

食品安全管制系統自主管理表單 HACCP 計畫書

目 錄

頁碼

壹、工廠基本資料 -----	2
貳、食品安全管制小組名單(表一) -----	3
參、產品特性及貯運方式(表二)	
表二之一、殺菌液蛋-----	5
表二之二、非殺菌液蛋-----	6
肆、產品用途及消費對象(表三)	
表三之一、殺菌液蛋-----	7
表三之二、非殺菌液蛋-----	8
伍、產品加工流程圖(表四)	
表四之一、殺菌液蛋-----	9
表四之二、非殺菌液蛋-----	10
陸、危害分析工作表(表五)	
表五之一、殺菌液蛋-----	11
表五之二、非殺菌液蛋-----	17
柒、重要管制點判定表(表六)	
表六之一、殺菌液蛋-----	21
表六之二、非殺菌液蛋-----	22
捌、重要管制點判定樹(表七) -----	23
玖、重要管制點計畫表(表八)	
表八之一、殺菌液蛋-----	24
表八之二、非殺菌液蛋-----	26
拾、附表-液蛋建議殺菌條件	28

液蛋 HACCP 範例文件

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，則這組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	○○市○○區○○路○段○○號		
	電 話	()	傳 真	()
工 廠	名 稱	○○食品股份有限公司屏東廠		
	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	液蛋
	最 大 生 產 量	○○噸(公斤)/日	實 際 生 產 量	平均○○噸(公斤)/日
	打 蛋 方 式	☐ 機械打蛋 ☐ 人工打蛋	打 蛋 產 能	○○公斤(箱)/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 - m a i l		手 機	
	已 取 得 之 驗 證 種 類 (可 複 選)	☐ 食品衛生安全管理系統驗證 ☐ HALAL ☐ SQF(Level: __) ☐ CAS ☐ ISO 9001 (品質管理系統) ☐ TQF ☐ HACCP(自願性) ☐ ISO/FSSC 22000 (食品安全管理系統) ☐ 其他_____		
	設 置 實 驗 室	☐ 有，檢驗項目： ☐ 無 ☐ TAF 認證實驗室		
	產 品 類 別	生 產 品 項 (請依產量比排序)	原 料 種 類	是否為稽查當日 生產產品(請勾選)

工廠代表簽章： ○○○ 填表日期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	表一、食品安全管制小組名單	版次		頁次	

同意人^{*1}：○○○

職稱：董事長

管理代表^{*2}：○○○

職稱：總經理

姓名	職稱 ^{*3}	小組成員角色 ^{*4}	職責 ^{*5}	學歷(科系)	HACCP 專業訓練及經驗 ^{*6}
○○○	總經理	管理代表	- 主持管制小組會議 - 監督食品安全管制系統的實施 - 提供資源 - 主導確認程序之制定 - 監督內部稽核及驗效相關作業 - 規劃與督導員工教育訓練工作		○○年食品安全管制系統 HACCP 基礎班，中央畜產會，32 小時
○○○	廠長	小組成員	- 彙整產品品項與產品描述資料 - 確認產品作業流程圖與加工條件 - 確認危害分析資料 - 監督 CCP 之執行(管制界限、監測、矯正、確認工作) - 協助驗效措施		○○年食品安全管制系統 HACCP 基礎班，中央畜產會，32 小時
○○○	品保課長	專門職業人員 ^{*7}	- 食品安全管制系統規劃及執行 - 食品追溯追蹤系統之規劃及執行 - 食品衛生安全事件緊急應變措施規劃及執行 - 食品原材料衛生安全之管理 - 食品品質管制之建立及驗效 - 食品衛生安全風險之評估、管控及與機關、消費者之溝通 - 實驗室品質保證之建立及管控 - 食品衛生安全教育訓練之規劃及執行 - 國內外食品相關法規之研析 - 其他經中央主管機關指定事項	○○大專 ○○系	○○年食品安全管制系統 HACCP 基礎班，中央畜產會，32 小時
○○○	品保專員	衛生管理人員	- 食品衛生管理工作 - 員工教育訓練工作 - 鑑別危害資料收集 - 與 CCP 有關資料統計分析 - 記錄與文件管理 - 執行驗效相關作業 - 檢驗工作 - 執行與監督工廠衛生檢查	○○大專 ○○系	○○年食品安全管制系統 HACCP 基礎班，中央畜產會，32 小時 ○○年食品安全管制系統 HACCP 進階班，中央畜產會，32 小時

液蛋 HACCP 範例文件

○○○	廠務課長	小組成員	1. 儀器校正 2. 機械器具維修 3. 危害資料收集 4. 病媒防治		○○年食品安全管制系統 HACCP 基礎班，中央畜產會，32小時
-----	------	------	--	--	----------------------------------

- *¹ 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。
- *² 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。
- *³ 職 稱：小組成員於公司擔任之職稱。
- *⁴ 小 組 成 員 角 色：係指於本管制小組中擔任之角色；食品安全管制小組應由食品業者之負責人或其指定人員，及專門職業人員、品質管制人員、生產部(線)幹部、衛生管理人員或其他幹部人員組成，至少三人，其中負責人或其指定人員為必要之成員，請加註小組中之專門職業人員及衛生管理人員。
- *⁵ 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。
- *⁶ 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。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。
- *⁷ 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之食品技師、畜牧技師、獸醫師等。

核 准 者： ○○○ 日 期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號		
制定單位	食品安全管制小組	表二之一、產品特性及貯運方式	版次		頁次
產品名稱：殺菌液蛋					
品名：殺菌液蛋白、殺菌液蛋黃、殺菌液全蛋、調配殺菌液蛋					
主原料：雞蛋(調配殺菌液蛋應依實際使用蛋白、蛋黃比例由高至低排列)					
副原料：(依實際使用副原料比例由高至低排列填入)					
食品添加物：(依實際使用食品添加物比例由高至低排列填入)					
物料：PE袋、PP瓶、紙盒(PE或PP淋膜)					
產品特性：生鮮蛋品					
加工方式 ^{*1} ：如產品加工流程圖					
包裝方式及說明 ^{*2} ： 1.袋裝：1kg、5kg、10kg 2.瓶裝：1kg 3.盒裝：935 毫升					
貯存及運輸方法： 1.冷藏品：5℃以下，凍結點以上 2.冷凍品：液蛋白-18℃以下					
架售期 ^{*3} ： 1.冷藏品：殺菌液全蛋 15 天；殺菌液蛋白、殺菌液蛋黃 20 天 2.冷凍品：液蛋白 1 年					

^{*1} 真空包裝即食食品應符合食品良好衛生規範準則第九章「真空包裝即食食品製造業」之規定。

^{*2} 產品加工流程及相關管控可參考「液蛋製品製造業者良好衛生作業指引」訂定。

^{*3} 有效日期應參考「市售包裝食品有效日期評估指引」訂定。

核准者： ○○○ 日期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號		
制定單位	食品安全管制小組	表二之二、產品特性及貯運方式	版次		頁次
產品名稱：非殺菌液蛋					
品名：		液蛋白、液蛋黃、液全蛋			
主原料：		雞蛋			
副原料：		(依實際使用副原料填入)			
食品添加物：		(依實際使用食品添加物填入)			
物料：		PE袋、PP瓶			
產品特性：		生鮮蛋品			
加工方式 ^{*1} ：		如產品加工流程圖			
包裝方式及說明：		1.袋裝：1kg、5kg、10kg 2.瓶裝：1kg			
貯存及運輸方法：		1.冷藏品：5℃以下，凍結點以上 2.冷凍品：液蛋白-18℃以下			
架售期 ^{*2} ：		1.冷藏品：液蛋黃、液全蛋 7 天；液蛋白 15 天 2.冷凍品：液蛋白 1 年			

^{*1} 產品加工流程及相關管控可參考「液蛋製品製造業者良好衛生作業指引」訂定。

^{*2} 有效日期應參考「市售包裝食品有效日期評估指引」訂定。

核准者： ○○○ 日期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號		
制定單位	食品安全管制小組	表三之一、產品用途及消費對象 -殺菌液蛋	版次		頁次
產品預定用法及用途： 作為二次加工之原料					
銷售地點： 食品工廠、餐廳					
消費對象： 團膳業、烘焙業、食品加工業、餐飲業、一般消費者					
衛生規格：		1.鉛 $\leq$ 0.3ppm，銅 $\leq$ 5ppm ^{*1} 2.病原性微生物陰性 ^{*2}			
注意事項：		1.各類產品應依據其保存條件儲存與運銷。 2.銷售販賣場所需有冷藏、冷凍設備，不可常溫販售。 3.冷藏產品須冷藏於 5℃ 以下；冷凍產品須冷凍於-18℃ 以下。 4.依食品過敏原標示規定市售有容器或包裝之食品含有蛋及其製品者，應於容器或外包裝上載明「本產品含有○○」、「本產品含有○○，不適合其過敏體質者食用」或等同意義字樣。 5.非供即食，應充分加熱後食用。			

^{*1} 依據衛生福利部公告之蛋類衛生標準

^{*2} 依據食品安全衛生管理法第 15 條

核准者： ○○○ 日期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號		
制定單位	食品安全管制小組	表三之二、產品用途及消費對象 -非殺菌液蛋	版次		頁次
產品預定用法及用途： 作為二次加工之原料					
銷售地點： 食品工廠、餐廳					
消費對象： 團膳業、烘焙業、食品加工業、餐飲業					
衛生規格：		1.鉛 $\leq$ 0.3ppm，銅 $\leq$ 5ppm ^{*1} 2.病原性微生物陰性 ^{*2}			
注意事項：		1.各類產品應依據其保存條件儲存與運銷。 2.銷售販賣場所需有冷藏、冷凍設備，不可常溫販售。 3.冷藏產品須冷藏於 5℃ 以下；冷凍產品須冷凍於-18℃ 以下。 4.依食品過敏原標示規定市售有容器或包裝之食品含有蛋及其製品者，應於容器或外包裝上載明「本產品含有○○」、「本產品含有○○，不適合其過敏體質者食用」或等同意義字樣。 5.非供即食，應充分加熱後食用。			

^{*1} 依據衛生福利部公告之蛋類衛生標準

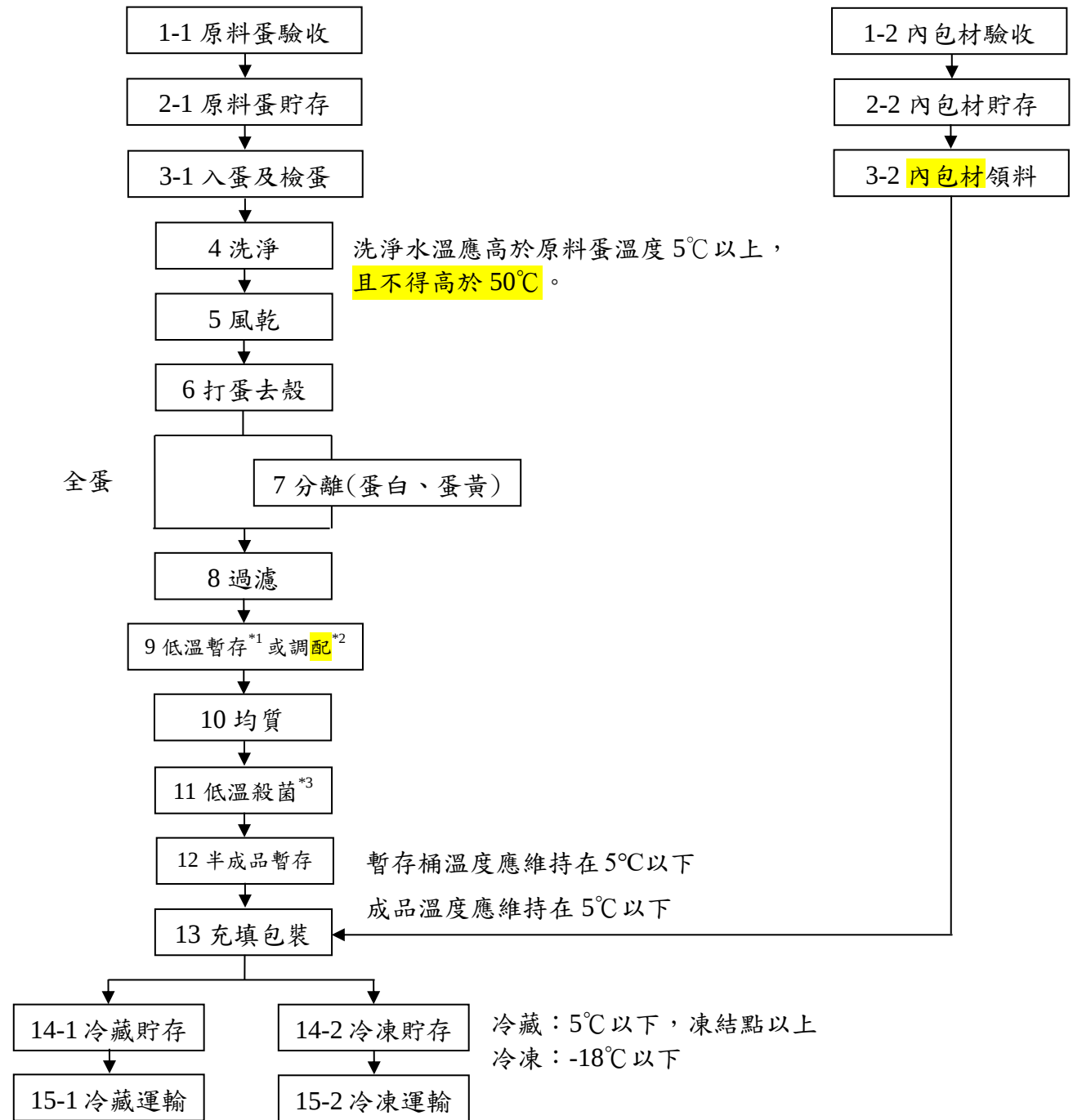
^{*2} 依據食品安全衛生管理法第 15 條

核准者： ○○○ 日期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	表四之一、產品加工流程圖	版次		頁次	

產品名稱：殺菌液蛋



*1-1 CAS 規定：殺菌前的液蛋，在打破分離後，務必要儘速移到有冷卻裝置的貯藏槽，冷卻至 7℃ 以下。但是，打蛋後馬上殺菌的情形，則不在此限。殺菌前的蛋液，要保存 8 小時以上時，在打蛋後務必快速冷卻至 5℃ 以下。

*1-2 歐盟規定：打開蛋殼後之蛋液若無立即進行液蛋加工處理，則應存放於冷凍或 4℃ 以下之環境；若於 4℃ 以下存放，不得超過 48 小時。

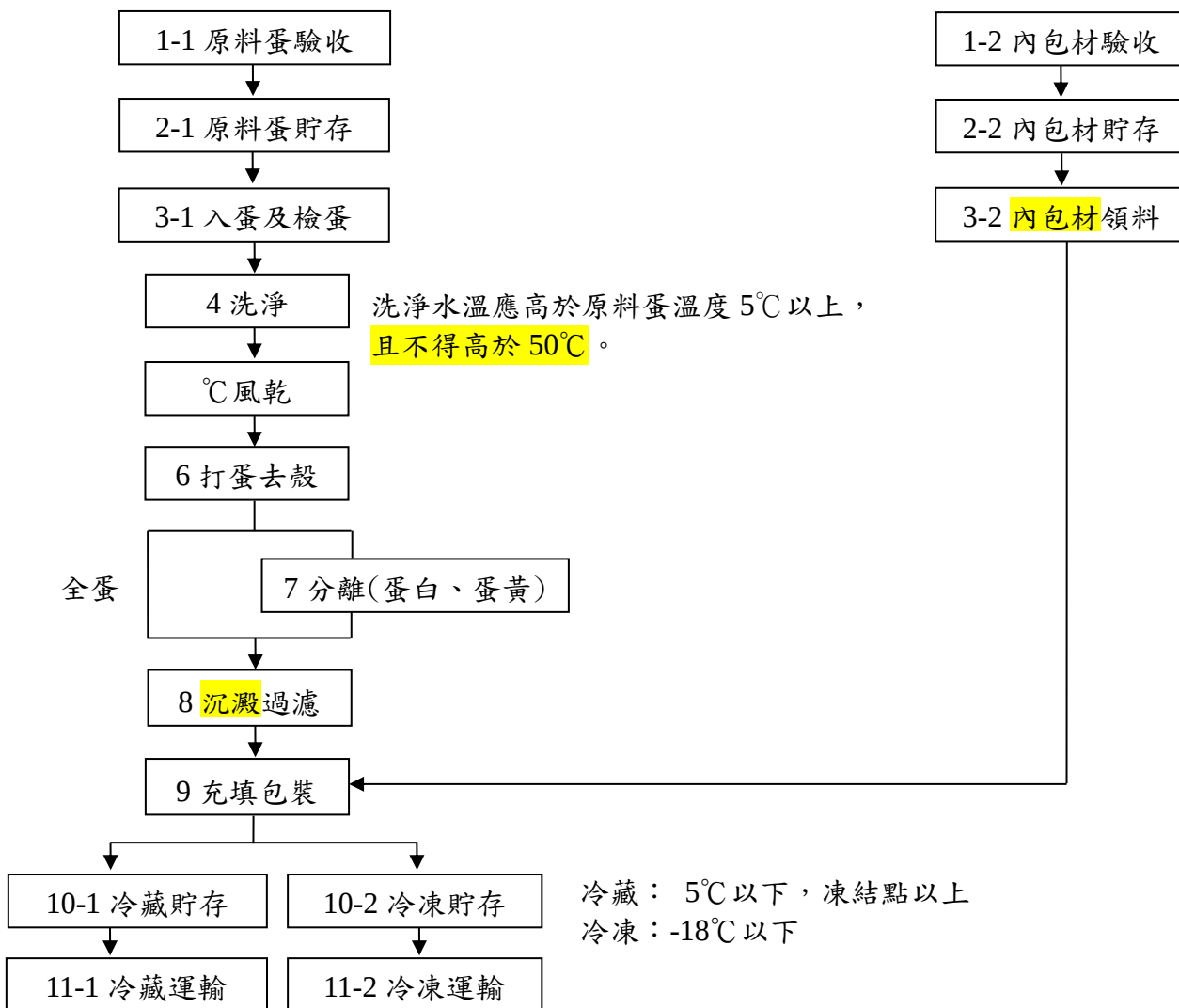
*2 殺菌液蛋因下游需求，於產品中加糖或加鹽，業者應依實際加工製程增列於加工流程圖中。

*3 液蛋殺菌條件參見附表。

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號	
制定單位	食品安全管制小組	表四之二、產品加工流程圖	版次	頁次

產品名稱：非殺菌液蛋



核准者： 000

日期： 00 年 00 月 00 日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	表五之一、危害分析工作表 -殺菌液蛋	版次		頁次	

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

範例使用說明：危害分析應以良好的衛生及製程(GHP)管理為基礎

原料/加工步驟	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#)
1-1 原料蛋驗收	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	畜牧場飼料、飲用水、飼養及疾病管理不善，造成原料蛋進場前蛋殼表面破損或髒汙，易遭受病原性微生物汙染。	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商。 2. 進貨驗收時，由驗收人員進行外觀、清潔度、蛋殼完整性等目視檢查，不合格者予以退貨及記錄，並列入供應商評鑑參考。 3. 後續殺菌步驟可排除沙門氏桿菌。	
	化學性-藥物殘留	Y	畜牧場飼養時對雞隻用藥，未經適當停藥期，且於販售時未將用藥雞隻之產蛋廢棄，造成原料蛋藥物殘留，危害人體健康。	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商。 2. 與供應商簽訂合約書並每年進行供應商評鑑。 3. 由供應商提供證明文件，並確認其有效性。 4. 由品保人員不定期抽樣委外或自行檢驗動物用藥殘留。	CCP
	化學性-重金屬、戴奧辛、芬普尼	Y	重金屬、戴奧辛及農藥污染環境或飼料，累積於雞隻體內，造成原料蛋殘留，危害人體健康。	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商，並與供應商簽訂合約書。 2. 定期委外檢驗監測重金屬、戴奧辛及農藥殘留，若檢出者，則不再採購該牧場之原料蛋。	
	物理性-無				
1-2	生物性-無				

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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#)
內包材驗收	化學性-重金屬(鉛、鎘)，化學物質(DEHP、DBP、BBP、DIDP、DINP、DMP、DNOP、DEP、DEHA)	N	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商。 2. 由供應商提供證明文件或檢驗報告，並確認證明文件有效性。		
	物理性-無				
2-1 原料蛋貯存	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	原料蛋貯存環境衛生管理不佳或貯存時間過長造成微生物增生。	依據「倉儲管制標準作業程序書」進行管理。	
	化學性-無				
	物理性-無				
2-2 內包材貯存	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「倉儲管制標準作業程序書」進行管理。		
	化學性-無				
	物理性-無				
3-1 入蛋及檢蛋	生物性-無				
	化學性-無				
	物理性-無				
3-2 內包材領料	生物性-病原性微生物(大腸桿菌)	N	依據「倉儲管制標準作業程序書」及「衛生管理作業程序」進行管理。		
	化學性-無				
	物理性-無				
4 洗淨	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	1. 洗淨水溫度低於蛋溫時，水滲入蛋殼內部，易造成微生物污染。 2. 洗淨水溫太高蛋殼可能破裂，水滲入蛋殼內部，易造成微生物污染。 3. 洗淨水有效餘氯不足，無法有效降低蛋殼表面微生物。	1. 洗淨用水應符合飲用水水質標準。 2. 水溫應高於原料蛋溫度 5°C 以上，且不得高於 50°C。 3. 每小時監測洗淨水有效餘氯維持在 100-200ppm。	CCP

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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-洗潔劑污染	Y	1. 洗淨水溫度低於蛋溫時，水滲入蛋殼內部，易造成洗潔劑污染。 2. 洗淨水溫太高蛋殼可能破裂，水滲入蛋殼內部，易造成洗潔劑污染。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 水溫應高於原料蛋溫度 5℃ 以上，且不得高於 50℃。	
	物理性-無				
5 風乾	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	蛋殼表面未完全乾燥，造成後續打蛋去殼洗淨水污染產品。	1. 確認風乾時間及風速足以將蛋殼表面風乾至無滴水現象。 2. 出風口定期清潔。	
	化學性-無				
	物理性-無				
6 打蛋去殼	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	化學性-洗潔劑殘留	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	物理性-蛋殼	N	1. 依打蛋機標準作業程序操作，設定原料蛋由打蛋機之蛋刀切割、蛋爪分離蛋殼後，蛋液入蛋杯，蛋殼直接排除。 2. 後續由過濾程序排除蛋殼碎屑。		
7 分離(蛋白、蛋黃)	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	化學性-洗潔劑殘留	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	物理性-無				
8 過濾	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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#)
9 低溫暫存或調配	化學性-洗潔劑殘留	Y	CIP 系統清潔不當造成洗潔劑殘留。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。	
	物理性-無				
	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	1. 暫存桶槽溫度由機械控制，若有溫度失控狀況則立即發出警報，失溫狀況若無法立即排除則儘速移桶貯存。 2. 依「製程管制標準作業程序書」進行管理。 3. 依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	化學性-洗潔劑殘留	Y	CIP 系統清潔不當造成洗潔劑殘留。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。	
10 均質	物理性-無				
	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	化學性-洗潔劑殘留	Y	CIP 系統清潔不當造成洗潔劑殘留。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。	
	物理性-無				
11 低溫殺菌	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	殺菌溫度或時間不足，造成病原性微生物殘存。	依據殺菌標準作業程序進行殺菌作業。	CCP
	化學性-洗潔劑殘留	Y	CIP 系統清潔不當造成洗潔劑殘留。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。	
	物理性-無				

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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#)
12 半成品暫存	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	1. 暫存桶槽溫度由機械控制，若有溫度失控狀況則立即發出警報，失溫狀況若無法立即排除則儘速移桶貯存。 2. 依「製程管制標準作業程序書」進行管理。 3. 依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	化學性-洗潔劑殘留	Y	CIP 系統清潔不當造成洗潔劑殘留。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。	
	物理性-無				
13 充填包裝	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌、大腸桿菌)	Y	1. 包裝設備或人員手部與成品交叉污染。 2. 包裝或封口不良造成成品污染。 3. 充填室溫度管控不佳，造成微生物增生。 4. 充填後，未快速移至冷藏、冷凍庫，造成微生物增生。	1. 依標準作業程序進行包裝作業。 2. 全數目視檢查，確認包裝之密封性。 3. 充填室室溫管控在 15°C 以下。 4. 充填後成品於 30 分鐘內移至冷藏、冷凍庫。	
	化學性-洗潔劑殘留	Y	CIP 系統清潔不當造成洗潔劑殘留。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。	
	物理性-無				
14-1 冷藏貯存	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「倉儲管制標準作業程序書」進行管理。		
14-2 冷凍貯存	化學性-無				
	物理性-無				
15-1 冷藏運輸	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「運輸管制標準作業程序書」進行管理。		
15-2 冷凍運輸	化學性-無				

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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#)
	物理性-無				

核准者： ○○○ 日期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	表五之二、危害分析工作表 -非殺菌液蛋	版次		頁次	

(本表不敷使用時請自行增加欄位)

範例使用說明：危害分析應以良好的衛生及製程(GHP)管理為基礎

原料/加工步驟	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#)
1-1 原料蛋驗收	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	畜牧場飼料、飲用水、飼養及疾病管理不善，造成原料蛋進場前蛋殼表面破損或髒汙，易遭受病原性微生物污染。	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商。 2. 進貨驗收時，由驗收人員進行外觀、清潔度、蛋殼完整性等目視檢查，不合格者予以退貨及記錄，並列入供應商評鑑參考。	
	化學性-藥物殘留	Y	畜牧場飼養時對雞隻用藥，未經適當停藥期，且於販售時未將用藥雞隻之產蛋廢棄，造成原料蛋藥物殘留，危害人體健康。	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商。 2. 與供應商簽訂合約書並每年進行供應商評鑑。 3. 由供應商提供證明文件，並確認其有效性。 4. 由品保人員不定期抽樣委外或自行檢驗動物用藥殘留。	CCP
	化學性-重金屬、戴奧辛、芬普尼	Y	重金屬、戴奧辛及農藥污染環境或飼料，累積於雞隻體內，造成原料蛋殘留，危害人體健康。	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商，並與供應商簽訂合約書。 2. 定期委外檢驗監測重金屬、戴奧辛及農藥殘留，若檢出者，則不再採購該牧場之原料蛋。	
	物理性-無				
1-2	生物性-無				

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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#)
內包材驗收	化學性-重金屬(鉛、鎘)，化學物質(DEHP、DBP、BBP、DIDP、DINP、DMP、DNOP、DEP、DEHA)	N	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商。 2. 由供應商提供證明文件或檢驗報告，並由確認證明文件有效性。		
	物理性-無				
2-1 原料蛋貯存	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	原料蛋貯存環境衛生管理不佳或貯存時間過長造成微生物增生。	依據「倉儲管制標準作業程序書」進行管理。	
	化學性-無				
	物理性-無				
2-2 內包材貯存	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「倉儲管制標準作業程序書」進行管理。		
	化學性-無				
	物理性-無				
3-1 入蛋及檢蛋	生物性-無				
	化學性-無				
	物理性-無				
3-2 內包材領料	生物性-病原性微生物(大腸桿菌)	N	依據「倉儲管制標準作業程序書」及「衛生管理作業程序」進行管理。		
	化學性-無				
	物理性-無				
4 洗淨	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	1. 洗淨水溫度低於蛋溫時，水滲入蛋殼內部，易造成微生物污染。 2. 洗淨水溫太高蛋殼可能破裂，水滲入蛋殼內部，易造成微生物污染。 3. 洗淨水有效餘氯不足，無法有效降低蛋殼表面微生物。	1. 洗淨用水應符合飲用水水質標準。 2. 水溫應高於原料蛋溫度 5℃ 以上，且不得高於 50℃。 3. 每小時監測洗淨水有效餘氯維持在 100-200ppm。	CCP

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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-洗潔劑污染	Y	1. 洗淨水溫度低於蛋溫時，水滲入蛋殼內部，易造成洗潔劑污染。 2. 洗淨水溫太高蛋殼可能破裂，水滲入蛋殼內部，易造成洗潔劑污染。	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 2. 水溫應高於原料蛋溫度 5℃ 以上，且不得高於 50℃。	
	物理性-無				
5 風乾	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	Y	蛋殼表面未完全乾燥，造成後續打蛋去殼洗淨水污染產品。	1. 確認風乾時間及風速足以將蛋殼表面風乾至無滴水現象。 2. 出風口定期清潔。	
	化學性-無				
	物理性-無				
6 打蛋去殼	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	化學性-洗潔劑殘留	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	物理性-蛋殼	N	1. 依打蛋機標準作業程序操作，設定原料蛋由打蛋機之蛋刀切割、蛋爪分離蛋殼後，蛋液入蛋杯，蛋殼直接排除。 2. 後續由作業人員挑揀蛋殼及沉澱過濾程序排除蛋殼碎屑。		
7 分離(蛋白、蛋黃)	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	化學性-洗潔劑殘留	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	物理性-無				
8 沉澱過濾	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌、大腸桿菌)	Y	人員衛生管理不佳或設備、器具不潔，造成病原性微生物污染。	1. 作業人員定時更換手套及手部消毒。 2. 依據「機械設備清洗程序」進行清潔。	

液蛋 HACCP 範例文件

原料/加工步驟	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-洗潔劑殘留	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	物理性-無				
	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌、大腸桿菌)	Y	1. 包裝設備或人員手部與成品交叉污染。 2. 包裝或封口不良造成成品污染。 3. 充填室溫度管控不佳，造成微生物增生。 4. 充填後，未快速移至冷藏、冷凍庫，造成微生物增生。	1. 依標準作業程序進行包裝作業。 2. 全數目視檢查，確認包裝之密封性。 3. 充填室室溫管控在 15°C 以下。 4. 充填後成品於 30 分鐘內移至冷藏、冷凍庫。	
9 充填包裝	化學性-洗潔劑殘留	N	依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
	物理性-無				
	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「倉儲管制標準作業程序書」進行管理。		
10-1 冷藏貯存 10-2 冷凍貯存	化學性-無				
	物理性-無				
	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「運輸管制標準作業程序書」進行管理。		
11-1 冷藏運輸 11-2 冷凍運輸	化學性-無				
	物理性-無				
	生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌)	N	依據「運輸管制標準作業程序書」進行管理。		

核 准 者： ○○○ 日 期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

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	表六之一、重要管制點判定表 -殺菌液蛋	版次		頁次	

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 (Y/N)
1-1 原料蛋驗 收	B-沙門氏桿菌	Y	N	Y	Y	N
	C-藥物殘留	Y	N	Y	N	Y
	C-重金屬、 戴奧辛、 芬普尼	Y	N	N		N
2-1 原料蛋貯 存	B-沙門氏桿菌	Y	N	Y	Y	N
4 洗淨	B-沙門氏桿菌	Y	Y			Y
	C-洗潔劑污染	Y	N	N		N
5風乾	B-沙門氏桿菌	Y	N	N		N
8過濾	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
9低溫暫 存或調配	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
10均質	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
11 低溫殺 菌	B-沙門氏桿菌	Y	Y			Y
	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
12 半成品 暫存	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
13 充填包 裝	B-沙門氏桿 菌、大腸桿菌	Y	N	N		N
	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N

核 准 者： ○○○ 日 期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	表六之二、重要管制點判定表 -非殺菌液蛋	版次		頁次	

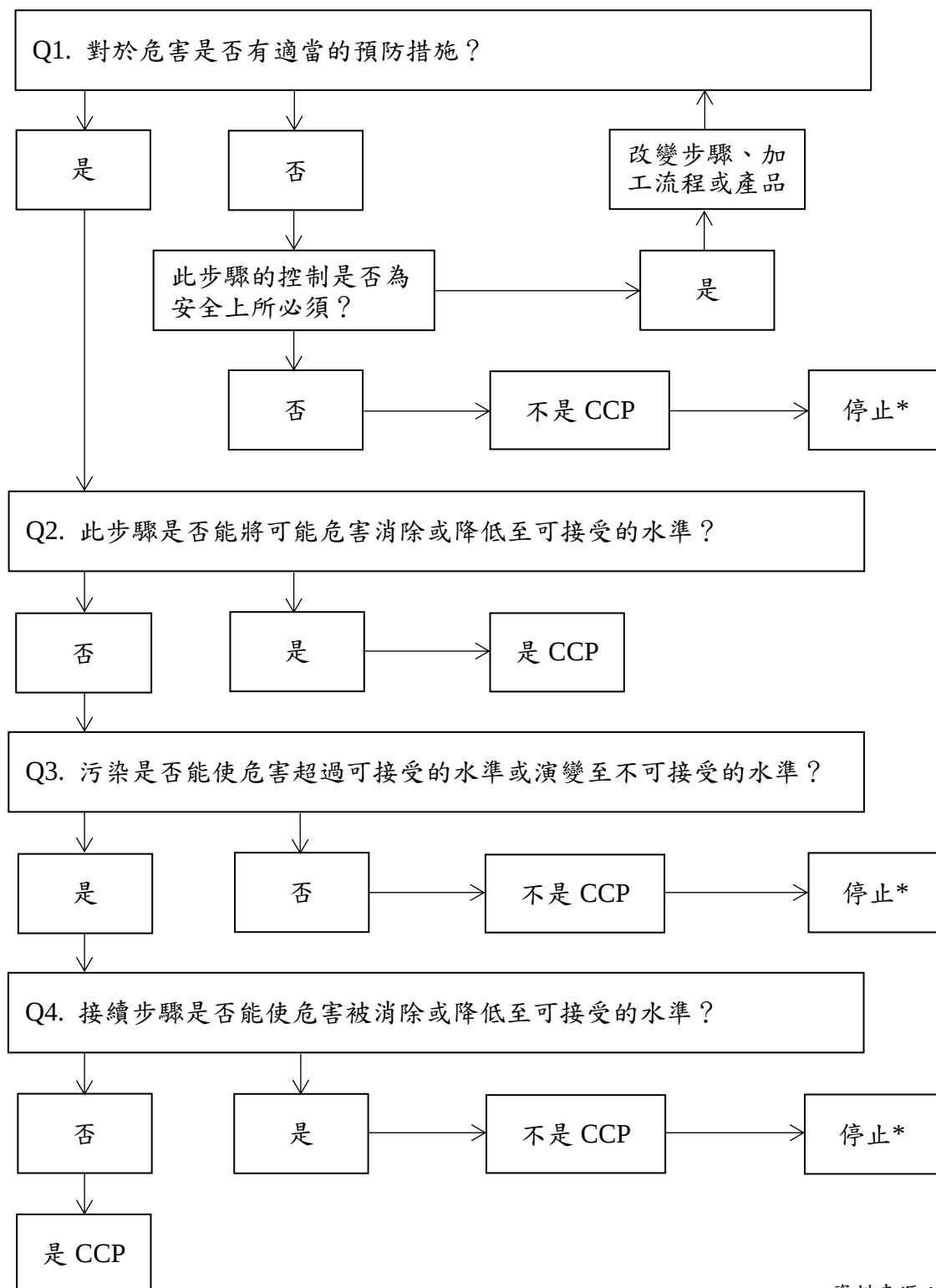
重要管制點(CCP)的判定 (重要管制點是一個點、步驟或程序，可以控制的方法運用在預防，消除或減少到食品危害達至可接受的程度)						
原料/加工 步驟	危害： 生物－B 化學－C 物理－P 危害描述	Q1. 對危害是否 有防制措施？ 否＝不是CCP， 判定如何及在何處 此危害可被控制 是＝跳到下一個問題	Q2. 此步驟可 消除或降低危害至 可接受水準？ 否＝跳到下一個問題 是＝CCP	Q3. 污染能使危害 達到或增至不可接受 之水準？ 否＝不是CCP 是＝跳到下一個問題	Q4. 接續步驟能使 危害被消除或降低至 可接受之水準？ 否＝CCP 是＝不是CCP	CCP (Y/N)
1-1 原料蛋驗收	B-沙門氏桿菌	Y	N	N		N
	C-藥物殘留	Y	N	Y	N	Y
	C-重金屬、 戴奧辛、 芬普尼	Y	N	N		N
2-1 原料蛋貯存	B-沙門氏桿菌	Y	N	Y	Y	N
4 洗淨	B-沙門氏桿菌	Y	Y			Y
	C-洗潔劑污染	Y	N	N		N
5風乾	B-沙門氏桿菌	Y	N	N		N
8沉澱過濾	B-沙門氏桿菌、 大腸桿菌	Y	N	N		N
9 充填包裝	B-沙門氏桿菌、 大腸桿菌	Y	N	N		N

核准者： 000 日期： 00年00月00日

液蛋 HACCP 範例文件

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	表七、重要管制點判定樹	版次		頁次	

CCP Decision Tree



資料來源：

FAO (Food and Agriculture Organization of the United Nations)

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	表八之一、重要管制點計畫表 -殺菌液蛋	版次		頁次	

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			
CCP 原料蛋 驗收	化學性- 藥物殘留	1. 簽訂供應商合約 2. 供應商評鑑	1. 供應商合約書 2. 供應商評鑑	確認是否與供應商簽定合約並定期評鑑	每年	驗收人員	1. 未簽訂合約者，拒絕驗收。 2. 供應商評鑑不合格或未進行供應商評鑑者，不予驗收。 3. 抽樣檢驗不合格者，退貨拒收，列入供應商評鑑紀錄，並分析不合格之原因。	1. 原料蛋驗收紀錄 2. 供應商合約書 3. 供應商評鑑紀錄	1. 品保每週抽樣原料蛋自主檢驗動物用藥殘留。 2. 品保課長每年定期確認品保人員檢驗操作之正確性。 3. 每季送第三公正單位檢驗動物用藥殘留。 4. 檢驗設備定期維護保養。

液蛋 HACCP 範例文件

CCP 洗淨	生物性- 沙門氏 桿菌	1. 洗淨水 水溫高 於原料 蛋溫度 5°C 以 上，且不得高於 50°C。 2. 洗淨水 有效餘 氯 100-200 ppm	1. 水溫 2. 有效 餘氯	1. 以溫 度計 量測 2. 以餘 氯試 紙測 試	每小 時	現 場 人 員	1. 水溫過低 或高於 50 °C 時，立即 停止生產 作業，待水 溫調整至 適當溫度 時才可復 工。 2. 有效餘氯 不足時，立 即停止生 產作業，添 加洗潔劑 並確認洗 淨水有效 餘氯達 100-200pp m 以上後 才可復工。 3. 重新檢視 每小時產 能所需之 水量及洗 潔劑後，調 整洗淨設 備之設定。	1. 洗淨水 水溫紀 錄 2. 洗淨水 有效餘 氯紀錄	1. 品保課長每日 確認監測紀錄 之落實性。 2. 每日使用 前及 使用完畢後， 檢視洗淨設備 是否運作正 常。 3. 洗淨設備溫度 計定期校正。 4. 洗淨設備定期 檢修和維護。
CCP 低溫殺 菌	生物性- 沙門氏 桿菌	殺菌溫度 時間 (依廠內實 際殺菌條 件填入)	1. 溫度 2. 時間	殺菌設 備自動 監控， 未達溫 度或時 間則發 出警報	每批	殺菌人 員	1. 殺菌溫 度、時間異 常之產 品，由生 產組長判 定是否重 工或廢棄。 2. 殺菌設 備發生異 常時立即 停工，待 機械修復 後將未完 成殺菌過 程之產品 重新殺菌。 3. 探討異 常原因並 擬定防止 再發生之 措施。	1. 生產管 制紀錄 表 2. 殺菌設 備維護 紀錄 3. 異常矯 正紀錄	1. 工務每日作 業前確認機 械設備運作 是否正常。 2. 生產組長 每日確認殺 菌作業之落 實性及紀錄。 3. 溫度計每 季內部校正 ，每年外部 校正。 4. 殺菌設備 定期維護檢 修。

核 准 者： ○○○

日 期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	表八之二、重要管制點計畫表 -非殺菌液蛋	版次		頁次	

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			
CCP 原料蛋 驗收	化學性- 藥物殘留	1. 簽訂供應商合約 2. 供應商評鑑	1. 供應商合約書 2. 供應商評鑑	確認是否與供應商簽定合約並定期評鑑	每年	驗收人員	1. 未簽訂合約者，拒絕驗收。 2. 供應商評鑑不合格或未進行供應商評鑑者，不予驗收。 3. 抽樣檢驗不合格者，退貨拒收，列入供應商評鑑紀錄，並分析不合格之原因。	1. 原料蛋驗收紀錄 2. 供應商合約書 3. 供應商評鑑紀錄	1. 品保每週抽樣原料蛋自主檢驗動物用藥殘留。 2. 品保課長每年定期確認品保人員檢驗操作之正確性。 3. 每季送第三公正單位檢驗動物用藥殘留。 4. 檢驗設備定期維護保養。

液蛋 HACCP 範例文件

CCP 洗淨	生物性-沙 門氏桿菌	1. 洗淨水 水溫高 於原料 蛋溫度 5°C 以 上，且不得高於 50°C。 2. 洗淨水有 效餘氯 100-200 ppm	1. 水溫 2. 有效 餘氯	1. 以溫 度計 量測 2. 以餘 氯試 紙測 試	每小 時	現 場 人 員	1. 水溫過低 或高於 50 °C 時，立 即停止生 產作業， 待水溫調 整至適當 溫度時才 可復工。 2. 有效餘氯 不足時， 立即停止 生產作 業，添加 洗潔劑並 確認洗淨 水有效餘 氯達 200ppm 以上後才 可復工。 3. 重新檢視 每小時產 能所需之 水量及洗 潔劑後， 調整洗淨 設備之設 定。	1. 洗淨水 水溫紀 錄 2. 洗淨水 有效餘 氯紀錄	1. 品保課長每日 確認監測紀錄 之落實性。 2. 每日使用前及 使用完畢後，檢 視洗淨設備是 否運作正常。 3. 洗淨設備溫度 計定期校正。 4. 洗淨設備定期 檢修和維護。
-----------	---------------	--	----------------------	---	---------	------------	--	--	--

核 准 者： ○○○

日 期： ○○年○○月○○日

液蛋 HACCP 範例文件

制定日期	00 年 00 月 00 日	文件名稱	文件編號			
制定單位	食品安全管制小組	附表、液蛋建議殺菌條件	版次		頁次	

殺菌液蛋建議殺菌條件如下：

液蛋製品	最低溫度 (°C)	最短維持時間(分鐘)
蛋白 (不加添加物)	57	3.5
	56	6.2
全蛋	60	3.5
全蛋混合液 (<2%非蛋成分)	61	3.5
	60	6.2
強化全蛋混合液 (24-38%固形物，2-12%非蛋成分)	62	3.5
	61	6.2
加鹽全蛋(添加 $\geq$ 2%食鹽)	63	3.5
	62	6.2
加糖全蛋(添加 2-12%蔗糖)	61	3.5
	60	6.2
蛋黃	61	3.5
	60	6.2
加鹽蛋黃(添加 $\geq$ 2%食鹽)	63	3.5
	62	6.2
加糖蛋黃(添加 2-12%蔗糖)	63	3.5
	62	6.2