



2.0 產品責任

- 2.1 採購與原物料管理
- 2.2 供應鏈管理
- 2.3 食品安全責任



目標設定

食品安全

2022-2023 年目標

- 持續強化源頭管理，做好各產品品項溯源管理
- 持續推動食品安全文化活動，符合 22000 等國際驗證規範之要求
- 中壢廠 cGMP 系統之建立
- 平鎮廠軟體符合澳洲 TGA GMP 系統之要求

2024-2025 年目標

- 結合外部檢驗能量，優化檢驗程序、提高檢驗效率
- 建置食品安心履歷查詢系統
- 平鎮廠硬體符合澳洲 TGA GMP 系統之要求
- 導入智慧型異常管理系統，建置異常 / 客訴數位經驗庫，提高品質改善處理效率

2026 年以後目標

- 配合驗證版本更新，接軌國際，食安品質驗證系統與檢驗中心持續改善及精進
- 持續穩定產品品質，提供消費者更高品質、健康的產品，提高公司品牌形象

回應 SDGs

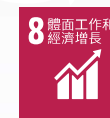


供應鏈永續管理

1. 永續性風險評估：關鍵供應商永續自評問卷回收率 80%
2. 強化供應鏈不斷貨目標：預計完成開發原物料多元貨源方案 50 項（原料 35 項 + 物料 15 項）
3. 落實全面性供應商評估制度：100% 供應商進行年度定期評鑑
4. 建置供應商智能多元溝通平台，並進行推廣，供應商上線率 60%

1. 永續性風險評估：關鍵供應商永續自評問卷回收率 90%
2. 強化供應鏈不斷貨目標：預計完成開發原物料多元貨源方案 150 項（以 109 年為基準）
3. 落實全面性供應商評估制度：維持 100% 供應商進行年度定期評鑑
4. 持續推廣供應商智能多元溝通平台，供應商上線率 80%

1. 永續性風險評估：關鍵供應商永續自評問卷回收率 95%
2. 強化供應鏈不斷貨目標：預計完成開發原物料多元貨源方案 250 項（以 109 年為基準）
3. 落實全面性供應商評估制度：維持 100% 供應商進行年度定期評鑑
4. 持續推廣供應商智能多元溝通平台，供應商上線率 95%



食品安全一直以來是大眾最重視的議題之一，隨著近年食安意識的抬頭，不僅消費者對於品質的要求大幅提升，葡萄王生技也透過以下主軸，持續自源頭加嚴檢視，持續精進。

(1) 遵守法令規定：

進行原物料、食品添加物審核，確認符合法規規範，原物料入廠後品管進行檢驗，入庫後倉庫掌握原物料效期，避免誤用過期料。

(2) 降低外來風險：

建立供應商、製造商基本資料及相關品質履歷，作為採購時參考之依據。當發生食安事件時，可經由系統查詢功能，於第一時間釐清與處理。

(3) 提升內部管理：

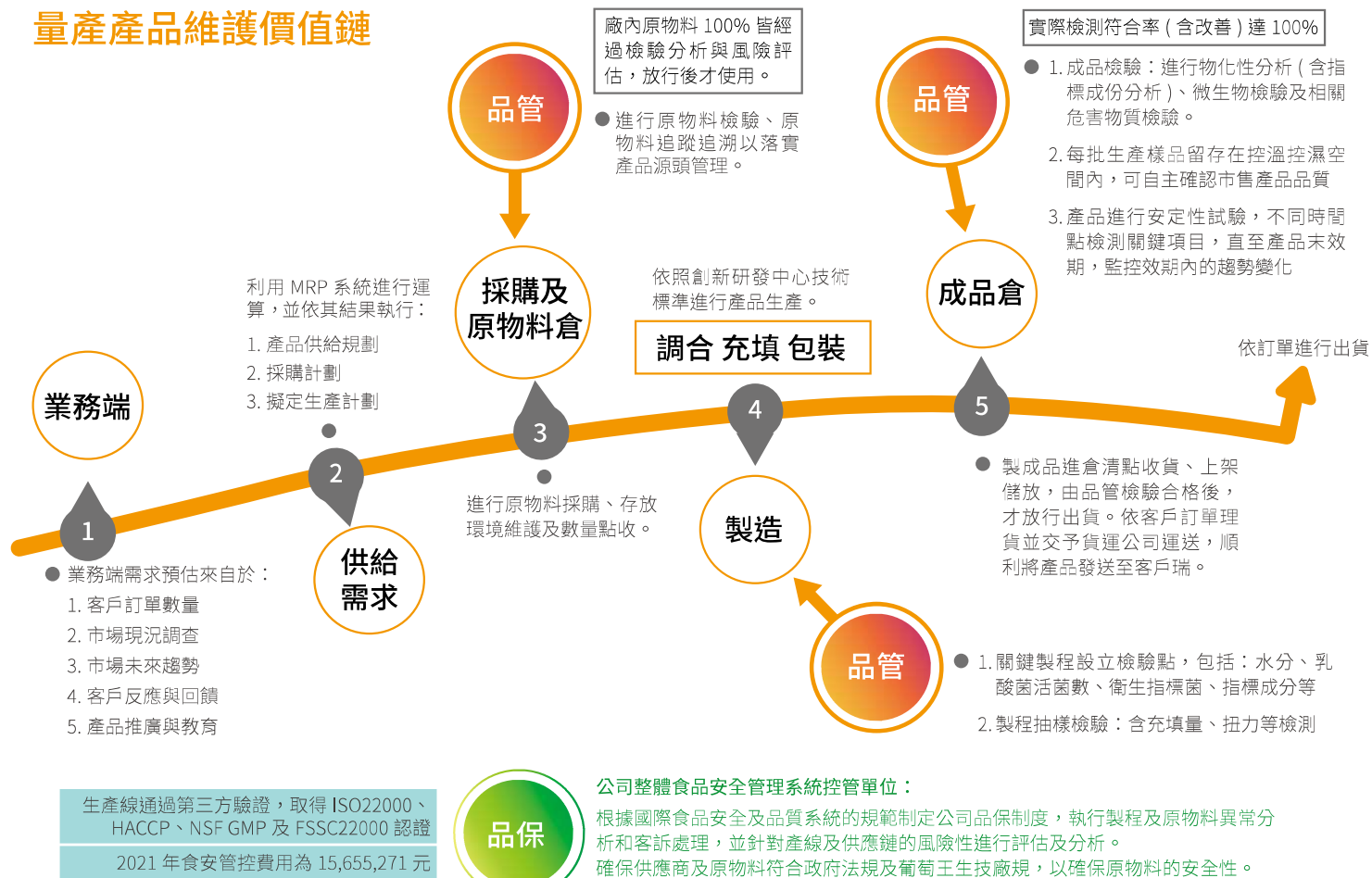
產品製造日期、有效日期、生產數量、成品檢驗記錄等資料管理，可追溯該產品所用各項原物料之品質資訊。

(4) 食品安心保證，葡萄王生技著重於食品安全三大主軸管理：

一、衛生規範與訓練；二、產品追溯與管理；三、產品品質與檢驗。



量產產品維護價值鏈



管理方針	重大議題 - 產品責任與安全	
政策	持續不斷創新、追求卓越品質、落實社會責任、確保顧客安心。	
承諾	以「健康專家，照顧全家」為宗旨，致力於提供健康、高品質的產品給消費者。	
目標	短期	- 持續強化源頭管理，做好各產品品項溯源管理 - 持續推動食品安全文化活動，符合 FSSC22000 等國際驗證規範之要求 - 中壢廠 cGMP 系統之建立 - 平鎮廠軟體符合澳洲 TGA GMP 系統之要求
	中期	- 結合外部檢驗能量，優化檢驗程序、提高檢驗效率 - 建置食品安心履歷查詢系統 - 平鎮廠硬體符合澳洲 TGA GMP 系統之要求 - 導入智慧型異常管理系統，建置異常 / 客訴數位經驗庫，提高品質改善處理效率
	長期	- 配合驗證版本更新，接軌國際，食安品質驗證系統與檢驗中心持續改善及精進 - 持續穩定產品品質，提供消費者更高品質、健康的產品，提高公司品牌形象
責任	外部責任：TFDA 衛生福利部食品藥物管理署 內部責任：食品安全小組運作、維持各食品安全管理系統、各產品 HACCP 計劃書維持、衛生管理程序及品質異常處理程序。	
資源	- 人力：新增 1 位微生物檢驗人員 - 系統：維護實驗室認證系統，證書展延 ISO22000：2018 由原本僅有乳酸菌線之認證，新增導入菇類線 - 設備：添購正相位差顯微鏡、抽樣用無菌操作台、折光檢測器、乳酸菌實驗用稀釋儀	
具體實績	✓ 申請微生物檢驗（腸桿菌科、李斯特菌）項目增加，預計 2022 年實地評鑑 ✓ ISO22000：2018 由原本僅有乳酸菌線之認證，新增導入菇類線、乳酸菌線產品取得印尼 MUI 清真認證 ✓ 實驗室人員優化及建立了 6 項檢測方法，增設原料與終產品的品質檢驗項目	

2.1 採購與原物料管理

2.1.1 採購策略

採購規範

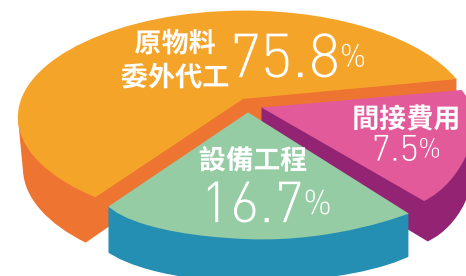
葡萄王生技所有原物料採購需符合公司採購規範，並致力於在地化採購，葡萄王生技對原物料加強控管的措施包括以下原物料供應商規範：



在地與永續採購

葡萄王生技對於致力發展採購綠色產品、重視食品安全與環保、保障勞動人權的供應商，將其列入優先採購對象。同時為考量運費成本與環保問題，儘量向國內供應商進行採購，以降低運輸過程的環境衝擊，同時也能協助提升台灣上游原物料產業發展。請購設備評估時，亦會針對各家設備填寫重大能耗使用設備評估表，用以確認其使用能源之種類及耗能情況。2021 年度葡萄王採購金額分配比例如下：

2021 採購金額分配



葡萄王生技和供應商夥伴共同成長，共同擴大供應鏈中的社會責任效益，以負責任的態度經營企業，提供優質且實在的原物料給我們，共同建立屬於葡萄王生技的價值供應鏈。2021 年葡萄王生技原物料採購來源地理分布圖如下（其中年度在地採購比例為 61.25%）：

原物料來源地區地理分布



關於零斷貨

自 2020 年初爆發的 COVID-19 新冠肺炎疫情以來，各國都曾因疫情嚴峻造成工廠停工、各國間物流受阻、供應商交貨延遲，或為配合各國進出口通關新規定，使得物流受阻等因素，造成交期延遲、無預警斷鏈或急單危機。

因此為維持葡萄王企業的持續營運，提早作好預防措施，最重要的是穩定供應鏈；首先就公司內部，做好需求、供給及庫存管理，對外，盤點並確認供應商暴露於疫情風險區的狀況、供應商的庫存狀況、及物流商的能力（陸運、海運、空運），並確認供應商是否能夠如期交貨，且在維繫既有供應商之信任關係下，同時積極尋找備品及第二家或第三家供應商的可能性，來分散採購風險，保持彈性。

雖然供應鏈成功地克服 2020 年疫情所帶來的挑戰，但隨著各國陸續啟動經濟解封，進入後疫情時代，仍然面臨種種困境，包括供應商交貨時間拉長，因運費增加且跨國運輸供不應求，造成原物料成本上漲；更由於訂單履行成本增加、消費者需求多變、退貨量和報廢品的增加等等都成為建立有效庫存的挑戰、再加上法規日趨嚴格，客戶對品質要求越來越高，由於品質議題使得供應風險大大提高，所以掌握合格的原物料，比何時抵達更為重要，為滿足顧客日漸繁複的期望，供應鏈仍須持續地解決上述困難和面對其他許多來自客戶多變的挑戰。葡萄王供應鏈有四大戰略成功防止斷貨問題的發生：

1. 清查產地交期

全球發生封城、工廠停工、交通受阻等情形，清查所有情況，對症下藥。

2. 採購超前佈署

已下採購單者，全數提前到廠；拉長需求期間，提前半年至一年下單

3. 尋找替代來源

原廠停工者，在地開發客製生產。原廠失聯者，非疫區尋找替代品。

4. 多元解決方案

廠商拒接長單時，預付訂金保留貨源，海運提前訂艙，或改空運進口。

2.2 供應鏈管理

葡萄王生技於 2019 年 10 月更新修訂「葡萄王生技供應商行為準則」（詳細內容請見 [連結](#)），並將透過以下方式逐步推動所有供應商簽署行為準則：

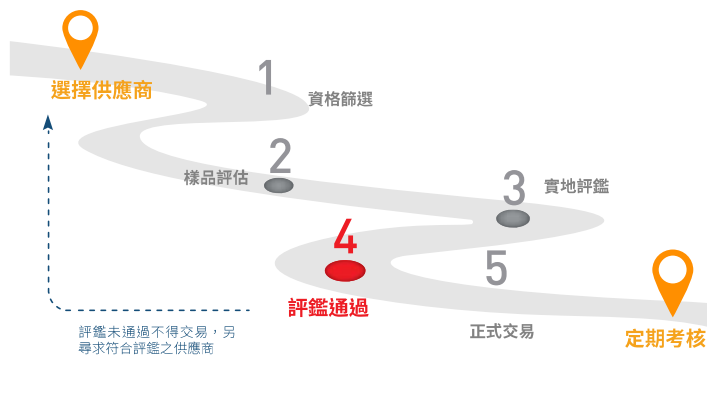
- (1) 官方宣傳公告
- (2) 新供應商簽新約同步簽署。
- (3) 合約到期時換新約同步簽署。



葡萄王生技與供應商擁有一致的價值觀，才能確保我們產品的品質。針對供應商的管理及評審，可分為 (1) 新進供應商 (2) 既有供應商 (3) 工程承包商。

2.2.1 新進供應商評核

我們堅持以五大步驟進行供應商評核，其步驟如下圖。



原物料的品質除透過品管部門控管外，亦會從原物料供應廠商進行多面向考量，以合法、優良信譽、需符合廠內樣品規格要求、保障員工權益、重視食品安全與環保作為等審核供應商的條件。接著進行供應商書面審查，供應商需提出營利事業登記及工廠登記證等相關文件，證明其為合法之公司及工廠，同時提供各項通過認證之證書，以評核供應商制度規劃上之建置是否健全。

葡萄王生技組成跨部門團隊進行供應商評鑑作業。我們對原物料供應商執行稽核與審查皆經過評鑑小組不定期至供應商處稽查，評量供應商是否符合相關法令並督促改善，確實進行供應鏈之風險管理，達到葡萄王生技要求的積分條件者，方可繼續成為葡萄王生技的供應商。其評鑑程序為 (1) 實地評鑑 (2) 稽查改善追蹤。

供應商實地評鑑職能與權責



1. 實地評鑑

供應商須提供廠內管理管制文件、生產履歷、產品危害分析或檢驗報告 (COA) 等相關資料，搭配實際生產操作區域巡查，針對安全衛生、機械設備狀況、品質設計、原物料管制、製程管制、成品管制、異常矯正、客戶怨訴處理、勞工安全及企業社會責任等項目進行評鑑。評分比重如下：



2. 稽查改善追蹤

實地評鑑後，葡萄王生技將建議改善事項請供應商回覆，雙方意見交流，最後對整體評鑑結果及意見回覆作二次審查；若遇有重大缺失不適任的廠商即暫停合作機會，直到供應商將缺失項目改善後才可交易。2021 年總評鑑家數為 32 家（其中新供應商有 10 家），實地評鑑結果有一家不合格，予以限期改善之後，因評估改善成效有限，故依公司規定停止交易。

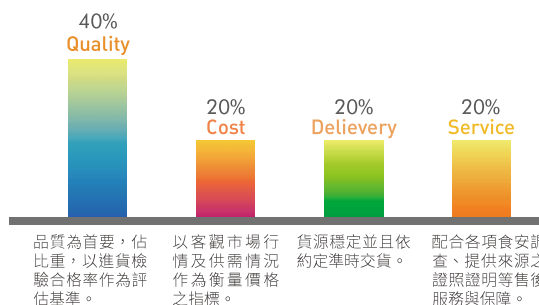
建議改善之主要內容大體上分為兩大類，即硬體及軟體，硬體為廠區環

境及生產設施，如動線規劃的優化及病媒防治措施的加強，軟體為管理系統，如程序及作業標準的完善及其記錄的落實程度，可使各項作業標準有所依循並有記錄可以佐證。目前 1 家不合格供應商並無進行任何交易。

2.2.2 既有供應商評鑑

1. 年度評鑑

葡萄王生技每年定期對有交易之原物料供應商及委外代工廠進行年度評鑑，針對 Q (Quality, 品質)、C (Cost, 成本)、D (Delivery, 交期)、S (Service, 服務/配合度) 等四大領域進行評鑑與分級，以作為風險管理之依據，評鑑總分 81 分以上者為 A 級優良廠商，總分 65~80 分者為 B 級合格廠商，未滿 65 分者，為 C 級不合格廠商。既有供應商若有品質重大異常或若為關鍵原物料製造廠商，會優先安排實地訪察，144 項評鑑項目中，共有 21 項 ESG 相關評估項目。2021 年我們共向 91 家關鍵供應商發放 ESG 自評問卷，所有供應商於 21 項 ESG 相關評估項目之合格率皆達到 100%，未來，我們也將持續追蹤供應商於 ESG 方面的績效表現。



2021 年度原物料供應商評鑑稽核家數為 217 家，稽核百分比達 100%，經過嚴格的考評結果，A 級供應商有 169 家，B 級供應商有 48 家，C 級供應商有 0 家，共計有 217 家供應商合格通過繼續成為葡萄王生技之優良供應商。葡萄王生技近三年度進行之供應商稽核結果如下表所示：

年度別	2019	2020	2021
供應商總家數	215	212	217
稽核家數	215	212	217
稽核百分比	100%	100%	100%
A 級	155	185	169
B 級	59	26	48
C 級	1	1	0
通過百分比	99.5%	99.5%	100%

* 分數級別說明：

81 以上為 A 級優良供應商，65~80 為 B 級合格供應商，未達 65 為 C 級不合格供應商不得交易。

2021 年數據併註說明

註 1：全集團不重複對象。

註 2：若同時供應原料、物料、委外代工，因屬性不同，故分別評鑑計算。

對於不適任的供應商我們將停止採購，並提供諮詢與輔導等相關協助，給予明確的目標和改善時間，使供應商改善現況以符合葡萄王生技的期望，如此藉由確實的評鑑循環及輔導機制，提早發現潛在問題，和供應商共同攜手持續改善與精進。



2.2.3 工程承包商管理

葡萄王生技對工程承包商的選擇，是參考政府採購法的規定，透過公開、公正之方式，以評選、比價或議價等程序遴選決定，並以國內廠商為優先。在承包商的選擇，我們優先以購買具有節能標章、省水標章、節能設施等產品及設備，已符合規格及功性能之需求者為先，再加以交易風險（合法登記公司及付款條件）評估無虞後才能合作。



公司設計有「危害預防告知單」，於承包商進廠施工前，以輔導、稽查、宣傳並重的策略，積極對承包商進行安全管理的輔導，加強工安宣導措施，強化作業場所勞工安全意識，做好工作場所的安全防護，以維護勞工安全。

2.3 食品安全責任

產品責任政策與承諾

葡萄王生技以守護大眾健康為根基，將產品責任視為營運生產最重視的一環，因此，我們於產品生產過程的各環節皆以最嚴謹的品質及衛生標準進行管理。我們設定四大食品安全政策「持續不斷創新、追求卓越品質、落實社會責任、確保顧客安心」，期望能透過開發出更多品質優良的產品，搭配廠內訂定之年度品質目標及不定期執行公益活動回饋社會，使社會大眾能體會我們的用心，提升顧客對葡萄王生技產品的信心。



食品安全衛生管理法、法令規章
ISO22000、FSSC22000、NSF
GMP、TQF 及 ISO/IEC17025
TAF 認證實驗室



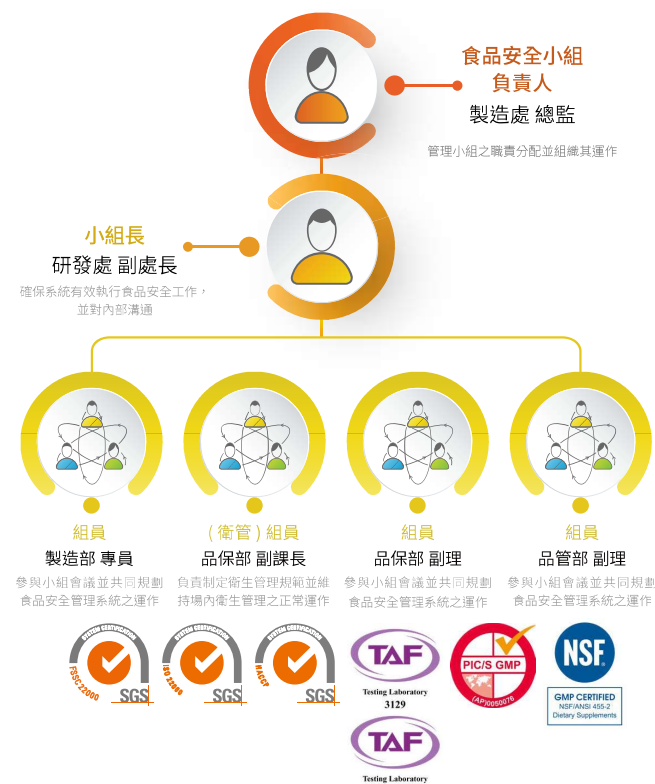
當發生因食品衛生安全疑慮，而導致的回收案件，恐造成新聞事件，對消費者留下不好的觀感，故葡萄王生技針對產品責任所設定的 2021 年目標為：『因食品衛生安全疑慮導致回收案件為零』，希望從採購至販售每個環節嚴格管控，達到食品安全無虞，產品已 100% 針對從業人員、作業場所、設施衛生管理及其品保制度等進行食品安全衛生及品質管理。在 2021 年，葡萄王生技花費 15,655,271 元用於食品安全管控費用，其中包含檢驗費用、人力投入、試驗耗材、儀器折舊、認證費用等項目支出，約占葡萄王生技 2021 年度營業收入淨額之 0.16%。管控費用之各項目支出比例如下所示：

項目	費用	比例
人事	7,408,373	47.32%
設備	4,156,434	26.55%
耗材	2,747,358	17.55%
外部檢驗與認證	1,169,418	7.47%
雜項	173,688	1.11%
總計	15,655,271	

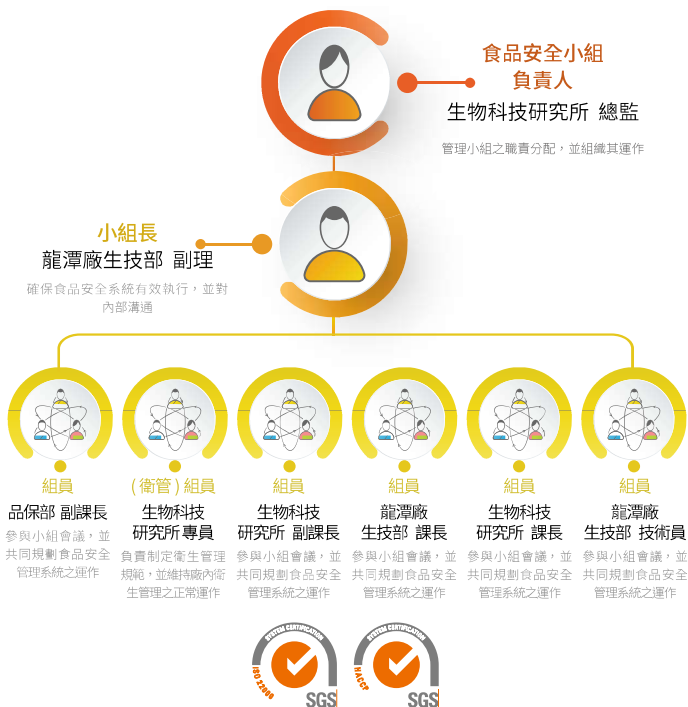
2.3.1 系統化保障食品安全

1. 食品安全管理組織

葡萄王生技食品安全管理單位最高管理主管為公司負責人曾董事長，食品安全小組負責人為製造處總監，架構圖如下：



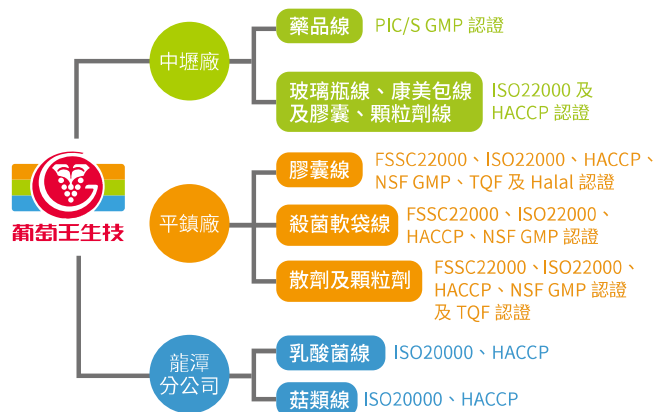
龍潭分公司區架構圖如下：



我們設立的食物安全管理系統亦要求相關單位每年適時檢討目標達成率，每年度進行1次管理審查會議，2021年度討論方向，針對各產線之品質目標達成狀況、產品模擬回收、管理系統變更、文件更新、法規宣達、內外部查核檢討、衛生監控結果、客訴案件分析等議題進行討論，並訂定明年度之相關目標。另外有關食品安全查核：每月專責人員執行生產線品質衛生符合性查驗、每年專案小組查驗食物安全管理系統符合性內部稽核、每年專案小組查驗藥品 PICs GMP 符合性內部稽核。

2. 系統導入與認證

葡萄王生技於2014年10月取得衛生福利部藥品優良製造證明書，從製造源頭就啟動原物料管理，於產線部分藥品產線通過PIC/S GMP認證，而食品產線則通過TQF認證、ISO 22000與FSSC 22000食物安全管理系統認證、NSF GMP美國國家衛生基金會良好作業規範及Halal清真認證，除此之外葡萄王生技更設有符合ISO/IEC 17025 TAF認證實驗室，確保製造流程的穩定及品質管理系統的維持。葡萄王生技各廠區導入系統之現況詳如下圖：



葡萄王生技中壢廠區及龍潭分公司區已取得ISO 22000及HACCP管理系統，以及龍潭分公司區取得Halal認證，而平鎮廠則取得ISO 22000、HACCP、TQF、NSF GMP、FSSC22000及Halal認證，三廠區共涵蓋8種劑型生產線，2021年已全數完成生產線之追蹤查驗，達成率100%，完成驗證之產線所生產的產品產值比為100%，更是品質之保證。

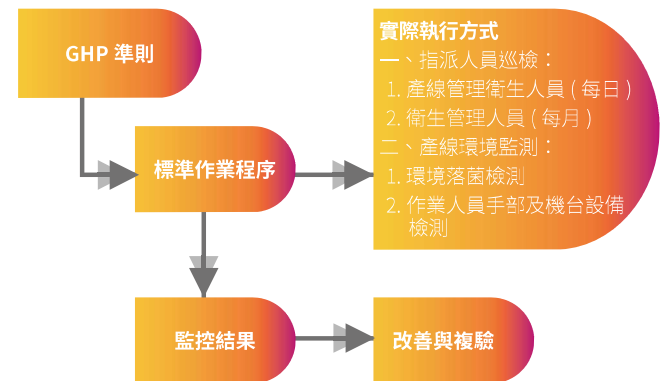
2.3.2 食品安全相關教育訓練

葡萄王生技遵循政府規範執行食品安全內部教育訓練，同時派員外出接受訓練，加強內部食品安全衛生之層級；此外公司亦持續透過內部講師將相關法規導入基層，由品質部門推導衛生觀念，透過製造單位各管理衛生人員之訓練，以共同推動自我查核機制，並不斷進行改善及自我品質提升。

1. 符合衛生規範之人員訓練與巡檢

(1) 以GHP（食品良好衛生規範準則）為基本規範

葡萄王生技依循『食品良好衛生規範準則（GHP）』之規定，對於新進食品從業人員給予訓練，確保該員於生產作業時能夠符合衛生及品質管理的要求；而在職人員則每年進行食品安全、衛生之教育訓練，使員工能夠加深衛生觀念，並且理解各方要求之緣由及自發性做好衛生管理。葡萄王生技於2021年完成中壢廠及平鎮廠各產線第一線操作同仁之教育訓練，訓練內容除涵蓋最基本的GHP衛生觀念之外，另強化同仁食品安全管制系統的概念，確保產出之產品皆能符合衛生、安全、產品品質



(2) 指派人員進行衛生巡檢

由製造部各產線指派之管理衛生人員，進行每日產線之衛生巡檢；而衛生管理人員則每月進行 1 次巡檢。

(3) 產線環境監測

透過固定頻率進行環境落菌、作業人員手部及機台設備之衛生檢驗；倘若檢驗結果有不合規之情形，則立即進行改善、複驗，整體實際檢測符合率（含改善）可達 100%；而年度檢驗之結果亦會於品質衛生會議中進行分析與討論，期望能逐年維持及進步，提升自我品質。

2. 年度食品安全相關訓練績效

(1) 系統性訓練

葡萄王生技於 2021 年完成中壢廠及平鎮廠各產線第一線操作同仁之教育訓練，訓練內容除涵蓋最基本的 GHP 衛生觀念之外，另強化同仁食品安全管制系統的概念，確保產出之產品皆能符合衛生、安全、產品品質的需求。

	法定規範人員	例行教育訓練	廠內執行狀況
食品從業人員	新進食品從業人員	生產製造、品質系統管理、衛生規範及文件管制	新進同仁皆會於人資單位的安排下進行品質系統、衛生規範及文件管制的訓練，並藉由測驗確認成果；生產製造，則由單位主管針對新進同仁進行訓練及測試，達成率皆為 100%。
	在職從業人員	食品安全、衛生及品質管理	中壢廠、平鎮廠及龍潭分公司，2021 年皆完成產線作業同仁食品安全、衛生及品質管理的教育訓練，達成率 100%。
食品安全管制小組	食品製造工廠衛生管理專責人員	每年複訓 8 小時	中壢廠、平鎮廠及龍潭分公司衛生管理人員皆完成 2021 年 8 小時複訓，達成率 100%。
	食品安全管制系統工作小組成員	每 3 年複訓 12 小時	2021 年小組成員皆能符合 12 小時 / 3 年複訓。

(2) 衛生管理人員訓練

葡萄王生技於中壢廠、平鎮廠及龍潭分公司，分別設置一位衛生管理專責人員，中壢廠、平鎮廠與龍潭分公司之衛生管理人員，皆於 2021 年度完成 8 小時之訓練。

(3) 食品安全組織訓練

食品安全管制小組成員現階段皆能符合三年 12 小時的訓練。龍潭分公司的食品安全小組於 2019 年成立，小組成員皆有取得食品安全管制系統相關課程至少 30 小時之合格證明。

2.3.3 產品品質與安全性檢驗

1. 檢驗中心

葡萄王生技檢驗中心為 TAF 認證實驗室，依據 ISO/IEC 17025 運作，我們的檢驗範疇包含物化性、衛生規範與食安因子相關檢測項目，其檢驗手法通過 TAF 認證外，實驗室人員還會定期參加第三方認證實驗室舉辦的能力試驗，確認檢驗中心具有高標準。

2019 年葡萄王生技檢驗中心導入新版條文，全面修改及增訂程序書，於 11 月申請轉版異動，於 2020 年第二季通過驗證，2021 年中壢廠實驗室證書延展，平鎮廠實驗室年度監督評鑑，兩廠實驗室都順利通過審查。

2021 年檢驗中心全員 28 位（100%）同仁取得 ISO/IEC 17025 受訓證書，達成 2021 年度之目標；其中 9 人具有內部實驗室稽核受訓證書，取得稽核員資格。另外，兩廠實驗室皆通過新版 ISO/IEC 17025：2017 的審核。

葡萄王生技期許能夠符合「零件因品質或是衛生疑慮而回收的目標」，透過品質管理單位與跨單位協作，維持公司整體品質系統的有效性。

2. 原物料檢驗

原物料進貨檢驗流程

葡萄王生技所使用的原物料 100% 皆經過進料檢驗，我們擁有兩間國際級認證實驗室，除了嚴格審查供應商提交的檢驗報告書，我們另外增列與食安因子相關的檢驗項目。當進料檢驗結果不符合允收水準時，即向供應商提出退換貨並再驗，另督促供應商提出矯正及再發防止措施。



01 原物料進貨

供應商依照採購單內容，將備妥之原物料交貨給各廠區

抽樣檢驗 02

品管單位依據抽樣水準及各項檢驗標準進行原物料檢驗



03 品質判定

品管單位依檢驗結果進行品質判定，檢驗合格可以入庫；不合格者通知採購單位辦理退換貨處理

入庫管理 04

倉儲單位依各原物料管理法則進行保管使用



05 投料生產

製造單位依生產命令進行領料後投料生產

檢驗項目與頻率

每一批原物料都要通過實驗室檢驗方可投入生產，目前檢驗項目包含 380 項農藥殘留、9 項塑化劑、4 項微生物、7 項重金屬等，另外也依循 2021 年 7 月新法（食品微生物檢驗），評估產品風險，設定金黃色葡萄球菌、沙門氏菌、李斯特菌的檢驗頻次。公司的檢驗計畫嚴於政府要求，採逐批檢驗，2021 年經統計分析產品重金屬、塑化劑檢驗數據，新增 14 項產品抽樣計畫改為季檢，以減少儀器設備運轉耗損，在品質與檢驗花費取得更好的平衡。2021 年實驗室人員優化及建立了 6 項檢測方法，包含：

1. 橘黴素檢驗法（新公告法）
2. 棒麴毒素檢驗法（新公告法）
3. 脫氧雪腐鐮刀菌及其烯醇檢驗法（新公告法）
4. 乳酸菌產品中的雜菌檢驗法（降低 LOQ）
5. 塑化劑檢驗（LC-MS-MS 法→GC 法）
6. 白色念珠菌檢驗（2022 化妝品法規要求）

觀光工廠販售食品檢驗

（一）產品檢驗頻率：

1. 飲料：
 - 1-1 冷飲：每月檢驗。
 - 1-2 熱飲：每兩個月檢驗。
 2. 冰塊：每月檢驗。
 3. 冰品：7~9 月雙週檢驗，其他時間則每月檢驗。
 4. 熟食：每兩個月檢驗。
- （二）設備塗抹頻率：
1. 咖啡機：每季檢驗。
 2. 製冰機：雙週檢驗。
 3. 霜淇淋機：7~9 月雙週檢驗，其他時間則每月檢驗。

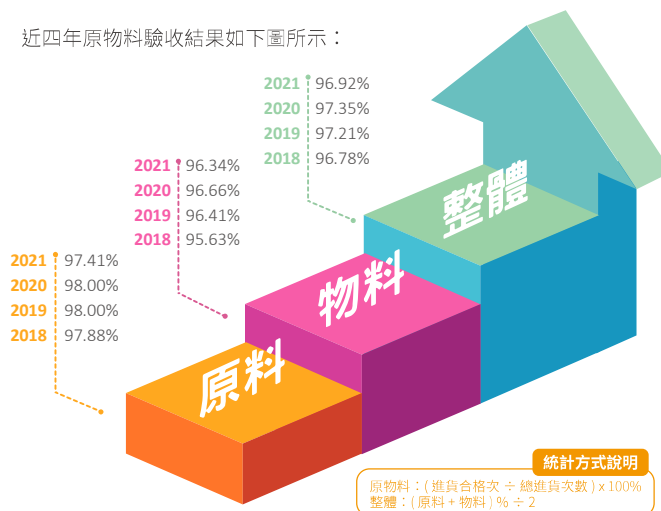
葡萄王生技對於原物料與產品之檢驗項目，有以下類別：

1. 微生物危害檢測：生菌數、大腸桿菌及群、腸桿菌科、金黃色葡萄球菌、沙門氏菌、黴菌與酵母菌、白色念珠菌
2. 化學性危害檢測：塑化劑、重金屬、真菌毒素（黃麴毒素、赭麴毒素、棒麴毒素）、加工助劑、農藥殘留
3. 物理性危害檢測：異物檢查

檢驗結果

葡萄王生技對原物料的驗收規範比法規更嚴苛，才能替消費者進行最嚴格的把關。因此，原物料於進料檢驗時發現不符合廠內品質規範時，將特別針對該原物料進行法規規範審查。

近四年原物料驗收結果如下圖所示：



3. 品質檢驗與目標

品質是產品的根本，唯有安全可靠的品質，才能為消費者所信賴。葡萄王生技設定品質相關目標以持續追蹤管理，確保品質穩定，保障客戶權益，2021 年目標達成情形：

廠區	項目	目標	達成情形
中壢廠	大 / 小容量玻璃瓶貼標不良率	大容量玻璃瓶線貼標不良率 0.8% 以下 小容量玻璃瓶線貼標不良率 1.2% 以下	大容量玻璃瓶線貼標不良率 0.21% 小容量玻璃瓶線貼標不良率 0.27%
	康美包線密封不良率	0.0025% 以下	0.00093%
	膠囊線充填不良率	0.28% 以下	0.11%
	顆粒劑線外包裝不良率	2.0% 以下	2.15%
平鎮廠	膠囊線充填不良率	0.4% 以下	0.11%
	顆粒劑線外包裝不良率	2.1% 以下	1.76%
龍潭分公司	散劑線外包裝不良率	2.1% 以下	1.20%
	年度敗槽率	4.9% 以下	0.03%
	充填包裝不良率	0.9% 以下	0%

由於一項結果未達標，故以下說明：

一、顆粒劑線外包裝不良率：

因中壢廠年度生產的批數較少，故分母值較小，當有不良時較容易發生超標的情形，而不良的原因多為包材來料時即可能有問題，但人員未將製程不良及來料不良分開統計，以致不良率偏高；後續廠內會計對人員製程手法進行教育訓練，並要求人員，當有發現來料不良的包材時，先挑出並區隔，待作業完成後，退回倉儲並反應給供應商，期許能夠同步改善製程及來料的不良率，此待後續追蹤觀察成效。

2022 年食品安全暨品質目標設定如下：

廠區	項目	目標
中壢廠	大 / 小容量玻璃瓶貼標不良率	大容量玻璃瓶 -0.7% 以下 小容量玻璃瓶 -1.2% 以下
	康美包線密封不良率	0.0025% 以下
	膠囊線充填不良率	0.28% 以下
	顆粒劑線外包裝不良率	2.0% 以下
平鎮廠	膠囊線充填不良率	0.40% 以下
	散劑線外包裝不良率	2.1% 以下
	顆粒劑線外包裝不良率	2.1% 以下
龍潭分公司	年度敗槽率	4.5% 以下
	充填包裝不良率	0.8% 以下

我們所設立的食物安全管理系統亦要求相關單位每年適時檢討目標達成率。

葡萄王生技對於產品品質嚴格把關，採用精密儀器進行多項檢驗，包括物理性、衛生標準、食安議題相關檢驗，2021 年我們所執行的產品檢驗結果如下：

項目	原料			物料
	外購原料	生技發酵物	製造加工	
檢驗件數	2,832	913	262	2,227
不合格件數	323	36	0	83
特採件數	261	16	0	18
退貨件數	62	20	0	65
退貨率	2.19%	2.19%	0%	2.92%

全品項產品逐批保留在留樣室內，留樣室設有連續性溫溼度監控，在產品上市期間可以隨時自主性監控產品品質。

4. 產品安全性保障

葡萄王生技一直以來持續監控產品可能於販售期間出現的品質變化，為提供最高標準的優良產品，並避免對人身安全、健康、環境以及產品本身可能帶來的危害，針對食用目的、方式、製造加工過程、流程、最終

產品形式及攝食量等因素，透過不斷嚴謹的驗證審核合程序控制產品生產流程以確保供應產品的質量和安全，做到讓客戶完全滿意也是我們現在以及未來不斷努力的方向。

葡萄王生技共有膠囊劑、散劑、顆粒劑、玻璃瓶劑、康美包劑型及殺菌軟袋劑等產品，從原物料、半成品、成品到外包裝標示，皆經過層層的把關，確認無誤後才可出貨，期許潛在被召回的機率為零。對包裝要求較高的客戶，亦增加產品檢查數量、項目及頻率（如瓶標服貼、印刷盒黏合接縫等）。目前公司導入的認證系統，如：ISO22000、FSS22000、NSF GMP 及 TQF 等，內容規範亦有針對產品安全進行要求，例如：物理性危害的控管（篩網、金屬檢測或 X 光機檢測等）。

2.3.4 追溯與符規性管理

葡萄王生技自源頭即嚴格把關，注重原料檢驗、製程管理與成品品質，以實現食品安心保證的承諾。我們建立了以下相關系統、規範、行為已達到最佳效率。



1. 食品追蹤追溯系統

葡萄王生技因應政府『應建立食品追溯追蹤系統之食品業者』的政策，每個月將產品資訊登錄至政府建置的『非追不可』系統中，除可強化自主管理外，更能在食安事件發生時，快速且充分地追蹤產品流向。

2. 食品業者登錄平台

葡萄王生技除致力於內部品質系統的提升外，更不遺餘力地支持政府所建置的『食品業者登錄平台』，積極配合政府於規範的時程內，按規定如實登錄，確保政府及消費者能夠明確的掌握葡萄王生技的資訊，目前登錄內容如下表：

食品業者登錄訊息			
登錄項目	食品業者登錄字號	登錄名稱	登錄地址
公司 / 商業登記	H-111880517-00000-6	葡萄王生技股份有限公司	桃園市平鎮區金陵路 2 段 402 號
工廠 / 製造場所	H-111880517-00003-9	葡萄王生技股份有限公司平鎮金陵廠	桃園市平鎮區北興里金陵路二段 402 號
餐飲場所	H-111880517-00006-2	葡萄王生技股份有限公司 - 觀光工廠	桃園市平鎮區金陵路 2 段 402 號
販售場所	H-111880517-00004-0	葡萄王生技股份有限公司	桃園市平鎮區北興里金陵路二段 402 號
販售場所	H-111880517-00002-8	葡萄王生技股份有限公司	桃園市中區區龍岡路 3 段 60 號
工廠 / 製造場所	H-111880517-00001-7	葡萄王生技股份有限公司	桃園市中區區振興里龍岡路三段 60 號
工廠 / 製造場所	H-111880517-00007-3	葡萄王生技股份有限公司龍潭區分公司	桃園市龍潭區新竹科學園區桃園市龍潭區龍園一路 68 號
公司 / 商業登記	H-128113878-00000-3	仙仙王生技股份有限公司龍潭區分公司	桃園市龍潭區龍園一路 68 號
工廠 / 製造場所	H-128113878-00001-4	葡萄王生技股份有限公司龍潭區分公司	桃園市龍潭區龍園一路 68 號

3. 內部追溯管理機制

原物料追溯

葡萄王生技所使用的原物料皆有批號管理，可立即追溯源頭，透過每年度 2 次模擬演練（上下半年各一次）確認追蹤追溯系統。

廠內依據『成品回收銷毀程序』執行每年度至少（含）二次模擬回收演練；由食品安全小組負責人或小組長發起，並召集相關單位配合演練，回收深度依回收級別而定，並留下演練紀錄。2021 年已於 6 月及 11 月份完成兩次演練，參與人員 6-10 位不等。

內部系統化追溯管理

葡萄王生技建立企業內部 ERP 系統及自願性進行追蹤追溯管理機制，可 100% 依循廠內『產品鑑別與追溯管理程序』；目前機制共涵蓋中壢廠及平鎮廠 6 條食品產線所生產之產品，100% 皆可進行產品追溯與追蹤之管理，且每年需進行 2 次產品追蹤追溯之演練，對管理制度進行確認，已於 2021 年 6 月份及 11 月份完成測試，測試結果系統可在 2 小時內取得產品生產過程中追蹤追溯所需之紀錄。

4. 產品包裝標示管理

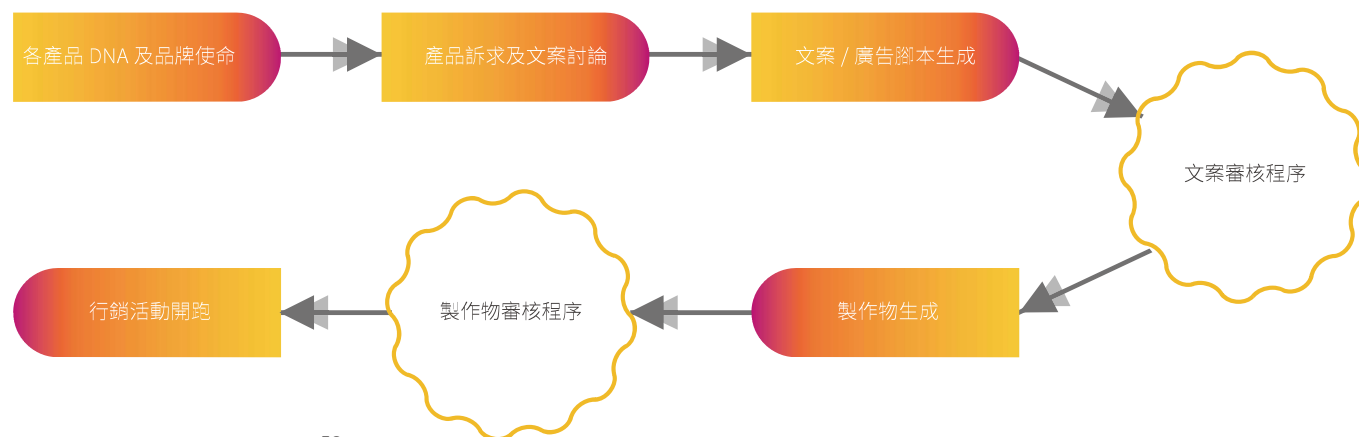
葡萄王生技對於產品包裝標示定遵循法規要求，持續檢視及更新，內容涵蓋：一般原料及食品添加物的展開、包裝食品營養標示、食品過敏原標示、基因改造食品標示、真菌類食品標示、健康食品標示及警語等，以提供消費者完整正確的資訊，並給予消費者合理的認識和選購產品時不可或缺的訊息。

- 1 真菌類標示 - 明確標明部位、拉丁學名及培養方式
- 2 一般原料及食品添加物展開標示
- 3 營養標示
- 4 健康食品標示
- 5 食品過敏原標示
- 6 應標示之注意事項及警語



5. 產品行銷宣傳管理

葡萄王生技秉持著「健康專家，照顧全家」擁有廣大消費者的信賴實屬不易，因此在廣告上的宣傳，為使消費者感受到誠實用心的態度，擁有一套內部管理程序，來因應消費者的需求，並且降低觸法之可能，每件廣告及網站上或平面宣傳製作物等文案，100% 皆會經過行銷企劃課、產品企劃課、創新研發中心及品保部審查給予建議，最終由法務室連同政府公告的可用字句的審核標準一同檢視，核示皆無違法之處才能啟用。



6. 食品安全法規遵循

公司嚴格遵守食品安全衛生管理法及健康食品管理法等相關法規，產品的審查流程，依不同階段進行不同模式：

產品標示審查階段：共同審查相關標示符規情形，經初版、確版之二次校對，以降低標示審查疏忽，維持產品正面形象。

廣告文案審查階段：共同審查相關廣告、文宣是否符合『食品及相關產品標示宣傳廣告涉及不實誇張易生誤解或醫療效能認定準則』，以降低違反之件數。

產品標示審查內部採取 ERP 系統會審相關單位，透過創新研發中心、業務單位 / 營業處、採購課、品保部、品管部、產品企劃課、生物工程中心等各部門共同審查相關標示符規情形，經初版、確版之二次校對，以降低標示審查疏忽，維持產品正面形象。

歐盟 REACH 高度關切物質

葡萄王嚴格監測歐盟 REACH 法規高度關切物質 (SVHC) 成分列表，依據其列表 209 項物質當中，僅於部分產品原料遇高溫處理後製程會產出「丙烯醯胺」，因此葡萄王生技亦參考我國食藥署「食品中丙烯醯胺指標值之參考指引」進行嚴格檢測控管，相關產品年銷售量為 293,511 仟元新台幣。



【專欄】食安文化推行

原由：

食安文化的風氣於國際食安體制中逐漸萌芽，連『全球食品安全倡議 (GFSI)』認可的國際標準亦開始倡導食安文化，葡萄王生技以『健康專家，照顧全家』為宗旨，致力於提供健康、高品質的產品給消費者，當然要一同與國際共襄盛舉，加入提升公司食安文化氣息的行列，讓生產優良品質成為一種驕傲。

目的：

每個人對於食安及優良品質的認知及定義都不相同，甚至富含錯誤及不當的觀點，而推行食安文化的目的，則是期望透過這活動的執行，能夠培養公司內部同仁正確的食安及品質觀念，進而慢慢建立起品質意識，並化作行動，落實日常工作的品質確認。

1. 活動名稱：『提案改善制度』；人次：各組別自行組隊，人數不限、2021 年參與組數：11 組（擴及 6 大處別）；流程：從 3 月開始至 10 月份，歷經 8 個月的努力，從組隊、選定主題、設立改善方案及效果追蹤，並於 11 月 16 日進行期末的成果報告。

2. 活動名稱：2021 年 06 月 07 日葡萄王世界食安日；人次：公司全員參與。

流程：

【上傳社群分享 / 打卡】兩步驟、送好禮 - 活動辦法：

- (1) 於設置在上班打卡處之活動海報拍照、合影或是下載活動圖片上傳 facebook 或 Line，並完成截圖動作。
- (2) 並於 6/7 活動當天之上班時間 8-17 點內，回傳姓名、部門名稱及完成打卡動作之 FB 或 line 截圖至食安信箱。

