

制訂日期	111 年 2 月 24 日	文件名稱	文件編號	0000-00		
制訂單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	屠宰場衛生標準作業程序書	版次	1.0	頁次	O/O

屠宰場衛生標準作業程序書

(SSOP)

豬 (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 2 月 24 日	文件名稱	文件編號	0000-00		
制訂單位	屠宰場肉品衛生 安全管制小組	屠宰場衛生標準作業程序書	版 次	1.0	頁次	O/O
項次	前一版次文件編號	修正原因	版 次		備註	
1	0000-00	於 110.5.1 配合農業主管機關 109.12 所公告之版本修定。				
2		※注意：若有修改版本，請註明修改日期及修改原因。	※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						
15						

制訂日期	111 年 2 月 24 日	文件名稱	文件編號	0000-00		
制訂單位	屠宰場肉品衛生安全管制小組	屠宰場衛生標準作業程序書	版次	1.0	頁次	O/O
<p>1. 目的：為防止豬屠體、內臟、血液及副產物等相關產品受到污染，於屠宰作業前、作業中及作業後執行屠宰場衛生標準作業程序(Sanitation Standard Operation Procedure，簡稱SSOP)，並依實際監測結果採取矯正措施，避免產品受到污染。</p> <p>2. 範圍：屠宰場所有與豬屠體、內臟、血液及副產物等相關產品接觸之人員、工具、設備及場內設施。</p> <p>3. 管理人及其職稱：(※注意：本名單僅為參考用，請依實際狀況增列人員)</p> <p>3.1 屠宰場負責人：董○○(職稱)</p> <p>3.2 品管負責人：李○○(職稱)</p> <p>3.3 屠宰場肉品衛生安全管理人員：王○○(職稱)</p> <p>3.4 屠宰線負責人：林○○(職稱)</p> <p>4. 作業內容：(※注意：本程序僅為舉例，請依場內實際狀況填寫)</p> <p>4.1 本作業程序規範之衛生管理作業包括毛豬驗收、繫留、機械保定、人道致昏(電擊)、放血、吊掛、燙毛、脫毛、體表修毛、開肛、剖胸腹、取內臟、內臟清洗、起皮、取後腳、取尾巴、取前腳、剝皮、頭頸分離、用印、修整、屠體鋸半、屠體清洗、屠體消毒、預冷。</p> <p>4.1.1 毛豬驗收：(建議毛豬來源宜以契養為主，以利追溯及品管)</p> <p>4.1.1.1 要求契約牧場毛豬來源，於飼養期間落實防疫計畫及用藥管理，確保飼養之毛豬健康。</p> <p>4.1.1.2 購自肉品市場毛豬加強微生物風險管理，避免交叉污染。</p> <p>4.1.1.3 契約牧場毛豬須檢附健康聲明書；購自肉品市場須提供已拍賣證明票。</p> <p>4.1.1.4 毛豬運輸車由側門進入，經由噴灑式清洗設備以清水清洗毛豬體表，車輪經過消毒池消毒後，再將毛豬卸於繫留欄。離場前，毛豬運輸車輛經清洗消毒後始得離去。</p> <p>4.1.1.5 活體毛豬每批執行廠內自主檢查（每市場/契約牧場分別每25頭採血抽驗1頭，不足25頭仍抽驗1頭），若從契約牧場購入之毛豬藥物殘留檢出陽性，則進行複驗，若仍為陽性則列為不良級之廠商，並依合約懲處，該批毛豬進行報廢處理；若從肉品市場購入之毛豬藥物殘留檢出陽性，則查明來源牧場後，對該牧場的毛豬進行加嚴檢驗確認（取10%抽驗，計算後以無條</p>						

件進位至整數)。若發現仍陽性，則該批牧場之全部毛豬進行報廢處理，並禁止購買該不良牧場之毛豬。每月瀏覽查詢主管機關公布之「畜牧場用藥監測資訊」，並將資料給我司的委託承銷人，合格名單內的牧場為優先購買之對象，不合格的列為禁止購買的對象。

4.1.1.6 毛豬之驗收作業需參照「毛豬驗收作業標準」(文件編號 0000-00) 進行。

4.1.2 繫留：

4.1.2.1 每批毛豬必須目視檢查健康狀態良好，若發現健康狀態有異狀者，依規定申請緊急屠宰（通報屠檢人員），並移至緊急屠宰室處理。

4.1.2.2 毛豬應繫留4小時以上。

4.1.2.3 毛豬於屠宰前必須使用灑水設備洗淨體表沖洗10分鐘，降低排泄物及其他污物沾黏，可減少後續屠宰作業之污染。

4.1.2.4 每批毛豬入場屠宰後繫留欄即進行清潔。

4.1.3 機械保定：

4.1.3.1 以人道方式驅趕毛豬至保定輸送帶位置。

4.1.3.2 電暈機保定輸送帶，屠宰結束後須清洗乾淨。

4.1.4 人道致昏（電擊）：

4.1.4.1 電擊致昏須符合畜禽人道屠宰準則。

4.1.5 放血

4.1.5.1 放血須符合畜禽人道屠宰準則。

4.1.5.2 放血後屠體應有適當間隔距離，避免互相接觸造成污染。

4.1.5.3 刀具消毒：每次操作一頭後，將刀具以清水洗淨，並放入83℃熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

4.1.5.4 作業人員應於每放血完一頭後即應沖洗手部。作業人員手部受到排泄物或污物污染時，應立即清潔消毒手部並更換手套。

4.1.5.5 血液收集槽：每日作業結束後須清潔槽體。

4.1.5.6 作業過程中，如有屠體經屠檢獸醫師判定廢棄時，應先暫停屠宰作業將已收集之集血桶及集血槽內血液全數廢棄，並以清水將集血槽沖洗乾淨後，使用100±10ppm 次氯酸鈉消毒，並更換乾淨集血桶後才能開始屠宰及集血作業。

4.1.6 吊掛：

4.1.6.1 操作人員須檢視掛勾之清潔程度，若不潔，須取下重新清洗後使用。

4.1.6.2 作業中每頭屠體都使用經過清洗消毒完的掛鉤。

4.1.7 燙毛：

4.1.7.1 燙毛作業應保持密閉，燙脫毛作業上方集氣罩及熱氣抽排設施需正常操作，避免熱氣或水蒸氣滯留造成污染；燙毛用水應每日更換，且須符合飲用水水質標準。

4.1.7.2 水溫須維持於 $62\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

4.1.7.3 如使用燙毛設備，應有適當之溢流設計，以排除上方浮渣或泡沫，此外槽體下方也設置排除底部沈積物之設計，以適時排除污水及污物。

4.1.7.4 燙毛槽使用後將水槽內的水全數排出，並將燙毛槽徹底清潔乾淨。

4.1.8 脫毛：

4.1.8.1 脫毛刀片應保持完整無破損斷裂，避免豬毛脫除不乾淨造成交叉污染。

4.1.8.2 作業中如脫毛機內淤積過多豬毛時，應立即調整脫毛機內噴水量大小，將淤積豬毛沖出，並保持噴水量避免淤積過多豬毛。

4.1.9 體表修毛：

4.1.9.1 將皮表殘餘細毛修除乾淨，刀具於每頭豬隻作業後，須先以清水沖洗乾淨，再放進 83°C 刀具消毒槽消毒3-5秒，才能再次使用。

4.1.10 開肛：

4.1.10.1 每次操作一頭後，將刀具以清水洗淨，並放入 83°C 熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

4.1.11 起皮、剝皮

4.1.11.1 每次操作一頭後，將刀具、鐵勾及鐵環鏈以清水洗淨，並放入 83°C 熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

4.1.11.2 剝皮機消毒：於不同屠體之間須使用 40 ± 10 ppm 次氯酸鈉噴灑消毒。

4.1.11.3 剝皮後避免屠體接觸外皮或作業台。

4.1.11.4 剝皮完成後豬皮須迅速以輸送機移出屠宰室避免污染屠體。

4.1.11.5 屠體如有殘留未剝皮乾淨，須使用乾淨之刀具切除，切除每頭豬隻後刀具須以清水洗淨，並放入 83°C 熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

4.1.12 剖胸腹：

4.1.12.1 剖胸腹時應避免挖破內臟，以免消化道內容物污染屠體。

4.1.12.2 每處理一頭豬隻後，刀具須先以清水洗淨，並以 83°C 熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

4.1.12.3 如挖破內臟之處理方式：

4.1.12.3.1 若不慎劃破器官，所接觸之刀具、設備及用具須立即以清水洗淨，再以83°C以上之熱水消毒；手部、圍裙、作業鞋等污染物沖洗乾淨及使用40±10 ppm 次氯酸鈉消毒，並立即將手套更換。

4.1.12.3.2 被消化道內容物污染之屠體，應立即將該污染部位切除乾淨，並以40±10 ppm 次氯酸鈉消毒20秒以上。

4.1.12.4 操作人員應經常提升剖胸腹技術與衛生知識。

4.1.13 取內臟：

4.1.13.1 自屠體取出內臟時應避免挖破內臟以免消化道內容物污染屠體。

4.1.13.2 刀具於每頭豬隻作業後，須先以清水沖洗乾淨，再放進83°C 刀具消毒槽消毒3-5秒，才能再次使用。

4.1.14 內臟清洗：

4.1.14.1 消化道與其他內臟應分開清洗處理，區隔紅、白內臟清洗作業區，分區進行清洗及包裝，避免交叉污染。

4.1.14.2 用具應選用易清洗之材質，如不銹鋼、無毒塑膠。

4.1.14.3 清洗作業台（槽）應能溢出適當之水量，將作業台的糞便、寄生蟲等清除。作業台應保持水之清潔度，且清洗之溢流水應能妥善導流至排水溝，避免地面積水及水溝淤積。

4.1.14.4 不可食廢棄物應使用無孔洞不會漏水的桶子盛裝，並清楚標示廢棄桶。

4.1.14.5 換班、休息或作業結束後應將清洗作業台（槽）、用具、排水溝及地面清洗乾淨。

4.1.15 取前腳、後腳、尾：

4.1.15.1 每次操作一頭後，將刀具以清水洗淨，並放入83°C熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

4.1.16 頭頸分離：

4.1.16.1 每次操作一頭後，將刀具以清水洗淨，並放入83°C熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

4.1.16.2 作業中如發現有膿包時需切除乾淨，處理後必須將刀具清洗乾淨後，放入83°C熱水消毒槽消毒至少維持3-5 秒。

4.1.16.3 操作人員手部受到污染時，應立即清潔消毒手部並更換手套。

4.1.17 用印：

4.1.17.1 操作人員應將雙手洗淨後作業，手部受到污染時應立即洗手並更換手套。

4.1.17.2 操作人員應避免接觸其他污染源後再接觸屠體。

4.1.17.3 每日作業結束後將印章以清水刷洗乾淨，並以75%酒精消毒。

4.1.18 屠體鋸半：

4.1.18.1 鋸半機出水量應能保持有效將肉屑沖洗乾淨。

4.1.18.2 屠體鋸半時應防止屠體與地面、牆面、踏腳台或工作鞋等碰觸。

4.1.18.3 每次操作一頭後，剖半機採用溢流水沖洗刀片洗淨後，並放入83℃熱水消毒槽消毒至少維持3-5 秒。

4.1.18.4 鋸半機切割到傷口、淋巴、或膿包時，應立即切除異常部位，將刀具以清水洗淨，並放入83℃熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。鋸半機採用溢流水沖洗刀片洗淨後，並以40±10 ppm 次氯酸鈉消毒20秒以上。

4.1.18.5 作業人員手部受到污染時，應立即清潔消毒手部並更換手套。

4.1.19 屠體清洗：

4.1.19.1 清洗用水須符合飲用水水質標準，每周自主檢驗一次，每年外檢一次。

4.1.19.2 噴水槍水量應能將剖半後之懸吊屠體肉屑及其他污物沖洗乾淨。

4.1.19.3 清洗時水柱由上而下將肉屑、血液等汙染物沖洗乾淨。清洗時須避免噴濺污染其他半屠體。

4.1.20 屠體消毒：

4.1.20.1 作業前及作業中 (每小時)監測次氯酸鈉濃度須於 40±10 ppm 之間，且噴灑範圍足以覆蓋整個屠體。

4.1.20.2 作業前目視檢查消毒水噴嘴，不可有堵塞現象，影響其消毒效率。

4.1.21 屠體預冷：

4.1.21.1 預冷室使用前應清洗乾淨，使用前應先開啟冷氣，將預冷室降溫。

4.1.21.2 屠體完成噴灑消毒作業後，應立即移入預冷室預冷。

4.1.21.3 不同屠體應間隔35cm 以上，避免屠體堆疊及互相接觸，以利空氣流通。

4.1.21.4 預冷室環境溫度控制於-2~4℃，每日定期量測溫度4次。

4.1.21.5 預冷室地面不能有積水，並保持清潔；屠體上方不得有冷凝水。

4.1.21.6 屠體後腿中心溫度於屠後18小時內降至0~5℃。

4.1.21.7 每週定期檢測預冷室落菌數。

5. 屠宰作業前、中、後之衛生管理

5.1 屠宰作業前衛生管理

5.1.1 每日作業前，管制小組成員須先確認繫留欄豬隻已禁食4小時以上，且無不良健康狀態與緊迫現象，豬隻若有不良健康狀態與緊迫現象，則需依規定申請緊急屠宰（通報屠檢人員），並移至緊急屠宰室處理。

5.1.2 屠宰作業前管制小組成員目視確認所使用設施及設備，例如趕豬圓環、電暈機保定輸送帶、放血平台、血液收集槽、清洗按摩機、剝皮機、燙毛槽、脫毛機、屠體清洗機、83℃熱水消毒槽、預冷室、屠宰場地板、屠宰場牆面等是否清潔且無污物附著；確認清潔後，再請操作人員以清水清洗，才可進行屠宰作業。

5.1.3 確認用具，例如屠體掛勾、鋸半機、刀子、鐵鍊環、磨刀棒、內臟檢查台盤、塑膠格籃清潔無污物附著後，再以清水清洗，才可進行屠宰作業。

5.1.4 屠宰作業前須依噴灑消毒用次氯酸鈉稀釋液配置方法（附錄 000，第 000 頁）製備足量之稀釋液，並將有效餘氯測定濃度紀錄於「次氯酸鈉濃度監測紀錄表」（附錄 000，第 000 頁）。

5.1.5 確認員工個人衛生，如穿戴整潔之工作圍裙、衣帽、口罩、雨鞋及手套，且無蓄留指甲或配戴任何飾物，作業前皆有清洗手部並噴灑75%酒精消毒。

5.1.6 實施、監測及紀錄：

5.1.6.1 衛生管理負責人應於每次屠宰作業開始前進行設施、設備及用具衛生之檢查，檢查結果記錄在『作業前-衛生檢查紀錄表』（附表2-2）（文件編號 0000-00）

5.1.6.2 作業人員每天作業前進行個人自主衛生檢查，並填寫於『個人衛生自主檢查表』上，並由主管確認。確認無影響屠體安全或衛生者，才可允許進入場作業，否則應調整工作性質。（文件編號 0000-00）

5.1.6.3 4.2.1.5.3 衛生管理之落實，以衛生管理負責人執行每日設備、人員手部、刀具等總生菌數(APC)微生物檢驗作業以作確效，檢驗結果記錄在『微生物監測紀錄表』（附表2-4）（文件編號 0000-00）。

5.1.7 矯正措施

5.1.7.1 設施、設備、用具經檢查未清潔或有污物附著時，須依4.3.2 設施、設備、用具清洗作業程序重新清潔消毒，進行複驗檢查合格後才可開始屠宰作業。

5.1.7.2 當操作人員之個人衛生、設施、設備及用具清潔不完全時，由屠宰場負責人進行督導及再教育，以達該作業之完整性及有效性。

5.1.7.3 若總生菌數檢驗結果超過管制界限時，應由屠宰場負責人、品管負責人、屠宰場肉品衛生管理人員共同檢討分析原因、改善確認及預防對策，並填報『程序實施、監測及矯正紀錄表』（附表2-5）（文件編號 0000-00），若是連續2天檢驗檢測總生菌數超過管制界限時，應暫時停止作業，並重新進行清潔作業，且對作業人員進行清潔作業之培訓，並於後續作業確認；若後續檢驗結果仍無法改善時，則應暫時停止屠宰線作業，並檢討改善找出原因後，再進行屠宰作業。

5.2 屠宰作業中衛生管理：

5.2.1 屠宰時應檢查作業區天花板，若發現冷凝水，則指派人員立即以工具擦拭乾淨。

5.2.2 作業人員於休息時間結束後，應清洗手部、噴灑75%酒精消毒並更換工作手套才可進入作業現場。

5.2.3 作業中須隨時清洗雙手、手臂、工作圍裙、雨鞋及手套。

5.2.4 作業人員需隨時以清水清洗刀具、手持屠宰器具及其他工具設備，並放入83℃熱水消毒槽消毒至少維持3-5秒。

5.2.5 作業人員若接觸到膿瘍、傷口或內臟污染物時，則該人員應暫停作業，待清洗或更換工作服及清潔消毒手部後方可再作業。

5.2.6 作業人員應隨時維持刀具及屠宰工具及器具之清潔，刀具於每頭豬隻及每付內臟作業後，須先以清水沖洗乾淨，再放進 83℃ 刀具消毒槽消毒3-5秒，才能再次使用。

5.2.7 割破內臟發生污染時：

5.2.7.1 員工需離開取內臟之平台，至旁邊清洗及消毒其圍裙、雨鞋及刀具等。

5.2.7.2 需用洗手乳及清水清潔雙手及手臂。

5.2.7.3 如有膿瘡或其他廣泛污染物導致員工身體污染時，員工需停止作業並進行全身清潔，才可再次作業。

5.2.8 監測及紀錄：

5.2.8.1 屠宰場肉品衛生安全管理人員應於每日作業中進行設施、設備及用具衛生之檢查，檢查結果記錄在『作業中-衛生檢查紀錄表』（附表2-3，文件編號 0000-00）。

5.2.8.2 屠宰場肉品衛生安全管理人員應於每日作業中負責確認員工衛生情況，檢查結果記錄在『作業中-衛生檢查紀錄表』（附表2-3，文件編號 0000-00）。

5.2.8.3 屠宰作業前及作業中每兩小時品管人員須對燙毛槽及 83℃ 熱水消毒槽

溫度做確認，記錄於「屠宰設施使用紀錄表」(文件編號 0000-00)。

5.2.8.4 屠體噴灑消毒用次氯酸鈉濃度應維持在 40 ± 10 ppm，每日開工前及作業中每兩小時須監測濃度記錄於「次氯酸鈉濃度監測紀錄表」(文件編號 0000-00)。

5.2.8.5 由屠宰場肉品衛生安全管理人員執行確認品管人員每屠宰日檢驗一次屠宰場內設施設備、人員手部及操作器具之微生物(總生菌數)塗抹檢驗並記錄於「微生物監測紀錄表」(附表2-4，文件編號 0000-00)。

5.2.9 矯正措施：

5.2.9.1 當操作人員、設施、設備及用具明顯受到污染時，於恢復作業前應清潔消毒除去污染物，並由屠宰場負責人進行督導及再教育，以達該作業之完整性及有效性。

5.2.9.2 若總生菌數檢驗結果超過管制界限時，應由屠宰場負責人、品管負責人、屠宰場肉品衛生管理人員共同檢討分析原因、改善確認及預防對策，並填報「程序實施、監測及矯正紀錄表」(附表2-5，文件編號 0000-00)，必要時得調整設備、重新培訓員工、暫時停止作業或調降屠宰速度以矯正衛生問題。

5.3 屠宰作業後衛生管理

5.3.1 清洗消毒頻率：每日屠宰作業後清洗、消毒一次

5.3.2 設施清潔作業程序：(※注意：本程序僅為舉例，請依場內實際狀況填寫)

5.3.2.1 地面：

5.3.2.1.1 以清水刷洗清除地面血跡、肉屑。

5.3.2.1.2 以清潔劑刷洗地面。

5.3.2.1.3 以清潔劑刷洗後，再以熱水(60℃)沖洗乾淨。

5.3.2.1.4 檢查地面各角落是否已完全乾淨無殘留污物。

5.3.2.1.5 噴灑100 ppm 次氯酸鈉溶液並停留至少5分鐘。

5.3.3 設備清潔作業程序：(※注意：本程序僅為舉例，請依場內實際狀況填寫)

5.3.3.1 剝皮機：

5.3.3.1.1 設備關掉電源(未接電之設施及用具則免)。

5.3.3.1.2 將表面及死角血塊及殘屑先以清水沖洗。

5.3.3.1.3 以清潔劑刷洗後，再以熱水(60℃)沖洗乾淨。

5.3.3.1.4 檢查設備表面與各角落是否已完全乾淨無殘留污物。

5.3.3.1.5噴灑或浸泡100 ppm 次氯酸鈉溶液至少5分鐘。

5.3.3.1.6設備若故障、破損或鏽蝕，請工務部進行維護保養作業。

5.3.3.1.7設備經維護保養後，應重複上述程序再次清洗。

5.3.4 用具清潔作業程序：(※注意：本程序僅為舉例，請依場內實際狀況填寫)

5.3.4.1 刀具：

5.3.4.1.1以清水沖洗刀具表面血跡、肉屑。

5.3.4.1.2以清潔劑刷洗後，再以熱水（60℃）沖洗乾淨。

5.3.4.1.3檢查是否已完全乾淨無殘留污物，刀面是否有破損。

5.3.4.1.4以83℃熱水消毒。

5.3.5 作業後人員衛生管理：作業人員於作業結束後，應清洗雙手、手臂；並將使用後之圍裙、衣帽、雨鞋、手套等應清洗乾淨消毒並晾乾；工作服集中收集至污衣籃，由場方統一送洗。

6. 設備及用具微生物塗抹作業程序：

6.1 總生菌數標準分別為：(※注意：標準請依各場自訂之作業前、作業中正常值為準)

6.2 塗抹前準備器材：

6.2.1 依採樣點準備裝有10 mL 0.1%無菌蛋白胨之試管數支。

6.2.2 依採樣點準備塗抹用模板，可用10 cm ×10 cm 或2 cm ×10 cm 之鋁箔，以牛皮紙包裹好後滅菌。

6.2.3 無菌棉花棒數支及無菌手套。

6.2.4 手部消毒用之75%酒精。

6.2.5 可攜帶之採樣容器。

6.3 塗抹前穿戴無菌手套並以75%酒精噴灑消毒。

6.4 先將無菌棉花棒伸入試管並沾濕後以右手拿取。

6.5 左手由牛皮紙袋取下鋁箔模板，覆蓋於採樣點後進行表面塗抹，塗抹力道如同擦拭桌上頑固髒污，同時轉動棉花棒並垂直上至下擦拭10次，再以水平左至右擦拭10次。

6.6 將棉花棒放入試管中並折斷木柄。

6.7 將試管平穩放置採樣容器內後攜回檢驗室進行分析。

6.8 後續依「微生物檢驗標準作業程序」（附錄 00，文件編號 0000-00）進行檢驗。

6.9 將檢查結果紀錄於「微生物監測紀錄表」中。

7. 屠體微生物塗抹作業程序：

7.1 總生菌數標準分別為：(※注意：標準請依各場自訂之作業前、作業中正常值為準)

7.2 塗抹前準備器材：

7.2.1 依採樣點準備裝有10 mL 0.1%無菌蛋白胨之採樣袋數個。

7.2.2 依採樣點準備塗抹用模板數個：10 cm × 10 cm 鋁箔，以牛皮紙包裹好後滅菌。

7.2.3 無菌海棉數個及無菌手套。

7.2.4 手部消毒用之75%酒精。

7.3 塗抹前穿戴無菌手套並以75%酒精噴灑消毒。

7.4 左手由牛皮紙袋取下鋁箔模板，覆蓋於採樣點，再以右手海綿擦拭採樣點表面，垂直上至下擦拭10次，力道如同擦拭桌上頑固髒污。

7.5 將海綿放入採樣袋，封好後攜回檢驗室進行分析。

7.6 後續依「微生物檢驗標準作業程序」(附錄 00，文件編號 0000-00)進行檢驗。

7.7 將檢查結果紀錄於「微生物監測紀錄表」中。

8. 人員衛生管理：

8.1 作業人員須體檢合格後方可執行工作，每年由公司安排作業人員體檢，如有不符合時應調離至非屠體接觸之作業。

8.2 手部應保持清潔，工作前應用食品用洗潔劑洗淨並消毒。凡與肉品直接接觸的工作人員不得蓄留指甲、塗抹指甲油及配帶飾物等。

8.3 工作時必須穿戴整潔之工作衣帽，以防頭髮、頭屑及夾雜物落入肉品中。

8.4 工作中不得有吸煙、嚼檳榔、飲食等可能污染肉品之行為。

8.5 工作中不得有抓頭、挖鼻孔、搔手等不符衛生操作之現象。

8.6 進入廁所前應脫下工作衣帽，離開廁所要充份洗手、擦乾並消毒。

8.7 休息或進入洗手間所脫下之工作圍裙、手套等，應置於適當場所。

8.8 從業期間應接受主管機關舉辦或場內自行舉辦之屠宰衛生講習或生產操作講習。

8.9 人員進出作業場所，應確實依據出入作業場所之規定。

8.10 工作中之刀具、磨刀棒、備用手套等，應放置於適當之位置。

8.11 工作人員作業時，雙手與非食品之物質，如垃圾桶等接觸後，須依清潔消毒規定處理。

9. 包材管理：

9.1 包材根據場內、外相關資料選擇合格之供應商。

9.2 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。

9.3 材質試驗和溶出試驗皆須符合食品藥物管理署公告之「食品器具容器包裝衛生標

準」規定。

9.4 驗收不合格者連絡廠商進行退換貨，並明確標示、分區放置，免遭誤用。

9.5 包材應完整無破損或變形，不得有變色、異臭、異味、污染、發霉、含有異物或纖維剝落。

10. 水質管理

10.1 本場用於燙毛及與屠體、內臟接觸之器具或機械之用水，符合飲用水水質標準，方可使用。每年向政府認可之檢驗測定機關或機構申請檢驗1次。

10.2 本場設有消毒淨水設備者，每天由專責人員確認消毒或淨水設備是否正常運轉並記錄於「作業用水有效餘氯測定紀錄表」。

10.3 儲水設備與輸水系統路徑，應適時檢查維護，並每半年至少清洗1次並記錄於「水塔清洗紀錄表」。

11. 病媒防治

11.1 維持場區內外環境清潔，以防止病媒孳生。

11.2 所有垃圾桶應加蓋，每日處理並保持外表清潔。

11.3 場房之各入口應安裝塑膠防蟲簾或空氣簾。

11.4 定期進行病媒防治及場區內外消毒作業，以杜絕病媒侵入。

11.5 應評估病媒防治作業有效性，如發現病媒出沒痕跡，應清查來源並執行清潔及消毒作業。

11.6 執行消毒作業時應注意防止造成環境、設備、原料與包裝材料的污染。

12. 廢棄物管理

12.1 廢棄物不得堆放於作業現場，應儘速移出。

12.2 廢棄物之處理，應依其特性、分類集存。

12.3 易腐敗之廢棄物應裝入不透水之密蓋容器內，容器應明顯標示保持清潔，並當天處理掉。

12.4 廢棄物放置場所無不良氣味。

12.5 不同特性廢棄物之處理應符合相關法規之規定。

13. 化學用品管理

13.1 屠宰場使用之化學用品應符合衛生法規准用之品項及「屠宰場使用食品用含氯消毒劑應注意事項」規定。

13.2 清潔及消毒用品存放於清潔消毒用品區，須上鎖及由專責人員保管。取用化學品應填寫領用單，且應有進銷存紀錄。

13.3 所有清潔、消毒用品應正確標記並註明生產廠商名、使用說明。

13.4 清潔、消毒劑須嚴格按照說明及建議操作使用，不得隨意混用。

13.5 清潔、消毒用品如要分裝使用，應由專人負責進行分裝，並應在分裝瓶的明顯位置標註該品名、有效日期、分裝日期、使用注意事項等必要資訊。

13.6 不得將清潔、消毒用品存放於可能污染原料或包裝材料的場所。

13.7 作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。

13.8 噴灑消毒用12%次氯酸鈉原液驗收管理措施：

13.8.1 12%次氯酸鈉原液濃度需 $\geq 12\%$ ，每批需請原廠提供12%次氯酸鈉原液濃度規格書（附錄 000，第 000 頁），品管依據「次氯酸鈉有效餘氯濃度檢驗作業程序」（附錄 000，第 000 頁）進行檢驗，12%次氯酸鈉原液濃度不足則不予驗收並退貨。

13.8.2 檢驗結果記錄在12%次氯酸鈉原液驗收檢驗紀錄表（附錄 000，第 000 頁）。

13.9 屠宰作業前須依噴灑消毒用次氯酸鈉稀釋液配置方法（附錄 000，第 000 頁）製備足量之稀釋液，並將有效餘氯測定濃度紀錄於「次氯酸鈉濃度監測紀錄表」（附錄 000，第 000 頁）。

13.10 用於屠宰設施、設備及用具之清潔劑及消毒劑配置方法(詳如附錄 00，編號 0000)。(※注意：選用濃度之參考依據佐證文件請放置於附錄)

14. 儀器校正作業

14.1 屠宰場使用於測定、控制或紀錄之測量器或紀錄儀等測量工具應執行校正其準確性並維護良好。

14.2 測量工具定期執行校正：

14.2.1 內部校正：溫度計由品管人員每週執行一次內部校正，並留存紀錄備查。

14.2.2 外部校正：標準溫度計每年送中央度量衡主管機關認可之機構進行外部校正。

15. 附表

15.1 作業前-衛生檢查紀錄表（附表2-2，文件編號 0000-00）。

15.2 作業中-衛生檢查紀錄表（附表2-3，文件編號 0000-00）。

15.3 微生物監測紀錄表（附表2-4，文件編號 0000-00）。

15.4 程序實施、監測及矯正紀錄表（附表2-5，文件編號 0000-00）。

作業前-衛生檢查紀錄表

文件編號 0000-00

<p>作業前</p> <p>(每日開始作業前屠宰設備 清潔消毒衛生檢查)</p>	<p>____年____月 每日檢查紀錄</p> <p>勾選=可接受, X=不可接受, NA=不適用</p> <p>屠宰作業前進行檢查。此檢查表可紀錄一週之檢查結果。</p>						
	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：
1. 放血及屠宰用之刀 具、剖半機無污物附 著。							
2. 燙毛設備無污物附 著。							
3. 脫毛機洗乾淨無污物 附著。							
4. 屠體吊掛設備清洗乾 淨並無污物附著。							
5. 屠體內臟處理台面及 盛裝容器無污物附 著。							
6. 地面、天花板及牆壁 無污物附著。							
7. 人員工作圍裙、衣 帽、雨鞋及手套整潔 無污物。							
8. 作業前皆有清洗手部 並噴灑75%酒精消 毒。							
(依所制訂衛生標準 作業程序自行增列)							
<p>管理人</p> <p>(簽章/時間)</p>							
<p>主管簽署</p> <p>(簽章/時間)</p>							

作業中-衛生檢查紀錄表

文件編號 0000-00

作業中 (每次作業休息之間至少檢查一次，每日至少記錄2次)	_____年_____月份 每日檢查紀錄						
	勾選=可接受, X=不可接受, NA=不適用 屠宰作業開始進行檢查。此檢查表可紀錄一週之檢查結果。						
	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：
1. 刀具使用後依規定進行放入83℃消毒槽消毒。							
2. 員工無配戴污染產品之首飾或塗抹化妝品							
3. 員工工作衣物、手套及圍裙未有嚴重髒污							
4. 人員若接觸到膿瘍、傷口或內臟污染物時，確實清洗及消毒手部							
5. 刀具碰觸傷口、淋巴或膿包時，須洗淨及消毒。							
(依所制訂衛生標準作業程序自行增列)							
管理人 (簽章/時間)							
主管簽署 (簽章/時間)							

微生物監測紀錄表

文件編號 0000-00

作業前	正常值 (CFU/cm ²)	總生菌數檢查紀錄 須紀錄實際檢測值，超過正常值須填寫「程序實施、監測及矯正紀錄表」。 本表可紀錄一週之檢查結果。						
		日期：	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：	日期：
設備 A	≤3.0x10 ³ CFU/cm ² ※本數值為舉 例，請按實際 狀況填寫	※紀錄實 際檢測 值，並請 以科學符 號表示						
設備 B								
設備 C								
手部 (人員姓名 工作位置)								
刀具 (人員姓名 工作位置)								
(自行增列)								
作業中								
設備 A								
設備 B								
設備 C								
手部 (人員姓名 工作位置)								
刀具 (人員姓名 工作位置)								
(自行增列)								
管理人 (簽章/時間)								
主管簽署 (簽章/時間)								

程序實施、監測及矯正紀錄表

文件編號 0000-00

檢查日期：

異常狀況 (可能造成污染情況)	
異常原因追蹤 (可能造成污染之原因)	
矯正措施 (恢復衛生之措施)	
預防對策 (防止再度發生之措施，如 重新評估及修改 SSOP)	
管理人 (簽章/時間)	
主管簽署 (簽章/時間)	