

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○

# 屠宰場衛生標準作業程序書

## (SSOP)

### 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)

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
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						
15						

附表 2-1

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
<p>1. 目的：為防止鴨屠體、內臟及鴨血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：屠宰場所有與鴨屠體、內臟及鴨血等相關產品接觸之人員、用具、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：(※可依各場實際狀況增修)本作業程序規範之衛生管理作業包括鴨隻驗收、繫留、吊掛、人道致昏(電擊)、割喉、放血、血液收集、暫存於貯存槽、燙毛、脫毛、上蠟、脫蠟、拔針毛轉掛、開肛、掏內臟、屠體內臟分離分類、內臟清洗、屠體清洗、預冷、冷卻、包裝及出貨衛生管理。</p> <p>4.1 鴨隻驗收：</p> <p>4.1.1 鴨隻皆為契養，進場須符合本場之鴨隻驗收作業程序(附錄○○，文件編號○○○○)</p> <p>4.1.2 要求契約飼養戶落實防疫計畫，確認每批鴨隻須檢附家禽健康證明書及符合動物用藥殘留之相關證明。</p> <p>4.1.3 於屠宰前3-7天到鴨場進行藥物殘留監測 (※注意：每批抽驗隻數按場內標準而訂)，若動物用藥殘留超標則不得進入本場屠宰，須延後出鴨。要求契約飼養戶落實執行飼養紀錄，以確保停藥期符合要求。</p> <p>4.1.4 抓鴨前須適當停飼○○小時以上，減少消化道殘留飼料，避免屠宰時造成交叉污染。</p> <p>4.2 繫留：</p> <p>4.2.1 隨時巡查鴨隻繫留情形，若發現鴨隻健康狀態不佳或異常死亡，立即通報屠宰衛生檢查人員，並依其指示處理。</p> <p>4.2.2 鴨隻繫留時間不超過○○小時，並管制繫留鴨隻密度。</p> <p>4.3 吊掛：</p> <p>4.3.1 經屠宰衛生檢查人員屠前檢查作業完成後，才進行鴨隻吊掛作業。</p>						

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
<p>4.3.2 作業中須開啟掛鉤自動清洗消毒機。屠體卸落後，掛鉤經自動清洗消毒，所用食品用含氯消毒劑濃度為100 ppm 次氯酸鈉溶液。<b>(※注意：請說明使用之食品用含氯消毒劑種類、濃度)</b></p> <p>4.4 人道致昏(電擊)：</p> <p>4.4.1 鴨隻採水浴電昏，並符合人道屠宰作業。</p> <p>4.4.2 電昏槽補充清水保持溢流，減少鴨隻經過電昏槽水之交叉污染。</p> <p>4.4.3 經撥水棒除去體表多餘水分，避免體表污水滴入血液收集槽。</p> <p>4.5 放血、血液收集、暫存於貯存槽：</p> <p>4.5.1 執行人工補刀割喉放血時，每操作一隻後，須將刀具以清水清洗後，再放入83℃熱水中消毒3-5秒。</p> <p>4.5.2 鴨隻放血，有三層濾網避免羽毛掉入集血槽，並經集血設施收集，集血槽有避免羽毛糞便等污物掉入污染血液之設計。</p> <p>4.5.3 血液經過濾網過濾，避免羽毛進入於冷藏貯存槽。</p> <p>4.5.4 收集每○○臺鴨隻車隻鴨隻血液，建立1批號，每批血液抽至冷藏槽暫存後，更換與清洗三層濾網<b>(※請說明場內血液批次收集情形)</b>。</p> <p>4.5.5 血液收集過程使用食品級○○○○作為血液抗凝血劑，添加方式為先將○○kg 食品及○○○○加入○○ L 水中，製成○%食品級○○稀釋液，每臺車鴨隻1,200~1,500隻血液添加量為○○ L，並利用循環馬達及人工攪拌避免血液凝固<b>(※說明使用食品級抗凝劑種類及配製方式)</b>。</p> <p>4.5.6 血液貯存槽須適當降溫至4℃以下，再抽出轉移至冷藏運輸車，轉移前須確認冷藏運輸車槽維持低溫運作，每天由簽約血液收集業者運輸出場。</p> <p>4.5.7 血液收集過程若遭異物混入，或血液遭屠宰衛生檢查人員判定廢棄，其回收血液不得供人食用，依廢棄物處置。</p> <p>4.5.8 收集血液判定廢棄後，原集血槽及貯存槽以食品用洗潔劑清洗消毒後，始得再收集血液。</p> <p>4.6 燙毛：</p> <p>4.6.1 鴨隻須經過充分放血，且無生命現象後始得進行燙毛作業。</p> <p>4.6.2 燙毛槽水溫須維持60~66℃，燙毛機設有偵測系統，可自動補充熱水及有溢流設計，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。</p> <p>4.6.3 燙脫毛作業上方集氣罩及熱氣抽排設施需正常操作，防止熱氣濃煙擴散。</p> <p>4.6.4 鴨隻燙毛過程中，每隻鴨溢流量約○○公升。</p> <p>4.7 脫毛：</p>						

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
<p>4.7.1 鴨隻脫毛時持續供給適當噴水流，以沖淨屠體表面附著污物及羽毛。</p> <p>4.7.2 脫毛不全時，應調整燙毛及脫毛時間，並於後續脫膠及拔除針毛時確認有無羽毛殘留。</p> <p>4.7.3 注意脫毛機有無淤積鴨毛，有則立即移除。</p> <p>4.8 上蠟：</p> <p>4.8.1 脫毛劑須為具備食品添加物核可之來源，並由供應商提供添加物登錄佐證資料(附錄○○，文件編號○○○○)。</p> <p>4.8.2 以隔水加熱脫毛劑時，溫度須維持於65~75℃。</p> <p>4.8.3 上蠟作業上方集氣罩及熱氣抽排設施需正常操作，防止熱氣濃煙擴散。</p> <p>4.8.4 進行鴨隻裹膠時應避免脫毛劑流入屠體喉頸部，並由本區作業人員檢視及清除鴨隻口鼻處殘蠟。</p> <p>4.8.5 回收脫毛劑經採樣外送○○實驗室檢驗，結果未檢出有害人體之常見致癌物質。(附錄 OO)</p> <p>4.9 脫蠟：</p> <p>4.9.1 冷卻脫膠槽保持適當溢流，並適時補充冷卻水。</p> <p>4.9.2 如發現脫毛不全，應將屠體重新執行上蠟、脫蠟。</p> <p>4.10 拔針毛、轉掛：</p> <p>4.10.1 針毛處理槽須維持適當溢流。</p> <p>4.10.2 經作業人員檢視無明顯針毛殘留後，始可吊掛屠體。</p> <p>4.10.3 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。</p> <p>4.10.4 掛鉤須先經100 ppm (※注意：濃度請自訂)次氯酸鈉溶液消毒後才可使用。</p> <p>4.11 開肛：</p> <p>4.11.1 作業人員檢視屠體經適當脫毛作業，脫毛不完全，不進行開肛作業，並將屠體清洗後切肛。</p> <p>4.11.2 開肛作業人員，配備2把刀具交替使用，經常性用清水清洗後，再放進83℃刀具消毒槽消毒 3-5 秒，才能再次使用。</p> <p>4.12 掏內臟：</p> <p>4.12.1 掏內臟時應避免挖破內臟或撐壞屠體。</p> <p>4.12.2 若不慎掏破腸道，作業人員立即清潔消毒手部。</p>						

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
<p>4.12.3 掏內臟後，將內臟與屠體同步展示，供屠宰衛生檢查人員檢查。</p> <p>4.13 屠體內臟分離分類、內臟清洗：</p> <p>4.13.1 屠體內臟分離過程應避免消化道破裂，造成內容物外漏，污染屠體。</p> <p>4.13.2 作業人員須配戴手套執行屠體內臟分離分類作業，並於操作前確認手套及用具無造成污染之物質。<b>(※注意：若使用刀具，則按自己場內作法，描述清潔消毒程序)</b></p> <p>4.13.3 作業人員經常清洗手套<b>(※注意：清洗消毒作法請自訂)</b>，受消化道內容物污染時，立即清洗消毒手部，避免交叉污染屠體。</p> <p>4.13.4 作業過程中，內臟處理之檯面須經常清洗，如有消化道內容物及糞便等污物時，須清洗消毒。</p> <p>4.13.5 鴨胗分離後運送至內臟處理室，每個鴨胗皆切開充分洗滌以去除可能殘留之石子或殘飼。</p> <p>4.13.6 內臟清洗後鋪冰冷卻。</p> <p>4.14 屠體清洗：以清水將屠體內外清洗後才可進入預冷槽。<b>(※可依各場實際狀況增修)</b></p> <p>4.15 屠體預冷：</p> <p>4.15.1 預冷槽可容納○○○○隻屠體，作業時間約○○分鐘，透過自動化加藥設備每分鐘添加12%食品用次氯酸鈉溶液○○ mL，每分鐘進水○○ L，經換算有效餘氯濃度為○○ ppm，使槽體內有效餘氯濃度維持30-40 ppm。</p> <p>4.15.2 預冷槽具有溢流孔及作業過程中排水閥微開，降低槽內之有機物質。</p> <p>4.15.3 預冷作業進行時，若自動化加藥設備故障，有緊急設備系統響鈴提醒。</p> <p>4.15.4 作業人員每小時巡查，如發現水槽上方有冷凝水情形，則立即刮除。</p> <p>4.15.5 屠宰線負責人每小時監測及品管人員每2小時監測，結果紀錄於「○○表」(附錄 ○○，編號：○○○○)，確認槽體內有效餘氯濃度符合要求。</p> <p>4.16 屠體冷卻：</p> <p>4.16.1 冷卻槽可容納○○○○隻屠體，作業時間約○○分鐘，每分鐘注入約○○ L 水量。</p> <p>4.16.2 控制下冰量使水溫低於5°C，出冷卻槽使屠體中心溫度(鴨胸肉)低於7°C。</p> <p>4.16.3 冷卻槽具有溢流孔及作業過程中排水閥微開，降低槽內之有機物質。</p> <p>4.16.4 作業人員每小時巡查，如發現水槽上方有冷凝水情形，則立即刮除。</p> <p>4.16.5 品管人員每小時監測，結果紀錄於「○○表」(附錄○○，編號：○○○○)，確認冷卻水槽水溫及屠體中心溫度(鴨胸肉)符合要求。</p>						



制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○

  

4.17 包裝及出貨：

4.17.1 作業人員須配戴帶手套進行產品套袋裝籃及貼屠宰衛生檢查合格標誌作業，並於操作前確認手套及包材無污染屠體之物質才可進行包裝作業。

4.17.2 屠體及內臟於不同之包裝桌作業。

4.17.3 產品以低溫(4℃以下)運送出場。

5. 屠宰作業前、中、後之設施、設備、用具及員工衛生管理：(※注意：請依各場實際狀況填寫)

5.1 屠宰作業前(※注意：請依實際狀況並配合附表2-2填寫)

5.1.1 屠宰線負責人以目視檢查所屠宰場設施、設備及用具如作業區天花板、牆面、地板、電昏水槽、血液收集槽、燙毛槽、脫毛機、上蠟槽、針毛處理槽、預冷槽、冷卻槽、83℃熱水消毒槽、掛鉤、刀具、磨刀棒、盛盤、塑膠籃等，確認無肉屑、脂肪、血液、油漬或其他污物附著，確認清潔後，再以清水清洗，方可進行屠宰作業。

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

5.1.3 屠宰作業前須依消毒用次氯酸鈉稀釋液配置方法（附錄○○，第○○頁）製備足量之稀釋液，供消毒屠體或屠宰設備使用，並將有效氯測定濃度紀錄於「次氯酸鈉濃度監測紀錄表」（附錄○○，編號：0000）。

5.1.4 監測及紀錄：

5.1.4.1 屠宰線負責人應於每日作業前進行設施、設備、用具及員工衛生之檢查，結果紀錄在「作業前-衛生檢查紀錄表」（附表2-2，編號：○○○○），並由屠宰場肉品衛生安全管制小組成員確認。

5.1.4.2 每屠宰日由品管部實驗室操作人員執行設備、人員手部、刀具等總生菌數(APC)微生物檢驗作業，檢驗結果紀錄在「微生物監測記錄表」（附表2-4，編號：○○○○），並由屠宰場肉品衛生安全管制小組成員確認。

5.1.5 矯正措施：

5.1.5.1 設施設備或用具經檢查未清潔或有污物附著時，屠宰線負責人需指派人員以清水及食品用清潔劑清洗移除表面油污及污物，再以100 ppm 食品用次氯酸鈉溶液(※注意：濃度請自訂)或83℃熱水進行消毒作業，經屠宰線負責人複查不可接受之情形經矯正後，始可進行屠宰作業。

5.1.5.2 當屠宰場設施、設備、用具或作業人員個人衛生未符合標準時，由屠宰場肉品衛生安全管制小組成員進行督導及教育訓練，以達該作業之屠宰衛生。

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
<p>5.1.5.3 現場不可接受之狀況未改善前，則不得開始屠宰作業，並應由屠宰場負責人、品管負責人、屠宰場肉品衛生安全管理人員及屠宰線負責人(※注意：本名單僅為參考用，請依實際狀況安排人員)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，編號：○○○○)。</p> <p>5.1.5.4 總生菌數檢驗結果超過制定之正常值時，應由屠宰場負責人、品管負責人、屠宰場肉品衛生安全管理人員及屠宰線負責人(※注意：本名單僅為參考用，請依實際狀況安排人員)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，編號：○○○○)，並持續追蹤確認。</p> <p>5.2 屠宰作業中(※注意：請依實際狀況並配合附表2-3填寫)</p> <p>5.2.1 設施、設備、用具及產品衛生管理：</p> <p>5.2.1.1 由屠宰線負責人每小時巡視作業區天花板，若發現冷凝水則指派人員立即以橡皮刮條刮除。</p> <p>5.2.1.2 屠宰線掛鉤會經由掛鉤清洗機以添加100 ppm 次氯酸鈉溶液自動消毒，屠宰線負責人確認運行正常。</p> <p>5.2.1.3 屠宰作業所使用刀具應有備品交替使用，使用後以清水洗淨，再以83°C熱水消毒3至5秒，作業人員應確認刀具消毒槽溫度，屠宰線負責人定時檢查作業人員刀具消毒作業及刀具消毒槽溫度。</p> <p>5.2.1.4 預冷槽內定時添加食品用次氯酸鈉溶液，槽內有效餘氯濃度維持30-40 ppm。</p> <p>5.2.1.5 冷卻槽定時添加碎冰及冰水，使水溫維持5°C以下，出冷卻槽後屠體中心溫度應降至7°C以下。</p> <p>5.2.1.6 倘供食用屠體或內臟有掉落地面情形，應先以清水洗淨表面污物，接著浸泡於30-40 ppm 食品用次氯酸鈉溶液內後，再進行後續作業。</p> <p>5.2.1.7 供食用之產品應放置於黃色盛裝容器，下方應有紅色墊底籃；非供食用廢棄產品應放置於黑色盛裝容器(※注意：盛裝籃、墊底籃顏色請依實際狀況填寫)。</p> <p>5.2.2 作業中人員衛生管理：</p> <p>5.2.2.1 作業中須隨時清洗雙手，更換及注意工作圍裙及手套之清潔，工作中不得有吸菸飲食等不符合衛生行為。</p> <p>5.2.2.2 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。</p> <p>5.2.2.3 作業人員若遇到休息時間，當休息時間結束後，應依規定穿著，並清洗手部、噴灑75%酒精消毒後，方可再進入作業現場。</p> <p>5.2.2.4 人員不得配戴手錶、飾品或使用可能污染產品之化妝品。</p>						



制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○

  

5.2.2.5 個人物品不得攜入屠宰作業場所。

5.2.3 監測及紀錄：

5.2.3.1 屠宰線負責人應於每日作業中進行設備、設施及用具衛生管理作業檢查，結果紀錄在「作業中-衛生檢查紀錄表」(附表2-3，編號：○○○○)，並由屠宰場肉品衛生安全管制小組成員確認。

5.2.3.2 屠宰線負責人應於每日作業中負責確認人員作業衛生管理情況，結果紀錄在「作業中-衛生檢查紀錄表」(附表2-3，編號：○○○○)，並由屠宰場肉品衛生安全管制小組成員確認。

5.2.3.3 屠宰線負責人每小時以有效餘氯測試紙檢測預冷槽內之作業用水有效餘氯結果，記錄於「○○紀錄表」(附錄○○，編號：○○○○)；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，記錄於「○○紀錄表」(附錄○○，編號：○○○○)。

5.2.3.4 品管人員每小時監控冷卻槽水溫及出冷卻槽後屠體中心溫度，並將結果記錄於「○○紀錄表」(附錄○○，編號：○○○○)。

5.2.3.5 每屠宰日由品管部實驗室操作人員執行設備、人員手部、刀具等總生菌數(APC)微生物檢驗作業，檢驗結果紀錄在「微生物監測記錄表」(附表2-4，編號：○○○○)，並由屠宰場肉品衛生安全管制小組成員確認。

5.2.4 矯正措施：

5.2.4.1 作業中如發生衛生缺失，必要時得調整設備、降低屠宰速率或暫時停止屠宰作業以矯正缺失。

5.2.4.2 人員作業衛生未符合要求時，由屠宰線負責人進行督導矯正及對發生異常人員加強教育訓練，並監督其操作，確認改善情形。

5.2.4.3 產品受到嚴重污染，處理後，經判斷不適合供人食用者，應予廢棄。

5.2.4.4 預冷槽有效餘氯濃度不足時，增加氯水流量，有效餘氯濃度超過要求時，增加槽體溢流水量，並減少氯水添加量。

5.2.4.5 冷卻槽溫度過高時，增加碎冰量，減緩屠宰速度，降低冷卻槽內屠體數量。

5.2.4.6 倘若現場不可接受之狀況無法立即改善，則應暫停屠宰作業，由屠宰場負責人、品管負責人、屠宰場肉品衛生安全管理人員及屠宰線負責人(※注意：本名單僅為參考用，請依實際狀況安排人員)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，編號：○○○○)。

5.2.4.7 總生菌數檢驗結果超過制定之正常值時，應由屠宰場負責人、品管負責人、屠宰場肉品衛生安全管理人員及屠宰線負責人(※注意：本名單僅為參考用，請依實際狀況安排人員)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-

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○

5，編號：○○○○)，並持續追蹤確認。

5.3 屠宰作業後

5.3.1 每日屠宰作業後應進行設施、設備、用具之清洗、消毒作業。

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，再以清水沖洗乾淨。

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 次氯酸鈉溶液消毒。

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 燙毛機：

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 將表面殘留羽毛及污物以清水沖洗。

5.3.3.1.3 以清潔劑刷洗後，再以清水沖洗乾淨。

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，再以清水沖洗乾淨。

5.3.4.1.3 檢查是否已完全乾淨無殘留污物，刀面是否有破損則更換。

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。

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○

#### 6. 設備及用具微生物塗抹作業程序：

- 6.1 總生菌數標準：(※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○○，編號：○○○○)(※注意：微生物檢驗作業詳細程序、照片請列於附錄，以文件管理，並有相關人員簽名)。
- 6.9 將檢查結果紀錄於「微生物監測紀錄表」中。

#### 7. 屠體微生物採樣作業程序：

- 7.1 總生菌數標準：(※注意：依各場自訂之作業前、作業中正常值為準)
- 7.2 採樣前準備器材：
  - 7.2.1 依採樣點準備400 mL 0.1%已滅菌蛋白胨數瓶。
  - 7.2.2 無菌採樣袋數個及無菌手套。
  - 7.2.3 手部消毒用之75%酒精。
- 7.3 採樣前穿戴無菌手套並以75%酒精消毒。
- 7.4 鴨屠體放入無菌採樣袋中並加入已滅菌蛋白胨400 mL。

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○

7.5 將袋口封緊搖晃震動30次(約1分鐘)以沖淋整個屠體的內外部後將沖淋液倒入無菌血清瓶中。

7.6 將血清瓶平穩放置於採樣容器內後攜回檢驗室進行分析。

7.7 後續依「微生物檢驗標準作業程序」(附錄○○，編號：○○○○)(※注意：微生物檢驗作業詳細程序、照片請列於附錄，以文件管理，並有相關人員簽名)

7.8 將檢查結果紀錄於「屠體微生物監測紀錄表」中。(※格式自訂)

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，每年由本場安排作業人員體檢，如有不符合時應調離至非屠體、內臟接觸之作業。

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。凡與屠體、內臟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、飲食等可能污染屠體、內臟之行為。

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 休息或進入洗手間前脫下之工作圍裙、手套等，須置於適當場所。

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，須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，須放置於適當之位置。

8.11 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。

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○

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「作業用水有效氯測定紀錄表」。

10.3 製冰用水為自來水或為符合飲用水水質標準之水源。

10.4 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 場房之各出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

制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
<p>13.1 屠宰場使用之化學用品應符合衛生法規及「屠宰場使用食品用含氯消毒劑應注意事項」規定。</p> <p>13.2 原液12%食品用次氯酸鈉驗收管理措施</p> <p>13.2.1 12%次氯酸鈉原液濃度需<math>\geq 12\%</math>，每批需請原廠提供12%次氯酸鈉原液濃度規格書（附錄○○，第○○頁），品管依據「次氯酸鈉有效氯濃度檢驗作業程序」（附錄○○，第○○頁）進行檢驗，12%次氯酸鈉原液濃度不足則不予驗收並退貨。</p> <p>13.2.2 檢驗結果記錄在12%次氯酸鈉原液驗收檢驗紀錄表（附錄○○，第○○頁）。</p> <p>13.3 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○○，編號○○○○)。(※注意：選用濃度之參考依據佐證文件請放置於附錄)。</p> <p>13.4 清潔及消毒用品存放於清潔消毒用品區，須上鎖並由專責人員保管。取用化學品應填寫領用單，且應有進銷存紀錄。</p> <p>13.5 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。</p> <p>13.6 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。</p> <p>13.7 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。</p> <p>13.8 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。</p> <p>13.9 作業中不得使用環境衛生用藥及殺蟲劑。</p> <p>14. 儀器校正作業</p> <p>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。</p> <p>14.2 測量工具定期執行校正：</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>15. 附表</p> <p>15.1 作業前-衛生檢查紀錄表(附表2-2，文件編號○○○○)</p> <p>15.2 作業中-衛生檢查紀錄表(附表2-3，文件編號○○○○)</p>						



制訂日期	111 年 8 月 17 日	文件名稱	文件編號	○○○○-○○		
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	○/○
15.3 微生物監測紀錄表(附表2-4，文件編號○○○○) 15.4 程序實施、監測及矯正紀錄表(附表2-5，文件編號○○○○)						

## 作業前-衛生檢查紀錄表

文件編號：0000

<u>作業前</u> (每日開始作業前屠宰設備 清潔消毒衛生檢查)	____年____月 每日檢查紀錄 勾選=可接受, X=不可接受, NA =不適用 屠宰作業前進行檢查。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. 放血及屠宰用之刀具 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)							
<b>管理人</b> (簽章/時間)							
<b>主管簽署</b> (簽章/時間)							

## 作業中-衛生檢查紀錄表

文件編號：0000

<p style="text-align: center;"><u>作業中</u></p> <p>(每次作業休息之間至少檢查一次，每日至少記錄 2 次)</p>	<p style="text-align: center;">____年____月份      每日檢查紀錄</p>						
	<p>勾選=可接受, X=不可接受, NA=不適用</p> <p>屠宰作業開始進行檢查。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. 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)							
<p style="text-align: center;"><b>管理人</b></p> <p>(簽章/時間)</p>							
<p style="text-align: center;"><b>主管簽署</b></p> <p>(簽章/時間)</p>							

## 微生物監測紀錄表

文件編號：0000

作業前	正常值 (CFU/cm <sup>2</sup> )	<b>總生菌數檢查紀錄</b> 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	$\leq 3.0 \times 10^3$ CFU/cm <sup>2</sup> ※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

檢查日期：

文件編號：0000

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