

3.1 食品品質／安全

宏全致力於提供無毒、安全、環保且符合法規的食品包材，並透過先進的無菌充填技術，確保飲料產品在生產過程中的品質與安全，滿足客戶與消費者對食品安全的高度要求。

食品安全政策

『用心、細心、責任心』、『食安意識、品質意識、環保意識』

以「卓越的宏全、品質的保證」為指導原則，誠信、創新、品質、服務、積極、負責為經營理念，推動食品安全管理系統並結合危害分析重點管制（HACCP）原則。我們承諾：



建構完善的食品
安全管理系統



履行製造者在供
應鏈的責任



符合法規與客戶
之食品安全標準

品質政策

推動食品安全與品質管理系統，持續改善並預防問題，落實「不收、不做、不出不良品」三不政策，導入ISO 9001品質管理系統，遵循法規與客戶要求，強化品質管理與產品可靠度。

3.1.1 食品品質/安全驗證 GRI 416-1

透過系統化鑑別危害因素、強化食品安全管制能力，有效控管生產與供應鏈風險，自1996年即建構安全管理系統，負責安全政策推動與目標執行之維護，並通過驗證，確保管理系統有效性。

管理系統驗證現況



	法規要求	自願性驗證		
生產廠	食品業者衛生安全管理系統	ISO 9001	FSSC22000	TQF
台中一廠	非公告業別	V	V	-
台中二廠	非公告業別	V	V	-
無菌飲料一廠	V	V	V	V
無菌飲料二廠	V	V	V	V
無菌飲料三廠	V	V	V	V
自貿廠	非公告業別	-	V	-

備註：2025年自貿廠僅從事包材相關生產，故管理系統範圍限於包材技術作業



驗證證書



所有產品上市前須經分階段評估，確保安全、品質穩定與永續性。

評估階段	評估項目	說明	舉例
產品設計初期	原料選用分析	避免含有不當添加物	採用食品級rPET • rPET添加率目標達成30% • 非食品接觸材質(Non-FCM)混入率須 < 5%
試量產前	HACCP分析與管制	包材衛生風控	微生物、化學等危害預防 • 表面抹拭檢測微生物總生菌數(ACC)須<10 CFU/ 10 * 10 cm² • 接觸食品包材的生產設備，每年執行塗抹試驗（標籤薄膜非接觸除外）
驗證與檢測階段	內部測試及第三方檢驗	容器SST密封、頂壓等內部安全測試，並執行重金屬溶出試驗	每年定期送塑膠中心檢驗，並取得檢測報告 - 內部檢驗 • 6次SST密封性測試(每2月) • 瓶身頂壓強度測試(每日) - 第三方檢驗 • 所有PET瓶/胚、HDPE塑蓋執行年度重金屬溶出試驗
上市前/中期	市場回饋客訴分析	依客訴與市場回饋，優化產品	瓶身耐冷藏負壓能力、包材阻隔等功能性分析，持續進行設計、材料替換優化
創新研發回饋	ESG影響評估PDCA循環修正	產品碳足跡、環境衝擊納入研發調整依據	開發產品輕量化、添加食品級再生原料強化減塑與減碳

3.1.2 食品安全衛生管理

GRI 3-3、416-2

宏全跨部成立食安小組負責HACCP教育訓練、計畫執行與稽核改善，每次審查會檢視改善成效、內外變化與利害關係人需求，並決定後續措施與系統更新，確保有效運作。



食品安全及品質目標

單位：件

項 目	目 標	2023		2024		2025		說 明
		飲料技術群	包材技術群	飲料技術群	包材技術群	飲料技術群	包材技術群	
中毒事件	0	0	0	0	0	0	0	達成
重大異常事件	0	0	0	0	1	0	0	達成

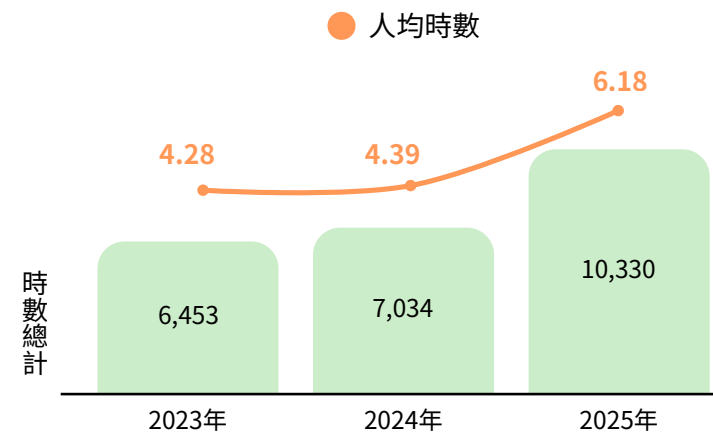
備註：重大異常事件係指包材技術群單一事件損失逾新台幣50萬元；飲料技術群則為可能危害人身安全或單一事件損失達新台幣50萬元以上之事件

推動『食品安全文化』

「食品安全文化」為全員共同的價值與行動準則

研發與品保定期查詢食品法規並盤點差異、制定對策確保合規；關注國際食安異常，維持零違規紀錄。深化專業能力並確保關鍵技術延續，宏全針對不同技術群特性建立專業教育訓練。

- **飲料技術群**：針對加工技術（如殺菌、充填包裝）、檢驗技術、食品衛生及風險管理等面向進行職能強化
- **包材技術群**：導入「師徒制 × E-Learning」之混成培訓模式，課程涵蓋基礎能力（儀器校正、品質稽核）與進階能力（專案管理、異常分析），強化專業技能並確保關鍵技術之傳承



備註：

1. 自2025年起，因應各技術群專業領域需求，全面優化教育訓練規劃，受訓時數顯著提升
2. 人均時數=時數總計/台灣區員工人數



環境監控管理

全面管控現場人員、作業場所、設備與生產流程，確保各項作業符合法規與品質標準

包材技術群：各廠建置並嚴格執行環境監控計畫，出口產品定期辦理微生物檢測，駐外廠依客戶監測標準同步落實管理，透過系統化風險控管與監測機制，確保製程穩定、產品安全及追溯管理之可靠性

飲料技術群：持續監控製程的潛在污染源，對高風險區域建立預警與排除機制，並進行量化管理

主要檢驗項目

- 微生物：總生菌數、黴菌/酵母菌、腸桿菌、李斯特菌
- 過敏原：麩質、牛奶、魚、大豆、芒果、椰子

環境監控管理統計

	2023		2024		2025	
	檢驗次數	合格率	檢驗次數	合格率	檢驗次數	合格率
飲料技術群	2,371	100%	2,610	100%	2,946	100%
包材技術群	-	-	49	100%	56	100%

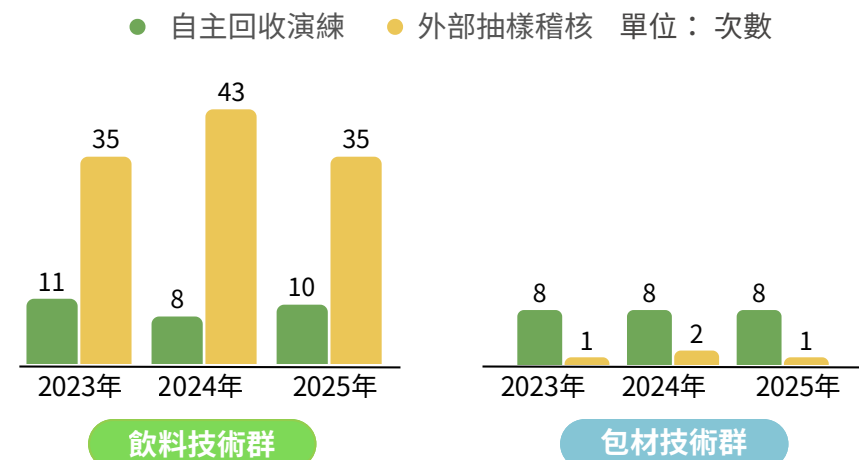
備註：包材技術群自2024年起，將環境監控計畫檢驗納入監控數據統計

產品追蹤與追溯管理

為確保產品自源頭到終端出貨的全程透明度與安全性，宏全建立完善的數位化追蹤體系與應變演練機制，強化產品品質管理與風險控管，落實對客戶與消費者的品質承諾

- **數位系統串聯：**導入SAP系統，記錄「原物料進貨—生產投料—成品產出」的作業流程，建立批次管理與即時追蹤機制
- **法規資訊透明化：**依規定每月定期將生產與追蹤資料上傳「食品追溯追蹤管理資訊系統」，確保揭露之完整性與透明度
- **追溯演練與應變機制：**每年至少辦理一次產品追溯自主演練及外部稽核抽樣，設定2小時內完成彙整與驗證之目標。若演練結果未達標，則針對缺失進行檢討並持續改善，直到達成標準，確保追溯機制的有效性

產品追蹤與追溯管理統計



3.1.3 食品安全實驗室

包材技術群

「包材研發實驗室」於2021年9月榮獲百事可樂美國總部認證，成為台灣首家獲得該品牌認可的第三方實驗室。本公司之檢測技術與品質管制能力已臻國際頂尖品牌標準，提升市場公信力與競爭力。

2025年包材檢測通過率連續三年維持 100%

全球合規檢核

產品全面符合台灣食品容器包裝標準、歐洲食品包裝法規（EU）、美國食品藥品管理局（FDA）及中國大陸食品安全標準（GB）等國際食品包裝法規

第三方檢驗

每年定期委託 SGS 台灣檢驗、PIDC 塑膠中心、TÜV 德國萊茵與 Intertek 等具公信力之國際機構執行溶出物等精密檢驗



【百事可樂第三方實驗室認證書】
有效期間 2021/09—2026/09，為期五年

飲料技術群

「飲料品管實驗室」致力於落實從原物料到成品的全方位監測體系，嚴格控管檢驗數據之精確性與可靠度，積極接軌國家標準與國際規範，實踐對品質穩定與食品安全之嚴格追求。

2025年能力試驗結果均為「滿意」，關鍵強制檢驗項目合格率达 100%，顯示實驗室檢測品質與可靠度維持穩定水準。

實驗室能力試驗

儀器精密校正 確保檢驗數據的權威性與公信力，實驗室各項檢測儀器每年均定期委託第三方專業機構進行全面校正

台美檢驗科技

檢測項目

食品中總生菌、大腸桿菌群、大腸桿菌、腸桿菌科、黴菌及酵母菌、沙門氏桿菌

國際品牌客戶

檢測項目

食品酸度、可溶性固形物、黴菌酵母菌等，水中大腸桿菌群、總生菌、黴菌及酵母菌

關鍵項目強制檢驗

恪遵《食品安全衛生管理法》，針對高風險關鍵指標建立強制性檢驗機制。對於塑化劑、咖啡因、重金屬、農藥殘留等重要化學指標，委託第三方公正機構檢測

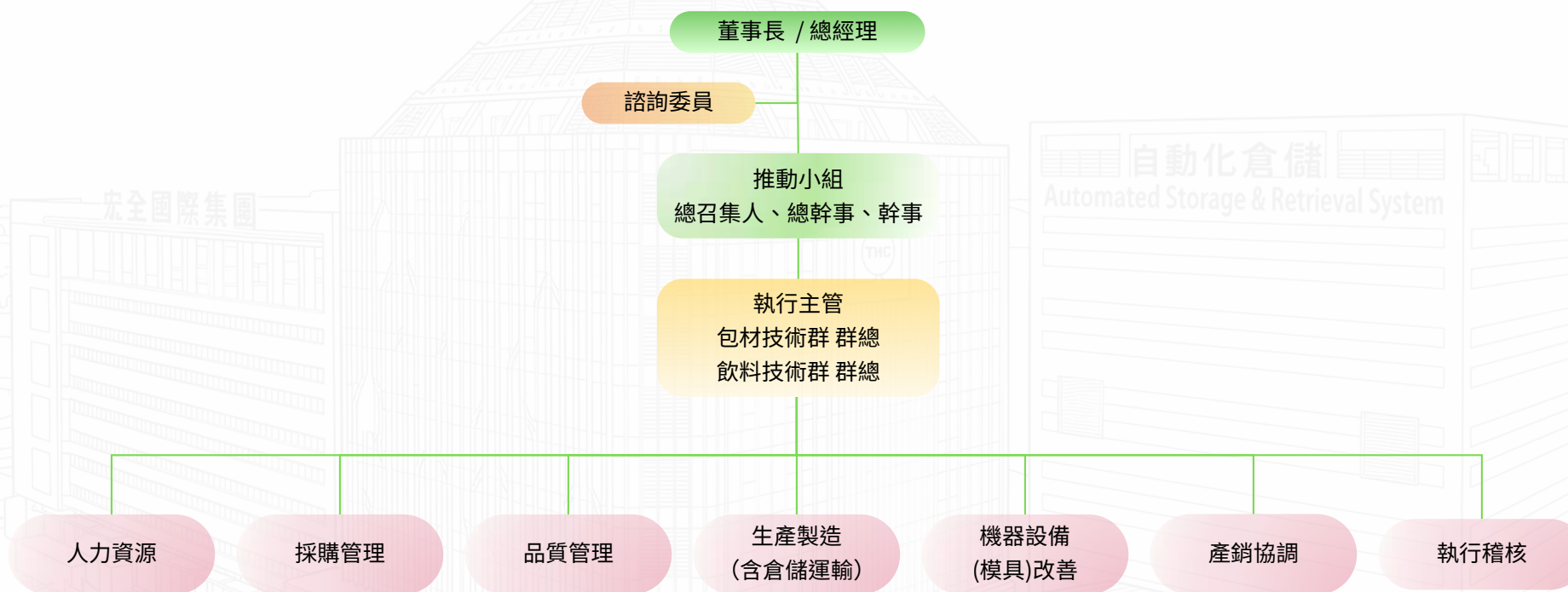
- 非酒精飲料產品：產品微生物
- 包裝茶葉飲料飲品：產品微生物、茶葉原料之農藥殘留

備註：1. 微生物檢驗項目：生菌數、大腸桿菌/大腸桿菌群、腸桿菌、黴菌/酵母菌
2. 茶葉原料之農藥殘留：多重殘留分析方法（五）(MOHWP0055.05)(410品項)

3.1.4 品質管理改善委員會（簡稱品改會）

宏全秉持「以客為尊、品質為本」之核心價值，於2022年成立「品質管理改善委員會」，建立跨部門品質溝通平台。透過每週內部檢討及每月跨部門會議，即時追蹤品質異常，並將改善對策納入KM知識管理系統，建構品質改善資料庫以利經驗傳承。

自2025年起，宏全進一步深化品質文化，由品保處主導推動改善活動向基層紮根，導入品質績效考核與獎懲機制，並透過現場改善發表會提升參與度與士氣。展望2026年，將全面推動自發性日常管理，持續優化SOP與教育訓練，確保品質管理內化於日常作業，達成長期穩定的品質績效。



現場改善活動成果發表會

公司持續推動品質改善及管理能力提升，促進各產線交流學習並提升整體績效。2025年優化評比機制，調高歷年品質改善績效權重並增設進步獎，飲料與包材技術群各有7件改善專案參與。



2025年品質改善案例

案例一

無菌三線：大幅降低設備停機損耗



問題診斷

透過柏拉圖分析發現「充填機」停機佔比最高(40.89 %)，其中以「充填後出口輸送帶及倒瓶」導致的停機時間最長(1,549分鐘)



改善措施

針對瓶身於生產過程中可能發生之撞車及視覺檢測誤判等問題，公司持續進行設備機械結構與感測器系統之強化，並建立標準化作業程序（SOP）、落實人員教育訓練及定期保養機制，以提升設備穩定性與檢測準確度，確保產品品質



改善成果

2025年停機時間由1,549分鐘降至673分鐘，故障停機較前期降低56%，提升生產效率

案例二

標籤廠：改善易撕線品質異常



問題診斷

2025年5月引進DL06標籤合掌機，生產時出現易撕線粗糙、觸感刮手等品質異常。經分析發現，新舊刀具結構設計不匹配，且尚未對「易撕線觸感」建立統一之品質判定標準，導致品質波動



改善措施

優化刀具設計與製程參數後，建立限度樣品供現場自主檢查，並由QC 每2小時線上抽檢，以強化品質管控



改善成果

標籤易撕線品質恢復平滑且不刮手，透過制度化管理，有效降低品質異常再發風險