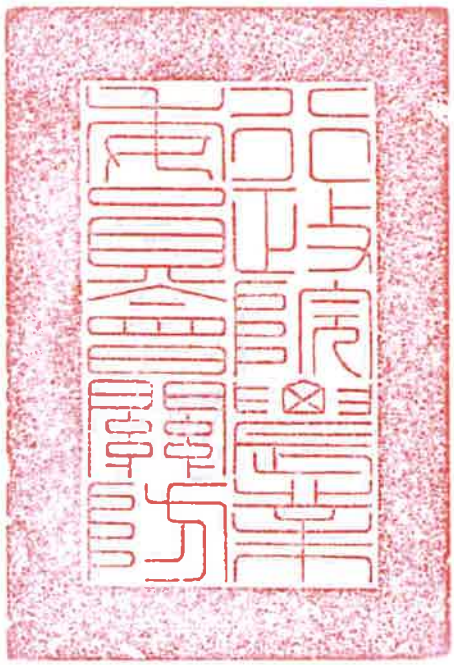
檔　　號：
保存年限：

行政院農業委員會　令



發文日期：中華民國109年12月15日
發文字號：農授防字第1091505751號

訂定「屠宰場肉品衛生安全管制系統實施及驗證作業要點」，並自即日生效。

附「屠宰場肉品衛生安全管制系統實施及驗證作業要點」

主任委員 陳吉仲

屠宰場肉品衛生安全管制系統實施及驗證作業要點

一、行政院農業委員會（以下簡稱本會）為提升屠宰場自主清潔衛生管理措施，辦理屠宰作業準則第二條第一項第二款所定屠宰場肉品衛生安全管制系統實施及驗證作業，特訂定本要點。

二、本要點所稱屠宰場肉品衛生安全管制系統（以下簡稱本系統），指屠宰場為鑑別、評估及管制屠宰作業程序中之肉品衛生安全危害，使用危害分析重要管制點原理，管制來源畜禽之驗收與屠宰，以及屠體、內臟、血液及其分切物管理之系統。

三、驗證範圍：

（一）本系統係以屠宰場全場為範圍進行系統性驗證，並由屠宰場自願性申請。

（二）申請本系統驗證之屠宰場，應符合畜牧法、屠宰場設置標準及屠宰作業準則，以屠宰場全場為範圍進行系統性驗證，包括來源畜禽之驗收與屠宰，以及屠體、內臟、血液及其分切物管理之系統。

四、本系統應包括下列事項：

（一）成立屠宰場肉品衛生安全管制小組(以下簡稱管制小組)。

（二）執行危害分析。

（三）決定重要管制點。

（四）建立管制界限。

（五）研訂及執行監測計畫。

（六）研訂及執行矯正措施。

（七）確認本系統執行之有效性。

（八）建立本系統執行之文件及紀錄。

五、屠宰場應依「屠宰場肉品衛生安全管制系統實施指引」（如附件）製作本系統之程序書，並確認其適用性。

六、管制小組成立與任務：

（一）屠宰場應成立管制小組，統籌辦理第四點第二款至第八款及第五點事項。

（二）管制小組成員須參加經本會認可之相關課程至少四十八小時，並領有合格證明書；其中十八小時須為屠宰衛生等相關專業課程，其餘三十小時得為中央衛生主管機關認可之相關課程。管制小組成員執行管制作業從業期間應持續參加本會認可之屠宰衛生相關專業課程，每人每三年累計至少十二小時。

（三）管制小組應以屠宰場產品（屠體、內臟、血液及其分切物）描述、預定用途及屠宰作業流程圖所訂步驟為基礎，確認現場與屠宰作業流程圖相符，並列出所有可能之生物性、化學性及物理性危害物質，執行危害分析，鑑別足以影響肉品衛生安全之因子及發生頻率與嚴重性，訂定危害物質之預防、去除及降低措施。

（四）管制小組應對每一重要管制點，訂定發生變異時之矯正措施；其措施至少包括下列事項：

1. 引起變異原因之矯正。

2. 屠宰場生產之屠體、內臟、血液及其分切物等可供人食用之產品因變異致違反相關法令規定或有危害健康之虞者，適當處置受影響之產品。

（五）對於前款變異，於必要時，管制小組應重新執行危害分析。

（六）管制小組應每年至少進行一次屠宰場內部稽核，以確認本系統執行之有效性。

（七）管制小組應每年至少辦理一次內部教育訓練，其時數不得少於三小時。教育訓練應包含依畜牧法制訂之屠宰場衛生標準作業程序及本系統相關內容。

管制小組應就前項第四款至第七款之執行，作成書面紀錄，連同相關文件，彙整為檔案，妥善保存至少五年。所製作之書面紀錄，應經負責人或其指定人員簽署，並註記日期。

七、驗證申請程序：

（一）申請者應依「屠宰場肉品衛生安全管制系統實施指引」填具申請文件、「屠宰場衛生標準作業程序書」及「屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書」並向本會提出申請。

（二）書面審查：

1. 申請者應檢附「屠宰場衛生標準作業程序書」及「屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書」函送本會。

2. 書面審查結果符合者，始由本會安排實地查驗。

3. 書面審查結果須補正者，經本會通知其於二個月內完成補正。未能於二個月內完成補正者，申請者得函請本會准予延長一個月；補正次數以二次為限，屆期仍未完成補正者，本會不予受理其驗證申請案。

（三）實地查驗：

1. 經本會通知實地查驗者，應配合進行屠宰作業並接受查驗。

2. 未配合實地查驗者，本會得駁回其驗證申請。

3. 每次查驗時間以一天為原則，必要時得依查驗情形延長查驗時間。

4. 屠宰場負責人或代理人、管制小組成員應於實地查驗期間到場配合執行查驗及說明本系統執行情形。

5. 實地查驗結束後，由本會以書面通知申請者查驗結果。

6. 實地查驗未通過者，應依本會通知進行改正，改正完成向本會申請複查。申請複查以三個月內二次為原則，逾三個月未完成改正或申請複查者，本會得駁回其驗證申請，因特殊情況且能證明者，本會得視實際情形增加改正、複查次數或延長改正期間。

（四）追蹤查驗：

1. 取得驗證證明書之屠宰場，本會每年原則執行一次定期（或不定期）之現場追蹤查驗；必要時得增加追蹤查驗次數，以確認屠宰場符合屠宰場設置標準、屠宰作業準則及確實依本系統執行。

2. 屠宰場經追蹤查驗不符前款規定者，應依本會之通知完成改善。其屬違反屠宰場設置標準或屠宰作業準則情形者，另由本會依法裁處。

八、召集屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證審查會（以下簡稱驗證審查會）及設立工作小組：

（一）本會召集各專業領域之學者專家、政府機關及相關人員七至十五人召開驗證審查會，進行本系統之書面審查、實地查驗及追蹤查驗等工作。

（二）驗證審查會下得設立工作小組辦理書面審查初審、安排及協助實地查驗及追蹤查驗等事務。

九、驗證證明書：

（一）經書面審查及實地查驗核可之屠宰場，由本會發給中英文之驗證證明書。

（二）驗證證明書，應記載下列事項：

1. 屠宰場編號。

2. 屠宰場名稱。

3. 屠宰場場址。

4. 屠宰場負責人姓名。

5. 驗證證明書編號。

6. 有效期間之起迄日期。

7. 發證日期。

（三）驗證證明書有效期間為三年，自本會核發驗證證明書之日起算，屆期失效。

（四）因遺失、毀損或證明書內容異動等事由，須補發、換發證明書者，其有效期間與原證明書相同，發證日期則為實際補發、換發證明書之日期。

（五）本會辦理查驗作業至少須三個月時程，欲銜接驗證證明書有效期間之屠宰場，應於原持有之驗證證明書效期屆滿前三個月至六個月內，向本會重新申請驗證，新發給之驗證證明書有效期間，由原持有之驗證證明書屆期次日起算。

十、驗證證明書變更：

（一）屠宰場名稱、負責人姓名、場址（因門牌整編或行政區域調整）等驗證證明書應記載事項變更時，屠宰場應依畜牧法施行細則完成屠宰場變更登記後之十五日內，向本會申請換發驗證證明書。

（二）前款變更事項有查驗必要時，本會得通知屠宰場實施追蹤查驗。

十一、重新驗證申請：

（一）涉及變更屠宰作業流程、設施及設備等應於變更前以書面通知本會，並由本會依其變更內容決定是否應重新申請驗證。

（二）僅為維持及確認本系統執行之有效性而變更「屠宰場衛生標準作業程序書」及「屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書」之內容，且不涉及前款變更事項者，無須重新申請驗證，應將其更新版次副知本會備查。

十二、撤銷或廢止驗證證明書：

（一）有下列情形之一者，本會得撤銷、廢止並要求返還驗證證明書：

1. 提供驗證文件資料虛偽不實。

2. 規避、妨礙或拒絕追蹤查驗。

3. 違反屠宰場設置標準、屠宰作業準則等規定，或未經本會許可擅自變更屠宰作業流程、設施及設備等經驗證審

查會認定情節重大。

4. 本會追蹤查驗發現未落實執行本系統，通知限期改善，屆期未完成改善，並經驗證審查會認定情節重大。

5. 違反本要點或其他經本會認定有重大違失之事項。

（二）撤銷或廢止驗證證明書之原因消滅後，屠宰場始得依第七點提出驗證申請。

十三、資訊公開：

為使消費者知悉屠宰場驗證資訊，本會應於網站公開屠宰場取得驗證證明書、追蹤查驗結果及撤銷或廢止驗證證明書之相關資訊。

屠宰場肉品衛生安全管制系統

實施指引

目錄

壹、總則……1

貳、專有名詞定義……1

參、建立屠宰場肉品衛生安全管制系統之實施步驟及執行原則……3

肆、申請驗證所需檢附文件……17

壹、 總則

一、 目的

危害分析重要管制點（Hazard Analysis and Critical Control Points，以下簡稱HACCP），係以科學為依據加以預防之角度，確保畜禽屠宰流程中之衛生安全。

為符合國際食品安全與消費健康趨勢、提升我國屠宰作業清潔衛生之自主管控水準及國際貿易競爭力，行政院農業委員會（以下簡稱本會）於中華民國一百零九年十一月二十四日修正屠宰作業準則第二條規定，推動屠宰場自願性實施「屠宰場肉品衛生安全管制系統」，由屠宰場自主管理，消除或降低屠宰流程中可能造成肉品危害之風險，提升產品品質及國際競爭力，以確保消費者健康。

本指引為實施屠宰場HACCP指導性文件，協助屠宰場建立HACCP，屠宰場可參考本指引，以屠宰場為單位自行評估制訂適用之屠宰場HACCP，期能順利推動屠宰場HACCP。

二、 驗證範圍

(一) 本系統係以屠宰場全場為範圍進行系統性驗證，並由屠宰場自願性申請全場驗證。

(二) 申請本系統驗證之屠宰場，應符合畜牧法、屠宰場設置標準及屠宰作業準則，以屠宰場全場為範圍進行系統性驗證，包括來源畜禽之驗收與屠宰，以及屠體、內臟、血液及其分切物管理之系統。

貳、 專有名詞定義

一、專有名詞定義如下

(一) 屠宰場肉品衛生安全管制系統(Hazard Analysis and Critical Control Point，簡稱屠宰場 HACCP)：指屠宰場為鑑別、評估及管制屠宰作業程序中之肉品衛生安全危害，使用危害分析重要管制點原理，管制來源畜禽之驗收與屠宰，以及屠體、內臟、血液及其分切物管理之系統。

(二) 肉品：指家畜或家禽經屠宰後可供食品原料用之部分，包含屠體、內臟及其副產品。

(三) 產品：係指屠宰場所生產之肉品，經分切、修整或包裝等處理後所製成供食用直接販售之品項。

(四) 原料：係指屠宰場製造產品時所需之活體畜禽、食品添加物（例如血液抗凝劑、食鹽或消泡劑）、物料（含內、外包材材料）等

(五) 危害分析重要管制點計畫（簡稱HACCP計畫）：指為控制屠宰作業流程中

之重要管制點之肉品衛生安全危害，依危害分析重要管制點原理，所需遵循之文件。

(六) 危害(Hazard)：指產品中可能引起消費者不安全之物理性、化學性或生物性因子或物質。

(七) 危害分析(Hazard Analysis)：指蒐集或評估危害之過程，以決定哪些為顯著肉品衛生安全危害及必須在HACCP計畫書中說明。

(八) 防制措施(Preventive Measures)：指可用以預防、消除或降低顯著危害所使用之物理性、化學性或生物性之任何作為或措施。

(九) 管制點：(Control Point，簡稱CP)：指屠宰作業流程中任一個可以被控制其物理性、化學性或生物性因子之位置。

(十) 重要管制點(Critical Control Point，簡稱CCP)：指一個步驟或程序，如施予控制，則可預防、消除或降低危害或控制至可接受或可控制之程度。

(十一) 重要管制點失控：當重要管制點無法預防、消除或降低危害。

(十二) 管制界限(Critical Limit，簡稱CL)：指為防止、消除或降低CCP之危害至可接受之程度，所建立之物理性、化學性或生物性之最大值及（或）最小值。

(十三) 管制界限之最大值及（或）最小值：根據科學證據所建立於重要管點之管制界限可接受之極端值或可容忍範圍，超出該值或範圍時，即會提高或調整危害之風險程度。

(十四) 監測(Monitoring Procedures)：指觀察或測試控制CCP之活動，以評估其是否在控制之下，並產生供確認之正確紀錄。

(十五) 變異(Deviation)：指逾越偏離管制界限。

(十六) 矯正措施(Corrective Actions)：指當監測結果顯示CCP失控時，所採取之活動。

(十七) 驗效(Validation)：指以科學與技術為根據，判定HACCP計畫是否正確執行且有效控制危害，並為確認之一部分。

(十八) 確認(Verification)：係指除監測以外之活動，包括驗效HACCP計畫及判定其是否被確實執行。

(十九) 衛生標準作業程序(Sanitation Standard Operation Procedure，簡稱SSOP)：依據「屠宰場設置標準」及「屠宰作業準則」制訂並為建立屠宰場HACCP之先決條件。屠宰場應由管制人員制訂SSOP，於屠宰作業前及作業中所有與屠體、內臟、血液及其分切物接觸之屠宰設備、器具之表面皆能維持良好衛生條件之所有措施，執行自主檢查後作成紀錄並採取矯正措施，以防止屠體、內臟、血液及其分切物受到污染，有效管控其衛生安全。

參、 建立屠宰場肉品衛生安全管制系統之實施步驟及執行原則

一、 實施屠宰場HACCP前，管制小組成員應：

(一) 加強所有員工之教育訓練，並實際參與屠宰場HACCP之執行。

(二) 建立有效之授權管理制度，當屠宰場HACCP發生變異時，賦予被授權者具停止屠宰作業之權力。

(三) 確實核對屠宰場營運計畫書作業流程圖並檢討其可行性。

(四) 研擬對產品之相關危害或污染之掌控措施及預防對策。

(五) 澈底瞭解並建立屠宰場HACCP之七個執行原則及應用。

二、 建立屠宰場HACCP五個預備步驟及七個執行原則及對應使用表單：

五個預備步驟及七個執行原則		屠宰場肉品衛生安全管制系統 計畫書表單
步驟 1、	成立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 （附表3-2，P.32）
步驟 2、	描述產品特性及其流通方式	產品特性、貯運方式、產品用途及銷售對象（附表3-3，P.33）
步驟 3、	確定產品預定之用法、用途及銷售對象	產品特性、貯運方式、產品用途及銷售對象（附表3-3，P.33）
步驟 4、 步驟 5、	描述屠宰作業流程 確認描述之屠宰作業流程與現場一致	描述屠宰作業流程 （附表3-4，P.34）
原則 1、	進行危害分析	危害分析工作表 （附表3-5，P.35）
原則 2、	決定重要管制點	重要管制點判定表 （附表3-6，P.36）
原則 3、 原則 4、 原則 5、 原則 6、 原則 7、	建立管制界限 建立監測程序 制定矯正措施 進行確認 建立文件及紀錄管制	重要管制點計畫表 （附表3-7，P.37）

三、 建立屠宰場HACCP五個預備步驟：

(一) 成立屠宰場肉品衛生安全管制小組(以下簡稱管制小組) ：

（附表3-2，P. 32）

1. 成立管制小組：於建立屠宰場HACCP前成立，其成員應具備屠宰衛生安全之專業知識技術，並有足夠之經驗與能力完成工作。
2. 管制小組成員：至少三人，應由屠宰場之負責人或其代理人，以及屠宰線幹部、衛生管理人員或其他幹部人員組成。
3. 管制小組名單應詳列下述各項：

   3-1 負責人：亦即屠宰場負責人。

   3-2 代理人：負責人之代理人，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。

   3-3 管制小組成員姓名。

   3-4 職稱：係指成員於屠宰場之職稱，應與屠宰場組織系統圖內之職務一致。並請加註成員中擔任衛生管理人員。

   3-5 職責：係指成員於屠宰場HACCP中所負責之職務，其工作內容與於屠宰場之工作內容作一組織圖，兩者搭配說明。

   3-6 學歷：係指成員之學歷及科系。

   3-7 屠宰場HACCP專業訓練：係指成員應具備本會認可之相關課程至少四十八小時，並領有合格證明書。
4. 屠宰場HACCP管制小組主要工作：

   4-1 依據「屠宰場設置標準」及「屠宰作業準則」制訂、實施及維持衛生標準作業程序書（SSOP，附件2，P. 22），據以執行及維持屠宰場環境設施設備及作業清潔衛生，並能鑑別及管理相關紀錄。

   (1) 制訂SSOP：

   A. 描述屠宰場於作業前及作業中之流程，每日執行可防止屠體、內臟、血液及其分切物受直接污染或摻雜之所有作業程序。

   B. 由管制小組署名並註明日期，並據以實施及要求維持SSOP運作。程序書應於實施及修改SSOP程序時署名並註明日期。

   C. 作業前執行SSOP，應標明屠體、內臟、血液及其分切物與屠宰設施、設備和器具接觸面的清潔程度及相應解決之做法。

   D. 訂定屠宰場中與屠體、內臟、血液及其分切物接觸之設施、設備之SSOP執行頻率（應視實際情況而定），以及實施和維持SSOP之作業人員。

(2) 實施SSOP：

A. 於屠宰作業前、作業中執行SSOP。

B. 依SSOP所定之頻率執行所有程序。

C. 每日監督SSOP之執行情況。

(3) 維護SSOP：

定期評估SSOP之有效性，並依實際需求進行修正，以防止屠體、內臟、血液及其分切物受直接污染或摻雜。

(4) 矯正SSOP：

A. 經管制小組或驗證機關（構）認定SSOP及其特定作業程序之實施或維持可能無法防止屠體、內臟、血液及其分切物受到直接污染或摻雜時，屠宰場應採取適當之矯正措施。

B. 矯正措施須確保受污染屠體、內臟、血液及其分切物有適當處置程序、恢復衛生條件並防止屠體、內臟、血液及其分切物受到直接污染或摻雜情形再次發生。其中包括重新評估、修訂及改善SSOP及其特定作業程序。

(5) 紀錄保存：

紀錄SSOP之實施、監測及所採取之任何矯正措施。負責實施及監督SSOP之員工，應於紀錄表簽名及標註日期，並妥善保存至少五年，以備查核。

4-2 制訂、執行及確認HACCP計畫：

(1) 確認HACCP計畫之範圍。

(2) 依據HACCP原理，制(修)訂HACCP計畫相關管理文件，蒐集相關資訊，並完成危害分析。

(3) 推動及監督SSOP、HACCP相關作業之執行。

(4) 定期檢查修正SSOP、HACCP計畫之合理性。

(5) 確認SSOP、HACCP相關作業運作之成效。SSOP、HACCP計畫實行結果之確認與評估。

4-3 確認屠宰場SSOP、HACCP執行之有效性，每年至少進行一次屠宰場內部稽核。

4-4 負責外部查驗之說明及內部人員教育訓練。與外部查驗結果相互比對。

4-5 負責屠宰場SSOP、HACCP實施之溝通及鑑別所需資源。

5. 管制小組之訓練需求：

5-1 管制小組成員須參加經本會認可之相關課程至少四十八小時，並領有合格證明書；其中十八小時須為屠宰衛生等相關之專業課程，其餘三十小時得為經中央衛生主管機關認可之相關課程。

5-2 管制小組成員執行管制作業之從業期間應持續參加本會認可之屠宰衛生相關專業課程，每人每三年累計至少十二小時。

(二) 描述產品特性及其流通方式：（附表3-3，P.33）

1. 產品描述應考慮產品之生產流程、配送、預定用法及潛在消費者，此步驟有助於使所有產品有關之範圍均在安全考量之下。
2. 應包括下述各項目：

2-1 產品名稱。

2-2 主原料。包括主要原料（家畜或家禽）、其他原料。

2-3 食品添加物（例如血液抗凝劑、食鹽或消泡劑）。

2-4 物料(含內、外包材材料)。

2-5 產品特性：如冷凍或冷藏。

2-6 包裝方式及說明。

2-7 保存條件。

2-8 貯存及運輸方法。

(三) 確定產品預定之用法、用途及銷售對象：（附表3-3，P. 33）

應包括下述各項目：

1. 產品預定用法及用途（產品主要用途）。
2. 銷售地點。
3. 銷售對象。
4. 其他注意事項。

(四) 描述屠宰作業流程：（附表3-4，P. 34）

1. 產品從各原料驗收到產品出售所經歷之各個屠宰流程及步驟提供一個簡單清晰之流程描述。
2. 該描述應依據經核准之屠宰場營運計畫書作業流程圖，並涵蓋屠宰流程所有步驟，且應於作業現場確認每一步驟。
3. 製作重點：

3-1依據經核准之屠宰場營運計畫書作業流程圖製作。

3-2每一流程予以編號，並與危害分析工作表之屠宰步驟對應。

3-2註明屠宰條件（例如溫度、時間等切確數值）。

3-3標明CCP。

4. 同一屠宰線如有多種產品（如屠體、內臟、血液及其分切物），則可建立涵蓋所有產品之屠宰作業流程圖。
5. 屠宰場如有多條屠宰線，應描述每一屠宰線之屠宰作業流程。
6. 須配合屠宰場營運計畫書之屠宰設施及設備之平面配置圖，以便實際管制。

(五) 確認描述之屠宰作業流程與現場一致：

根據經核准之屠宰場營運計畫書屠宰作業流程圖、平面配置圖、「屠宰場設置標準」及「屠宰作業準則」，進行現場核對與確認。

四、 建立屠宰場HACCP七個執行原則：

(一) 進行危害分析：（附表3-5，P. 35）

1. 危害分析：為建立HACCP重要步驟之一，屠宰場管制小組應針對每一種產品執行危害分析並作成紀錄，以決定產品之原料及屠宰過程中是否存在可能發生肉品衛生安全之顯著危害，並訂定控制危害之防制措施。
2. 應列出所有可能之潛在危害，並執行危害分析，以鑑別危害管制系統計畫書所列危害，決定危害之預防措施。
3. 危害分析應依據已查證之產品描述、產品預定用途與現場相符之屠宰作業流程圖為基礎，在已確定執行SSOP等標準下，考慮產品自畜禽之來源、驗收、繫留、屠宰、預冷、及貯存等可能影響產品安全之各種危害。
4. 危害分析應鑑別危害之發生頻率及嚴重性，並考慮下列各種危害：

4-1生物性危害：包括病原性微生物、動物疾病 (人畜共通傳染病之危害)、病毒、寄生蟲及其他肉品衛生安全危害。

4-2化學性危害：化學性污染、藥物殘留、人為添加食品添加物(誤用、不當使用等)、肉品本身存在之天然毒素、過敏原、化學物質(清潔劑、殺蟲劑及重金屬等)、分解或劣變物質 (油脂氧化、組織胺等)、金屬物質溶出及其他危害。

4-3物理性危害：金屬、石頭、針頭、羽毛、玻璃、蟲體等異物及其他危害。

5. 顯著性危害是指依據危害分析之結果，判定須管制之危害。須防止、消除或降低危害或控制在可接受之程度，以生產衛生安全之產品。必須依據危害發生之可能性(或機率possibility)與嚴重性(severity)作為顯著性危害之判定基準。
6. 危害分析時，應考慮各項危害之防制措施，尤其每一顯著性危害應制訂明確之防制措施。

   6-1工作重點：

   (1) 危害資料蒐集、整理及討論。當進行危害分析時，應經由屠宰及肉品衛生安全有關之科學知識、肉品衛生安全事故發生之資料、可能造成危害之因子及屠宰作業流程等，考慮各種危害之嚴重性及發生頻率，進行必要之風險評估。

   (2) 防制措施資料蒐集、整理及討論。

   6-2進行方式：

   (1) 列出造成產品不安全之物理性、化學性或生物性潛在危害，並分析所依據之資訊、資料等。

   (2) 訂定防制措施。針對危害發生要因，訂定消除或降低可能發生之危害至可接受之程度。包括：

      A. 屠宰作業流程中每一個潛在危害之防制措施。

      B. 供應者之管制包括：畜禽來源、重量、健康情形、原物料規格、監測方法及檢驗報告等。

   (3) 判定危害之可能性與嚴重性。

(二) 決定重要管制點：（附表3-6，P. 36）

1. 管制點(Control Point，簡稱CP)：指屠宰作業流程中任一個可以被控制其物理性、化學性或生物性因子之流程或步驟。
2. 重要管制點(Critical Control Point，簡稱CCP)：指一個步驟或程序，若施予控制，則可預防、消除或降低肉品衛生安全之危害至可接受程度。CCP是指必須管制之點，亦指能夠消除或降低危害至可接受程度之步驟、場所、位置或動作。
3. CCP之決定應依據危害分析所獲得資料加以判定。在每一步驟之屠宰作業流程中，針對所分析出之危害項目決定出CCP。本項判定過程係為決定何步驟、場所、位置或動作可予以控制，以消除或降低危害之發生，應提供必要之考慮因素、檢驗、訓練及該項CCP測定數值或方法，並由資料判定

或實際之檢驗測定，經管制小組充分討論該項判定之優點或缺失，以決定CCP。

4. 決定CCP之方法，除使用判定樹(decision tree)外，經驗、文獻、銷售端之要求等因素，亦可作為決定CCP之方式，並應將判定之依據完整描述。
5. CCP是屠宰作業流程中進行HACCP之行動點，在CCP上實施控制行動可有效地防止、消除或降低危害至可接受之程度。

(三) 建立管制界限：（附表3-7，P. 37）

1. 管制界限(Critical Limit)：每一CCP應建立管制界限。指為確保CCP之防制措施被有效執行所建立之最大及(或)最小之數值。

   1-1 管制界限是指每一個CCP監測數值之最大值及（或）最小值，並應能達到防止、消除或降低危害至可接受程度為考量。

   1-2 為在每一CCP所監測數值均應符合管制界限之範圍。
2. 為控制危害，須確定管制界限相關參數之最大值及（或）最小值，當未達該值時，產品安全性將具有高風險之危害。倘管制界限若設定較為嚴格，其監測值雖未對產品安全性造成影響，仍須採取矯正措施；反之，若設定過於寬鬆，即表示產品可能有高風險之危害。
3. 列出所有CCP之管制界限。
4. 提供管制界限之科學證據、法令或相關支持文件。
5. 管制界限應與需監測之參數直接相關。
6. 當監測到某一項危害時，應完整監測其所對應之每一項管制界限，如其中有任何一項管制界限變更，則其他管制界限應重新考量。例如：為控制病原性微生物而監測加入水中之有效殘氯，影響殘氯有四項因子：(1)氯濃度(2)時間(3)水pH值(4)溫度。屠宰場可依據實務面自行選擇最有效之管制界限，但須注意每一監測對象與管制界限之相關性。
7. 管制界限應予驗效(Validation)。

(四) 建立監測程序：（附表3-7，P. 37）

1. 監測：對每個CCP建立有計畫之觀察或測試(量)，以確保CCP在控制中。
2. 應列出監測每一CCP之項目、方法、頻率及執行人，以即時防止管制界限變異。
3. 針對每一個管制界限，設定監測程序之四個重要方向：

   3-1 項目(what)：監測什麼?明確指出監測之對象，如：溫度、時間、濃度

等。

3-2 方法(how)：如何監測它?明確指出應如何測量及監測。

(1) 應直接測量及監測那些已建立管制界限之參數。

(2) 應詳述測量及監測方法提供確認之書面文件。並依情況註明監測場所、屠宰作業影響因子或儀器設備等。

(3) 線上之連續式或非連續(批次式)監測方法。

(4) 批次式監測之步驟及統計基礎。

3-3 頻率(when)：何時進行監測？明確指出測量及監測之次數或頻率，以確保CCP在控制之中。

(1) 監測應經常進行，才能發現所測得數據之變化。若兩次監測間隔愈大，當管制界限發生變異時，處於風險之產品就愈多。

(2) 連續監測之紀錄紙或電子紀錄應定期檢查，以確定管制界限是否發生變異，應至少每天或更頻繁，以便實施適當之矯正措施。

3-4 執行人(who)：誰來執行監測？明確指出由誰負責監測，並紀錄監測執行人及查核人員。

4. 應備有正確之監測紀錄，作為將來確認之用。

(五) 制訂矯正措施：（附表3-7，P.37）

1. 矯正措施：係指當監測結果顯示CCP失控時，所應採取之修正方法或步驟；針對每一CCP，於管制界限變異時，應由管制小組成員制訂並採取適當矯正措施，使CCP重回控制之中，並適當處置受影響之產品。

2. 屠宰場應對HACCP計畫書所列CCP之管制事項進行監測，如發現管制界限變異時應採取適當矯正措施，並確保：

2-1 引起變異之原因已被矯正(排除)。

2-2 執行矯正措施後，CCP已在管制界限所定之最大值及(或)最小值之內。

2-3 因變異所致危害健康或品質不良之產品未流入市面。

3. 制訂矯正措施之三個重要方向：

3-1 如何矯正CCP失控之屠宰作業流程，並防止CCP失控之屠宰流程及步驟重現。

3-2 如何處理因CCP失控之屠宰作業流程所生產之產品。

3-3 文件審查，以確保矯正措施有效並可確實執行。

4. 當監測結果發現管制界限變異時，應採取矯正措施，可包括：

4-1異常產品之處置方法或程序。

4-2修正屠宰作業流程CCP回復至正常狀態下之方法或程序。

4-3矯正監測之頻率。

5. 監測時，如發現管制界限變異，且無既定而適合之矯正措施時，屠宰場應執行下列事項：

5-1停止屠宰。

5-2隔離並留存受影響產品。

5-3檢驗產品：委託專業機構查核，判定受影響產品之風險。

5-4針對受影響之產品，若屬於品質不良或導致危害健康，應確保絕對沒有流入市面；若已流入市面，應確實回收並採取因應矯正措施。

5-5矯正引起變異之原因。

5-6完整紀錄所有矯正措施。

6. 適當矯正措施須達成兩個目標：

6-1確保任何不安全之產品未流入消費者手中。

6-2矯正管制界限變異時所造成之問題。

7. 若一個管制界限頻繁發生變異（超過一次），須重新評估CCP。

8. 必要時管制小組應重新評估HACCP計畫書，決定是否須將重新評估結果之內容列入HACCP計畫書。

(六) 進行確認（Verification）：（附表3-7，P. 37）

1. 屠宰場對於所建立之HACCP計畫書須實施確認，以確保系統有效執行，並對系統再評估，以達到肉品衛生安全之目的。

1-1系統確認：指對屠宰場HACCP整體性評估其完整性、合理性及計畫是否被確實執行。

1-2CCP確認：以科學與技術為依據，判定CCP是否達到管制目的。

2. 本步驟主要是指管制小組用以檢視屠宰場HACCP計畫書是否有效執行之方法或程序，包括可供輔助性數據之測試與程序，以確認屠宰場HACCP計畫運作正常。確認項目包括：

2-1CCP確認：

(1) 初步完成危害分析工作表後，應確定此工作表是否有效達到屠宰場HACCP之功能。

(2) 針對CCP、顯著危害、管制界限、監測、矯正措施、紀錄、驗效及

確認等是否適當，進行再評估。

2-2持續性確認：

(1) CCP所使用監測儀器之校正。

(2) 監測工作及矯正措施之現場查核。

(3) 監測實施狀況、矯正措施及設施設備衛生管理查核紀錄。

2-3HACCP計畫之再評估：

(1) 由管制小組執行再評估工作。

(2) 當任何改變發生，且可能影響危害分析或改變原先訂定之HACCP計畫書時，應重新評估。於正常情況下每年至少應重新評估計畫書。

3. 屠宰場HACCP須有系統且週期性（每年至少一次）進行確認及經內部稽查，達到正確、有效率。

4. 確認應著重屠宰作業流程之監測而非最終產品檢驗，包括既定之屠宰場HACCP計畫書之定期評估（每年至少一次）或計畫書變更時之再評估，應紀錄其稽查及其他確認活動之頻率與執行人員。

5. 週期性確認（每年至少一次），包括用於監測所使用方法、過程或測試，以確定屠宰場HACCP是否依循所定之HACCP計畫書，以及是否須修正及重新確認，達到肉品衛生安全之目的。

6. 管制界限或監測程序之確認應合乎科學及統計原理。

7. 在執行確認時，應先確認屠宰場HACCP是依照原先設定之方式運作：

7-1首先應查閱HACCP計畫書，確認所決定之CCP是正確且能適當控制與監測。

7-2當管制界限變異時應執行矯正措施。

7-3最後應檢查工作人員是否正確執行記錄。

7-4確認工作應每日進行評估HACCP運作。

8. 確認之方法：

8-1分析、測試或自主稽核監測程序。

8-2監測設備(監測CCP之儀器)進行校正或準確度檢查。

8-3若發現儀器不準確，應確認自前次儀器校正後之相關監測紀錄，查明儀器倘不準確，是否導致管制界限變異。

8-4微生物檢驗、屠宰作業流程或產品等之檢查試驗。

8-5倘監測方法無法有效執行時，則依屠宰場營運計畫書作業流程圖全面重新檢視。

8-6稽核監測紀錄。

8-7稽核客訴、產品回收、作業失常及產品異常紀錄。

8-8稽核及檢查屠宰作業流程及場區作業環境。

8-9由環境或其他角落取樣檢查。

8-10定期檢討所實施之HACCP計畫書（每年至少一次）。

9. 確認之執行：

9-1訂定確認程序及頻率，以控制及監測每一CCP和管制界限。

9-2確認工作人員之操作及紀錄，是否符合所設定每一CCP標準作業程序之規定。

9-3訂定各項應確認檢查和紀錄之頻率。

9-4確認應將所發現之相關資訊紀錄及留存備查。

10. 系統確認與CCP確認：以下為執行確認之內容範例

10-1確認程序應包括但不限於：

(1) 建立確認工作規劃表。

(2) 閱讀並了解HACCP計畫。

(3) 確認作業流程之正確性。

(4) 了解HACCP之運作，是否與該屠宰場之HACCP計畫書內容相符。

(5) 了解CCP之監測紀錄。

(6) 了解管制界限變異時之矯正措施紀錄。

(7) 執行管制界限驗效，以確認能適當管制顯著危害。

(8) 執行HACCP計畫之驗效，例如：抽查屠宰作業現況。

(9) 了解修正後之HACCP計畫。

(10)取樣檢測以確認CCP。

10-2進行確認之時機：

(1) 採用例行性或不通知的方式以保證CCP在管制之下。

(2) 當產品可能與新興突發或重大肉品衛生安全事件有關時。

(3) 當產品可能與食媒性疾病之病原或原因有關時。

(4) 確認修正後之HACCP計畫，已被正確實行。

(5) 評估屠宰作業流程、設備等改變之後，HACCP計畫是否應該再修正。

10-3確認報告應包含適當且具有實據之資訊：

(1) 建立、管理及更新HACCP計畫之責任者。

(2) 與監測CCP相關之紀錄。

(3) 直接紀錄作業中CCP之監測資料。

(4) 確認監測設備有適當地校正及正常運轉。

(5) 管制界限變異之矯正措施。

(6) 用於確認CCP在管制之下之取樣與測試方法。

(7) HACCP計畫修正。

(8) 訓練使員工均了解其個人在監測CCP時之責任。

(9) 驗效之相關執行內容。

10-4確認項目中應包括之HACCP紀錄範例：

(1) 已建立管制界限之項目：

A.來源牧場之確認紀錄，為來源動物提供是否符合管制界限之證據。

B.屠宰作業流程之監測紀錄，確認是否依照設定方式進行。

C.貯存紀錄(如：時間、溫度)，當與貯存有關之因素是CCP時。

(2) 屠宰過程、貯存與配送運輸之紀錄：

A.建立CCP能維持肉品衛生安全之有效性資訊。

B.當包裝材料、標示或封裝之詳細計畫，為肉品衛生安全必要項目時，紀錄應能指示出其是否符合管制界限。

C.監測紀錄。

D.確認紀錄。

(3) 管制界限變異與矯正措施之紀錄。

(4) 員工教育訓練紀錄，應與屠宰衛生、SSOP、CCP及HACCP計畫相關，其時數每年不得少於三小時。

(七) **建立文件及紀錄管制：（附表3-7，P. 37）**

1. 紀錄：係指建立HACCP各種實施方法、標準，以及實施情形或結果之書面文件。
2. 所建立之HACCP，應保存下述之文件及紀錄，並予建檔：

2-1危害分析相關文件，包括所有建立本計畫之參考文件及紀錄。

2-2HACCP計畫表相關文件，包括CCP、顯著危害、管制界限、監測、矯正措施、驗效及確認等相關之參考文件及紀錄。

2-3所有系統確認相關文件及紀錄。

3. 執行紀錄及文件之整理應用，其內容應為能確認整個 HACCP計畫正常運

作之所有紀錄。例如：

3-1 維持畜禽驗收、屠宰、設備運作及產品在控制中之書面紀錄及其保留期限，如：畜禽驗收與繫留、屠宰、貯存、運輸與銷售條件、設備操作條件與維修，及產品內外在因子或貯存銷售條件對銷售期之影響評估。

3-2 分析屠宰作業流程演變趨勢及確認HACCP計畫有效性之統計紀錄，如：CCP監測、矯正、確認及作業衛生管制紀錄。

4. 與CCP有關之紀錄大致可分為下列方向：

4-1 監測之結果紀錄。

4-2 矯正措施之實施結果紀錄。

4-3 確認之實施結果紀錄。

5. 屠宰場內部保存之文件摘要：

5-1 管制小組之人員資格、會議紀錄與工作分配。

5-2 原料之說明或記述文件。

5-3 產品說明或記述文件。

5-4 屠宰作業流程與配置說明或紀錄文件。

5-5 標準作業手冊。

5-6 機械設備配置圖。

5-7 危害分析所使用之各項資料。

5-8 危害分析表及製作危害分析表時之討論過程紀錄。

5-9 屠宰場衛生標準作業程序書。

5-10 決定CCP與管制界限時之討論過程與所依據資料。

5-11 支持CCP有效之相關資料。

5-12 針對CCP之所有措施之具體內容，即CCP計畫表。

5-13 產品檢驗結果資料。

5-14 文書整理綱要與說明文件。

6. 監測紀錄之格式內容可有：

6-1 紀錄之標題。

6-2 屠宰場名稱。

6-3 紀錄日期、時間。

6-4 產品特定名稱、批號或追溯資訊。

6-5 實測值、觀察或檢查結果。

6-6管制界限。

6-7測定、觀察或檢查者簽名。

6-8紀錄檢查者簽名。

7. HACCP計畫之簽署及日期，簽名必須是負責人或授權人，此簽名代表HACCP計畫已被屠宰場正式接受實施。
8. 所有文件及紀錄應確實簽署並註記日期，並應妥善保存至少五年。

五、 HACCP計畫書內容：

每一屠宰場，單一屠宰類別中，可能含有多種產品，若其肉品衛生安全之危害、CCP、管制界限等基本上是相同時，則可歸為同一HACCP計畫。

肆、 申請驗證所需檢附文件

附件 1、屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證申請文件

附表 1-1、屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證申請函
附表 1-2、屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證申請表
附表 1-3、申請屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證聲明書
附表 1-4、申請屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證資料檢核表

附件 2、屠宰場衛生標準作業程序書

附表 2-1、屠宰場衛生標準作業程序
附表 2-2、作業前-衛生檢查紀錄表
附表 2-3、作業中-衛生檢查紀錄表
附表 2-4、微生物監測紀錄表
附表 2-5、程序實施、監測及矯正紀錄表

附件 3、屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書

附表 3-1、屠宰場基本資料
附表 3-2、屠宰場衛生安全管制小組名單
附表 3-3、產品特性、貯運方式、產品用途及銷售對象
附表 3-4、屠宰作業流程圖
附表 3-5、危害分析工作表
附表 3-6、重要管制點判定表
附表 3-7、重要管制點計畫表

附件1，
附表1-1

屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證申請函

○　○　○　○　屠宰場　函

地址：○○○
聯絡人：○○○
電話：○○○
傳真：○○○
電子信箱：○○○

受文者：行政院農業委員會

發文日期：中華民國　年　月　日
發文字號：　　字第　　號
附件：如文

主旨：本屠宰場擬申請屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證，並檢附（1）屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證申請表、（2）申請屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證聲明書、（3）申請屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證資料檢核表內所列相關文件（一式3份），詳如附件，請查照。

（屠宰場負責人）　○　　○　○

屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證申請表

附表 1-2

□**新申請**　　申請日期：　　年　　月　　日

屠宰場基本資料

屠宰場名稱：（蓋屠宰場章）	負責人簽章：
屠宰場登記號碼：	
屠宰場場址：	
屠宰場電話：	
屠宰場傳真：	
聯絡人/職稱：　　行動電話：　　E-mail：	

屠宰畜禽種類及最高屠宰量

屠宰線數	_____線

屠宰線	屠宰畜禽種類	每日最高屠宰量（頭或隻/日）	作業時段（00:00~ 00:00）	員工數
第___線：□自營、□出租				本國籍：___人 外籍：_____人
第___線：□自營、□出租				本國籍：___人 外籍：_____人
第___線：□自營、□出租				本國籍：___人 外籍：_____人

活豬、屠體及其分切物運輸車輛 GPS 裝置情形（限填列屠宰場所屬之車輛）

車牌號碼	車輛噸數	載運品項	運送溫度
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □冷凍
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □冷凍
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □冷凍
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □冷凍

***申請時應檢附相關資料（一式 3 份）函送本會。經本會書面初審符合後通知，再行函送初審後更新版本（一式 16 份），俾利後續查驗工作。**

申請屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證聲明書

附表 1-3

申請人聲明：

- 申請人此次自願性驗證之依據引用標準為：
  1.屠宰場肉品衛生安全管制系統實施與驗證作業要點。
  2.屠宰場肉品衛生安全管制系統實施指引。
  2.主管機關相關法令規範：屠宰場設置標準及屠宰作業準則。
- 申請人在此自願性驗證表中所申報之所有資料均為真實及正確。
- 申請人在此申明願配合所有驗證工作之進行，同意遵守查驗要求，並提供驗證機關（構）所有需要之資料。
- 申請人在此申明若驗證機關（構）提出要求，同意其指派之人員執行驗證作業。
- 申請人明瞭若在驗證期間未能提交驗證所需資料或不依從驗證程序進行，驗證機關（構）有權拒絕處理申請人或屠宰場之驗證申請。
- 申請人明瞭驗證機關（構）驗證程序，並同意遵守。
- 申請人明瞭及同意驗證之區域均必須接受驗證機關（構）之追蹤查驗及不定期查驗。
- 申請人已附上「屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證資料檢核表」有勾選之文件（相關參考資料均需檢附影本）。

屠宰場負責人或代表人簽署：＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿日期：＿＿＿＿＿＿

（請於下方加蓋屠宰場及負責人印章，印文須與屠宰場登記之印鑑相符）

附表 1-4

申請屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證資料檢核表

核對項目	自行核對結果	備註
一、屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證申請表	□有 □無	
二、屠宰場肉品衛生安全管制系統驗證聲明書	□有 □無	
三、資格證明文件（負責人身分證影本及屠宰場登記證明文件）	□有 □無	
四、正常營運三個月之品管資料與進出貨證明文件	□有 □無	
五、屠宰場位置圖及平面圖	□有 □無	
六、屠宰場衛生標準作業程序書	□有 □無	
1. 作業前-衛生檢查紀錄表（三個月內之紀錄）	□有 □無	
2. 作業中-衛生檢查紀錄表（三個月內之紀錄）	□有 □無	
3. 微生物監測紀錄表（三個月內之紀錄）	□有 □無	
4. 程序實施、監測及矯正紀錄表（三個月內之紀錄）	□有 □無	
七、屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書	□有 □無	
1. 屠宰場基本資料	□有 □無	
2. 屠宰場衛生安全管制小組名單	□有 □無	
3. 產品特性、貯運方式、產品用途及銷售對象	□有 □無	
4. 屠宰作業流程圖	□有 □無	
5. 危害分析工作表	□有 □無	
6. 重要管制點判定表	□有 □無	
7. 重要管制點計畫表	□有 □無	
8. 管制小組成員資格佐證文件影本	□有 □無	
八、危害分析重要管制點相關文件	□有 □無	
九、 前次追蹤查驗應改善事項(初次接受驗證者免附)	□有 □無	
十、 其他佐證系統有效性之文件(可不附)	□有 □無	

附件 2

制訂日期	00 年 00 月 00 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		頁次	

屠宰場衛生標準作業程序書

撰寫(　　)：_____日期：_____

審查(　　)：_____日期：_____

核准(　　)：_____日期：_____

制訂日期	00 年 00 月 00 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		頁次	

項次	前一版次文件編號	修正原因	版 次	備註
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				

附表 2-1

制訂日期	00 年 00 月 00 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**	版次		頁次	

1 目的：為防止屠體、內臟、血液及其分切物等相關產品受到污染，於屠宰作業前、作業中執行 SSOP，並依實際監測結果採取矯正措施，避免產品受到污染。

2 範圍：屠宰場所有與屠體、內臟、血液及其分切物等相關產品接觸之工具、設備及場內設施。

3 管理人及其職稱：

4 屠宰作業前-（適用全場之設備及設施）

4.1 所有手持屠宰器具及所有屠宰設備之清潔：

4.1.1 清潔作業程序：

4.1.1.1

4.1.2 實施、監測及紀錄：

4.1.2.1

4.1.3 矯正措施：

4.1.3.1

4.2 屠宰場設施清潔：（包括屠宰場地板、牆面及天花板）

4.2.1 清潔作業程序：

4.2.1.1

4.2.2 清潔作業頻率：

4.2.2.1

4.2.3 實施、監測及紀錄：

4.2.3.1

4.2.4 矯正措施：

4.2.4.1

5 屠宰作業中-

5.1 清潔作業程序：

5.1.1

5.2 監測及紀錄

5.2.1

5.3 矯正措施

5.3.1

6 附表

6.1 作業前-衛生檢查紀錄表

6.2 作業中-衛生檢查紀錄表

6.3 微生物監測紀錄表

6.4 程序實施、監測及矯正紀錄表

附表 2-2

作業前-衛生檢查紀錄表

作業前 （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（填寫清潔消毒實施、監測及矯正紀錄表）, NA = 不適用 進場後開始檢查。　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、鋸無污物附著。							
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. 地面無污物附著。							
7. 天花板無污物附著。							
8. 牆壁無污物附著。							
（依自場設施設備之實際情況自行增列）							
管理人 （簽章/時間）							

附表 2-3

作業中-衛生檢查紀錄表

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（填寫清潔消毒實施、監測及矯正紀錄表）, NA = 不適用 進場後開始檢查。　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. 屠宰作業中無生病或無開放性/感染傷口之人員與屠體、內臟、血液及其分切物接觸							
2. 員工無配戴或使用會污染產品之首飾或化妝品							
3. 員工穿著乾淨之衣物、手套及髮網（依任務分配正確穿戴）							
4. 食物、飲料及藥品存放在指定之員工置物櫃或存儲區域							
5. 員工沒有抽菸、吃東西或喝飲料							
（依所制訂衛生標準作業程序自行增列）							
管理人 （簽章/時間）							

附表 2-4

微生物監測紀錄表

作業前	正常值 (CFU/cm^2)	*總生菌數*檢查紀錄 勾選 ： ✓ = 可接受 ， X = 不可接受，需找出矯正措施（填寫清潔消毒實施、監測及矯正紀錄表） 此檢查表可記錄一週之檢查結果。						
		日期:	日期:	日期:	日期:	日期:	日期:	日期:
設備 A								
設備 B								
設備 C								
手部								
刀具								
作業中								
設備 A								
設備 B								
設備 C								
手部								
刀具								
管理人 （簽章/時間）								

附表 2-5

程序實施、監測及矯正紀錄表

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）	

附件 3

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書**	版 次		頁次

屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書

撰寫(　　)：_____日期：_____

審查(　　)：_____日期：_____

核准(　　)：_____日期：_____

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**屠宰場肉品衛生安全管制系統計畫書**	版 次		頁次	

項次	原始文件編號	修正原因	版 次	備註
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				

附表 3-1

屠宰場基本資料

屠宰場名稱	○○屠宰場	屠宰場登記編號	○○○○
場址	○○市○○區○○路○段○○號		
負責人	○○○	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	屠宰畜禽種類	每日屠宰量（頭或隻/日）	作業時段（00:00~ 00:00）	員工數
第___線：□自營、□出租				本國籍：___人 外籍：_____人
第___線：□自營、□出租				本國籍：___人 外籍：_____人
第___線：□自營、□出租				本國籍：___人 外籍：_____人

活豬、屠體及其分切物運輸車輛 GPS 裝置情形（限填列屠宰場所屬之車輛）			
車牌號碼	車輛噸數	載運品項	運送溫度
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □冷凍
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □冷凍
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □冷凍
		□活豬 □屠體 □分切肉品	□常溫 □冷藏 □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

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**屠宰場衛生安全管制小組名單**	版次		頁次	

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
		小組組長兼召集人					
		組員					
		組員					

負 責 人 ： ○○○ **日　　期：** ○○○年○○月○○日

附表 3-3

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**產品特性、貯運方式、產品用途及銷售對象**	版次		頁次	

項目	**內容**
產品名稱	
主原料	
食品添加物	
物料	
產品特性	
包裝方式及說明	
保存條件	
貯存及運輸方法	
產品預定用法及用途	
銷售地點	
銷售對象	
其他注意事項	

負 責 人： ○○○ **日　　期：** ○○○年○○月○○日

附表 3-4

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**描述屠宰作業流程**	版次		頁次	

產品名稱：

負 責 人： ○○○ **日　　期：** ○○○年○○月○○日

附表 3-5

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**危害分析工作表**	版次		頁次	

（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)
	生物性－				
	化學性－				
	物理性－				

負 責 人： ○○○ **日　　期：** ○○○年○○月○○日

附表 3-6

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**重要管制點判定表**	版次		頁次	

（本表不敷使用時請自行增加欄位）

重要管制點(CCP)的判定 (重要管制點是一個步驟或程序，可控制之方法運用於預防，消除或降低到肉品危害達至可接受或可控制之程度)						
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或可控制之程度？ 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或可控制之程度？ 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或可控制之程度？ 否＝CCP 是＝不是CCP	CCP (Y/N)
	生物性－					
	化學性－					
	生物性－					

負 責 人： ○○○ **日　　期：** ○○○年○○月○○日

附表 3-7

制訂日期	00 年 00 月 00 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	**重要管制點計畫表**	版次		頁次	

（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			

負 責 人： ○○○ **日　　期：** ○○○年○○月○○日