

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) 豬 (範例)

※注意：以下欄位須註明職稱、簽名及日期

撰寫(職稱)：____○○○____ 日期：(簽署日期)

審查(職稱)：____○○○____ 日期：(簽署日期)

核准(職稱)：____○○○____ 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	屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書	版次	1.0	頁次	0/0
項次	原始文件編號	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 <u>日期</u> 及修改 <u>原因</u> 。	※注意：若有修改版本，請註明修改 <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（豬）（範例）

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 -----	10
陸、重要管制點判定表-----	18
柒、重要管制點計畫表-----	20
捌、附錄-----	22

※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

活豬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"/> 活豬 <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"/> 活豬 <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"/> 活豬 <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"/> 活豬 <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 2 月 24 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	屠宰場衛生安全管制小組名單	版次	1.0	頁次	0/0

負責人*：○○○

職稱：

代理人*：○○○

職稱：

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

姓名	職稱*	小組成員角色*	職責*	學歷(科系)	HACCP 專業訓練*		
					主辦單位	受訓時間	受訓時數
○○○	經理	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	○○	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—食品安全管理系統(HACCP)訓練班	108年3月1~5日	30小時
○○○	屠宰線負責人	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加工條件 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. 肉品衛生管理工作 6. 記錄與文件管理	○○	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—食品安全管理系統(HACCP)訓練班	108年3月1~5日	30小時
○○○	組長(屠宰衛生安全管理人員)	組員	1. 執行與監督工廠衛生檢查 2. 儀器校正 3. 機械器具維修 4. 危害資料收集病媒防治 5. 員工教育訓練工作	○○	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—食品安全管理系統(HACCP)訓練班	108年3月1~5日	30小時

*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。

*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。

*小組成員至少 3 人，其中一人應為屠宰衛生管理人員。

*職稱：該員在屠宰場內擔任之職務名稱。

*職責：係指在本管制小組中所負責之職務。

*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、受訓期間及受訓時數。

負責人：○○○

日期：○○○年○○月○○日

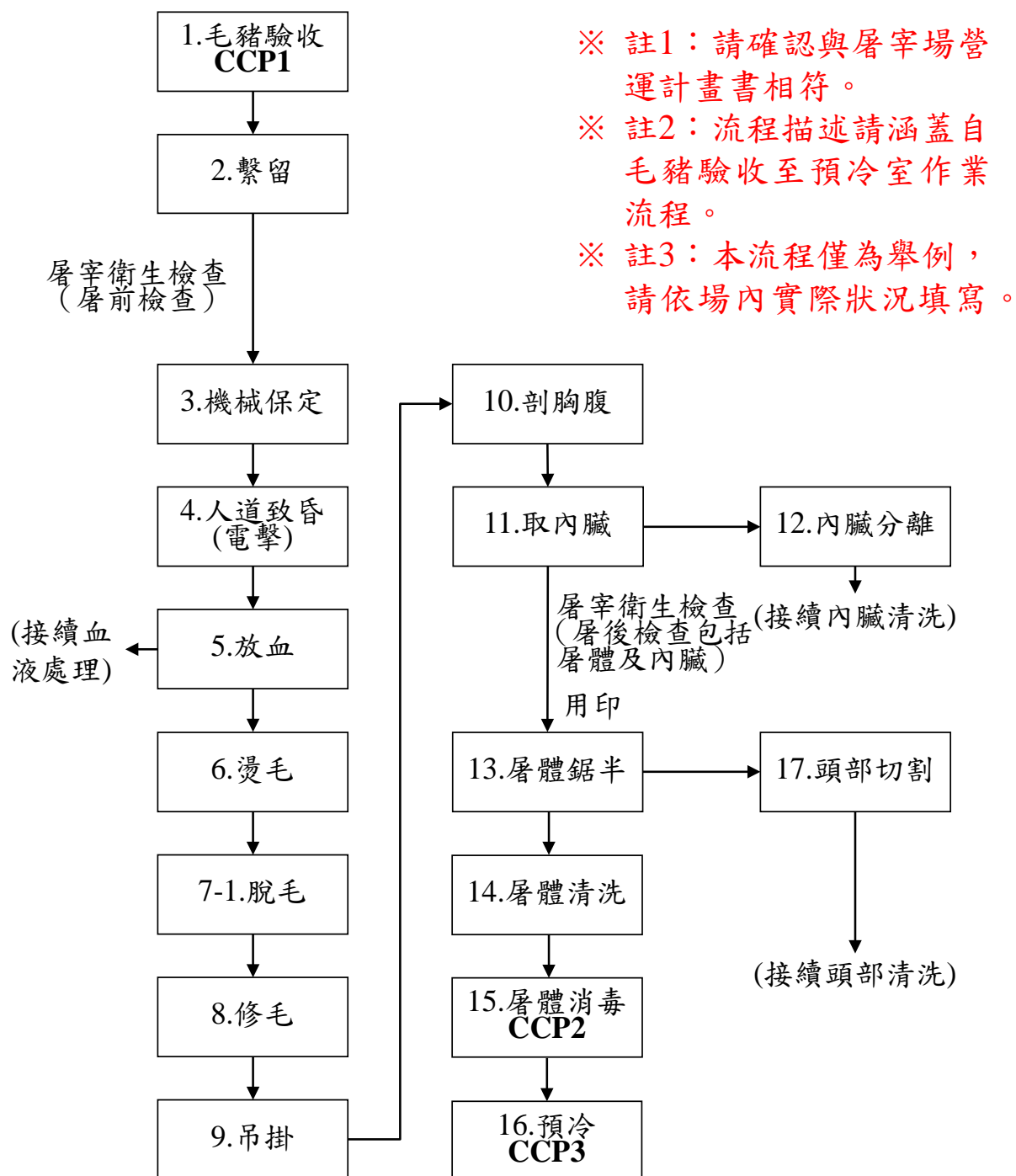
附表 3-3

制定日期	111 年 2 月 24 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	產品特性、貯運方式、產品用途及銷售對象	版次	1.0	頁次	0/0
項目		內容				
產品名稱		1. 豬屠體 2. 副產物：頭、腳、尾 3. 內臟：紅內臟（心、肝、腎、脾、橫膈肌）、白內臟（胃、小/大腸、直腸） 4. 血液				
主原料		毛豬				
食品添加物		食品級磷酸鹽、食品級消泡劑（添加血液用）				
物料		PE塑膠膜、PE塑膠袋、紙箱、塑膠籃、塑膠桶				
產品特性		生鮮肉品				
包裝方式及說明		1. 豬屠體：吊掛 2. 副產物、內臟：袋裝 3. 血液：塑膠桶				
保存條件		※有效期限及保存條件由業者自訂，可參照下列方式填寫： 1. 豬屠體：冷藏 0~4℃ 2. 副產物、內臟：袋裝（冷藏 0~4℃）、桶裝或籃裝（冷藏 0~4℃） 3. 血液：冷藏 0~4℃				
貯存及運輸方法		1. 豬屠體：冷藏 4℃以下貯存及運輸 2. 副產物、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		二次加工用、生鮮販售				
銷售地點		1. 豬屠體：自有分切場用 2. 副產物、內臟：食品業者 3. 血液：食品業者				
銷售對象		自有分切場、食品業者				
其他注意事項		本公司之副產物、內臟及血液直接販售給外包食品業者				

負 責 人： ○○○ 日 期： ○○○年○○月○○日

制定日期	111 年 2 月 24 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：豬屠體（帶皮）

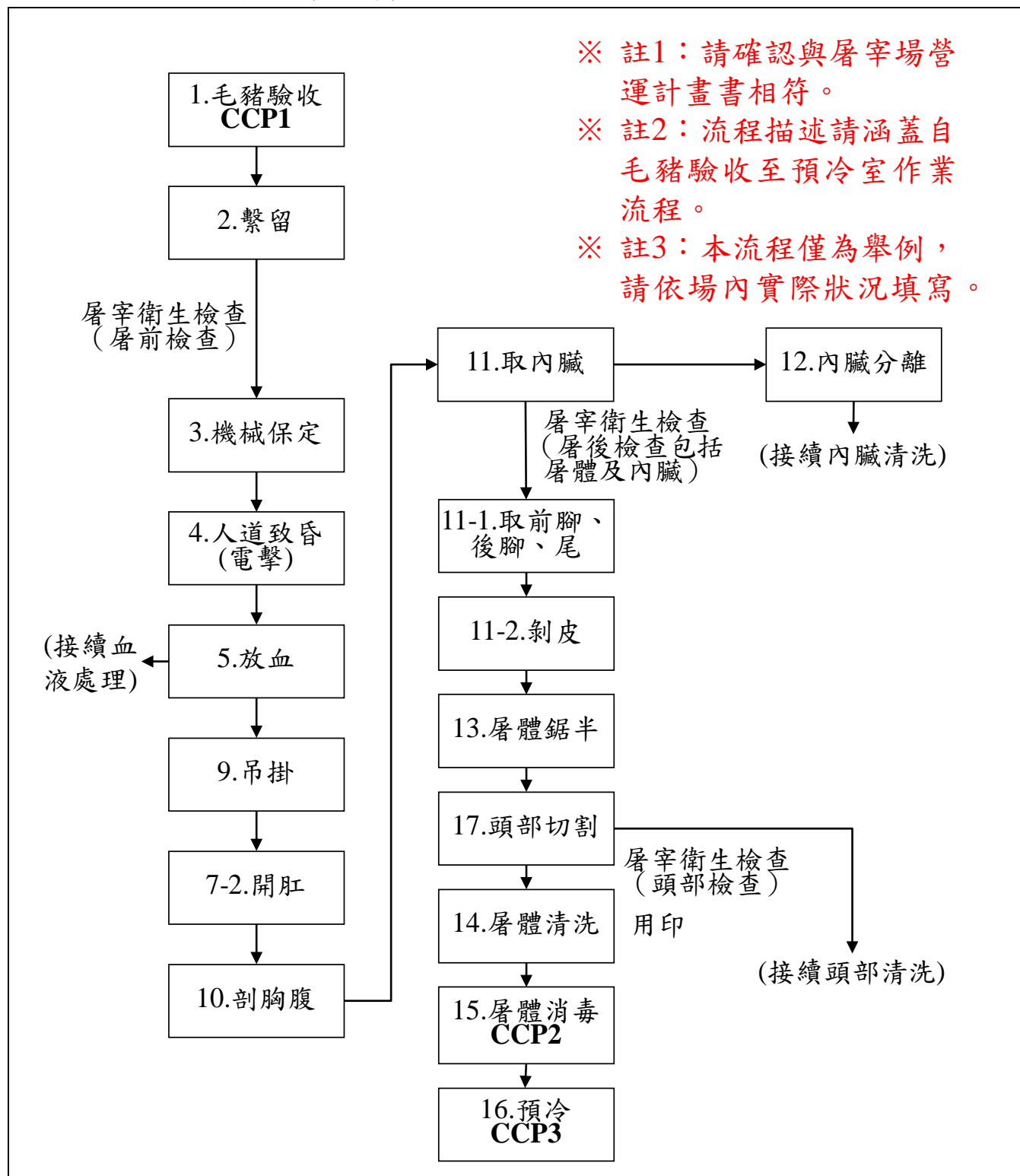


負責人：○○○

日期：○○○年○○月○○日

制定日期	111 年 2 月 24 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：豬屠體（剝皮）

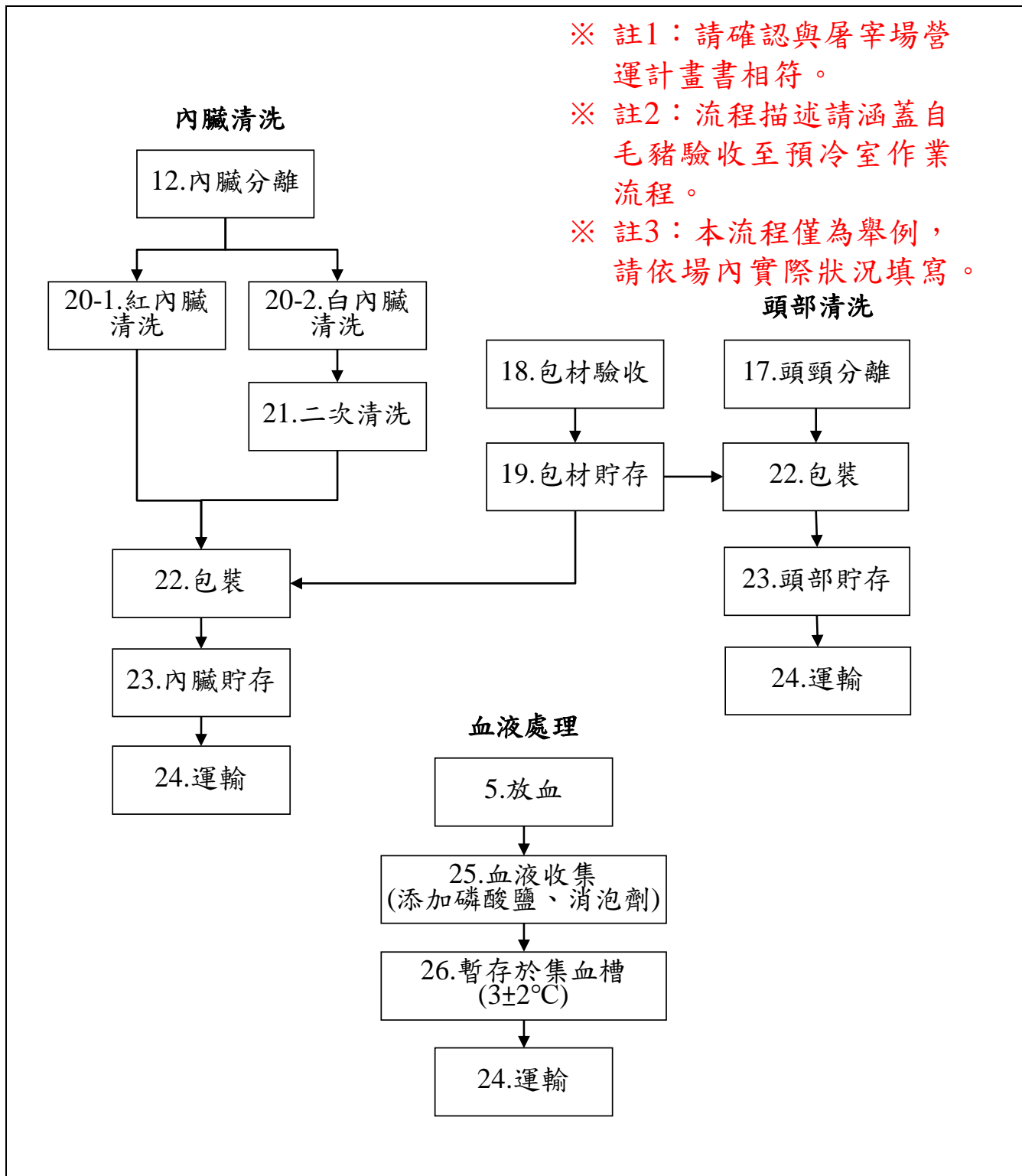


負責人：○○○

日期：○○○年○○月○○日

制定日期	111 年 2 月 24 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：副產物及內臟



負責人： ○○○ 日期： ○○○年○○月○○日

制定日期	111 年 2 月 24 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

(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. 毛豬驗收	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原性微生物）	Y	毛豬可能帶病原性微生物	1. 要求契約飼養戶落實防疫計畫，確保毛豬健康。 2. 透過毛豬外觀檢查，初步判定豬隻健康狀況，作為驗收之重要依據。 3. 按標準作業程序進行接收，避免交叉污染。 4. 選購附健康聲明書或已拍賣證明之毛豬。	
	化學性－藥物殘留（如磺胺劑、抗生物質等動物用藥）	Y	飼養者用藥不當造成藥物殘留，危害人體健康。	1. 毛豬進場時須提供家畜健康證明書或毛豬拍賣證明單。 2. 活體毛豬每批執行廠內自主檢查（每市場/契約牧場每 25 頭採血抽驗 1 頭，不足 25 頭仍抽驗 1 頭），進行磺胺劑及抗生素殘留試驗。 3. 抽驗不合格者，若為契約牧場毛豬，該牧場列入不良級廠商，並依合約懲處；若為肉品市場毛豬，則由原料採購單位查明來源後，該牧場列入不良級廠商，後續不予採用。 4. 抽驗不合格者，該來源牧場毛豬全數廢棄處理，以避免進入屠宰供人食用。 5. 依據場內制定之豬隻驗收標準作業（文件編號 0000-00）進行驗收管理。	CCP1
	物理性－無				

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（沙門氏桿菌及其他病原性微生物）	N	場內落實繫留時間及豬隻密度管制並加強通風，可減少豬隻體表微生物污染。		
	化學性－無				
	物理性－無				
3. 機械保定	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（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	1. 刀具清潔殺菌不完全，造成病原性微生物交叉污染。 2. 操作人員衛生習慣不佳，造成交叉污染。	1. 刀具在操作每頭屠體前須以清水洗淨，並以 83℃ 熱水消毒 3-5 秒。 2. 確實執行員工衛生管理並加強教育訓練。	
	化學性－無				
	物理性－無				

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#)
6. 燙毛	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	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。 2. 燙毛水溫及溢流量不足，導致病原性微生物擴散、增殖或交叉污染。 3. 燙毛槽下方設置排除底部沈積物之設計，以適時排除污水及污物。	1. 依據標準作業程序進行作業。 2. 管制水溫（須維持在 62±2℃）及溢流量。	
	化學性－無				
	物理性－無				
7-1. 脫毛	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	脫毛時間不足或脫毛效率不佳，可能造成微生物交叉污染。	1. 依據標準作業程序，進行操作及定期維護。 2. 確實執行並加強員工教育訓練。	
	化學性－無				
	物理性－無				
7-2. 開肛	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	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. 刀具在操作每頭屠體前須以 83℃熱水消毒 3 秒。 2. 確實執行員工衛生管理並加強教育訓練。	

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#)
	化學性－化學物質混入（如：清潔劑、消毒劑、殺菌劑等）	N	本場皆依據標準作業程序進行機械設備之清潔消毒。		
	物理性－無				
8. 修毛	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				
9. 吊掛	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				
10. 剖胸腹	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	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. 刀具在操作每頭屠體前須以 83℃熱水消毒 3 秒。 2. 確實執行員工衛生管理並加強教育訓練。	
	化學性－無				
	物理性－無				
11. 取內臟	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	1. 操作人員衛生習慣不佳造成交叉污染。 2. 刀具清潔度不足造成病原性微生物污染。 3. 內臟劃破造成腸道內容物污染屠體。	1. 依標準作業程序管理，人員手部若有傷口則不得接觸屠體。 2. 刀具在操作每頭屠體前須以 83℃熱水消毒 3 秒。 3. 劃破內臟時，須適當修除受汙染部位，再以 40±10 ppm 二氧化氯溶液清洗受汙染部位。	
	化學性－無				
	物理性－無				

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#)
11-1. 取前腳、後腳、尾	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原性微生物）	Y	1.操作人員衛生習慣不佳造成交叉污染。 2.刀具清潔度不足造成病原性微生物污染。	1. 依標準作業程序管理，人員手部若有傷口則不得接觸屠體。 2. 刀具在操作每頭屠體前須以 83°C熱水消毒 3 秒。	
	化學性－無				
	物理性－無				
11-2. 剥皮	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原性微生物）	Y	1.操作人員衛生習慣不佳造成交叉污染。 2.刀具清潔度不足造成病原性微生物污染。 3.使用過之鐵環鏈及鐵勾未進行消毒，造成交叉污染。	1. 依標準作業程序管理，人員手部若有傷口則不得接觸屠體。 2. 刀具在操作每頭屠體前須以 83°C熱水消毒 3 秒。 3. 使用過之鐵環鏈及鐵勾，以清水洗淨，再以 83°C熱水消毒至少 3-5 秒。 4. 剥皮機消毒：於屠宰不同屠體之間需使用 50ppm 次氯酸鈉噴霧消毒。	
	化學性－無				
	物理性－無				
12. 內臟分離	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				
13. 屠體鋸半	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	1.操作人員衛生習慣不佳造成交叉污染。 2.鋸半機清潔度不足造成病原性微生物污染。	1. 依標準作業程序管理，人員手部若有傷口則不得接觸屠體。 2. 鋸半機消毒：在操作每頭屠體前須以 83°C熱水消毒 3 秒。	
	化學性－無				
	物理性－斷裂刀片等異物混入	Y	刀具或機械設備之零件斷裂混入。	1. 使用前、後確認機械設備及刀具完整性。 2. 機械設備定期維護保養，並避免異物混入。 3. 目視檢查並剔除之。	

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#)
14. 屠體清洗	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	1. 人員技術與衛生習慣不佳，使屠體發生交叉污染。 2. 清洗屠體內外之用水若受污染易使屠體表面細菌污染量增加。	1. 清洗用水須符合飲用水水質標準。 2. 場內蓄水桶須半年清洗一次，製程用水須每年委外檢測一次，且應符合飲用水水質標準。	N
	化學性－無				
	物理性－無				
15. 屠體消毒	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	1. 次氯酸鈉稀釋液有效餘氯濃度不足，造成消毒不足。 2. 噴嘴噴出之次氯酸鈉稀釋液未覆蓋整隻屠體。	1. 依據本場標準配製方法進行配製。 2. 次氯酸鈉有效濃度維持40±10ppm，每日開工前、結束後及作業中每小時檢測濃度並記錄。 3. 確認噴嘴噴水可覆蓋整個屠體。	CCP2
	化學性－無				
	物理性－無				
16. 預冷	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	1. 屠體預冷時間過長或庫溫過高，造成屠體溫度未維持在足以抑制病原性微生物生長的低溫條件內，將導致其孳生，造成危害。 2. 屠體吊掛排列過密，導致預冷不完全。	1. 場內依據標準作業程序進行預冷作業： (1)預冷室溫度維持在足以抑制病原性微生物生長的低溫條件下（0-4℃）。 (2)屠體後腿中心溫度於屠後 18 小時內降至5℃以下。 (3)管控預冷室內屠體數量，避免屠體吊掛排列過密（每 2 公尺<6 頭）；並減少預冷室庫門開關頻率。 2. 定期維護、檢查預冷室冷藏設備。	CCP3

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#)
	化學性－無				
	物理性－無				
17. 頭頸分離	生物性－無	Y	1.操作人員衛生習慣不佳造成交叉污染。 2.刀具清潔度不足造成病原性微生物污染。	1. 依標準作業程序管理，人員手部若有傷口則不得接觸屠體。 2. 刀具在操作每頭屠體前須以 83℃熱水消毒 3 秒。	
	化學性－無				
	物理性－無				
18. 包材驗收	生物性－無				
	化學性－化學物質溶出（如墨汁、接著劑、著色劑等）及成分不符合規格（如甲醛、聚氯乙稀、聚偏二氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯等）	Y	包材之溶出物可能污染肉品，危害人體健康。	1. 根據廠內、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。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。	
	物理性-異物混入（如砂石、木頭、塑膠片、金屬、昆蟲等）	Y	依據廠內資料，塑膠袋偶有塑膠碎片及昆蟲等不良品之現象。	1. 根據廠內、外相關資料選擇合格之供應商。 2. 使用前目視檢查，不合格者剔除，並列入供應商評選紀錄。	
19. 包材貯存	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				

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#)
20-1. 紅內臟清洗(心、肝、腎等)	生物性－病原性微生物(沙門氏桿菌及其他病原微生物)	N	1.紅內臟與白內臟分開清洗處理及包裝，避免交叉污染。 2.未妥適清洗將造成污染，使微生物增加。本場均依標準作業程序進行清洗，故未發生微生物污染情形。		
	化學性－無				
	物理性－無				
20-2. 白內臟清洗(腸類)	生物性－病原性微生物(沙門氏桿菌及其他病原微生物)	N	1.白內臟與白內臟分開清洗處理及包裝，避免交叉污染。 2.未妥適清洗將造成污染，使微生物增加。本場均依標準作業程序進行清洗，故未發生微生物污染情形。		
	化學性－無				
	物理性－無				
21. 二次清洗	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				
22. 包裝	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				

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#)
23. 內臟、副產物貯存	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	產品品溫未能維持在足以抑制病原性微生物生長的低溫條件下。	1. 依據「倉儲管制標準作業程序書」進行庫房管理。 2. 品管每日定時確認並記錄冷藏庫溫度，確保溫度維持在規定條件內（冷藏5°C以下）。 3. 定期維護檢查冷藏庫，如發生故障，則儘速移庫。	
	化學性－無				
	物理性－無				
24. 運輸	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				
25. 血液收集	生物性－無				
	化學性－無				
	物理性－無				
26. 暫存於集血槽	生物性－病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	Y	產品品溫未能維持在足以抑制病原性微生物生長的低溫條件下。	1. 品管每日確認並記錄冷藏庫溫度，確保溫度維持在3±2°C。 2. 定期維護檢查冷藏設備。	
	化學性－無				
	物理性－無				

負 責 人： ○○○ 日 期： ○○○年○○月○○日

附表 3-6

制定日期	111 年 2 月 24 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，消除或減少到肉品危害達至可接受的程度)						
作業流程	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. 毛豬驗收	B：體表或腸道病原性微生物	是	否	是	是	N
	C：藥物殘留	是	否	是	否	CCP1
5. 放血	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	否	是	是	N
6. 燙毛	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	否	是	是	N
7-1. 脫毛	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	否	是	是	N
7-2. 開肛	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	否	是	是	N

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，消除或減少到肉品危害達至可接受的程度)						
作業流程	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)
10. 剖胸腹	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	否	是	是	N
11. 取內臟	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	否	是	是	N
15. 屠體消毒	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	是			CCP2
16. 預冷	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	是			CCP3
18. 包材驗收	C：化學物質溶出及成分不符合規格	是	否	否		N
	P：異物混入	是	否	否		N
23. 內臟、副產物貯存	B：沙門氏桿菌及其他病原微生物	是	否	是	是	N

負 責 人： ○○○ 日 期： ○○○年○○月○○日

附表 3-7

制定日期	111 年 2 月 24 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 1. 毛豬驗收	化學性－藥物殘留（如磺胺劑、抗生物質等動物用藥）	符合動物用藥殘留標準	1. 磺胺劑 2. 抗生素	快篩試劑	每一來源牧場或市場每 25 頭隨機抽血 1 頭，未滿 25 頭抽血採樣 1 頭。	品管員	1. 抽驗不合格者，若為契約牧場毛豬，該牧場列入不良級廠商，並依合約懲處；若為肉品市場毛豬，則由原料採購單位查明來源後，該牧場列入不良級廠商，後續不予採用。 2. 抽驗不合格者，該來源牧場毛豬全數廢棄處理，以避免進入屠宰供人食用。	1. 動物用藥殘留檢測紀錄表 2. 藥物殘留檢測週期表 3. 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. 每季 1 次採血進行委外第三方公正單位進行動物用藥殘留檢驗。 3. 每年採毛豬血液及其肉檢體做實驗室能力比對試驗（快篩片及 TFDA 公告方法實驗）比對。

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			
CCP2 15. 屠體消毒	生物性－ 病原性微生物（沙門氏桿菌及其他病原微生物）	噴灑消毒 屠體用次氯酸鈉稀釋液有效餘氯濃度為 40±10ppm。	次氯酸鈉稀釋液有效餘氯濃度	以分光光度計檢測	作業前1次、 作業中每小時1次、 作業後1次	品管員	1.每日屠宰前須先測試濃度在標準範圍內始可作業。 2.如濃度過高或過低則視實際狀況補充水或補充次氯酸鈉，使濃度在管制界限範圍內。 3.如為消毒設備異常時須向工務人員提報，判斷並解決如無法即刻修復須提出適當之處理方式（例如改以揸負電動噴霧器方式噴灑等）。	1. 次氯酸鈉濃度紀錄表 2. 確效試驗紀錄 3. 程序實施、監測及矯正紀錄表	1. 品管課長每日確認人員是否落實執行含氯消毒劑有效濃度測量作業及其管理紀錄。 2. 每年執行1次內部稽核，以確認噴灑均勻度有效性。 3. 每年1次委託第三方公正單位進行檢驗確認微生物確效作業。

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			
CCP3 16. 預冷	生物性－ 病原性微生物（沙 門氏桿菌及其他病 原微生物）	1. 預冷室 溫度 0- 4°C 2. 屠體後 腿中心 溫度屠 後 18 小時內 降至 5°C以 下	1. 預冷 室溫 度 2. 屠體 後腿 中心 溫度	1. 連續 式溫 度紀 錄器 2. 以探 針式 溫度 計檢 測屠 體後 腿中 心溫 度	1. 連續 式自 動記 錄 2. 每 3 小時	1. 機房 人員 2. 品管 員	1. 預冷室溫 度異常時， 工務課人 員應向主 宰管場衛 生安全管 制組長報 告溫度失 控情況， (如空調設 備故障、連 續式溫度 計或溫度 顯示器異 常等因)， 主管再依 據報告(溫 度差異性) 提出適當 的處理措 施。例如移 庫存放等。 2. 預冷後中 心溫度異常 之屠體，依 異常程度 決定後續 處理方式 (如：分庫 存放)，若 此異常程 度已產生 危害，則 由管制組 提出報廢 申請，經 小組組長 核准後， 將報廢處 理。	1. 預冷室溫 度紀錄表 2. 屠體後 腿中心溫 度紀錄表 3. 溫度計 校正紀錄 表 4. 程序實 施、監測 及矯正紀 錄表	1. 機房主管 每日確認 人員落實 監測程序。 2. 品管課長 每日確認 人員是否 落實執行 預冷作業 及其管理 記錄。 3. 每日由品 管確認所 有使用中 溫度計之 正確性；必 要時校正 使誤差於 0.5-1°C 以內。 4. 溫度計及 計時器定 期廠內、 外校正。 5. 最熱點 特定試驗 每一年重 新確認監 測結果。 6. 每年 1 次委託第 三方公正 單位進行 檢驗確認 微生物確 效作業。

負 責 人： ○○○ 日 期： ○○○年○○月○○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