**食品安全管制系統(HACCP)**

**計畫書範例-**

**「低酸性罐頭-玻璃罐包裝雞精產品」**

**衛生福利部食品藥物管理署**

**O年O月O日**

**本範例不具法規強制性，僅提供業者建議或參考使用。**

**引言**

本HACCP計畫書範例係以衛生福利部食品藥物管理署制定之「HACCP計畫書空白表單」為基礎，以低酸性罐頭中的雞精產品為例，協助業者制定HACCP計畫書。

**本範例****不具法規強制性，僅提供業者建議或參考使用。**食品製造業者如有既定計畫書格式，只要能涵蓋HACCP之五個預備步驟及七大原則皆可適用。另範例所提加工流程及條件僅供參考，食品製造業者仍需視產品本身特性及實際操作流程擬訂，並以其為基礎辦理危害分析及重要管制點管制。

食品製造業者之加工廠中，同類產品具有相同生產流程，如其食品安全之危害、重要管制點、管制界限等基本上相同時，則這類產品可歸為同一危害分析重要管制點計畫。

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **業者名稱：**○○有限公司  **文件名稱：**HACCP計畫書－雞精產品 [範例]  **文件編號：**HACCP-01  **制定單位：食品安全管制小組**  **發布日期：**○○**年**○○**月**○○**日**  **版本：**1.0 | | | | | | | | | | | | | | |
| **修訂紀錄** | | | | | | | | | | | | | | |
| **修訂次數** | | **修訂日期** | | | | | | | **修訂內容摘要** | | | **頁次** | | **版次** |
| 第 1 次 | |  | 年 |  | 月 |  | | 日 |  | | |  | |  |
| 第 2 次 | |  | 年 |  | 月 |  | | 日 |  | | |  | |  |
| 第 3 次 | |  | 年 |  | 月 |  | | 日 |  | | |  | |  |
| 第 4 次 | |  | 年 |  | 月 |  | | 日 |  | | |  | |  |
| 第 5 次 | |  | 年 |  | 月 |  | | 日 |  | | |  | |  |
|  | |  |  |  |  |  | |  |  | | |  | |  |
|  | |  |  |  |  |  | |  |  | | |  | |  |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | | | | | | **審查：** | | | (簽署並註記日期) | **核准：** | | (簽署並註記日期) | |

目 錄

|  |  |
| --- | --- |
|  | 頁碼 |
| **壹**、工廠基本資料 -------------------------------------------------------------------- | 3 |
| **貳**、食品安全管制小組名單-------------------------------------------------------- | 4 |
| **參**、產品特性及貯運方式 --------------------------------------------------------- | 5 |
| **肆**、產品用途及消費對象 --------------------------------------------------------- | 6 |
| **伍**、產品加工流程圖 -------------------------------------------------------------- | 7 |
| **陸**、危害分析工作表---------------------------------------------------------------- | 8 |
| **柒**、**重要管制點判定表** ------------------------------------------------------------ | 17 |
| **捌、**產品加工流程圖(含重要管制點) -------------------------------------------- | 19 |
| **玖、重要管制點計畫表** ------------------------------------------------------------ | 20 |

註：加工廠中同類產品及具有相同生產流程，如其食品安全之危害、重要管制點、管制界限等基本上是相同時，則這類產品可歸為同一危害分析重要管制點計畫。

**工廠基本資料**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **公司** | 名 稱 | ○○食品股份有限公司 | | | | | | | |
| 食品業者登錄字號 | ○-○○○○○○○○○-○○○○○-○ | | | | 公司（營利事業）  統一編號 | | ○○○○○○○○ | |
| 資本總額 | ○○○○(元) | | | | 實收資本額 | | ○○○○(元) | |
| 負 責 人 | ○○○ | | | | 員工數 | | ○○○(人) | |
| 地址 | ○○ 縣(市) ○○ 鄉(鎮、市、區) ○○ 村(里) ○ 鄰  ○○ 街(路) ○ 段 ○ 巷 ○ 弄 ○ 號 ○ 樓之 ○ | | | | | | | |
| 電話 | ( ) | | | | 傳真 | | ( ) | |
| **工廠** | 名稱 | ○○食品股份有限公司○○廠 | | | | | | | |
| 食品業者登錄字號 | ○-○○○○○○○○○-○○○○○-○ | | | | 公司（營利事業）  統一編號 | | ○○○○○○○○ | |
| 工廠登記編號 | 99○○○○○○ | | | |  | |  | |
| 產業類別 | 08食品製造業 | | | | 主要產品 | | 089其他食品 | |
| 最大生產量 | ○○(噸、瓶、袋/日) | | | | 實際生產量 | | 平均○○(噸、瓶、袋/日) | |
| 負責人 | ○○○ | | | | 員工數/食品從業人數 | | / 　　　(人) | |
| 地址 | ○○縣○○鄉○○路○段○○號 | | | | | | | |
| 電話 | ( ) | | | | 傳真 | | ( ) | |
| 專門職業人員 | ○○○ | | | | 衛生管理人員 | | ○○○ | |
| 管理衛生人員 | ○○○ | | | |  | |  | |
| 連絡人 | ○○○ | | | | 職稱 | |  | |
| 電話 | ( ) | | | | 傳真 | | ( ) | |
| e-mail |  | | | | 手機 | |  | |
| 已取得之驗證 | ☐ 食品衛生安全管理系統驗證GHP/HACCP | | | | | | | |
| 自  願  性 | ☐ HACCP | | ☐ ISO 22000 | | | | ☐ FSSC 22000 |
| ☐ CAS | | ☐ TQF | | | | ☐ BRCGS |
| ☐ SQF | | ☐ 其他 | | | |  |
| 設置實驗室 | 有 /  無 | | | | TFDA或TAF認證實驗室 | | | |
| 產品類別 | | | 生產品項 | | | 原料種類 | | |
| 罐頭食品 | | | 雞精 | | | 全雞 | | |
|  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | | |  | | |
|  | | |  | | |  | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定  日期 | OO年OO月OO日 | | | 文件名稱 | | 文件  編號 | |  | | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | | | **食品安全管制小組名單** | | 版次 | |  | | 頁次 |  |
| 同 意 人\*\*：○○○ | | | | | 職稱：總經理 | | | | | | |
| 管理代表\*：○○○ | | | | | 職稱：協理 (本表不敷使用時請自行增加欄位) | | | | | | |
| 姓名 | | 職稱\* | 職責\* | | | | 學歷  科系 | | HACCP專業訓練及經驗\* | | |
| ○○○ | | 協理  (管理代表) | 1. 食品安全管制小組之召集人。 2. 食品安全管制系統之相關文件或紀錄之審查及簽署。 3. 主持管制小組會議。 4. 監督食品安全管制系統的實施。 5. 提供資源。 6. 主導確認程序之制定。 7. 監督內部稽核及驗效相關作業。 8. 規劃與督導員工教育訓練工作。 | | | | ○○  大學  食科系 | | 1. 104年HACCP基礎班，○○機構，30小時 2. 106年HACCP持續教育訓練班，○○機構，8小時 | | |
| ○○○ | | 廠長 | 1. 彙整產品品項與產品描述資料。 2. 確認產品加工流程圖與加工條件。 3. 確認危害分析資料。 4. 監督CCP之執行(管制界限、監測、矯正、確認)。 5. 協助驗效措施。 | | | | ○○  大學  機械系 | | 1. 104年HACCP基礎班，○○機構，30小時 | | |
| ○○○ | | 品保課長  (食品技師) | 1. 食品安全管制系統之規劃及執行。 2. 食品追溯或追蹤系統之規劃及執行。 3. 食品衛生安全事件緊急應變措施之規劃及執行。 4. 食品原材料衛生安全之管理。 5. 食品品質管制之建立及驗效。 6. 食品衛生安全風險之評估、管控及與機關、消費者之溝通。 7. 實驗室品質保證之建立及管控。 8. 食品衛生安全教育訓練之規劃及執行。 9. 國內外食品相關法規之研析。 10. 規劃及管理食品安全管制系統執行之文件及記錄。 | | | | ○○  大學  食科系 | | 1. 104年HACCP基礎班，○○機構，30小時 2. 106年HACCP持續教育訓練班，○○機構，8小時 | | |
| ○○○ | | 品管  (衛生管理人員) | 1. 食品安全管制系統之擬訂、執行與監督。 2. 食品良好衛生規範之執行與監督。 3. 其他有關食品衛生管理及員工教育訓練工作。 4. 檢驗工作、儀器校正。 | | | | ○○  大學  食科系 | | 1. 104年HACCP基礎班、進階班，○○機構，60小時 2. 105年衛生講習，○○機構，8小時 | | |

\*\*同意人：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。

\*管理代表：係指由決策層級賦予對食品衛生安全計畫負全責者。負責人之指定人員。

\*職稱：請加註小組中專門職業人員及衛生管理人員。

1. 專門職業人員係指經考試院專門職業及技術人員高等考試及格並領有證書者，依據「應置專門職業或技術證照人員之食品業者類別及規模規定」及「食品業者專門職業或技術證照人員設置及管理辦法」，規模達應置專門職業人員**之罐頭食品業者，應置食品技師。**
2. 衛生管理人員係依據「應置衛生管理人員之食品製造工廠類別及規模」及「食品製造工廠衛生管理人員設置及辦法」，類別屬應置衛生管理人員之食品製造工廠者，應置衛生管理人員。

\*職責：係指在本管制小組中所負責之職務，請依據「食品安全管制系統準則」第二條第二項第二款至第八款建立。亦可將成員於HACCP制度中所負責之工作內容與於公司之工作內容作一組織圖，兩者搭配說明。

\* HACCP專業訓練及經驗：請列出所受食品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。

1. 管制小組成員：應曾接受中央主管機關認可之食品安全管制系統訓練機關(構)(以下簡稱訓練機關(構))辦理之相關課程至少三十小時，並領有合格證明書；從業期間，應持續接受訓練機關(構)或其他機關(構)辦理與本系統有關之課程，每三年累計至少十二小時。
2. 專門職業人員：應曾接受中央主管機關認可之食品安全管制系統訓練機關(構)(以下簡稱訓練機關(構))辦理之課程三十小時以上，且領有合格證書；從業期間，應每年至少八小時接受訓練機關(構)或其他機關(構)辦理與本系統有關之課程。
3. 衛生管理人員：應經食品安全管制系統訓練六十小時以上，領有專門職業人員證書，經食品安全管制系統訓練三十小時以上；從業期間，每年至少應接受中央主管機關或經主管機關認可之食品衛生相關機關舉辦之衛生講習八小時。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定  日期 | OO年OO月OO日 | 文件名稱 | 文件  編號 |  | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | **產品特性及貯運方式** | 版次 |  | 頁次 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| 產品名稱：雞精產品 | |
| 品名： | ○○雞精 |
| 主要原料： | 黑羽土雞、紅羽土雞、烏骨雞 (視不同產品而定) |
| 其他原料： | 枸杞、決明子、淮山 |
| 食品添加物： | 焦糖色素 |
| 物料： | 內包材：玻璃瓶、真空安全鈕蓋(塑膠、鐵片、無PVC膠墊)  外包材：紙盒、瓦楞紙箱 |
| \*產品特性： | pH > 4.6、水活性 > 0.85 |
| 加工方式： | 原料🡪前處理🡪調配🡪充填🡪密封🡪殺菌🡪成品 |
| 包裝方式及說明： | 60 mL/瓶  8瓶/盒 |
| 貯存及運輸方法： | 常溫 |
| 架售期： | 2年(未開封且常溫保存) |
| 標示上與食品安全相關之敘述： | 1. 請保存在陰涼乾燥處，並避免高溫或陽光直射。 2. 開封後，請盡速飲用完畢。 3. 瓶蓋若浮起，請勿飲用。 4. 若有沉澱物屬於正常現象，請安心食用。 5. 請勿直接置入微波爐中加熱。 6. 凡患有腎臟病、高血壓、痛風或具特殊病症者，飲用前請先諮詢醫師；楓糖尿症患者應避免食用。 7. 二歲以下幼兒，因身體器官尚未發育成熟，不建議直接飲用。 |

\*產品特性：如全熟、未全熟、冷藏、即食等；物化特性(如水活性、pH值)；加工處理(如加熱、冷凍、醃漬、煙燻)。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定  日期 | OO年OO月OO日 | 文件名稱 | 文件  編號 |  | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | **產品用途及消費對象** | 版次 |  | 頁次 |  |

|  |  |
| --- | --- |
| \*產品預定用法及用途： | 直接飲用。 |
| 銷售地點： | 量販店、超市、門市專櫃、網路 |
| \*消費對象： | 發育孩童、上班族、經常運動者、孕婦、哺乳婦、手術後、老年人 |

\* 產品預定用法及用途：(1)正確使用方法：如烹調、食用方法等。(2)產品主要用途：如當作半成品或成品、業務用或二次加工用途等。

\* 消費對象：最終使用對象。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定  日期 | OO年OO月OO日 | 文件名稱 | 文件  編號 |  | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | **產品加工流程圖** | 版次 |  | 頁次 |  |

產品名稱：雞精產品

高溫高壓蒸煮

＞100oC、10hr

去頭、去尾椎、去腳、去內臟後絞成小塊狀

冷藏

0-7℃

|  |
| --- |
| 1-3食品添加物  驗收  1-2中藥材  驗收  1-4包材驗收  (空瓶/瓶蓋)  1-1全雞驗收  2-4包材貯存  (空瓶/瓶蓋)  2-3食品添加物  貯存  2-2中藥材  貯存  2-1全雞貯存  3-4包材清洗  (空瓶/瓶蓋)  3-3食品添加物  秤量  3-1前處理  3-2中藥材  秤量  4隔水加熱  高速離心去油機  5雞湯去油  6混合    *（殺菌條件謹請依據各廠實際情況填寫）*  高溫高壓殺菌  OOoC、OOmin  8過濾  7真空濃縮  13殺菌  有效餘氯含量0.2 ppm以上  孔徑○ μm  目數○ mesh  14冷卻  9標準化    不得檢出  17入庫貯存  罐重：OO~ OO g  保溫測試：37oC、10天  16 成品包裝(貼標)  15成品檢驗  真空封蓋  12光檢  11封蓋  10充填 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | OO年OO月OO日 | 文件名稱 | 文件編號 | | OO年OO月OO日 | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | **危害分析工作表** | 版次 |  | | 頁次 |  |

本表格為提醒業者各加工步驟可能發生之危害，惟業者仍應視工廠實際加工流程執行危害分析。 (本表不敷使用時請自行增加欄位)

| 原料/加工步驟 | 鑑別在此步驟被導入的、控制的或增加的潛在之食品安全危害 | 潛在的食品安全危害是否顯著(Y/N) | 判定第三欄為Y/N之依據或理由 | 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. 全雞驗收 | 生物性－  病原性微生物導入 | Y | 原料肉受到病原性微生物污染。 | 後續殺菌步驟可以去除。 | N |
| 化學性－  化學物質殘留  (如：農藥、動物用藥(磺胺劑、抗生素)等) | N | 生產者(飼養者)對雞隻用藥不當造成藥物殘留，會危害人體健康。  (依據製程及品質管制作業程序進行供應商及採購作業管理。) |  |  |
| 物理性－  異物混入  （如：鋼絲、金屬異物、塑膠片、棉絮、砂石、殘羽、骨膜、碎骨等） | Y | 生產者於屠體分切時混入或殘留異物。 | 後續過濾步驟可以去除。 | N |
| 1. 中藥材驗收 | 生物性－病原性微生物導入 | Y | 原料受到病原性微生物污染。 | 後續殺菌步驟可以去除。 | N |
| 化學性－  化學物質殘留或產生  (如：重金屬、農藥、真菌毒素(黃麴毒素)等) | N | 1. 中藥材中可能帶有農藥、重金屬，其超過限量標準，會危害人體健康。 2. 含水分或含碳水化合物較高之中藥材，若貯存不當，易真菌滋長產生毒素，危害人體健康。   (依據製程及品質管制作業程序進行供應商及採購作業管理。) |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 食品添加物驗收 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－  不符合食品添加物規格 | N | (依據製程及品質管制作業程序進行供應商及採購作業管理。) |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 包材驗收   (玻璃瓶) | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－  化學物質溶出（如：重金屬等） | N | 包材之溶出物可能污染食品，危害人體健康。  (依據製程及品質管制作業程序進行供應商及採購作業管理。) |  |  |
| 物理性－  異物混入  （如：灰塵、昆蟲、玻璃碎片等） | Y | 玻璃瓶可能有破損現象。 | 後續包材清洗及光檢步驟可以排除。 | N |
| 1. 包材驗收   (真空安全鈕蓋) | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－  化學物質溶出（如：接著劑、著色劑等）及成分不符合規格 | N | 依據製程及品質管制作業程序進行供應商及採購作業管理。 |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 全雞貯存 | 生物性－  病原性微生物繁殖 | Y | 原料肉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(存在於原料中者)滋長。 | 後續殺菌步驟可以去除。 | N |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 中藥材貯存 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－  受潮變質 | N | 因包材破損及倉庫之溫溼度控制不當，易造成原料發霉產生黃麴毒素等品質變異，危害人體健康。  (依據倉儲管制標準作業程序書進行原料倉庫管理。) |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 食品添加物貯存 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 包材貯存(玻璃瓶、瓶蓋) | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－  異物混入 | N | 包材運送或堆放時破損造成異物混入，將對消費者造成傷害。  (依據倉儲管制標準作業程序書進行原料倉庫管理。) |  |  |
| 1. 前處理 | 生物性－  病原性微生物繁殖 | N | 原料肉溫度未維持在足以抑制病原性微生物生長的低溫條件內，導致其滋生。  (依據製程及品質管制作業程序書進行管理。) |  |  |
| 化學性－化學物質殘留  （如：洗潔劑、消毒劑、殺菌劑等） | N | 清洗器具設備之洗潔劑殘留，導致污染原料。  (依據衛生管理標準作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 物理性－  異物混入  （如：碎骨、塑膠碎片或薄膜、金屬碎片等） | Y | 1. 原料肉含有未剔除乾淨之毛、骨等異物。 2. 塑膠袋碎片混入或器具設備之刀具斷裂混入。 | 後續過濾步驟可以去除。 | N |
| 1. 中藥材秤量 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 食品添加物秤量 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 包材清洗(玻璃瓶、瓶蓋) | 生物性－  病原性微生物汙染 | N | 使用水不符合飲用水水質標準，將造成危害。  (依據衛生管理作業程序水質管制進行管理。) |  |  |
| 化學性－  化學物質殘留  (如：洗潔劑、消毒劑、殺菌劑等) | N | 清洗器具設備之洗潔劑殘留，導致污染原料。  (依據衛生管理作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 物理性－  異物混入  （如玻璃碎片等） | N | 玻璃瓶可能有破損現象。  (依據衛生管理作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 1. 隔水加熱 | 生物性－  病原性微生物繁殖 | Y | 加熱不足，產品未熟，使病原性微生物殘存或滋生。 | 後續殺菌步驟可以去除。 | N |
| 化學性－化學物質殘留  (如：洗潔劑、消毒劑、殺菌劑等) | N | 清洗器具設備之洗潔劑殘留，導致污染原料。  (依據衛生管理標準作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 雞湯去油 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 混合 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－化學物質殘留  （如：洗潔劑、消毒劑、殺菌劑等） | N | 清洗蒸煮設備之洗潔劑殘留，導致污染原料。  (依據衛生管理標準作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 真空濃縮 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 過濾 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－  化學物質殘留  （如：洗潔劑、消毒劑、殺菌劑等） | N | 清洗過濾設備之洗潔劑殘留，導致污染原料。  (依據衛生管理標準作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 物理性－  雜質殘留  (如：碎肉渣、碎骨頭、混濁物等) | Y | 過濾設備破損，雜質未完全過濾，可能對消費者造成傷害。 | 後續光檢步驟可以去除。 | N |
| 1. 標準化 | 生物性－  病原性微生物繁殖 | N | 標準化處理後保存不當，導致微生物其滋生。  (依據製程及品質管制作業程序書進行管理。) |  |  |
| 化學性－  化學物質殘留  （如：洗潔劑、消毒劑、殺菌劑等） | N | 清洗器具設備之洗潔劑殘留，導致污染原料。  (依據衛生管理標準作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 充填 | 生物性－  病原性微生物殘留 | N | 最高裝罐量為影響殺菌之重要控制因素，超過設定量造成殺菌不完全。  (依據製程及品質管制作業程序，生產時以適當頻率確認產品重量。) |  |  |
| 化學性－  化學物質殘留  （如：洗潔劑、消毒劑、殺菌劑等） | N | 清洗器具設備之洗潔劑殘留，導致污染原料。  (依據衛生管理標準作業程序進行管理確實於使用前後清洗乾淨。) |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 封蓋 | 生物性－  病原性微生物殘留 | Y | 封蓋不正常造成罐頭密封不完全，導致食品腐敗，危害人體健康。 | 1.密封操作人員應於生產前確認封蓋機之操作正常，必要時適當調整封蓋機，以確保容器之密封完整性。  2.密封檢查人員應於生產時第一罐及每四小時進行拆罐檢查，每一小時進行外觀檢查，確實執行並予以記錄。 | CCP |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 光檢 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－異物混入 | N | 過濾後至充填階段，人員操作不當或充填室異物混入產品中，污染產品或是玻璃瓶破損殘留碎片。  (依據製程及品質管制作業程序，生產時確認每個產品是否有異物混入) |  |  |
| 1. 殺菌 | 生物性－  病原性微生物殘留 | Y | 殺菌之重要控制因子與訂定的殺菌條件不一致，造成殺菌不完全。 | 依據低酸性罐頭食品熱穿透試驗報告參數訂定殺菌條件，殺菌操作應依所訂定之殺菌條件進行殺菌，且不得低於原訂定之殺菌條件。 | CCP |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 冷卻 | 生物性－  病原性微生物導入 | N | 封蓋不完整造成冷卻時病原菌再汙染。  (依據製程及品質管制作業程序，生產時每批確認冷卻用水有效餘氯含量。) |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 成品檢驗 | 生物性－  病原性微生物殘留或孳生 | N | 微生物汙染致貯存期間發生異常。  (依據製程及品質管制標準作業程序進行作業，透過保溫試驗(37℃、10天)確認產品殺菌及密封情況，確定無異常後方可出貨。) |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 成品包裝   (貼標) | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |
| 1. 入庫貯存 | 生物性－無 |  |  |  |  |
| 化學性－無 |  |  |  |  |
| 物理性－無 |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | OO年OO月OO日 | 文件名稱 | 文件編號 | | OO年OO月OO日 | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | **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 |
| 1. 全雞驗收 | 生物性－  病原性微生物導入 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 物理性－  異物混入 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 1-2 中藥材驗收 | 生物性－  病原性微生物導入 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 1-4 包材驗收 | 物理性－  異物混入 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 2-1 全雞貯存 | 生物性－  病原性微生物繁殖 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 3-1 前處理 | 物理性－  異物混入 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 4.隔水加熱 | 生物性－  病原性微生物繁殖 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 8.過濾 | 物理性－  雜質殘留 | 是 | 否 | 是 | 是 |  |
| 11.封蓋 | 生物性－  病原性微生物殘留 | 是 | 否 | 是 | 否 | CCP |
| 13.殺菌 | 生物性－  病原性微生物殘留 | 是 | 是 |  |  | CCP |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定  日期 | OO年OO月OO日 | 文件名稱 | 文件  編號 |  | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | **產品加工流程圖**  (含重要管制點) | 版次 |  | 頁次 |  |

產品名稱：雞精產品

去頭、去尾椎、去腳、去內臟後絞成小塊狀

高溫高壓蒸煮

＞100oC、10hr

冷藏

0-7℃

|  |
| --- |
| 1-3食品添加物  驗收  1-2中藥材  驗收  1-4包材驗收  (空瓶/瓶蓋)  1-1全雞驗收  2-4包材貯存  (空瓶/瓶蓋)  2-3食品添加物  貯存  2-2中藥材  貯存  2-1全雞貯存  3-4包材清洗  (空瓶/瓶蓋)  3-3食品添加物  秤量  3-1前處理  3-2中藥材  秤量  4隔水加熱  高速離心去油機  5雞湯去油  6混合    *（殺菌條件謹請依據各廠實際情況填寫）*  高溫高壓殺菌  ＞121oC、15min  CCP  8過濾  7真空濃縮  13殺菌  14冷卻  有效餘氯含量0.2 ppm以上  孔徑○ μm  目數○ mesh  9標準化    15成品檢驗  17入庫貯存  CCP  外觀正常、封蓋正常  12光檢  罐重：OO~ OO g  16 成品包裝(貼標)  真空封蓋  11封蓋  10充填 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 制定日期 | OO年OO月OO日 | 文件名稱 | 文件編號 | | OO年OO月OO日 | | |
| 制定單位 | 食品安全管制小組 | **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)

| 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 |
| 11. 封蓋 | 生物性－  病原性微生物殘留 | 拆罐檢查及外觀檢查不得有異常 | 拆罐檢查  外觀檢查 | 目視檢查  目視檢查 | 生產時第一罐及每四小時  每小時一次 | 品管 | 1.追溯失控批量產品並隔離異常品，依據異常程度決定後續處理方式（如：重行封裝或廢棄）。  2.必要時適當調整封蓋機，並重新評估維護計畫，預防再發。  3.若為人員疏失則應加強人員教育訓練。 | 1.密封檢查紀錄表  2.異常矯正措施紀錄表 | 1.品保主管每日確認是否落實執行保溫測試及詳實紀錄。  2.封蓋設備每年進行保養檢修。 |
| 13.殺菌 | 生物性－  病原性微生物殘留 | 殺菌釜高溫高壓殺菌條件  初溫  20 oC以上  蒸汽主管壓力  6 kg/cm2以上  昇溫時間  11分鐘  殺菌溫度  121oC  殺菌時間  15分鐘  *（殺菌條件請依據各廠實際情況填寫）* | 初溫  蒸氣主管壓力  昇溫時間  殺菌溫度  殺菌時間 | 目視檢查：   1. 殺菌釜儀表板 2. 水銀溫度計及連續溫度紀錄儀 3. 計時器 | 每批 | 殺菌操作人員 | 1. 判定殺菌異常之產品，依據異常程度決定後續處理方式（如：重行殺菌、補償殺菌時間或廢棄）。 2. 品管須確認異常原因並防止再發生，如確認殺菌釜故障，必要時須重新探討並修正維護計畫；若為人員疏失則應加強人員教育訓練。 | 1. 殺菌工作報告(殺菌釜操作紀錄表) 2. 連續溫度紀錄儀紙 3. 異常矯正措施紀錄表 4. 儀器保養紀錄表 | 1. 每批由品管巡視殺菌釜，確認所設定之殺菌條件符合「殺菌值評估報告」的殺菌條件。 2. 生產課長每日確認殺菌操作人員是否落實執行殺菌作業及其管理紀錄。 3. 工務課長每日確認一次「殺菌工作報告」之正確性。 4. 每日由品管巡視殺菌，確認「連續溫度紀錄儀紙」上的溫度。 5. 殺菌技術管理人員每週核對「殺菌工作報告」及「連續溫度紀錄儀紙」並簽名。 6. 殺菌釜每月設備點檢。 7. 水銀溫度計及壓力錶每年廠外校正一次。 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **制定：** | (簽署並註記日期) | **審查：** | (簽署並註記日期) | **核准：** | (簽署並註記日期) |