

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	0000-01		
制訂單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書	版次	1.0	頁次	0/0

屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書 (HACCP) 水禽(範例)

※注意：以下欄位須註明職稱、簽名及日期

撰寫(職稱)：王○○(簽名) 日期：○/○/○(簽署日期)

審查(職稱)：李○○(簽名) 日期：○/○/○(簽署日期)

核准(職稱)：董○○(簽名) 日期：○/○/○(簽署日期)

※註：追蹤查驗每年至少執行 1 次

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	0000-01		
制訂單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書	版次	1.0	頁次	0/0
項次	前一版次 文件編號	修正原因	版次		備註	
1						
2		※注意：若有修改版本，請註明修改 <u>日期</u> 及修改 <u>原因</u> 。	※注意：若有修改版本，請註明 <u>版次</u> 。			
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						

屠宰場肉品衛生安全管制系統（HACCP）

屠宰場肉品衛生安全管制計畫書（參考範本）-水禽

目 錄

	頁碼
壹、屠宰場基本資料 -----	4
貳、屠宰場肉品衛生安全管制小組名單-----	5
參、產品特性、貯運方式、產品用途及銷售對象-----	6
肆、描述屠宰作業流程-----	7
伍、危害分析工作表-----	9
陸、重要管制點判定表-----	15
柒、重要管制點計畫表-----	17
捌、附錄-----	20

※註：

1. 同類產品及具有相同屠宰及生產流程，如其肉品安全之危害、重要管制點、管制界限等基本上是相同時，則可歸為同一危害分析重要管制點計畫。
2. 本參考範本可依屠宰場實際運作之情形及 HACCP 之精神自行增減。

屠宰場基本資料

屠宰場名稱	○○屠宰場 (中英文並列)	屠宰場登記編號	○○○○ (4碼)
場址	○○市○○區○○路○段○○號 (中英文並列, 英文地址與中華郵政地址英譯相同)		
負責人	○○○ (中英文並列, 英文姓名與護照姓名相同)	員工數/從業人數	/ (人)
電話	()	傳真	()
衛生管理人員	○○○		
屠宰場肉品衛生安全管理人員*	○○○		
連絡人	○○○	職稱	
電話	()	傳真	()
E-mail		手機	

屠宰畜禽種類及最高屠宰量

屠宰線數	_____線				
屠宰線	內臟洗滌室	屠宰畜禽種類	每日屠宰量 (頭或隻/日)	作業時段 (○○:○○~ ○○:○○)	員工數
第__線: <input type="checkbox"/> 自營、 <input type="checkbox"/> 出租	<input type="checkbox"/> 自營、 <input type="checkbox"/> 出租				本國籍: __人 外籍: ____人
第__線: <input type="checkbox"/> 自營、 <input type="checkbox"/> 出租	<input type="checkbox"/> 自營、 <input type="checkbox"/> 出租				本國籍: __人 外籍: ____人
第__線: <input type="checkbox"/> 自營、 <input type="checkbox"/> 出租	<input type="checkbox"/> 自營、 <input type="checkbox"/> 出租				本國籍: __人 外籍: ____人

活禽及屠體運輸車輛裝設 GPS 追蹤系統

車牌號碼	車輛噸數	載運品項	運送溫度
		<input type="checkbox"/> 活禽 <input type="checkbox"/> 屠體 <input type="checkbox"/> 分切肉品	<input type="checkbox"/> 常溫 <input type="checkbox"/> 冷藏 <input type="checkbox"/> 冷凍
		<input type="checkbox"/> 活禽 <input type="checkbox"/> 屠體 <input type="checkbox"/> 分切肉品	<input type="checkbox"/> 常溫 <input type="checkbox"/> 冷藏 <input type="checkbox"/> 冷凍
		<input type="checkbox"/> 活禽 <input type="checkbox"/> 屠體 <input type="checkbox"/> 分切肉品	<input type="checkbox"/> 常溫 <input type="checkbox"/> 冷藏 <input type="checkbox"/> 冷凍
		<input type="checkbox"/> 活禽 <input type="checkbox"/> 屠體 <input type="checkbox"/> 分切肉品	<input type="checkbox"/> 常溫 <input type="checkbox"/> 冷藏 <input type="checkbox"/> 冷凍

*：屠宰場肉品衛生安全管理人員得由衛生管理人員兼任。

填表日期：____年____月____日

附表 3-2

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	屠宰場肉品衛生安全管制小組名單	版次	1.0	頁次	〇/〇

負責人^{*1}：〇〇〇

職稱：

代理人^{*2}：〇〇〇

職稱：

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

姓名	職稱 ^{*3}	小組成員角色 ^{*4}	職責 ^{*5}	學歷(科系)	HACCP 專業訓練 ^{*6}		
					主辦單位	受訓時間	受訓時數
〇〇〇	經理 (品管負責人)	小組組長兼召集人	1. 主持管制小組會議 2. 監督屠宰場肉品衛生安全管制系統的實施 3. 提供資源 4. 主導確認程序之制定 5. 監督內部稽核及驗效相關作業	〇〇	中央畜產會—畜禽屠宰場 HACCP 教育訓練	109 年 3 月 1 ~ 3 日	18 小時
					中央畜產會—食品安全管制系統(HACCP) 訓練班	108 年 3 月 1 ~ 5 日	30 小時
〇〇〇	組長 (屠宰場肉品衛生安全管理人員)	組員	1. 彙整產品品項與產品描述資料 2. 確認產品作業流程圖與作業條件 3. 確認危害分析資料及驗效措施 4. 監督 CCP 之執行(管制界限、監測、矯正、確認工作) 5. 記錄與文件管理 6. 肉品衛生安全管理工作	〇〇	中央畜產會畜禽屠宰場 HACCP 教育訓練	109 年 3 月 1 ~ 3 日	18 小時
					中央畜產會—食品安全管制系統(HACCP) 訓練班	108 年 3 月 1 ~ 5 日	30 小時
〇〇〇	屠宰線負責人	組員	1. 執行與監督屠宰場衛生檢查 2. 儀器校正 3. 危害資料收集病媒防治 4. 員工教育訓練工作	〇〇	中央畜產會—畜禽屠宰場 HACCP 教育訓練	109 年 3 月 1 ~ 3 日	18 小時
					中央畜產會—食品安全管制系統(HACCP) 訓練班	108 年 3 月 1 ~ 5 日	30 小時

*1.負責人：係指決策層級或負責人；負責人或其指定人員為必要之成員。

*2.代理人：係指由決策層級賦予對屠宰場肉品衛生安全計畫負全責者；負責人之指定人員。

*3.職稱：該員在屠宰場內擔任之職務名稱。

*4.小組成員至少 3 人，其中一人應為屠宰場肉品衛生安全管理人員。

*5.職責：係指在本管制小組中所負責之職務。

*6. HACCP 專業訓練及經驗：請列出所受屠宰場肉品衛生安全管制系統訓練之主辦單位、課程名稱、受訓時間及受訓時數。

負責人： 〇〇〇 日期： 〇〇〇年〇〇月〇〇日

附表 3-3

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	產品特性、貯運方式、產品用途及消費對象	版次	1.0	頁次	〇/〇
項目		內容				
產品名稱		鴨： (1)鴨屠體 (2)內臟：鴨心、鴨胗 (3)血液				
主原料		北京鴨				
食品添加物		食品級磷酸鹽(添加於血液中)				
物料		PE 塑膠袋、紙箱、塑膠籃				
產品特性		生鮮肉品				
包裝方式及說明		1. 鴨屠體、內臟：塑膠袋封口包裝後，裝籃或裝箱 2. 血液：貯存槽(桶)				
保存條件		1. 鴨屠體、內臟-冷藏 0-4℃ 2. 鴨血-冷藏 0-4℃				
貯存及運輸方法		1. 鴨屠體：冷藏 4℃以下貯存及運輸 2. 內臟：冷藏 4℃以下貯存及運輸 3. 血液：冷藏 4℃以下貯存及運輸				
產品預定用法及用途		生鮮販售與二次加工用				
銷售地點		屠體：食品業者 血液、內臟：食品業者				
銷售對象		食品業者				
其他注意事項		※請視本場情況自訂				

負責人：〇〇〇

日期：〇〇〇年〇〇月〇〇日

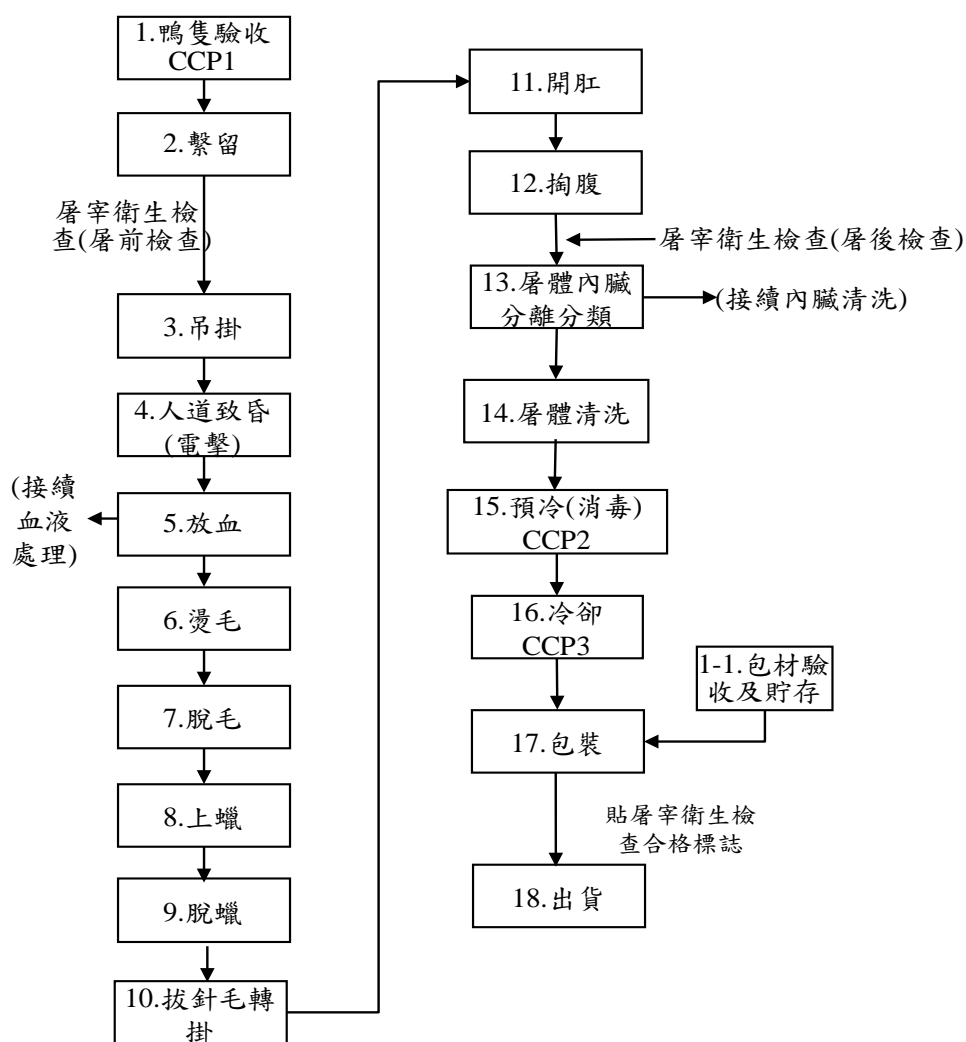
附表 3-4

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	描述屠宰作業流程	版次	1.0	頁次	0/0

產品名稱：鴨屠體

※ 註 1：請確認與屠宰場營運計畫書相符。

※ 註 2：自行依各場實際狀況增修項目。



負責人：〇〇〇

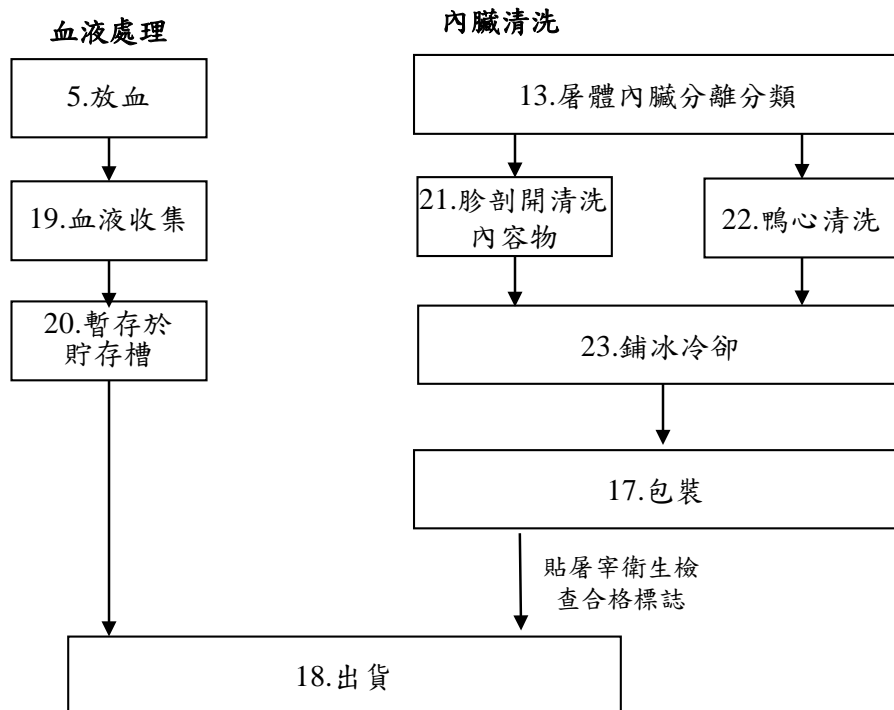
日期：〇〇〇年〇〇月〇〇日

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	0000-00		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	描述屠宰作業流程	版次	1.0	頁次	0/0

產品名稱：內臟及血液

※ 註 1：請確認與屠宰場營運計畫書相符。

※ 註 2：自行依各場實際狀況增修項目。



負責人： 000 日期： 000 年 00 月 00 日

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	危害分析工作表		版次	1.0	頁次 〇/〇

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害(Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點(CCP#)
1. 鴨隻驗收	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	鴨隻可能帶有致病性細菌。	1.要求契約牧場落實防疫計畫。 2.驗收人員確認鴨隻健康狀況無異常才予以屠宰。 3.牧場須檢附家禽健康證明書。	N
	化學性－藥物殘留(抗生物質、磺胺劑)	Y	鴨隻飼養戶若未按照規定給予藥物或遵守停藥期，會有藥物殘留超標疑慮。	1.鴨隻皆來自契約牧場，由源頭做飼料管理，並要求契約養鴨農落實執飼養紀錄，以確保停藥期符合要求。 2.於屠宰前 3-7 天進行藥物殘留監測(※註：每批抽驗隻數按場內標準而訂)，若動物用藥殘留超標則延後出鴨入屠宰場。	Y CCP1
	物理性－無	--	--	--	--
1-1. 包材驗收及貯存	生物性－無	--	--	--	--
	化學性－化學物質溶出(如墨汁、接著劑、著色劑等)或成分不符合規格(如甲醛、聚氯乙烯、聚偏二氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯等)	N	1.根據場內、外相關資料選擇合格之供應商。 2.由供應商提供證明文件或檢驗報告，並由品管確認證明文件有效性。	--	--
	物理性－無	--	--	--	--

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	危害分析工作表		版次	1.0	頁次 0/0

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害 (Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點 (CCP#)
2. 繫留	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	鴨籠內鴨隻體表易因糞便等之病原性微生物受污染。	1. 畜牧場端於出屠宰場前停飼處理。 2. 鴨籠按屠宰場衛生標準作業程序 (SSOP)清潔消毒。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
3. 吊掛	生物性－無	--	--	--	--
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
4. 人道致昏(電擊)	生物性－無	--	--	--	--
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
5. 放血	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	1. 刀具清潔度不足，造成病原性微生物污染。 2. 操作人員衛生習慣和管制不佳，造成交叉污染。	1. 人工補刀之刀具有備品交替使用，刀具經常性以清水洗淨，再以 83℃ 熱水消毒 3 至 5 秒。 2. 確實執行員工衛生管理並加強教育訓練。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
6. 燙毛	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	溢流量及水溫不足，會導致病原性微生物交叉污染、擴散或增殖。	1. 維持燙毛水溫於 60±5℃。 2. 管制適當的溢流量避免過於混濁。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	危害分析工作表		版次	1.0	頁次 〇/〇

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害 (Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點 (CCP#)
7. 脫毛	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	橡膠指突破損處易有污物附著，會導致病原性微生物交叉污染。	1. 定期每月維護及適時更換破損橡膠指突。 2. 脫毛過程中，持續供給噴設水流沖洗。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
8. 上蠟	生物性－無	--	--	--	--
	化學性－(如脫毛劑)	Y	熔蠟溫度過高，可能造成有害物質產生。	1. 依規定使用食品級脫毛劑，向核准商家採購合乎規定之原料，並向廠商索取重金屬檢驗報告及食品添加物產品登錄資料。 2. 依照正確之溫度及時間使用，採用隔水加熱熔蠟，避免造成溫度急遽上升焦化，並由品管人員每日檢測溫度，確保熔蠟溫度在 65~75℃。 3. 將使用過之回收脫毛劑採樣外送 SGS 實驗室檢驗，結果未檢出有害人體致癌物質。	--

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害(Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點(CCP#)
	物理性－碎蠟	N	1. 員工依 SSOP 標準作業程序操作，上蠟時避免蠟流入屠體喉頸部。 2. 依據本場品管紀錄，未有頸部發現熔蠟塊紀錄。	--	--
9. 脫蠟	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	N	冷卻脫蠟槽有適當溢流，並須適時添加補充冷卻水；每日作業結束後更換脫蠟水及依 SSOP 標準作業程序清潔消毒脫蠟水槽。	--	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
10. 拔針毛轉掛	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	針毛處理槽水溢流不足，或屠體堆積導致病原性微生物交叉污染。	1. 維持針毛槽水之適當溢流及補充，且於每日作業結束後依 SSOP 標準作業程序進行清潔。 2. 現場幹部調整拔針毛作業處理速度，必要時暫停屠宰以避免屠體堆積。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
11. 開肛	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	1. 刀具清潔度不足，造成病原性微生物污染。 2. 作業人員衛生習慣和管制不佳，造成交叉污染。	1. 刀具經常性以清水沖洗乾淨，再放進 83℃ 刀具消毒槽消毒 3-5 秒，才能再次使用。 2. 確實執行並加強員工教育訓練。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	0000-00		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	危害分析工作表		版次	1.0	頁次 0/0

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害(Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點(CCP#)
12. 掏腹	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	掏肛不良會導致腸胃道破裂，使腸胃道內容物或糞便中之病原性微生物污染體表。	員工依 SSOP 標準作業程序掏內臟，避免挖破內臟或撐壞屠體。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
13. 屠體內臟分離分類	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	作業人員衛生習慣和管制不佳，或操作不當，造成交叉污染。	作業人員經常清洗消毒手部，如分離屠體內臟時，手部受糞便污染，則立刻清洗消毒。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
14. 屠體清洗	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	屠體清洗不完全，可能導致病原性微生物殘留。	每一屠體均經作業人員依 SSOP 標準作業程序內外皆沖洗後，才進入預冷槽。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
15. 預冷(消毒)	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	帶有病原菌之屠體碰觸而污染其他乾淨屠體，或污染預冷槽水使其成為交叉汙染媒介。	1. 預冷槽添加次氯酸鈉，將有效餘氯濃度維持在 30-40 ppm，抑制病原菌生長。 2. 管制適當的溢流量避免過於混濁	Y CCP2
	化學性－化學物質(如：消毒劑)	N	使用之次氯酸鈉為食品用等級，並遵照「屠宰場使用食品用含氯消毒劑應注意事項」。	--	--
	物理性－無	--	--	--	--

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	危害分析工作表		版次	1.0	頁次 〇/〇

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害(Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點(CCP#)
16 冷卻	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	1. 冷卻槽水溫過高無法抑制微生物生長。 2. 冷卻槽之溢流量不足，可能導致交叉污染。	1.冷卻槽水溫控制於4°C以下，確保出槽後鴨屠體中心溫度降至7°C以下。 2.管制適當的溢流量避免過於混濁。 3.品管人員每小時監測水溫及屠體中心溫度。	Y CCP3
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
17 包裝	生物性－無	--	--	--	--
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
18. 出貨	生物性－病原性微生物(沙門氏桿菌及其他病原性微生物)	Y	運輸車輛之車廂清潔不合格貨車溫管控不佳，易導致產品變質。	1. 監控出貨時之車廂溫度及清潔度檢查並記錄。運輸車輛溫度應維持於冷藏品<2°C。 2. 定期執行運輸車輛保養檢查。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	危害分析工作表	版次	1.0	頁次	〇/〇

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害(Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點(CCP#)
19 血液收集	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	N	1. 收集槽及輸送管線清潔不確實時，易造成病原性微生物污染。 2. 作業人員衛生習慣或操作作業不佳，易造成交叉污染。	1. 作業人員依屠宰場標準作業程序書操作。 2. 作業結束後依屠宰場衛生標準作業程序書進行清潔消毒作業。	N
	化學性－化學物質(如清潔劑、消毒劑)	N	1. 本場未有發生清潔劑、消毒劑等殘留污染情況。 2. 向食品業者採購符合規定之食品級檸檬酸鈉作為血液抗凝劑，並由食品業者提供證明文件。	--	--
	物理性－羽毛	N	血槽設置防污設備、濾網，避免混入羽毛。	--	--
20 暫存於貯存槽	生物性－病原性微生物(沙門氏菌及其他病原性微生物)	Y	若暫存溫度控管不當，可能導致病原性微生物增生。	1. 血液冷藏槽溫度管控於 4℃ 以下。 2. 溫控設備每月定期維護檢查。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－羽毛	N	血液進入冷藏貯存槽前會再經細濾網，避免混入羽毛。	--	--

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	危害分析工作表		版次	1.0	頁次 〇/〇

作業流程	確定在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害(Food Safety Hazard)	潛在危害是否顯著影響產品安全，應合理的辨別(Y/N)	判定第三欄為 Y/N 之依據或理由(Basis)	當第三欄為肯定(Yes)時，顯著危害之防制措施	本步驟是重要管制點(CCP#)
21. 胗剖開清洗內容物	生物性－病原性微生物(沙門氏桿菌及其他病原微生物)	Y	1. 鴨胗未切開清洗，可能殘留病原性微生物並增殖。 2. 作業人員衛生習慣和管制不佳，造成交叉污染。	1. 刀具經常清洗，放入83℃熱水消毒3至5秒後，才能再次使用。 2. 落實作業人員衛生管理，如有不符合要求時，立即糾正改善，並實施教育訓練。	N
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－石子、殘飼	N	每個鴨胗均切開沖洗，後續包裝前有品管人員檢視，且過往紀錄顯示經處理後，未有發生異物殘留情況。	--	--
22. 鴨心清洗	生物性－無	--	--	--	--
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--
23. 鋪冰冷卻	生物性－無	--	--	--	--
	化學性－無	--	--	--	--
	物理性－無	--	--	--	--

負 責 人： 〇〇〇 日 期： 〇〇〇年〇〇月〇〇日

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	重要管制點判定表	版次	1.0	頁次	〇/〇

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

重要管制點(CCP)的判定 (重要管制點是一個點、步驟或程序，可以控制的方法運用在預防，消除或減少到食品危害達至可接受的程度)						
原料/加工 步驟	危害： 生物—B 化學—C 物理—P 危害描述	Q1. 對危害是否有防制措施？ 否＝不是CCP，判定如何及在何處此危害可被控制 是＝跳到下一個問題	Q2. 此步驟可消除或降低危害至可接受水準？ 否＝跳到下一個問題 是＝CCP	Q3. 污染能使危害達到或增至不可接受之水準？ 否＝不是CCP 是＝跳到下一個問題	Q4. 接續步驟能使危害被消除或降低至可接受之水準？ 否＝CCP 是＝不是CCP	CCP (Y/N)
1 鴨隻驗收	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
	C 藥物殘留	是	否	是	否	Y
2. 繫留	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
5. 放血	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
6. 燙毛	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
7. 脫毛	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
8. 上蠟	C 化學物質(如脫毛劑)	是	否	否	--	N
10. 拔針毛轉掛	B 病原性微生物	是	否	是	是	N

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	0000-00		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	重要管制點判定表	版次	1.0	頁次	0/0

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

重要管制點(CCP)的判定 (重要管制點是一個點、步驟或程序，可以控制的方法運用在預防，消除或減少到食品危害達至可接受的程度)						
原料/加工步驟	危害： 生物—B 化學—C 物理—P 危害描述	Q1. 對危害是否有防制措施？ 否＝不是CCP，判定如何及在何處此危害可被控制 是＝跳到下一個問題	Q2. 此步驟可消除或降低危害至可接受水準？ 否＝跳到下一個問題 是＝CCP	Q3. 污染能使危害達到或增至不可接受之水準？ 否＝不是CCP 是＝跳到下一個問題	Q4. 接續步驟能使危害被消除或降低至可接受之水準？ 否＝CCP 是＝不是CCP	CCP (Y/N)
11. 開肛	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
12. 掏腹	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
13. 屠體內臟分離分類	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
14. 屠體清洗	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
15. 預冷(消毒)	B 病原性微生物	是	是	--	--	Y
16. 冷卻	B 病原性微生物	是	否	是	否	Y
18. 出貨	B 病原性微生物	是	否	否	--	N
19. 血液收集	B 病原性微生物	是	否	是	是	N
20. 暫存於貯存槽	B 病原性微生物	是	否	是	是	N

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	重要管制點判定表		版次	1.0	頁次 〇/〇

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

重要管制點(CCP)的判定 (重要管制點是一個點、步驟或程序，可以控制的方法運用在預防，消除或減少到食品危害達至可接受的程度)						
原料/加工步驟	危害： 生物—B 化學—C 物理—P 危害描述	Q1. 對危害是否有防制措施？ 否＝不是 CCP，判定如何及在何處此危害可被控制 是＝跳到下一個問題	Q2. 此步驟可消除或降低危害至可接受水準？ 否＝跳到下一個問題 是＝CCP	Q3. 污染能使危害達到或增至不可接受之水準？ 否＝不是 CCP 是＝跳到下一個問題	Q4. 接續步驟能使危害被消除或降低至可接受之水準？ 否＝CCP 是＝不是 CCP	CCP (Y/N)
21. 胗剖開清洗內容物	B 病原性微生物	是	否	是	是	N

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

負責人： 〇〇〇 日期： 〇〇〇年〇〇月〇〇日

※備註：CCP 設定須依照場內實際狀況、風險管理與確效相關資料設定。

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	0000-00		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	重要管制點計畫表		版次	1.0	頁次 0/0

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

請針對實際 CCP 判定結果，列出生物性、化學性或物理性危害。

重要管制點 (CCP)	顯著之安全危害	管制界限	監測程序				矯正措施	紀錄	確認程序
			項目	方法	頻率	執行人			
CCP1. 鴨隻驗收	化學性—藥物殘留(如抗生物質、磺胺劑)	符合動物用藥殘留標準	1. 磺胺劑 2. 抗生素	1. 屠宰前 3-7 天前至鴨場抽樣送至場內實驗室檢驗，具備檢驗合格相關證明文件方可屠宰。 2. 使用快篩試劑	每批 00 隻(請說明數量) 抽驗 00 隻 ※註：本頻率僅為舉例，請業者按照風險與抽樣代表性評估頻率。	品管	1. 若驗出藥物殘留不合格，則延後出鴨不予進場屠宰。 2. 要求契約飼養戶落實飼養紀錄以確保停藥期符合要求，未符合者，至鴨場端進行輔導。 3. 若同一年度發生兩次不符動物用藥殘留標準情形，則與牧場解除合約。	1. 動物用藥殘留檢測紀錄表 2. 程序實施、監測及矯正紀錄表	1. 品管課長每日確認動物用藥殘留檢測紀錄表有確實執行。 2. 場內每季抽樣 1 次送第三方檢驗機構檢驗確效。

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	重要管制點計畫表		版次	1.0	頁次 〇/〇

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

請針對實際 CCP 判定結果，列出生物性、化學性或物理性危害。

重要管制點 (CCP)	顯著之安全危害	管制界限	監測程序				矯正措施	紀錄	確認程序
			項目	方法	頻率	執行人			
CCP 2. 預冷(消毒)	生物性—病原性微生物	有效餘氯濃度：30-40 ppm ※本數值為舉例，請按實際狀況填寫	預冷槽有效餘氯濃度	以有效餘氯測試紙對比濃度	1. 作業前 2. 作業中每小時 (屠宰線負責人每小時 1 次；品管人員每 2 小時 1 次) ※註：本頻率僅為舉例，請業者按照風險與抽樣代表性評估頻率。	1. 屠宰線負責人 2. 屠宰線負責人及品管	1. 有效餘氯濃度不足時，增加 12% 次氯酸鈉流量，調整後，須重檢測確認濃度回到管制範圍。 2. 有效餘氯濃度過高時則減少氯水添加及增加溢流量，調整後，須重檢測確認濃度回到管制範圍。 3. 監測發現預冷槽有效餘氯濃度不足時，應於調整有效餘氯濃度後，延長屠體於預冷槽浸泡時間，並適時調降屠宰速度，或暫停屠宰作業，避免屠體過度堆積。	1. 預冷槽有效餘氯紀錄表 2. 程序實施、監測及矯正紀錄表	1. 品管每月以分光光度計與試紙檢測有效餘氯濃度比對確認，並紀錄備查。 2. 屠宰場肉品安全衛生安全管理人員每日確認人員是否落實執行有效餘氯監測紀錄。 3. 每年執行 1 次內部稽核確認預冷槽消毒措施之有效性。 4. 每年 1 次委託第三方公正單位進行檢驗確認微生物確校作業。

制定日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	〇〇〇〇-〇〇		
制定單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	重要管制點計畫表		版次	1.0	頁次 〇/〇

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

請針對實際 CCP 判定結果，列出生物性、化學性或物理性危害。

重要管制點 (CCP)	顯著之安全危害	管制界限	監測程序				矯正措施	紀錄	確認程序
			項目	方法	頻率	執行人			
CCP 3. 冷卻	生物性—病原性微生物	1. 冷卻槽水溫 5°C 以下 2. 出冷卻槽後屠體中心溫度降至 7°C 以下	1. 冷卻槽水溫 2. 屠體中心溫度 (鴨胸肉)	1. 以探針式電子溫度計檢測冷卻槽水溫 2. 以探針式溫度計檢測出冷卻槽屠體中心溫度 (鴨胸肉)	每小時 1 次	品管	1. 溫度過高時增加碎冰添加量，使冷卻槽水溫維持於 4°C 以下。 2. 減緩屠宰速度藉以降低冷卻槽內屠體數以助降溫作業。 3. 若屠體異常程度已產生危害，則品管人員進行報廢處理。	1. 冷卻槽水溫紀錄表 2. 屠體中心溫度紀錄 3. 溫度計校正紀錄表 4. 程序實施、監測及矯正紀錄表	1. 品管課長每日確認作業是否落實執行作業及管理紀錄。 2. 由品管每週執行溫度計內部校正作業，且標準溫度計每年委外送驗校正。 3. 每年執行 1 次內部稽核，確認冷卻槽降溫措施有效性。 4. 每年 1 次委託第三方公正單位進行檢驗確認微生物校作業。

負 責 人： 〇〇〇 日 期： 〇〇〇年〇〇月〇〇日

附錄

- 附錄一、資格證明文件（身分證影本）
- 附錄二、負責人授權書
- 附錄三、屠宰場登記證明文件影本
- 附錄四、正常營運三個月之品管資料
- 附錄五、正常營運三個月之進貨證明文件
- 附錄六、正常營運三個月之出貨證明文件
- 附錄七、屠宰場設施設備平面位置圖
- 附錄八、管制小組成員資格文件影本
- 附錄九、重要管制點 CCP1 相關文件
- 附錄十、重要管制點 CCP2 相關文件
- 附錄十一、重要管制點 CCP3 相關文件
- 附錄十二、重要管制點 CCP2 及 CCP3 微生物確效相關文件