食品安全管制系統自主管理表單 HACCP 計畫書

目 錄

		負碼
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

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

	名 稱	○○食品股份有限公司		
	食品業者登錄字號	0-000000 0-0000-0	公司(營利事業) 統 一 編 號	0000000
公	資 本 總 額	○○○(元)	實收資本額	〇〇〇(元)
司	負 責 人	000	員 工 數	000(人)
	地 址	○○市○○區○○路○月	℃○號	
	電話	()	傳真	()
	名 稱	○○食品股份有限公司原	屏東 廠	
	食品業者登錄字號	0-0000000 0-00000-0	公司(營利事業) 統 一 編 號	0000000
	工廠登記編號	9900000		
	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	000	員工數/食品從業人數	/ (人)
	地 址		设 ○○號	
	電話	()	傳 真	()
	專門職業人員	000	衛生管理人員	000
エ	管理衛生人員	000		
廠	連絡人	000	職稱	
	電話	()	傳 真	()
	e - m a i l		手 機	
	已取得之	□ 食品衛生安全管理 系統驗證	□ CAS	□ HACCP(自願性)
	驗證種類	开 ALALAL	☐ ISO 9001	☐ ISO/FSSC 22000
	(可複選)	_	(品質管理系統)	(食品安全管理系統)
		□ SQF(Level :)	□ TQF	□ 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

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	表一、食品安全管制小組名單	版次	頁次	

姓名 職稱*3 小組成員	
	《) 練及經驗 ^{**}
○○○ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	
〇〇〇 応江社 日社八代 1. 工打日門八組目職	○○年食品安
2. 監督食品安全管制系統的實施	全管制系統
3. 提供資源	HACCP基礎
4. 主導確認程序之制定	班,中央畜產
5. 監督內部稽核及驗效相關作業	會,32小時
6. 規劃與督導員工教育訓練工作	
○○○ 廠長 小組成員 1. 彙整產品品項與產品描述資料	○○年食品安
2. 確認產品作業流程圖與加工條件	全管制系統
3. 確認危害分析資料	HACCP基礎
4. 監督CCP之執行(管制界限、監	班,中央畜產
測、矯正、確認工作)	會,32小時
5. 協助驗效措施	
○○○ 品保課長 専門職業 1. 食品安全管制系統規劃及執行 ○○	○○年食品安
人員*7 2. 食品追溯追蹤系統之規劃及執行 大專	全管制系統
3. 食品衛生安全事件緊急應變措施	系 HACCP基礎
規劃及執行	班,中央畜產
4. 食品原材料衛生安全之管理	會,32小時
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. 其他經中央主管機關指定事項	
○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	1. ○○年食品
人員 2. 員工教育訓練工作 大專	安全管制系
3. 鑑別危害資料收集	, , , , ,
4. 與CCP有關資料統計分析	磁班,中央畜
5. 記錄與文件管理	產會,32小時
6. 執行驗效相關作業	2. ○○年食品
7. 檢驗工作	安全管制系
8. 執行與監督工廠衛生檢查	統HACCP進
1,414 / 1,414 /	階班,中央畜
	產會,32小時

\bigcirc		及	放務	課長	刁	卜組)	成員	1. 儀器校正	○○年食品安
								2. 機械器具維修	全管制系統
								3. 危害資料收集	HACCP基礎
								4. 病媒防治	班,中央畜產
									會,32小時
$*^1$	同		7	彭		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(紅	泉)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	
								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	HA	CCP	專業	鮮訓練	及終	巠驗	:	請列出所受食品安全管制系統訓練之主辦單位、課程名稱、	
								時數。管制小組成員,應曾接受中央主管機關認可之食品安排問人供以以工管稅利益,應曾接受中央主管機關認可之食品安排	
								機關(構)(以下簡稱訓練機關(構))辦理之相關課程至少三十月 證明書;從業期間,應持續接受訓練機關(構)或其他機關(構	
								關之課程,每三年累計至少十二小時。)州
*7	專	門	職	業	λ.	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	** 去 か 食 品 技 師 、
	-0	, 1	1111	不	_	7	-	畜牧技師、獸醫師等。	1 - K nr 1X - II
								· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

日 期: ○○年○○月○○日

核 准 者:_____

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	表二之一、產品特性及貯運方式	版次	頁次			
產品名	名稱:殺菌液蛋						
品名	:	殺菌液蛋白、殺菌液蛋黄、殺菌液全蛋	、調配	L殺菌液蛋			
主原制	斗:	雞蛋 <mark>(調配殺菌液蛋應依實際使用蛋白、</mark>	蛋黃比	2例由高至低	排列)		
副原料	斗:	(依實際使用副原料 <mark>比例由高至低排列</mark> 填入)					
食品沒	添加物:	(依實際使用食品添加物 <mark>比例由高至低排列</mark> 填入)					
物料	:	PE袋、PP瓶、紙盒(PE或PP淋膜)					
產品特	寺性:	生鮮蛋品					
加工ス	方式 ^{*1} :	如產品加工流程圖					
包装プ	方式及說明 ^{*2} :	1.袋裝:1kg、5kg、10kg 2.瓶裝:1kg 3.盒裝:935 毫升					
貯存為	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 					
架售其	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 直空	白裝即食食品應符合~	食品良好衛生規範準則第九章「真空包裝	即食食	品製诰業	> 規定。		

^{*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。

核	准	者:	000	日	期:	○○年○○月○○日

^{*3} 有效日期應參考「市售包裝食品有效日期評估指引」訂定。

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	名稱:非殺菌液蛋						
品名	:	液蛋白、液蛋黄、液全蛋					
主原米	斗:	雞蛋	維蛋				
副原米	斗:	(依實際使用副原料填入)					
食品法	添加物:	(依實際使用食品添加物填入)					
物料:	:	PE袋、PP瓶					
產品特	寺性:	生鮮蛋品					
加工力	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	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 					
架售其	月 ^{*2} :	1.冷藏品:液蛋黄、液全蛋7天;液蛋白15天 2.冷凍品:液蛋白1年					
*1 .		–					

^{*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。

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	表三之一、產品用途及消費對象 -殺菌液蛋	版次	頁次		
產品予	頁定用法及用途:	作為二次加工之原料				
銷售上	也點:	食品工廠、餐廳				
消費對	号象:	團膳業、烘焙業、食品加工業、餐飲業、一般消費者				
衛生丸	見格:	1.鉛≤0.3ppm,銅≤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○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」、「本產品含有○○」 				

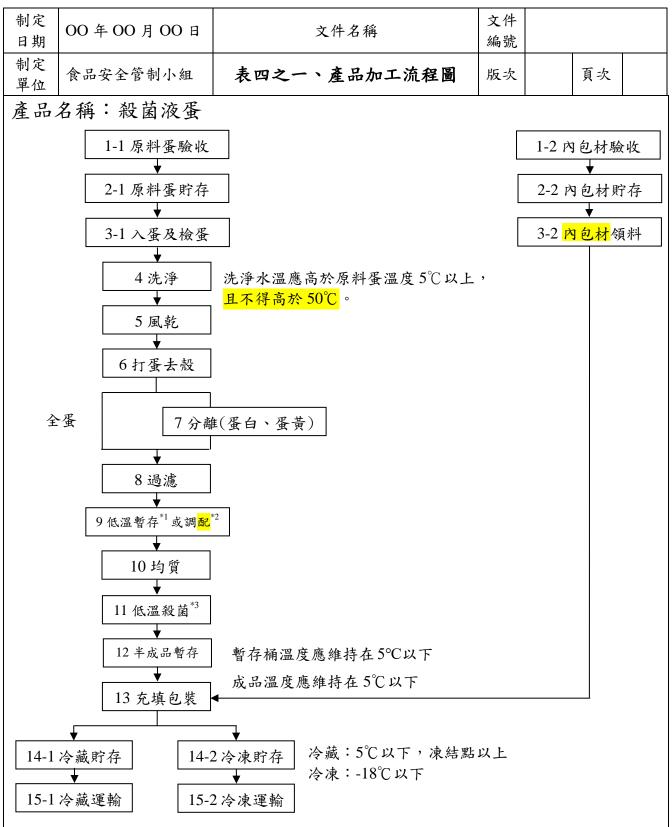
核 准 者:_____ **日 期:** ○○年○○月○○日

^{*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

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	表三之二、產品用途及消費對象 -非殺菌液蛋	版次	頁次		
產品予	頁定用法及用途:	作為二次加工之原料				
銷售均	也點:	食品工廠、餐廳				
消費對		團膳業、烘焙業、食品加工業、餐飲業				
衛生表	見格:	1.鉛≦0.3ppm,銅≦5ppm ^{*1} 2.病原性微生物陰性 ^{*2}				
注意	享項:	 1.各類產品應依據其保存條件儲存與選 2.銷售販賣場所需有冷藏、冷凍設備, 3.冷藏產品須冷藏於5°C以下;冷凍產 4.依食品過敏原標示規定市售有容器或品者,應於容器或外包裝上載明「本品含有○○,不適合其過敏體質者食 5.非供即食,應充分加熱後食用。 	不可常 品須冷之 之產品含	東於-18℃以下。 食品含有蛋及其製 有○○」、「本產		

核 准 者:_○○○ 日 期:_○○年○○	○月○○日
-----------------------	-------

^{*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



^{*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。

制定 日期 OO 年 OO 月 OO 日	文件名稱	文件編號	
制定 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:非殺菌液質	E		
1-1 原料蛋驗收		1-2 ह	內包材驗收
2-1 原料蛋貯存		2-2 F	內包材貯存
3-1 入蛋及檢蛋		3-2 P	<mark>內包材</mark> 領料
	上淨水溫應高於原料蛋溫度5°C以上,		
· C 風乾	且不得高於 50℃ 。		
6打蛋去殼			
全蛋 7分離(蛋白、蛋黄)		
8 <mark>沉澱</mark> 過濾 ↓			
9充填包装			
10-1 冷藏貯存 10-2	冷凍貯存 冷藏: 5℃以下,凍約 冷凍:-18℃以下	吉點以上	
11-1 冷藏運輸 11-2	冷凍運輸		
<u> </u>	n in		

核 准 者: ○○○ 日 期: ○○年○○月○○日

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	真	文	

(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

			・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	析應以良好的衛生及製程(GHP)管	 任
	確定在此步驟	潛在危害	判定第三欄為 Y/N 之依據或	當第三欄為肯定(Yes)時,顯著	本步驟
	被導入的、控制	是否顯著	理由(Basis)	危害之防制措施	是重要
原料/加	的或增加的潛	影響產品			管制點
工步驟	在之食品安全	安全,應			(CCP#)
	危害(Food	合理的辨			
	Safety Hazard)	別(Y/N)			
1-1	生物性-	Y	畜牧場飼料、飲用水、飼養及	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇	
原料蛋驗	病原性微生物		疾病管理不善,造成原料蛋進	合格供應商。	
收	(沙門氏桿菌)		場前蛋殼表面破損或髒汙,易	2. 進貨驗收時,由驗收人員進	
			遭受病原性微生物汙染。	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。	
	n 69 11	*7			CCD
	化學性-	Y	-	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇	CCP
	藥物殘留		經適當停藥期,且於販售時未		
				2. 與供應商簽訂合約書並每年	
			原料蛋藥物殘留,危害人體健		
			康。	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。	
	化學性-	Y	重金屬、戴奧辛及農藥污染環	1. 依據廠內歷年驗收資料選擇	
	重金屬、戴奧		境或飼料,累積於雞隻體內,	合格供應商,並與供應商簽	
	辛、芬普尼		造成原料蛋殘留,危害人體健	訂合約書。	
			康。	2. 定期委外檢驗監測重金屬、	
				戴奥辛及農藥殘留,若檢出	
				者,則不再採購該牧場之原	
				料蛋。	
	物理性-無				
	170年1年-無				
1-2	生物性-無				
	_ // /_ /m				

				I	Π -
	確定在此步驟 被導入的、控制	是否顯著	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
原料/加	的或增加的潛	影響產品			管制點
工步驟	在之食品安全	安全,應			(CCP#)
	危害(Food	合理的辨			
	Safety Hazard)				
內包材驗	•	N	1. 依據廠內歷年驗收資料選		
收	重金屬(鉛、		擇合格供應商。		
	鎘) ,化學物質		2. 由供應商提供證明文件或		
	(DEHP · DBP ·		檢驗報告,並確認證明文件		
	BBP · DIDP ·		有效性。		
	DINP DMP				
	DNOP · DEP ·				
	DEHA)				
	物理性-無				
2-1	生物性-	Y	原料蛋貯存環境衛生管理不	依據「倉儲管制標準作業程序	
	<mark>病原性微生物</mark>		佳或貯存時間過長造成微生	書」進行管理。	
存	(沙門氏桿菌)		物增生。		
	化學性-無				
	物理性-無				
2-2	生物性-	N	依據「倉儲管制標準作業程序		
內包材貯	病原性微生物		書」進行管理。		
	(沙門氏桿菌)				
	化學性-無				
	物理性-無				
3-1 入蛋及檢	生物性-無				
蛋	化學性-無				
	物理性-無				
3-2	生物性-	N	依據「倉儲管制標準作業程序		
內包材領	病原性微生物		書」及「衛生管理作業程序」		
	(大腸桿菌)		進行管理。		
	化學性-無				
	物理性-無				
4 洗淨	生物性-	Y		 1. 洗淨用水應符合飲用水水質	ССР
. 5371	病原性微生物	_	□ 滲入蛋殼內部,易造成微生		
	(沙門氏桿菌)			2. 水溫應高於原料蛋溫度 5℃	
			2. 洗淨水溫太高蛋殼可能破	, , , , , , , , , , , , , , , , ,	
				3. 每小時監測洗淨水有效餘氣	
			成微生物污染。	維持在 100-200ppm。	
			3. 洗淨水有效餘氯不足,無法		
			有效降低蛋殼表面微生物。		
		1			l

	からたし上取	班七夕字	拟户第一期为 V/N 为 仕據土	少勞一期为止它(Vac)时,野茧	十止瞰
	確定在此步驟	潛在危害	判定第三欄為 Y/N 之依據或		本步驟
T 181 / 1	被導入的、控制		理由(Basis)	危害之防制措施	是重要
原料/加	的或增加的潛	影響產品			管制點
工步驟	在之食品安全	安全,應			(CCP#)
	危害(Food	合理的辨			
	Safety Hazard)	別(Y/N)			
	化學性-	Y	1. 洗淨水溫度低於蛋溫時,水	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生	
	洗潔劑污染		渗入蛋殼內部,易造成洗潔	標準之洗潔劑。	
			劑污染。	2. 水溫應高於原料蛋溫度 5℃	
			2. 洗淨水溫太高蛋殼可能破	以上, <mark>且不得高於 50℃</mark> 。	
			裂,水渗入蛋殼內部,易造		
			成洗潔劑污染。		
	物理性-無				
5 風乾	生物性-	Y	 	1 戏切回站时用口回法口心的	
· ·		1		1. 確認風乾時間及風速足以將	
	病原性微生物		續打蛋去殼洗淨水污染產品。		
	(沙門氏桿菌)			象。	
				2. 出風口定期清潔。	
	化學性-無				
	物理性-無				
6 打蛋去	生物性-	N	依據「機械設備清洗程序」進		
殼	病原性微生物		行管理。		
	(沙門氏桿菌)				
	化學性-	N	依據「機械設備清洗程序」進		
	洗潔劑殘留		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		
			2. 及演出也念在月初所以出版 碎屑。		
7 分離(蛋	生物性-	N	依據「機械設備清洗程序」進		
	五初 任 病原性微生物		依據 被概或備有先程介」起 行管理。		
	(沙門氏桿菌)		III B -Z		
	化學性-	N	 依據「機械設備清洗程序」進		
	化字性- 洗潔劑殘留	14	依據 機械設備用,		
	物理性-無		111日生:		
	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •				
8 過濾	生物性-	N	依據「機械設備清洗程序」進		
	病原性微生物		行管理。		
	(沙門氏桿菌)				

株		確定在此步驟	潛在危害	判定第三欄為 Y/N 之依據或	當第三欄為肯定(Yes)時,顯著	本步驟
原料/加 工步療 名定等(Food 急信(F) Hazard) 影響産品 安全、應 合理的辨 別(Y/N) 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。 (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (CCP#) (D 本) (CP 素統清潔不當遊成洗潔劑) (D 本) (D 本) (D 本) (CP 素統清潔不當遊成洗潔劑) (D 本) (D 本) (D 本) <						-
工步聯	Б 侧/L			廷田(Dasis)	尼舌 《的削措施	
危害(Food Safety Hazard) 分 (VP)						
Safety Hazardy 別(Y/N)	工少縣					(CCP#)
化學性- 洗潔劑幾留		' '				
洗潔劑殘留 殘留。 標準之洗潔劑。 物理性-無 N 1. 暫存桶槽溫度由機械控制,清潔。 好成調配 病原性微生物(沙門氏桿菌) N 1. 暫存桶槽溫度由機械控制,清潔。 好或調配 病原性微生物(沙門氏桿菌) 公人樣。製程管財業作業程序。 2. 依據「機械設備清洗程序」並行管理。 化學性-洗潔劑殘留 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。 物理性-無 N 依據「機械設備清洗程序」進行管理。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。 化學性-洗潔劑殘留 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。 11 低溫稅 生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌) Y 從國上或時間不足、造成病 依據殺菌標準作業程序進行殺 原性微生物残存。 CCP 菌作業。 (沙門氏桿菌) Y 凝菌温度或時間不足、造成病 依據殺菌標準作業程序進行殺 原性微生物残存。 CCP 菌作業。 (沙門氏桿菌) Y 股苗温度或時間不足、造成病 依據殺菌標準作業程序進行殺 定件進行殺 定件進之洗潔劑。 CCP 積析業。 (沙門氏桿菌) Y 股苗温度或時間不足、造成病 依據殺菌標準作業程序進行殺 定件進入洗潔劑。 CCP 積析業。 (沙門氏桿菌) Y 股苗温度或時間不足、造成流深劑 定理解之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。		-	- ` ` ′			
2. 依據「機械設備清洗程序」 2. 依據「機械設備清洗程序」 2. 依據「機械設備清洗程序」 3. 都存桶槽溫度由機械控制,		•	Y			
物理性-無		洗潔劑殘留		殘留。		
物理性-無 Y 1. 暫存補槽溫度由機械控制, 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遠移補貯存。 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。 3. 依據「機械設備清洗程序」並行管理。 2. 依據「機械設備清洗程序」並行管理。 2. 依據「機械設備清洗程序」並有管理。 2. 依據「機械設備清洗程序」並有限。 2. 依據「機械設備清洗程序」並有限。 2. 依據「機械設備清洗程序」並有限。 CCP 2. 依據「機械設備清洗程序」並有限。 CCP 2. 依據「機械設備清洗程序」 CCP 方潔。 2. 依據「機械設備清洗程序」 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。 2. 依據「機械設備清洗程序」 2. 依據「機械設備清洗程序」 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。 2. 依據「機械設備清洗程序」 2. 依據「機械設備清洗程序」 3. 依據「機工學」 4. 依據「機工學」 4. 依據「機工學」 4. 依據 4. 成立 4. 成立<						
9 低溫暫存或調配 生物性-病原性微生物(沙門氏桿菌) 1. 暫存補槽溫度由機械控制, 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補貯存。 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 1. 遷用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 物理性-無物理性-無病原性微生物(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 1. 遷用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 化學性-洗潔劑殘留 Y 股菌溫度或時間不足,造成病 依據報菌標準作業程序進行般原性微生物殘存。 (沙門氏桿菌) Y 般菌溫度或時間不足,造成病 依據報菌標準作業程序進行般原性微生物殘存。 (沙門氏桿菌) Y 股苗溫度或時間不足,造成病 依據報菌標準作業程序進行般原性微生物殘存。 (沙門氏桿菌) Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 1. 運用符合食品用洗潔劑衛生機單之洗潔劑。 化學性-洗潔劑殘留 Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 1. 運用符合食品用洗潔劑衛生機單之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。					清潔。	
存或調配 (沙門氏桿菌) 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遠移稱即存。 2. 依「製程管制標準作業程序書」進行管理。		物理性-無				
存或調配 (沙門氏桿菌) 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遠移稱即存。 2. 依「製程管制標準作業程序書」進行管理。	9 低溫暫	生物性-	N	1. 暫存桶槽溫度由機械控制,		
(沙門氏桿菌) 發出警報,失溫狀況若無法 立即排除則儘速移稱即存。 2. 依「製程管制標準作業程序 書」進行管理。 (化學性- 洗潔劑殘留 (次習) (本) (本) (本) (本) (本) (本) (本) (·			
立即排除則儘速移補貯存。 2. 依「製程管制標準作業程序						
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。 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 洗潔劑殘留 2. 依據「機械設備清洗程序」 清潔。 物理性-無 N 依據「機械設備清洗程序」進行管理。 (沙門氏桿菌) Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 化學性-洗潔劑殘留 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 2. 依據「機械設備清洗程序」 清潔。 11 低溫級 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 依據殺菌標準作業程序進行殺 CCP 菌作業。 (沙門氏桿菌) Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 光潔劑殘留 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 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。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。						
10 均質				, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		
(化學性- 洗潔劑殘留) Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 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 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。 行管理。 化學性- 洗潔劑殘留 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 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 Y 殺菌溫度或時間不足,造成病 依據殺菌標準作業程序進行殺 依據沒菌標準作業程序進行殺 依據沒菌標準。 (沙門氏桿菌) 化學性- 洗潔劑殘留 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 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。				· · · =		
化學性- 洗潔劑殘留 Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 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 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。 (沙門氏桿菌) 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。 11 低溫殺 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 依據殺菌標準作業程序進行殺 菌作業。 (沙門氏桿菌) CCP 菌作業。 化學性- 洗潔劑殘留 Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 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。 2. 依據「機械設備清洗程序」 清潔。						
洗潔劑殘留 殘留。 標準之洗潔劑。 10 均質 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。 清潔。 11 低溫殺 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 菌作業。 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。		化 學 州	V		1 選用 2 人合口 田	
2. 依據「機械設備清洗程序」		•	1			
		// / / / / / / / / / · / / / / / / / /		* * *		
物理性-無						
Y		松田州 5			/月 /糸 ~	
病原性微生物 (沙門氏桿菌) 化學性-		彻理性-無				
(沙門氏桿菌) Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 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 Y 殺菌溫度或時間不足,造成病依據殺菌標準作業程序進行殺病原性微生物(沙門氏桿菌) CCP 菌作業。 化學性-洗潔劑殘留 Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 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	生物性-	N	依據「機械設備清洗程序」進		
化學性- 次 CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 洗潔劑殘留 次留。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。 物理性-無 Y 殺菌溫度或時間不足,造成病依據殺菌標準作業程序進行殺 依據殺菌標準作業程序進行殺 依據殺菌標準作業程序進行殺 依據不愿性微生物殘存。 CCP 菌作業。 (沙門氏桿菌) Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 生標準之洗潔劑。生標準之洗潔劑。生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。		病原性微生物		行管理。		
化學性- 次 CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 1. 選用符合食品用洗潔劑衛生標準之洗潔劑。 洗潔劑殘留 次留。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。 物理性-無 Y 殺菌溫度或時間不足,造成病依據殺菌標準作業程序進行殺 依據殺菌標準作業程序進行殺 依據殺菌標準作業程序進行殺 依據不愿性微生物殘存。 CCP 菌作業。 (沙門氏桿菌) Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 生標準之洗潔劑。生標準之洗潔劑。生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」清潔。		(沙門氏桿菌)				
洗潔劑殘留			Y	CIP系統清潔不當造成洗潔劑	1. 選用符合食品用洗潔劑衛生	
2. 依據「機械設備清洗程序」 清潔。		•				
					, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	
物理性-無 II 低溫殺 生物性-						
商原性微生物 (沙門氏桿菌) 不性微生物殘存。 菌作業。 (沙門氏桿菌) Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 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				
菌 病原性微生物 (沙門氏桿菌) Y 化學性- Y 洗潔劑殘留 Y CIP 系統清潔不當造成洗潔劑 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。	11 低溫殺	生物性-	Y	殺菌溫度或時間不足,造成病	依據殺菌標準作業程序進行殺	ССР
(沙門氏桿菌) 化學性-						
化學性- 洗潔劑殘留 Y CIP系統清潔不當造成洗潔劑 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。						
洗潔劑殘留 殘留。 生標準之洗潔劑。 2. 依據「機械設備清洗程序」 清潔。		(1 1 1 1 7 7	Y	CIP系統清潔不當浩成洗潔劑	1. 選用符合食品用洗潔劑街	
2. 依據「機械設備清洗程序」 清潔。		• •	-			
清潔。		いいか 月17人 田		/ ~ 四		
					_	
A/I/ L+ ' + = 3114		始 理从_ 血			/月 /亦	
10/21 12 m		70年任一無				

確	崔定在此步驟	潛在危害	判定第三欄為 Y/N 之依據或	當第三欄為肯定(Yes)時,顯著	本步驟
被	導入的、控制	是否顯著	理由(Basis)	危害之防制措施	是重要
原料/加 的	的或增加的潛	影響產品			管制點
工步驟 在	E之食品安全	安全,應			(CCP#)
	危害(Food	合理的辨			
Sa	afety Hazard)	別(Y/N)			
12 半成品生	物性-	N	1. 暫存桶槽溫度由機械控制,		
暫存 病	原性微生物		若有温度失控狀況則立即		
(원	り門氏桿菌)		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。		
<i>1</i> F.	.學性-	Y	CIP系統清潔不當造成洗潔劑	1. 選用符合食品用洗潔劑街	
	潔劑殘留	•	残留 。	生標準之洗潔劑。	
"	/水月1/2 田		/人 田	2. 依據「機械設備清洗程序」	
				清潔。	
460	理性-無			/月 /亦	
490	连任-無				
13 充填包生	物性-	Y	1. 包裝設備或人員手部與成	1. 依標準作業程序進行包裝	
裝 病	原性微生物		品交叉污染。	作業。	
(沙	少門氏桿菌、		2. 包裝或封口不良造成成品	2. 全數目視檢查,確認包裝之	
大	腸桿菌)		污染。	密封性。	
			3. 充填室溫度管控不佳,造	3. 充填室室溫管控在 15℃以	
			成微生物增生。	下。	
			4. 充填後,未快速移至冷	4. 充填後成品於30分鐘內移	
			藏、冷凍庫,造成微生物	至冷藏、冷凍庫。	
			增生。		
化	.學性-	Y	CIP系統清潔不當造成洗潔劑	1. 選用符合食品用洗潔劑衛	
	潔劑殘留		殘留。	生標準之洗潔劑。	
				2. 依據「機械設備清洗程序」	
				清潔。	
450	理性-無			14 141	
	物性-	N	依據「倉儲管制標準作業程序		
冷藏貯存 病	_		書」進行管理。		
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	少門氏桿菌)				
冷凍貯存化	.學性-無				
物	理性-無				
15-1 4	.物性-	N			
冷藏運輸 <mark>病</mark>		14	書」進行管理。		
1. X //4/\	亦江双土初		百」是们占生。		
I	い門氏担告)				
15-2	<mark>炒門氏桿菌)</mark> .學性-無				

	確定在此步驟	潛在危害	判定第三欄為 Y/N 之依據或	當第三欄為肯定(Yes)時,顯著	本步驟
	被導入的、控制	是否顯著	理由(Basis)	危害之防制措施	是重要
原料/加	的或增加的潛	影響產品			管制點
工步驟	在之食品安全	安全,應			(CCP#)
	危害(Food	合理的辨			
	Safety Hazard)	別(Y/N)			
	物理性-無				

核	准	者:	000	日	期:	○○年○○月○○日

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

					應以良好的衛生及表程(UNF)官	工办在文
	確定在此步驟	潛在危害	判定第三欄為 Y/N 之依據或	當		本步驟
	被導入的、控制	是否顯著	理由(Basis)		危害之防制措施	是重要
原料/加	的或增加的潛	影響產品				管制點
工步驟	在之食品安全	安全,應				(CCP#)
	危害(Food	合理的辨				
	Safety Hazard)	別(Y/N)				
1-1	生物性-	Y	畜牧場飼料、飲用水、飼養及	1.	依據廠內歷年驗收資料選擇	
	病原性微生物		疾病管理不善,造成原料蛋進		合格供應商。	
收	(沙門氏桿菌)		場前蛋殼表面破損或髒汙,易	2.	進貨驗收時,由驗收人員進	
			遭受病原性微生物汙染。		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-	Y	畜牧場飼養時對雞隻用藥,未	1.	依據廠內歷年驗收資料選	CCP
	藥物殘留		經適當停藥期,且於販售時未		擇合格供應商。	
			將用藥雞隻之產蛋廢棄,造成	2.	與供應商簽訂合約書並每	
			原料蛋藥物殘留,危害人體健		年進行供應商評鑑。	
			康。	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	
					<mark>外或自行檢驗動物用藥殘</mark>	
					<mark>留。</mark>	
	化學性-	Y	重金屬、戴奧辛及農藥污染環	1.	依據廠內歷年驗收資料選	
	重金屬、戴奧		境或飼料,累積於雞隻體內,		擇合格供應商,並與供應商	
	辛、芬普尼		造成原料蛋殘留,危害人體健		簽訂合約書。	
			康。	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					

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	是否顯著 影響產品 安全,應	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#)
	危害(Food Safety Hazard)	合理的辨 別(Y/N)			
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) 物理性-無	N	 依據廠內歷年驗收資料選擇合格供應商。 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。 		
2-1	生物性-	Y	原料蛋貯存環境衛生管理不	依據「倉儲管制標準作業程序	
原料蛋貯 存	病原性微生物 (沙門氏桿菌)		佳或貯存時間過長造成微生 物增生。	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) 化學性-無	N	依據「倉儲管制標準作業程序書」進行管理。		
	物理性-無				
3-1	生物性-無				
入蛋及檢蛋	化學性-無				
	物理性-無				
3-2 <mark>內包材</mark> 領 料	生物性- 病原性微生物 (大腸桿菌) 化學性-無	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。		
	物理性-無				
4 洗淨	生物性- 病原性微生物 (沙門氏桿菌)		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	 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氣維持在 100-200ppm。 	ССР

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)	潛在悉響全理 是醫童 等全理 例(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		 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。 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。 	 水溫應高於原料蛋溫度 5℃ 以上, 且不得高於 50℃。 	
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	生物性- 病原性微生物 (沙門氏桿菌)		依據「機械設備清洗程序」進 行管理。		
	化學性- 洗潔劑殘留		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。		
	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 物理性-無		依據「機械設備清洗程序」進行管理。		
8 <mark>沉澱</mark> 過 濾	生物性- 病原性微生物 (沙門氏桿菌、 大腸桿菌)	Y	具不潔,造成病原性微生物污	 作業人員定時更換手套及手部消毒。 依據「機械設備清洗程序」進行清潔。 	

		1 1 1			, ,
	確定在此步驟	潛在危害		當第三欄為肯定(Yes)時,顯著	本步驟
	被導入的、控制		理由(Basis)	危害之防制措施	是重要
原料/加	的或增加的潛	影響產品			管制點
工步驟	在之食品安全	安全,應			(CCP#)
	危害(Food	合理的辨			
	Safety Hazard)	別(Y/N)			
	化學性-	N	依據「機械設備清洗程序」進		
	洗潔劑殘留		行管理。		
	物理性-無				
9 充填包	生物性-	Y	1. 包裝設備或人員手部與成	1. 依標準作業程序進行包裝	
裝	病原性微生物		品交叉污染。	作業。	
	(沙門氏桿菌、 大腸桿菌)		2. 包裝或封口不良造成成品 污染。	2. 全數目視檢查,確認包裝之 密封性。	
) CNA 11 Ed)		3. 充填室溫度管控不佳,造成		
			微生物增生。	下。	
			4. 充填後,未快速移至冷藏、	4. 充填後成品於30分鐘內移	
			冷凍庫,造成微生物增生。	至冷藏、冷凍庫。	
	化學性-	N	依據「機械設備清洗程序」進		
	洗潔劑殘留		行管理。		
	物理性-無				
10-1	生物性-	N	依據「倉儲管制標準作業程序		
冷藏貯存	病原性微生物		書」進行管理。		
	(沙門氏桿菌)				
冷凍貯存	化學性-無				
	物理性-無				
11-1	生物性-	N	依據「運輸管制標準作業程序		
冷藏運輸	病原性微生物		書」進行管理。		
11-2	(沙門氏桿菌)				
冷凍運輸	化學性-無				
	物理性-無				
			1	1	

核 准 者:_○○○	○○年○○月○○日
------------	-----------

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)

可接受的	程度)					
原料/加工		Q1. 對危害是	Q2.此步驟可	Q3.污染能使危	Q4.接續步驟能	CCP
步驟	生物一B	否有防制	消除或降	害達到或增		(Y/N)
	化學-C	措施?	低危害至			
	物理-P		可接受水	之水準?	可接受之水	
	危害描述	B aan	準?	B c c c	準?	
		否=不是CCP,		否=不是CCP	否=CCP	
		判定如何	個問題			
		及在何處 此危害可				
		被控制				
		是=跳到下一	是=CCP	是=跳到下一	是=不是CCP	
		個問題	/2 331	個問題	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / / /	
1-1	B-沙門氏桿菌	Y	N	Y	Y	N
原料蛋驗 收	C-藥物殘留	Y	N	Y	N	Y
収	C-重金屬、					
	戴奥辛、	Y	N	N		N
	芬普尼					
2-1						
原料蛋貯	B-沙門氏桿菌	Y	N	Y	Y	N
存						
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 <mark>配</mark>	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
行 以 嗣 <u>癿</u> 10 均 質	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
	* , , , ,			IN .		
II 低温殺 菌	B-沙門氏桿菌		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
	B-沙門氏桿	Y	N	N		N
裝	菌、大腸桿菌	1	17	11		N
	C-洗潔劑殘留	Y	N	N		N
						_

核	准	者:	000	日 期: ○○年○○月○○日
---	---	----	-----	----------------

制定日期	()() 住 ()() 日 ()() 日	文件名稱	文件 編號	
制定位	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

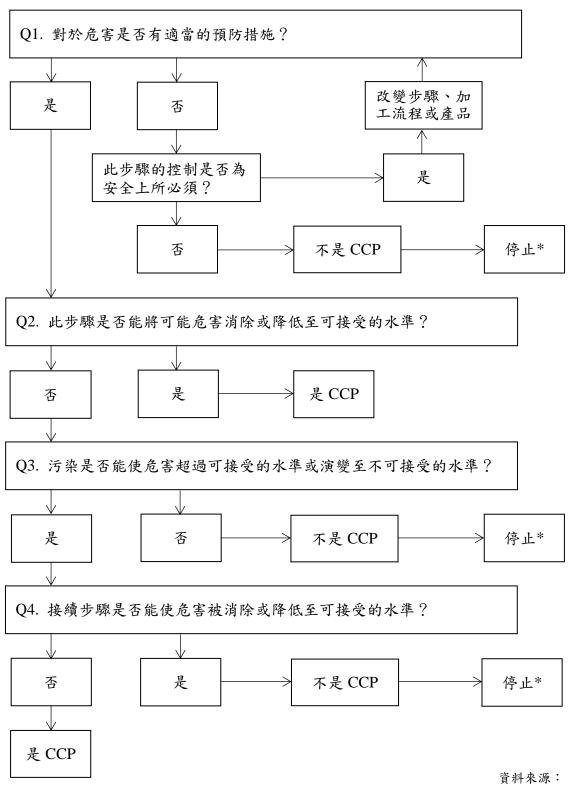
(重要管制點是一個點、步驟或程序,可以控制的方法運用在預防,消除或減少到食品危害達至可接受的程度)

可接受的	程度)					
原料/加工	危害:	Q1. 對危害是	Q2.此步驟可	Q3.污染能使危	Q4.接續步驟能	CCP
步驟	生物一B	否有防制	消除或降	害達到或增	使危害被消	(Y/N)
	化學-C	措施?	低危害至		除或降低至	
	物理-P		可接受水	之水準?	可接受之水	
	危害描述	T - B GGD	準?		準?	
		否=不是CCP,		否=不是CCP	否=CCP	
		判定如何	個問題			
		及在何處				
		此危害可				
		被控制	是=CCP	是=跳到下一	是=不是CCP	
		是=跳到下一	Æ−CCr	個問題	Z TIZEEI	
1-1		個問題		, -		
1-1 原料蛋驗	B-沙門氏桿菌	Y	N	N		N
次们蛋栅	C-藥物殘留	Y	N	Y	N	Y
	C-重金屬、					
	戴奥辛、	Y	N	N		N
	芬普尼					
2-1						
	B-沙門氏桿菌	Y	N	Y	Y	N
存						
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 <mark>沉澱</mark> 過	B-沙門氏桿	37	NT	N.T.		N.T.
濾	菌、大腸桿菌	Y	N	N		N
9 充填包	B-沙門氏桿	Y	N	N		N
裝	菌、大腸桿菌	1	1 N	11		T.M

核 准 者:_○○○ 日 期:_○○年○○月(

制定日期	()() 住 ()() 日 ()() 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



FAO (Food and Agriculture Organization of the United Nations)

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	顯著之			監測和	程序				
管制點	安全危	管制界限	項目	方法	頻率	執行人	矯正措施	紀錄	確認程序
(CCP#)	害		·只口	1114	须十	+/L/1 / C			
CCP	化學性-	 答訂供 	1. 供應	確認是	<mark>毎年</mark>	驗收人	1. 未簽訂合	1. 原料蛋	1. 品保每週抽樣
原料蛋	藥物殘	<mark>應商合</mark>	商合	否與供		<mark>員</mark>	約者,拒絕	驗收紀	原料蛋自主檢
驗收	留	<mark>約</mark>	約書	應商簽			<mark>驗收。</mark>	錄	<mark>驗動物用藥殘</mark>
		 2. 供應商 	2. 供應	定合約			<mark>2. 供應商評</mark>	2. 供應商	<mark>留。</mark>
		評鑑	商評	並定期			<mark>鑑不合格</mark>	<mark>合約書</mark>	2. 品保課長每年
			<mark>鑑</mark>	評鑑			或未進行	3. <mark>供應商</mark>	定期確認品保
							供應商評	評鑑紀	人員檢驗操作
							鑑者,不予	<mark>錄</mark>	之正確性。
							<mark>驗收。</mark>		3. 每季送第三公
							3. <mark>抽樣檢驗</mark>		正單位檢驗動
							不合格		物用藥殘留。
							者,退貨拒		4. 檢驗設備定期
							收,列入供		維護保養。
							<mark>應商評鑑</mark>		
							紀錄,並分		
							析不合格		
							<mark>之原因。</mark>		

CCP	生物性-	1. 洗淨水	1水溫	1 以溫	毎小	現場人	1. 水溫過低	1. 洗淨水	1. 品保課長每日
洗淨	沙門氏	水溫高		度計	時	員	或高於 50	水溫紀	確認監測紀錄
	桿菌	於原料	餘氣	量測	,		℃ 時,立即		之落實性。
		蛋温度		2. 以餘					2. 每日使用前及
		5℃以		氣試			作業,待水 溫調整至	-	· ·
		上, <mark>且不</mark>		紙測			適當溫度	家したし事業	是否運作正
		得高於		試			時才可復		常。
		50°C ∘		BIL			エ。		3. 洗淨設備溫度
		2. 洗淨水					2. 有效餘氯		計定期校正。
		有效餘					不足時,立		4. 洗淨設備定期
		有 双 际					即停止生 產作業,添		檢修和維護。
		机 100-200					加洗潔劑		
		ppm					並確認洗		
		ppin					淨水有效		
							餘氣達		
							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。		
ССР	生物性-	殺菌温度	1. 温度	殺菌設	毎批	殺菌人		1. 4 產管	1. 工務每日作業
低溫殺	沙門氏		2. 時間	備自動	7.4.0	員	度、時間異		前確認機械設
菌	桿菌	(依廠內實		監控,			常之產	表	備運作是否正
		際殺菌條		未達溫			品,由生產	l ·	常。
		件填入)		度或時			組長判定		2. 生產組長每日
		11 / / -/		間則發			是否重工		確認殺菌作業
				出警報				3. 異常矯	之落實性及紀
				шык			2. 殺菌設備	正紀錄	錄。
							發生異常	11000	3. 温度計每季內
							時立即停		部校正,每年
							工,待機械		外部校正。
							修復後將		4. 殺菌設備定期
							未完成殺		維護檢修。
									₩ □文 1从 1夕
							產品重新		
							性 四里刑 殺菌。		
							3. 探討異常		
							D. 採的共市 原因並擬		
							定防止再		
							發生之措		
•	1	ĺ	1	1	l	1	施。		

核准者: ○○○ 日期: ○○年○○月○○日

制定 日期	OO 年 OO 月 OO 日	文件名稱	文件編號		ı	_
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		刊及結本,	71 41 41	監測		7-1-10			
管制點	顯著之	管制界限				,, ,	矯正措施	紀錄	確認程序
(CCP#)	安全危害		項目	方法	頻率	執行人			
CCP	化學性-	1. 簽訂供	1. 供應	確認是	每年	驗收人	1. 未簽訂合	· I	1. 品保每週抽樣
原料蛋	藥物殘留	應商合	商合	否與供		員	約者,拒	驗收紀	原料蛋自主檢
驗收		<mark>約</mark>	約書	應商簽			<mark>絕驗收。</mark>	錄	<mark>驗動物用藥殘</mark>
		2. 供應商	2. 供應	定合約			2. <u>供應商</u>	2. 供應商	<mark>留。</mark>
		評鑑	商評	並定期			<mark>評鑑不</mark>	<mark>合約書</mark>	2. 品保課長每年
			<mark>鑑</mark>	評鑑			<mark>合格或</mark>	3. <mark>供應商</mark>	定期確認品保
							未進行	評鑑紀	人員檢驗操作
							供應商	<mark>錄</mark>	之正確性。
							評鑑		3. 每季送第三公
							者,不予		正單位檢驗動
							<mark>驗收。</mark>		物用藥殘留。
							3. <mark>抽樣檢</mark>		4. 檢驗設備定期
							<mark>驗不合</mark>		維護保養。
							格者,退		
							<mark>貨拒</mark>		
							<mark>收,列入</mark>		
							<mark>供應商</mark>		
							評鑑紀		
							錄,並分		
							析不合		
							格之原		
							<mark>因。</mark>		

CCP	生物性-沙	1.洗淨水	1. 水溫	1. 以溫	每小	現場ノ	1.水温過低	1.洗淨水	1. 品保課長每日
洗淨	門氏桿菌		2.有效	度計	時	員	或高於 5 0	水溫紀	確認監測紀錄
	110011 🖾	· ·			7.7	X	<mark>℃</mark> 時,立	錄	之落實性。
		於原料	餘氯	量測			即停止生	2. 洗淨水	2.每日使用前及
		蛋温度		2. 以餘			產作業,	有效餘	使用完畢後,檢
		5℃以		氯試			待水温調		視洗淨設備是
		上, <mark>且不</mark>		紙測			整至適當	, - ,	否運作正常。
		得高於		試			温度時才		3. 洗淨設備溫度
		50°C ∘		BSQ			可復工。		計定期校正。
							2. 有效餘氯		4. 洗淨設備定期
		2. 洗淨水有					不足時,		檢修和維護。
		效餘氯					立即停止		
		100-200					生產作		
		ppm					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。		

核准者: ○○○ 日期: ○○年○○月○○日

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	最低温度 (℃)	最短維持時間(分鐘)
仪虫表吅	取心血及(し)	取短維付何间(万建)
アル(ナルエルル)	57	3.5
蛋白(不加添加物)	56	6.2
全蛋	60	3.5
	61	3.5
全蛋混合液(<2%非蛋成分)	60	6.2
強化全蛋混合液	62	3.5
(24-38%固形物,2-12%非蛋成分)	61	6.2
	63	3.5
加鹽全蛋(添加≧2%食鹽)	62	6.2
	61	3.5
加糖全蛋(添加 2-12% 蔗糖)	60	6.2
	61	3.5
蛋黄	60	6.2
	63	3.5
加鹽蛋黃(添加≧2%食鹽)	62	6.2
	63	3.5
加糖蛋黃(添加 2-12%蔗糖)	62	6.2