

屠宰衛生檢查合格標誌使用及管理注意事項

95.06.26 防檢六字第0951502325號函

96.07.10 防檢六字第0961502542號修正

99.05.04 防檢六字第0991502670號修正

101.03.26 防檢六字第1011502503號修正

109.08.26 防檢六字第1091505050號修正

- 1 行政院農業委員會動植物防疫檢疫局為落實屠宰衛生檢查合格標誌及標明方法（以下簡稱標明方法）有關屠宰衛生檢查合格標誌（以下簡稱合格標誌）管理之規定，特訂定本注意事項。
- 2 合格標誌依據標明方法分為家畜使用之甲式、乙式合格標誌（以下二者統稱家畜合格標誌），家禽使用之丙式、丁式及戊式合格標誌（以下三者統稱家禽合格標誌）。
- 3 家畜合格標誌之發放
 - 3.1 甲式合格標誌主要分成滾輪章與機械零件 2 個部分，由屠宰衛生檢查獸醫師主任（以下簡稱屠檢主任）視業務需求，依據甲式屠宰衛生檢查合格標誌滾輪章與乙式屠宰衛生檢查合格標誌申請流程（如附件 1）與甲式屠宰衛生檢查合格標誌機械零件申請流程（如附件 2）分別向受委託機構申領。
 - 3.2 乙式合格標誌則由屠檢主任視業務需求，依據附件 1 申請流程向受委託機構申領。
 - 3.3 家畜合格標誌應存放於專用櫥櫃並上鎖。
- 4 家禽合格標誌之發放
 - 4.1 由屠檢主任至家禽屠宰衛生檢查合格標誌網路申報系統（以下簡稱網路系統）依需求填報「配送申請書」，送交駐區獸醫師主任（以下簡稱駐區主任）核可後轉請受委託機構配送家禽合格標誌。其申請數量由屠檢主任依貯存空間、屠宰場家禽合格標誌使用量等因素評估，以每月申請 1 次為原則，得視需要增加申請次數。
 - 4.2 於家禽合格標誌送達時，屠檢主任應確認其流水號是否與受委託機構配送之流水號相符，確認無誤後立即於網路系統「登錄配送申請書」登錄收訖之家禽合格標誌流水號，使合格標誌與屠宰場資訊連結。
 - 4.3 家禽合格標誌應存放於專用櫥櫃並上鎖，並確實管制其使用量。

5 合格標誌使用管理與監督

5.1 屠宰場（以下簡稱場方）

5.1.1 場方應依標明方法第六點第（一）款規定領用家畜合格標誌，並依標明方法第七點第（一）款內容執行標示。

5.1.2 家畜屠體移入冷凍（藏）庫或運輸車輛前，應在屠宰衛生檢查人員（以下簡稱屠檢人員）可監督之範圍內完成家畜合格標誌之標明作業。

5.1.3 場方應依標明方法第六點第（二）款規定領用家禽合格標誌，於網路系統填報「丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格標誌領用申請表」（以下簡稱領用申請書），並依合格標誌申請目的，點選「屠宰分切」或「改包裝」。

家禽合格標誌應由丙式、丁式及戊式合格標誌領用授權書（以下簡稱領用授權書）（格式如標明方法附件五）所載明之人員領取，另該授權書之屠宰場及負責人印文須與屠宰場設立許可（變更登記）申請書上之印文相符。

5.1.4 家禽屠宰、屠宰分切或改包裝後，應依標明方法規定之方式，在分切或包裝場所（指包裝室或分切包裝室）內完成家禽合格標誌之黏貼作業。

5.1.5 家禽合格標誌之使用與標明方式應符合標明方法第七點規定。

未使用及損毀之家禽合格標誌應於次一工作日繳還調派該場屠檢主任或其授權之屠檢人員。

5.1.6 家禽合格標誌黏貼作業完成後，應在次一工作日前，就當日屠宰分切作業，於網路系統「丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格標誌使用情形日報表」（以下簡稱使用情形日報表）登錄家禽合格標誌之使用日期、是否外銷、合格標誌流水號及屠宰日期等資料；繳回與損毀資料，另登錄於網路系統「繳回填寫」及「損毀填寫」欄。

前項報表於網路系統送出後，由屠檢人員審查。惟屠檢人員審查發現登錄資料或繳回之家禽合格標誌數量與實際不符時，場方應予補正，並請屠檢人員重新審查。

5.1.7 登錄使用情形日報表時，每筆家禽合格標誌起訖須為連續流水號，如為不連續流水號應分開填寫，繳回及損毀家禽合格標誌之流水號請勿填入。屠宰日期應與網路系統登錄或實際打印戊式合格標誌或另外標示於包裝容器上之屠宰日期相符，為申請屠宰作業開始日期。填表之使用日期須符合領用家禽合格標誌之使用日期。

5.1.8 貼有家禽合格標誌之禽肉產品如須改包裝，場方應安排其作業與當日屠宰產品貼標作業有適當之空間或時間區隔，前述之區隔應於「領用申請書」備註欄註明，俾供屠檢人員核發合格標誌並執行現場核對。

改包裝作業前場方應向屠檢人員領取盤點機，盤點該批產品之家禽合格標誌條碼。全數盤點完畢後將盤點機交由屠檢人員抽樣盤點，場方盤點結果與屠檢人員盤點資料須相符，且該批禽肉產品來源必須為同一屠宰場所屠宰，如有不符上述條件，則須移出有問題之禽肉產品，始得進行作業。

該批產品於改包裝後，其換貼家禽合格標誌所標示之屠宰日期應以同批改包裝最初之屠宰日期標明之，其屠宰場編號應以改包裝作業之屠宰場為準。

改包裝作業領用丙式合格標誌時，場方須先依屠檢人員告知之合格標誌流水號，於網路系統「盤點資料」欄內填報送出「改包裝標誌使用情形日報表」，使合格標誌與屠宰日期資訊作連結後，場方始能領取合格標誌。

作業結束後，若合格標誌有繳回或損毀情形時，場方須通知屠檢人員先行退回上述使用情形日報表，重新填報實際使用情形後，再次送出該表，並依本注意事項第5.1.6點規定登錄修正繳回及損毀資料。

5.1.9 如合格標誌遺失或遭竊，應即向屠檢人員報備，並向所在地警察局報案，報案內容應包含合格標誌種類及數量，若為丙式合格標誌者，報案內容另須包含流水號範圍，並於網路系統「遺失填寫」登錄相關資訊。

5.2 屠檢主任

- 5.2.1 家畜合格標誌申領與管理請分別依照本注意事項第 3 點、標明方法第六點第（一）款與第九點第（一）款規定辦理。
- 5.2.2 將場方填寫之領用授權書影印存查，並將正本以郵寄方式報送分局備查。
- 5.2.3 家禽合格標誌申領請依照本注意事項第 4 點辦理。
- 5.2.4 受理場方申請，發給家禽合格標誌予場方人員時，應以場方最新填報之領用授權書為準，並於網路系統「標誌申請查詢與發放」內登錄家禽合格標誌領用之流水號，確認系統上合格標誌之起迄流水號及屠宰日期無誤並審核通過後，才發放實體合格標誌。
丙式合格標誌完成登錄程序後，其二維條碼掃描頁面始能呈現出屠宰日期、屠宰場編號及名稱。
為有效區隔屠宰分切及改包裝作業黏貼之丙式合格標誌，後者流水號之前 2 碼固定為 00，兩者黏貼之丙式合格標誌不得混用。
- 5.2.5 於次一工作日在網路系統「使用情形」內審核場方填報之使用情形日報表、繳回及損毀等資料，與場方繳回家禽合格標誌數量及其流水號核對是否相符，經審核無誤後，予以送出；若不相符，則應予以退回，並請場方補正後，再重新審查。另注意當日家禽合格標誌損毀數量應避免超過當日領用申請數量 1%，如超過該比例數量，應要求場方改進相關家禽合格標誌之作業或黏貼方式。
- 5.2.6 於場方依本注意事項第 5.1.8 點規定進行改包裝程序時，進行抽樣盤點（5%抽樣總數），並將盤點結果資料匯入網路系統「盤點資料」，於網路系統內審核盤點紀錄表，審核通過後始得准許場方進行改包裝作業。審核時應注意場方與屠檢人員盤點資料是否相符，及該批禽肉產品來源是否為相同屠宰場屠宰，並為下列之一之處置：
- 5.2.6.1 審核結果相符，當場方申請以丙式合格標誌改包裝，即先行告知其將發放供改包裝使用之合格標誌流水號，讓場方登錄「改包裝標誌使用情形日報表」並送

出，經屠檢人員掃描合格標誌二維條碼確認資料無誤後，才發放實體合格標誌；如場方使用戊式合格標誌改包裝時，則需確認打印日期無誤再進行換貼作業。完成上述丙式或戊式合格標誌資料確認後，始可准許場方進行禽肉分切改包裝作業，並告知場方須將該批改包裝後之禽肉產品換貼本次領用之家禽合格標誌，另應依標明方法第七點規定標明。

5.2.6.2 審核結果不符，則應列印盤點紀錄表，並要求場方移出有問題之禽肉產品，再於網路系統修正（於盤點紀錄表內，刪除有問題之家禽合格標誌流水號）。

5.2.7 不定時巡察場方黏貼合格標誌情形，並抽查合格標誌黏貼方式、登錄或打印之屠宰日期、屠宰場及其編號是否符合標明方法規定。

於場方進行改包裝作業時，應核作業區域是否與申請相符，且與當日屠宰產品貼標作業有適當之空間或時間區隔，及合格標誌登錄之屠宰日期，是否為該批禽肉產品之最初屠宰日期。

5.2.8 將每一工作日損毀之家禽合格標誌分袋放置，並於袋上標示屠宰日期。每月 10 號前將上個月損毀之家禽合格標誌連同網路系統產出丙式、丁式及戊式屠宰衛生合格標誌使用情形月報表以紙箱包裹，郵寄送交受委託機構統一處理。

5.2.9 監督場方依標明方法及本注意事項之內容辦理，如有不符時，應填寫屠宰作業輔導改善通知書進行勸導，並以改善通知書通報分局，未於改善期限內改善，則再次填寫屠宰作業輔導改善通知書連同上次改善通知書，一併通報分局，如違反標明方法十一點相關事項，則依分局指示辦理。

5.3 受委託機構

5.3.1 統一製作家畜合格標誌後，相關配送流程請依照本注意事項第 3 點辦理。

5.3.2 統一印製之家禽合格標誌送達後，應於網路系統內登錄標誌序號。

5.3.3 收到丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格標誌配送申請書後，依申請數量配送家禽合格標誌。

5.3.4 應每年報請總局監督辦理損毀家畜家禽合格標誌之銷燬。

5.4 分局

5.4.1 將屠檢主任報送之領用授權書影印存參，正本則函送總局備查。

5.4.2 不定期派員赴屠宰場現場督導家畜家禽合格標誌之使用及標明情形，有關家禽合格標誌之督導情形，請於督導後 7 日內將結果登錄於網路系統內之家禽合格標誌督導紀錄表。

5.4.3 除監督屠宰場應依標明方法規定辦理外，應特別注意「當日屠宰或當日屠宰並分切之家畜屠體與家禽產品包裝，應標示有合格標誌，始得運離屠宰或分切處所」之實施。

5.4.4 各分局接獲屠檢主任之改善通知書，應立即進行本注意事項 5.4.2 規定之現場督導。

5.4.5 屠宰場如經輔導改善惟仍未正確標示或使用合格標誌者，各分局應蒐集相關事證，並進行訪談後，連同相關事證函送總局處置。如未確實填報家禽合格標誌相關附件報表，則指示屠檢主任依照標明方法第十一點辦理。

5.5 總局

5.5.1 依畜牧法相關規定處分違法使用合格標誌之屠宰場。

5.5.2 派員或請分局會同相關人員監督合格標誌銷燬作業。

6 網路系統異常因應作為

6.1 場方或屠檢人員發現網路傳輸故障或各式網路系統異常情形，若無法及時自行排除，應先行通知屠檢主任，本注意事項第 4 點及第 5 點各項網路系統申請及填報作業，均暫以紙本作業進行，各項網路系統表單對應之紙本表格如下：

第 4.1 點「配送申請書」為「丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格標誌配送申請書」（如附件 3）。

第 5.1.3 點及第 5.1.8 點「領用申請書」，如標明方法附

件四，如申請為改包裝使用，應註明「禽肉改包裝使用」。
第 5.1.6 點「使用情形日報表」，如標明方法附件六。

6.2 屠檢主任應即時通報受委託機構與分局，並收取場方書面申請單或使用情形日報表，另待異常狀況排除後，再予補正資料。

7 新設立之屠宰場應於調派屠檢人員後始依本注意事項規定辦理。

8 家禽合格標誌領用管制流程，請參考附件 4。

甲式屠宰衛生檢查合格標誌滾輪章與乙式屠宰衛生檢查合格標誌申請流程

一、甲式屠宰衛生檢查合格標誌滾輪章以下簡稱滾輪章，乙式屠宰衛生檢查合格標誌以下簡稱乙式標誌。

二、申請流程如下：

屠檢主任填寫「甲、乙式屠宰衛生檢查合格標誌零件申請領用單」(以下簡稱申請領用單；格式 1)，並將損毀滾輪章(或乙式標誌)拓印後(A4 紙張)拍成照片。



屠檢主任將申請領用單傳真至屠宰場所在地分局之駐區主任，並將照片電子檔寄至屠宰場所在地分局之駐區主任公務電子信箱。



駐區主任審核通過於申請領用單傳真影本簽名後傳真至受委託機構(中央畜產會)，並將照片電子檔轉寄至受委託機構(中央畜產會)承辦人電子信箱。



受委託機構(中央畜產會)審核通過於申請領用單傳真影本簽名後，連同申請領用單傳真影本、甲乙式屠宰衛生檢查合格標誌簽收單(以下簡稱簽收單；格式 2)、新滾輪章與印別字母(或乙式標誌)合併寄送屠宰場所在地分局之駐區主任。



駐區主任轉交上述物件給原申請人(屠檢主任)並收回損毀之滾輪章與印別字母(或乙式標誌)、原申請領用單正本(駐區主任須簽名)、新舊滾輪章(或乙式標誌)之拓印正本(含屠宰場編號、印號、日期)及屠檢主任簽收後之簽收單等物品與資料郵寄受委託機構(中央畜產會)。



受委託機構(中央畜產會)將所有文件掃描後之電子檔與照片電子檔建檔備查，所有文件紙本正本存受委託機構(中央畜產會)備查，保存期限 2 年，另領用或收回之滾輪章與印號(或乙式標誌)相關紀錄應登錄於屠宰場財產與設備管理系統。收回損毀之滾輪章與印號(或乙式標誌)後續應與丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格標誌一同辦理銷燬。

甲式屠宰衛生檢查合格標誌機械零件申請流程

一、甲式屠宰衛生檢查合格標誌機械零件以下簡稱甲式標誌機械零件。

二、申請流程如下：

屠檢主任填寫「甲、乙式屠宰衛生檢查合格標誌零件申請領用單」(以下簡稱申請領用單；格式 1)。



屠檢主任經駐區主任核准後，傳真申請領用單至受委託機構(中央畜產會)。



受委託機構(中央畜產會)於申請領用單傳真影本簽名後，連同申請領用單傳真影本、甲乙式屠宰衛生檢查合格標誌簽收單(以下簡稱簽收單；格式 2)、甲式標誌機械零件寄送原申請人(屠檢主任)。



原申請人(屠檢主任)將損毀之甲式標誌機械零件、原申請領用單正本及簽收後之簽收單等物品與資料郵寄受委託機構(中央畜產會)。



受委託機構(中央畜產會)將所有文件掃描後之電子檔備查，所有文件紙本正本存受委託機構(中央畜產會)備查，保存期限 2 年。收回損毀之甲式標誌機械零件後續應與丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格標誌一同辦理銷燬。

格式 1

甲、乙式屠宰衛生檢查合格標誌零件申請領用單

屠宰場名稱 _____

申請日期 _____

編號	零件名稱及規格	印號	申請數量	申請單位簽收	附註
1	握把				
2	U 型握把支架				
3	三角形側板				
4	滾輪套筒(長 13MM)				
5	滾輪套筒(長 20MM)				
6	M8*150 螺栓				
7	滾輪章				
8	日期檔版				
9	墨水盒總成(含節流閥、分流器)				
10	M4 不鏽鋼螺栓(長 150 雙頭牙長 30MM)				
11	M4 橡膠墊片				
12	M4 不鏽鋼墊片				
13	M4 不鏽鋼螺帽				
14	M4 不鏽鋼碟型螺帽				
15	M8 不鏽鋼尼龍螺帽				
16	阿拉伯數字 0-9				
17	英文字母(印別)				
18	乙式屠宰衛生檢查合格標誌				
填表人(屠檢主任)：		駐區主任：	受委託機構(中央畜產會)：		

備註: 1. 申請單位請選擇零件名稱及規格項目並填妥屠宰場名稱、申請日期、申請數量及印號，並於附註欄上請註明物品寄送至屠宰場所在地分局之駐區主任或申請單位(收件人)。

2. 請申請單位核對物品無誤後，於申請單位簽收欄內簽名(含收件人及收件日期)，如申請甲式屠宰衛生檢查合格標誌滾輪章或乙式屠宰衛生檢查合格標誌，請將正本交由駐區主任郵寄至受委託機構(中央畜產會)，如申請甲式屠宰衛生檢查合格標誌機械零件，請申請單位將正本郵寄至受委託機構(中央畜產會)。

格式 2

行政院農業委員會動植物防疫檢疫局

甲乙式屠宰衛生檢查合格標誌簽收單

茲收到下表所列之屠宰衛生檢查合格標誌

屠宰場名稱	屠宰場編號	甲式屠宰衛生檢查合格 標誌滾輪章數量	印別字母	乙式屠宰衛生檢查合格 標誌數量	甲式屠宰衛生檢查合格 標誌機械零件（請註明 零件名稱與數量）
合計					

行政院農業委員會動植物防疫檢疫局 _____ 分局

領取人屠檢主任簽章： _____ 日期： _____

行政院農業委員會動植物防疫檢疫局

丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格標誌配送申請書

屠宰場 名稱			寄 送 地 址		
合格標誌申請資料					
標誌 申請量	丙式屠宰衛生檢查 合格標誌		丁式屠宰衛生檢查 合格標誌		戊式屠宰衛生檢查 合格標誌
	枚		捲		枚
申請日期	年		月		日
申請人 (屠檢主任)				(簽 章)	
收訖合格標誌數量及流水編號					
丙式屠宰衛生檢查合格標誌			戊式屠宰衛生檢查合格標誌		
1	起		迄	1	迄
2				2	
3				3	
4				4	
5				5	
6				6	
丙式屠宰衛生檢查合格標誌			共 _____ 個		
丁式屠宰衛生檢查合格標誌			共 _____ 捲		
戊式屠宰衛生檢查合格標誌			共 _____ 個		
備註					

屠檢主任收訖簽章： _____ 日期： _____

- 備註：1. 本申請書於網路故障時使用，故障排除後請補行輸入。
 2. 家禽合格標誌送達時請登錄合格標誌流水編號並於收訖簽章處簽章後，以傳真回傳受委託機構（中央畜產會 FAX：08-7230340），申請書正本由屠檢主任存檔以備查核。

行政院農業委員會動植物防疫檢疫局
丙式、丁式及戊式屠宰衛生檢查合格
標誌領用管制流程圖

附件4

