

3.3 永續供應鏈

漢田生技作為食品生技產業供應鏈中的關鍵一環，深知永續發展須從整體價值鏈出發。身為兼具原料開發與保健食品代工能力的廠商，本公司持續與原物料、包材及製程相關供應商建立穩定的合作夥伴關係，並朝向提升供應鏈透明度與韌性的方向努力，逐步導入符合永續理念的管理作法，打造具責任感的供應體系。

3.3.1 供應商管理

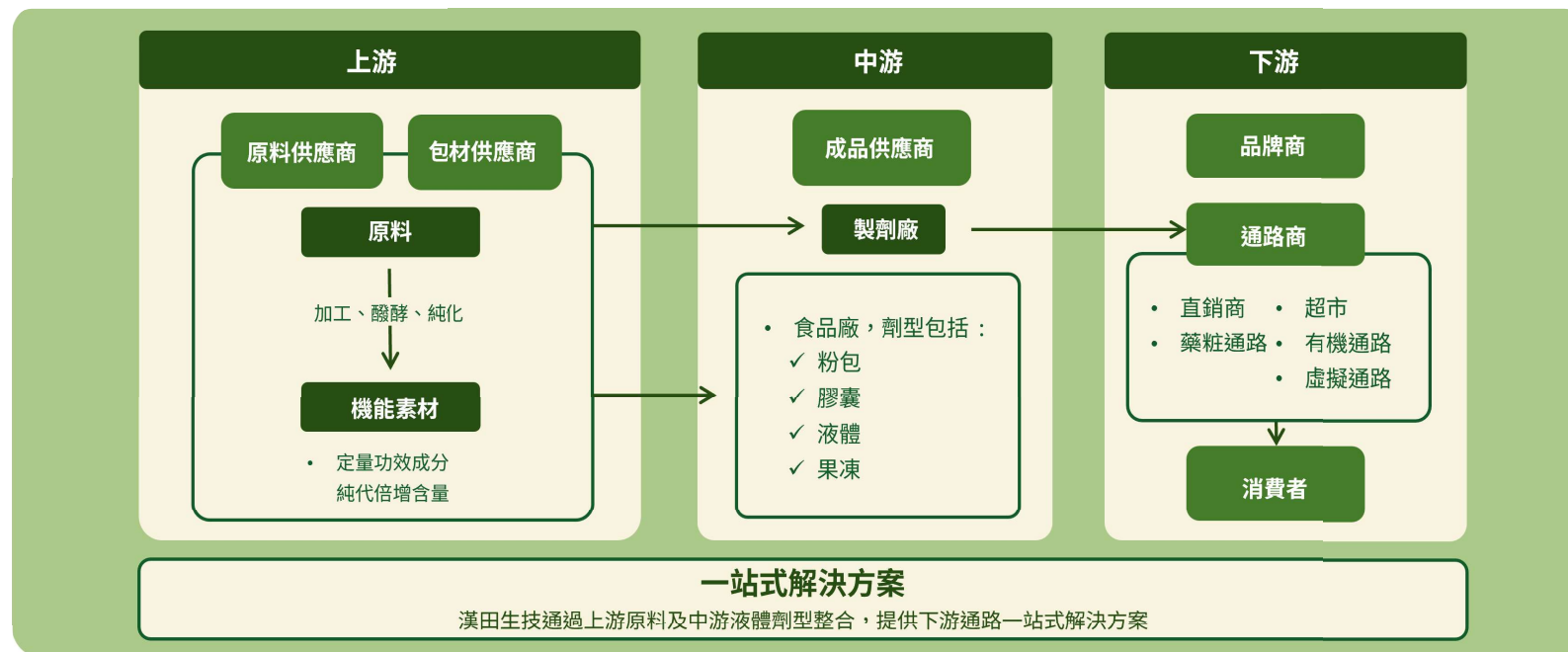
漢田生技價值鏈

食品生技產業價值鏈涵蓋上游原物料與包材供應、中游保健食品製造加工，以及

下游通路銷售與品牌推廣三大環節。

- ▲ 上游：供應商提供來自動植物、微生物、礦物與發酵物等來源原料，包含化學品、天然萃取物、微生物菌種及細胞等。
- ▲ 中游：專注於保健食品、膳食補充品、食品添加劑與功能性配方等之研發與製造。
- ▲ 下游：通路商與銷售代理，負責產品銷售與品牌推廣，將產品推向消費市場。

漢田生技橫跨產業鏈上游與中游環節，專注於保健食品粉體原料開發、液劑與晶凍等劑型的充填代工業務。在原料開發方面，已成功推出奈米級珍珠粉與龜鹿濃縮粉等具差異化優勢之產品；代工服務則可依客戶需求提供客製化配方，協助將創意概念落實為具市場競爭力之商品，體現高度研發整合能力與製造彈性。



目錄

關於本報告書

2024 漢田生技永續績效

01 永續策略與實踐

02 關於漢田

03 產品責任與健康安全

04 永續環境

05 友善職場

06 社會共融

附錄

新供應商導入管理

- ▶ 漢田生技依據《採購與供應商管理程序》執行供應商評核與分級管理。
- ▶ 新供應商選擇採多元評估，優先考量：具備 ISO 22000、HACCP 等國際食品安全認證、市場評價、同業推薦及樣品評鑑結果，綜合考量品質、產能、服務、價格與配合度等面向綜合判斷。
- ▶ 研發與品保單位依產品需求提出原料規格，由採購單向廠商索取必要文件，如：

- 成份分析報告 (COA)
- 輸入許可證
- 農藥殘留與重金屬檢驗報告
- 塑化劑與溶出試驗
- 食品添加物許可證
- 物質安全資料表 (SDS)



- ▶ 若供應商無法提供必要文件，將重新評估其合作資格。關鍵供應商已簽署「供應商廉潔承諾書」，並納入《道德行為準則》相關條款。
- ▶ 2025 年將擴大推動所有供應商簽署永續承諾協議，強化雙方對永續承諾的共識。

新進供應商評鑑	2022	2023	2024
合格	21	21	22
不合格	-	-	2
合計	21	21	22

供應商取得認證之統計

認證類型	供應商家數	占比
ISO9001	7	4.64%
ISO22000	22	14.57%
HACCP	17	11.26%
BRC	1	0.66%
ISO 50001	1	0.66%
ISO 14001	2	1.32%
FSSC22000	6	3.97%
ISO-45001	1	0.66%
FSC	4	2.65%
供應商總家數	151	



目錄

關於本報告書

2024 漢田生技永續績效

01 永續策略與實踐

02 關於漢田

03 產品責任與健康安全

04 永續環境

05 友善職場

06 社會共融

附錄

既有供應商評核



一、評核原則與流程

- ▶ 評核目標：確保符合「適時、適量、適價、適質」原則
- ▶ 適用對象：凡當年度有交貨紀錄之供應商，皆需至少評核一次
- ▶ 評核方式：由採購單位彙整填寫《供應商評估表》，涵蓋五大構面：

- | | |
|---------|---------|
| 1. 文件審查 | 4. 品質管控 |
| 2. 倉儲管理 | 5. 服務態度 |
| 3. 支付條件 | |

- ▶ 評核結果分級：
 - A 級（優良）
 - B 級（合格）
 - C 級（不合格）→ 原則上終止合作，僅在無替代來源且經總經理核准下可保留合作彈性

二、訪廠與加強管理機制

- ▶ 前 20 大交易供應商：與品保主管討論安排年度訪廠行程
- ▶ 品質異常累積 ≥ 2 次之供應商：納入當年度及次年度訪廠名單，強化追蹤與預防性管理

三、2024 年度執行情形

- ▶ 評核家數：共評核 151 家供應商（全數完成）
- ▶ 評核方式比例：
 - 書面文件審查：95%
 - 實地稽核：5%
- ▶ 評核結果：
 - 不合格供應商共 2 家，主因為品質不穩定且問題重複，已終止合作以維護供應鏈品質與風險控管成效



目錄

關於本報告書

2024 漢田生技永續績效

01 永續策略與實踐

02 關於漢田

03 產品責任與健康安全

04 永續環境

05 友善職場

06 社會共融

附錄

年度供應商評核結果

稽核方式	2022	2023	2024
書面文件審查	123	128	144
現場稽核	6	5	7
已稽核供應商家數	129	133	151
不合格家數	-	-	2
改善完畢家數	-	-	-
缺失改善率 (%)	-%	-%	-%
年度交易供應商	129	133	151
稽核百分比 ^註	100%	100%	100%

註：

1. 稽核百分比 = 當年度已稽核供應商家數 ÷ 年度交易供應商總家數
2. 供應商家數係以前一年度有交易以及未來年度要交易進行稽核

供應鏈管理平台強化

為提升供應鏈資訊透明度與營運效率，本公司導入供應鏈協同平台以有效整合採購、備料、訂單與倉儲資訊，即時掌握供應商回覆與出貨進度。透過系統報表功能快速追蹤物料到貨狀況，同時降低人工作業錯誤率，全面提升供應鏈反應速度與溝通效率。



供應商輔導

為強化供應鏈的整體韌性與品質穩定性，漢田生技積極推動供應商輔導機制，特別針對合作之外包廠，依據產品特性與實際營運需求，提供多元且實務導向的教育訓練與現場指導，協助夥伴強化製程穩定性與品質管理能力。

教育訓練與品質管理輔導項目包含：

- ▶ 標準作業流程（SOP）與關鍵控制點（CCP）說明
- ▶ 製程穩定性強化
- ▶ 包裝規格、標示完整性講解實作
- ▶ 建立品質自主管理機制（含來料檢驗、製程中控、成品抽驗及異常通報）

以持續提升產品交期與品質穩定度為目標，未來將評估供應商成熟度與輔導需求，滾動式調整培訓內容與頻率，深化其永續實踐能力。

永續政策管理藍圖

在供應鏈治理面向，漢田生技秉持誠信原則與企業倫理，持續推動供應商簽署《廉潔承諾書》，內容涵蓋禁止不當利益、遵循法規與誠信經營，截至 2024 年簽署率已達 90.5%。為深化供應鏈在永續發展中的參與，自 2024 年起逐步導入 ESG 議題管理，針對供應商的公司治理、環境作為與社會責任等面向進行初步盤點，並規劃於 2025 年舉辦永續採購教育訓練，提升同仁永續意識與供應鏈管理能力。未來，將持續強化永續資料蒐集與內部調查機制，逐步建立具韌性與責任感的永續供應鏈體系。



3.3.2 採購與原物料管理

原物料採購

漢田生技主要原物料以濃縮果汁為主，廣泛應用於各類保健食品產品。隨著市場對機能性飲品需求持續增長，本公司亦採購多種具特定機能訴求的功效性原料。雖進貨量相對較少，卻在配方設計中扮演關鍵角色。為提升採購效率與配方精準度，本公司依原物料是否具專利權、是否為產品主成分，或僅作為調味等用途，進行分類與優先排序。整體採購策略以客戶配方需求為核心，並根據不同產品特性及市場需求，靈活調整原物料組合與採購優先順序，以確保產品兼具功能性、品質與市場競爭力。

2024 年度本公司共合作 151 家供應商，其中 86.28% 為原料供應商、13.72% 為物料供應商。2024 年度漢田生技食品原物料中，來自通過 GFSI 認可之 SQF (Safe

Quality Food) 認證及 FSC (森林管理委員會) 認證之包材採購金額占原物料總採購金額比例為 17.12%

本公司在採購政策中亦積極納入環境永續考量，綠色採購與節能設備為優先採購方向，目前公司使用之冰箱與飲水機皆具備節能省電標章，以實際行動落實採購源頭的環境責任。未來，本公司將持續透過代理商採購原物料，並在可行情況下減少非必要的長途運輸，以降低碳排放並兼顧供應效率，逐步建構低碳永續的採購體系。

供應鏈風險管理

本公司目前多數原物料透過貿易商進口，部分關鍵原料如珍珠粉所用珍珠粒亦來自海外。面對全球戰爭、疫情與貿易限制等地緣政治風險，部分原料可能遭遇供應中斷、交期延宕或成本上升等挑戰。同時，氣候變遷帶來乾旱、水資源短缺及農作物減產等風險，影響供應穩定性與價格波動；砍伐森林等環境議題亦可能對企業聲譽造成潛在影響。為降低相關風險，漢田生技採取多項策略，包括：

- ▶ 與供應商保持密切溝通，及時掌握產地及供應狀況
- ▶ 設定安全庫存，並依據預估需求滾動調整採購計畫
- ▶ 多元化供應來源，避免過度依賴單一地區或供應商

- ▶ 透過合約與年度規劃，強化與供應商的合作穩定性
- ▶ 逐步導入環境及品質相關認證，提升供應鏈透明度與永續性



地區	全體供應商家數
台灣	142
中國大陸	8
亞太地區	1
其他	-
總計	151

2024	原料採購占比	物料採購占比
台灣	94.04%	100.00%
中國大陸	5.3%	- %
其他	0.66%	- %
合計	100.00%	100.00%

永續包裝進化中：從材質選擇開始的綠色革命

漢田生技在環境永續的前提下，積極推動包材選用優化與減量行動，以降低產品生命週期對環境的影響。本公司目前主要包材為鋁卷，屬於複合材質，雖具備良

好阻隔性但回收處理不易。為提升可回收性，本公司已著手與合作供應商共同研討改以單一材質製作，並進行無鋁包材的可行性測試，目前仍處於樣品測試與評估階段，期望未來逐步導入以取代傳統包材。

紙箱

除 100% 採用再生紙漿外，並就紙箱輕量化與厚度調整等方向與供應商討論，期望在不影響產品保護功能的前提下，降低資源消耗並提升環保效益。目前部分紙箱已完成材質優化，後續將持續追蹤使用效益與可行性。

彩盒

彩盒為可回收材質，全面採用環保油墨印刷，降低對環境的潛在影響。公司亦逐步推動 FSC 認證紙材，並視產品屬性與市場接受度持續擴大應用範圍。2024 年在溪湖推動的「在地食材公益專案」中，已率先採用 FSC 材質，落實永續包裝理念與實踐社會責任。

成品包裝

部分已採用可回收的 POF (Polyolefin) 模包裝，具良好收縮性與透明度，可進入一般塑膠回收系統，降低焚化與掩埋率，提升資源再利用效率。

儲料桶

果汁原料採用塑膠桶包裝，並與供應商合作推行回桶制度，經清洗與消毒後重複使用，有效降低一次性容器使用量，延長包裝壽命週期及環境負擔。

目錄

關於本報告書

2024 漢田生技永續績效

01 永續策略與實踐

02 關於漢田

03 產品責任與健康安全

04 永續環境

05 友善職場

06 社會共融

附錄

單位：公噸（t），百分比（%）

項目	2024
購買之包裝總重量	289.59
由再循環製成之包裝重量	-
由再生材料製成之包裝重量〔紙箱〕	156.60
可再循環、可重複使用或可堆肥之包裝重量〔彩盒〕	37.60
使用之包裝總重量	289.59
再循環百分比	-%
再生材料百分比	54.08%
可再循環、可重複使用或可堆肥之百分比	12.98%
非再生材料	
鋁卷	95.40

原物料採購量

單位：公斤

非再生物料	
粉體原料	165,003.1
液體原料	307,199.9
龜板 / 鹿角	11,900.0

包材管理流程

趨勢觀察與需求評估

- ▶ 持續關注國內外減塑／減紙政策、綠色包裝趨勢，如 FSC 認證、環保油墨、減重設計
- ▶ 彙整客戶包材規範與市場對永續包裝的期待
- ▶ 收集利害關係人（客戶／消費者）對環保包材的回饋與偏好

包材選用原則訂定

- ▶ 依據產品特性、功能需求、永續承諾，設定選材原則
- ▶ 優先考慮具可回收性、可再利用性、低環境衝擊之材質

供應商合作技術開發

- ▶ 主動向既有供應商提出減塑、減鋁、減厚與回收材質應用建議
- ▶ 協同技術開發：如單一材質替代、環保油墨印刷、FSC 認證紙材應用

測試與驗證

- ▶ 材料收發或現場不符規範之材料須標示、隔離與控管，避免誤用或污染

效益追蹤與持續改善

- ▶ 持續追蹤使用後之環境效益（如材質減量、可回收性提升）
- ▶ 彙整客戶與市場反饋，作為未來優化依據
- ▶ 評估未導入項目之可行性，滾動式調整包材策略

