肉來源之無藥物殘留證明或自行檢驗紀錄。
 - b. 冷藏庫（櫃）溫度（※濕度）：2 次/天。
 - c. 冷凍庫（櫃）溫度：2 次/天。
 - d. 作業場溫度（分切室、原料處理室、攪拌室、醃漬室、按摩滾打室、充填室、包裝室）：2 次/天。
 - e. 冷卻水槽溫度（指家禽屠宰場）：1 次/時。
 - f. 屠宰衛生檢查紀錄（指屠宰場）：1 次/批。
 - g. 分切前（預冷後）屠體或原料肉中心溫度（7℃）：連續式 1 次/2 小時；非

- 連續式 1 次/批。
 - h. 運輸車溫度（產品集中處理後，需運送至場區以外之地點者）：1 次/車。
 - i. 食品用水餘氯：1 次/天，水質微生物（生菌數及大腸桿菌）：1 次以上/年；非使用自來水者，每日指定專人作水質餘氯及 pH 值測定並保存紀錄。
 - j. 成品之微生物（依成品種類按衛生標準之檢驗項目）：頻率依場商之品管說明書辦理。
 - k. 加工製品之蒸煮加熱溫度（肉品中心到達目的溫度）與時間：1 次/批。
 - l. 肉製品之一般成份（水分、蛋白質、脂肪）：頻率依場商之品管說明書辦理。
 - m. 場商自主檢驗資料之管制圖
 - 例如：作業場溫度、冷藏庫（櫃）溫度、冷凍庫（櫃）溫度、殘氯（泡鞋池、冷卻水槽、加工用水、消毒用水等）、成品一般成份之水分等。
 - n. 主管閱讀品管紀錄後應簽章並加註日期。
 - o. 品管紀錄應妥善運用並有矯正措施及矯正後之效果評估與追蹤。
 - p. 開工前之衛生檢查紀錄（包括建築與設施、衛生管理等）應確實並切實執行。
 - q. 在職從業人員應定期舉辦有關食品安全、衛生與品質管理之教育訓練，並確實執行，作成紀錄。
 - r. 檢查所用之方法如係採用經修改過之簡便方法時，應定期與原有檢驗方法核對，並予紀錄。
 - s. 製程及品質管制應作紀錄及統計。
 - t. 內包裝材料應有符合衛生標準之檢驗紀錄。
2. 5. 10. 設備
- a. 溫度計。
 - b. 餘氯測定器。
2. 5. 11. 成品
- a. 成品的包裝完整。
 - b. 成品的標示完整。
 - c. 成品有依其特性分別冷藏或冷凍。
2. 6. 製程管理：
2. 6. 1. 原料肉品質
- a. 分切場之原料肉（屠體）應在合格屠宰場屠宰，經屠宰衛生檢查合格，並在低溫下運輸，或是經由 CAS 優良肉品場分切之大塊肉。加工場之原料肉應為 CAS 優良肉品場所生產。
 - b. 原料肉須備有來源證明。
 - c. 原料肉表面應潔淨。
 - d. 原料肉的解凍應在室內行之，如以浸泡解凍應有適當之溢流。
 - e. 原料肉驗收不合格者，應明確標示，並適當處理。
2. 6. 2. 生鮮肉類處理場所、超市及肉品專賣店之標準製程應包括：
- a. 原料肉處理
 - b. 作業場之溫度和濕度。
 - c. 原料肉與成品保管室之溫度和濕度。
 - d. 成品的品質和貯存期限。
2. 6. 3. 設家禽屠宰場並應符合下列各項設置標準：
- a. 家禽繫留場如為放養水池無需頂棚，惟水應保持清潔。
 - b. 家禽屠宰時，應有防止濃煙、不良氣味瀰漫場區之設施。
 - c. 家禽屠體預冷裝置如採用水冷式者，清洗槽及冷卻槽應有溢流裝置，且能使屠體中心溫度降至 7°C 以下。
 - d. 家禽屠體冷卻槽之水，應無嚴重混濁。
2. 7 衛生管理
2. 7. 1. 員工個人衛生。
- a. 手部應保持清潔，工作前應用食品級清潔劑洗淨。凡與食品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。
 - b. 工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入食品中。
 - c. 員工在作業前需用清潔劑洗淨雙手。
 - d. 工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染食品之行為。

- e. 工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。
 - f. 進入洗手間前應脫下工作衣帽，離開洗手間要充份洗手並擦乾。
 - g. 休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套…等，應置於適當場所。
 - h. 清潔區（含準清潔區）與污染區之作業人員不可互通。
 - i. 新進人員應先經衛生醫療機構健康檢查合格後，始得僱用。應每年辦理員工健康檢查乙次（須符合衛生主管機關訂定之從業人員健康檢查項目），並取證明。如患有出疹、膿瘡、外傷、結核病、梅毒、傷寒、A型肝炎等可能造成食品污染或傳染性疾病者，不得從事與食品接觸之工作或患有傳染性皮膚疾病者應絕對禁止從事製造食品。
 - j. 從業期間應接受衛生主管機關舉辦之衛生講習或生產操作講習。
 - k. 人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。
 - l. 刀具、肉品等掉落地面時應依符合衛生操作之規定處理。
 - m. 工作中之刀具、磨刀棒、備用手套…等，應放置於適當之位置。
 - n. 工作人員作業時，雙手與非食品之物質（如垃圾桶…等）接觸後，須依清潔消毒規定處理。
- 2.7.2. 清潔、消毒劑管理。
- a. 環境衛生用藥應隔離置放，並予明顯標示。
 - b. 加工場所地面、牆壁等不直接與食品接觸者，及直接與食品接觸之容器、器具、機械等之清洗、消毒，應使用食品級消毒劑、清潔劑。
 - c. 作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。
 - d. 清潔劑、消毒劑及有毒化學物質應備有符合相關主管機關規定之文件資料。
- 2.7.3. 廢棄物處理。
- a. 廢棄物不得堆放於製造、調配、加工、販賣、貯存食品之場所，應儘速移出。
 - b. 廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。
 - c. 易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，當天處理掉。
 - d. 廢棄物放置場所無不良氣味。
 - e. 廢棄物盛裝容器應明顯標示。
 - f. 廢棄物盛裝容器應清潔（並有無法再取出內盛物之裝置）。
 - g. 固體廢棄物（如渣、殼、碎片）用不透水容器隨時清潔。
 - h. 碎玻璃、鐵屑及塑膠製品等廢棄物應有專用垃圾箱，統一毀棄。
 - i. 廢水處理後之排放水須達放流水標準（排至工業區廢水處理場外處理者，不在此限）。
 - j. 廢棄牲畜、屠體及肉品之處理應紀錄。
- 2.8. 運輸管理：
- 2.8.1. 原料肉：屠體或部位肉運輸中，應分別使用清潔衛生之冷藏或冷凍運輸工具輸送，冷藏車溫度應維持在5°C以下，冷凍車溫度應維持-18°C以下。
 - 2.8.2. 成品：在運輸中，應分別使用清潔衛生之冷藏或冷凍運輸工具輸送，冷藏車溫度應維持在5°C以下，冷凍車溫度應維持在-18°C以下。
 - 2.8.3. 原料肉與成品之運輸車應潔淨且能密閉。
 - 2.8.4 原料肉與成品應在密閉情況下搬運、輸送。
- 2.9. 管理人員資格：
- 2.9.1. 衛生管理員與品管人員應由專人負責。
 - 2.9.2. 衛生管理人員應依照食品衛生法規聘請。
 - 2.9.3. 工場衛生品管人員為高中、高職以上畢業，曾接受相關訓練，並領有相關機構認可單位所頒發之證書或大學食品、畜牧、獸醫等相關科系畢業者。
 - 2.9.4. 品管人員離職後一個月內，須另覓人員遞補。
 - 2.9.5. 家禽屠宰場，須由行政院動植物防疫檢疫局指派之屠宰衛生檢查獸醫師，執行家禽屠前及屠後檢查。
- 2.10. 產品抽驗結果：應符合各項肉品類之品質與衛生規格。
- 2.11. 履歷產品及其原料區隔：
- 2.11.1. 履歷雞隻於繫留欄時，應與其他來源雞隻明確區隔。
 - 2.11.2. 履歷雞隻，必須以時間或空間分段屠宰、分切。
 - 2.11.3 履歷雞隻屠體入預冷室時，應與其他來源雞隻明確區隔。

- 2.11.4 屠體小分切時，必須以時間差區隔。
- 2.11.5 履歷產品裝箱或置籃時必須明確標識。
- 2.11.6. 冷凍（藏）庫貯存時，履歷產品應與其他產品明確區隔。

3. 文件紀錄：農產品產銷履歷生產業者應製作下列紀錄文件

- 3.1. 進貨簽收單
- 3.2. 倉儲過程紀錄表
- 3.3. 銷售紀錄表
- 3.4. 作業場溫度紀錄表
- 3.5. 配送過程紀錄表
- 3.6. 管理人員資格
- 3.7. 客訴抱怨紀錄

註一：容許度為：冷凍庫庫溫應保持在-20℃以下。