

菜菜食品有限公司

文件名稱	產品 HACCP 計劃書				
文件編號	HACCP (H-2)				
制訂單位	HACCP 小組				
版 本	2.0				
制訂日期	110.10.12				
修 訂 記 錄					
NO	修訂日期	修訂申請單編號	修訂內容摘要	頁次	版本版次
核准			審查		制定

# 食品安全管制系統自主管理表單

## HACCP 計畫書

### 目 錄

1. 產品 HACCP 制度表-----	3
2. 工廠基本資料 -----	7
3. 食品安全管制小組名單(表一) -----	8
4. 產品描述 (表二) -----	9
5. 產品用途及消費對象(表三) -----	10
6. 產品加工流程圖(表四) -----	11
7. 危害分析工作表(表五之一) -----	12
8. 重要管制點判定樹(表五之三) -----	17
9. 重要管制點判定表(表五之二)-----	18

制定日期	113.10.12	葉菜截切 HACCP 計畫書	文件編號		H.1.	
制定單位	HACCP 管制小組	產品 HACCP 制度	版次	2.0	頁次	1

1.目的：為加強本廠之食品衛生安全與管理，以確保產品在安全條件下生產製造，以保障消費者之健康、安全，特制定本制度。

2.範圍：適用於本廠所生產之產品。

3.權責：

3.1. 管制小組：產品 HACCP 制度管理之規劃、審議、督導、評估、及確認。

3.2. 廠長與各部門主管：管制小組成員之派任及審核。

3.3. 全體員工：HACCP 計劃執行。

4.定義：食品危害分析重要管制點(簡稱 HACCP)制度，係指危害管制之預防系統，包括原料驗收、製造、調配、加工、包裝、及儲運等全程之危害分析及監控，以確保食品供應之安全。

5.作業內容：

5.1.~~管制小組名單~~成立 HACCP 計畫之工作小組

5.1.1. 小組成員，填寫 HACCP 計劃執行小組名單(CCP01-T01)，至少三人。

5.1.2. 負責人或其授權人、品保、生產、衛生管理人員及其幹部人員。

5.1.3. 至少一人為食品技師或食品相關科系(所)畢業人員，並經中央主管機關認可之訓練機關辦理之食品良好衛生規範及 HACCP 相關訓練合格者。

5.2. 描述產品特性及其貯運方式。

5.2.1. 對於原物料之描述應包括產品名稱、組成分、加工方式、包裝方式、貯存方式、運輸方式和架售期。

5.2.2. 檢視原物料的名稱及組成分，並由原料開始製作到消費者所需經過的各種步驟，加以記錄。

5.3. 確認產品用途及消費對象。

5.3.1. 將產品預定用法及用途、消費對象填入產品特性及儲運方式(CCP01-P01)，產品用途及消費對象(CCP01-P02)表格中。

5.3.2. 依經營型態的不同區分產品用途及消費對象

5.4.~~產品製造流程圖~~建立原物料製備流程圖

5.4.1 蔬菜截切廠 HACCP 加工流程圖

驗收→原料冷藏→拆箱選別→定吋裁切→粗洗清潔→精洗預冷→滴乾分裝→成品冷藏

5.5.危害分析工作表

5.6.1. 危害：食品經人體食用後會導致不安全之特性或污染物，此危害

可為生物性、化學性與物理性。

5.6.2. 分析：依據原物料製備流程圖將產生可能之潛在危害詳細列出危害的種類：(A)物理性 (B)化學性 (C)生物性

5.6.3. 按製備流程圖中每一步驟進行危害分析工作表(CCP01-T02)

(1)危害分析：

- 評估危害之嚴重性、發生之機率及其防治措施。
- 改進製程或產品配方，以消除危害及增進產品安全性。
- 提供決定重要管制點之基本資料。

(2)危害分析之分析依據

- 流行病學調查資料(調查已知危害)。
- 技術性資料及研究文獻(推測可能危害)。
- 取樣檢測實際產品之製程(確認已知及可能危害，並鑑定出未知之潛在危害)。

## 5.6.重要管制點判定

5.6.1. 重要管制點(CCP，critical control point)為原物料製備過程中的某一步驟若施以控制，則可預防去除或降低產品之危害至最低且可接受的程度。

(1) 以 CCP 判定樹圖(CCP decision tree)進行判定

(2) 使用 CCP 判定樹圖(CCP01-P04)

## 5.8.重要管制點計畫表，建立每一 CCP 之監測程序

5.8.1. 監測之功能為在未失控時提供趨勢分析與及時補救，在已失控時可以及時採取矯正措施，同時可提供書面記錄以確認產品 HACCP 計畫表(CCP01-T04)。

## 5.9 建立異常之矯正措施

5.9.1. 當條件或作業已偏離 CCP 之管制界限或確認時發現 HACCP 系統有效性不足時，應填寫缺點追蹤改善或異常處理紀錄表(HY01-T06)，則必需進行矯正。

5.9.2. 美國 FDA 依危害之嚴重性及發生機率建議如下：

- 高度危害:停止生產並隔離留置可疑產品進行測試鑑定以修正失控之根源或必要時改進整個 HACCP 計畫。
- 中度危害:仍可生產但需提供臨時補救措施並著手建立永久補救措施。
- 低度危害:繼續生產但適時矯正並定期檢查危害是否惡化。

5.9.3.矯正措施可以是隔離且留置待估、轉向使用、再加工、拒收、棄置或銷毀。

## 5.10 建立確認程序

5.10.1. 除了使用監控方法，針對整個 HACCP 計畫的準確性、有效性及落實性之評估及驗證來建立確認程序，而確認頻率則小於監測頻率。

### 5.10.2. 確認程序分為現場確認及記錄查核

#### (1)現場確認

- 1.產品描述及流程之準確性。
- 2.CCP 監測頻率、製程管制在管制界限之內及矯正措施之落實性。
- 3.整個 HACCP 系統是否有效運作。

#### (2)記錄查核：包括 GHP 述及之各項管制作業(原料成分、產品安全、加工製造、包裝、貯存、運輸及其它)。

### 5.11.3. 檢驗成品。

#### (1)分析輔助性資料(如工作日誌、異常處理單、儀器校正報告、顧客抱怨等)。

#### (2)管制小組應確認本系統執行之有效性，每年至少進行一次內部稽核。

### 5.12. 建立記錄保存及文件管理程序

#### 5.12.1 記錄應包括 GHP 各項相關作業程序之記錄、CCP 監測記錄、CCP 矯正記錄、HACCP 確認記錄等。

#### 5.12.2.記錄必需包括

- 1.業者名稱及地址。
- 2.記錄之日期與時間。
- 3.記錄者之簽名，單位主管之簽署。
- 4.記錄保存依衛生福利部公告之 GHP 準則規定所建立之相關紀錄、文件及電子檔案或資料庫至少應保存 5 年。

風險判定矩陣圖

嚴重性 機率性	嚴重 4	重度 3	中度 2	輕度 1
經常 4	16	12	8	4
偶爾 3	12	9	6	3
不常 2	8	6	4	2
很少 1	4	3	2	1

6.參考文件：

- 6.1.餐飲業食品安全管制系統專則 (CCP01-RF01)
- 6.2.產品特性及儲運方式(CCP01-P01)
- 6.3.產品用途及消費對象(CCP01-P02)
- 6.4.產品製造流程(CCP01-P03)
- 6.5.CCP 判定樹圖(CCP01-P04)

7.附件：

- 7.1.HACCP 計劃執行小組名單(CCP01-T01)
- 7.2.危害分析工作表(CCP01-T02)
- 7.3.重要管制點判定表(CCP01-T03)
- 7.4.產品 HACCP 計劃表(CCP01-T04)
- 7.5 衛生管理日誌
- 7.6 消毒與病媒防治紀錄表
- 7.7 廁所清潔紀錄表
- 7.8 員工健康檢查紀錄表
- 7.9 食材供應商名冊
- 7.10 供應商評核表
- 7.11 退貨紀錄表
- 7.12 冷藏櫃溫度記錄表
- 7.13 冷藏櫃清洗紀錄表
- 7.14 教育訓練紀錄表
- 7.15 人員衛生管理檢查表
- 7.16 倉庫溫溼度紀錄表
- 7.17 運輸管制紀錄表
- 7.18 原材料驗收紀錄表
- 7.19 產品銷售紀錄表
- 7.20 缺點追蹤改善或異常處理紀錄表(HY01-T06)

## 工廠基本資料

<b>公 司</b>	名 稱	菜菜食品有限公司			
	食品業者登錄字號	0-123456789-12345-6	公司 (營利事業) 統一編號	12345678	
	資本總額	3000000(元)	實 收 資 本 額	3000000(元)	
	負 責 人	某某	員 工 數	6(人)	
	地址	台中 縣(市) 西屯 鄉(鎮、市、區) 村(里) 鄰 街(路) 台灣大道三段 巷 弄 99 號 樓之			
	電話	( 04 ) 2217-7142	傳 真	( 04 ) 2225-2235	
<b>工 廠</b>	名稱	菜菜食品有限公司台中廠			
	食品業者登錄字號	0-123456789-12345-6	公司 (營利事業) 統 一 編 號	12345678	
	工廠登記編號	888888			
	產業類別	08 食品製造業	主 要 產 品	0812 肉類其他加工 及保藏業	
	最大生產量	1(噸、罐/日)	實 際 生 產 量	平均 0.6(噸) 罐/日)	
	負責人		員工數/食品從業人數	7 / 4 (人)	
	地址	台中 縣(市) 西屯 鄉(鎮、市、區) 村(里) 鄰 街(路) 台灣大道三段 巷 弄 99 號 樓之			
	電話	( 04 ) 2217-7142	傳 真	( 04 ) 2225-2235	
	專門職業人員		衛 生 管 理 人 員		
	管理衛生人員		陳育群		
	連絡人		職 稱	秘書	
	電話	( 04 ) 2217-7142	傳 真	( 04 ) 2225-2235	
	e-mail	rourou@gmail.com	手 機	0925-888-888	
	已取得之驗證	<input checked="" type="checkbox"/> 食品衛生安全管理系統驗證 GHP/HACCP			
		自 願 性	<input checked="" type="checkbox"/> HACCP	<input type="checkbox"/> ISO 22000	<input type="checkbox"/> FSSC 22000
			<input type="checkbox"/> CAS	<input type="checkbox"/> TQF	<input type="checkbox"/> BRCGS
		<input type="checkbox"/> SQF	<input type="checkbox"/> 其他_____		
	設置實驗室	<input type="checkbox"/> 有 / <input checked="" type="checkbox"/> 無      實驗室認證： <input type="checkbox"/> TFDA 或 TAF 認證實驗室			
產 品 類 別		生 產 品 項	原 料 種 類		
蔬菜		截切蔬菜	國產蔬菜		

# 菜菜食品有限公司

制訂日期	110.10.12	肉 品 HACCP 制度 HACCP 管制小組	文件編號	H.1		
制訂單位	HACCP 小組		版 次	2.0	頁次	1/1

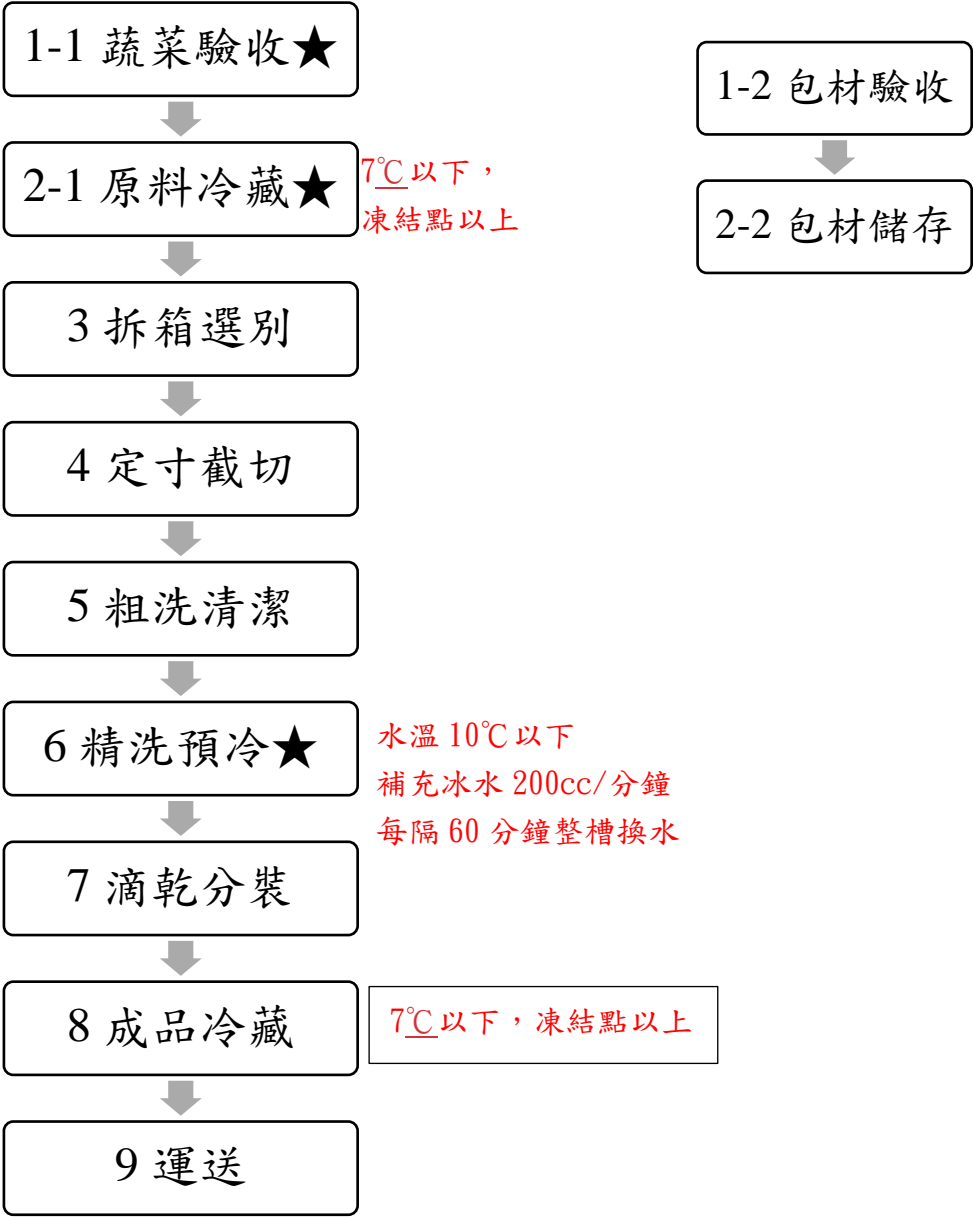
姓名	職稱	職責	學歷	專業訓練及經驗
令狐冲	負責人	1. 食品衛生管理工作 2. 員工教育訓練工作 3. 鑑別危害資料收集 4. 監督CCP執行 5. 驗收相關作業	亞洲大學 食品營養與保健 生技學系	109年HACCP發展協會 HACCP基礎班訓練
韋小寶	廠長	1. 確認產品作業流程 2. 確認危害分析資料	亞洲大學 食品營養與保健 生技學系	109年HACCP發展協會 HACCP基礎班及 HACCP 進階班訓練衛生 生管理人員
張無忌	品管部組長	1. 食品衛生管理工作 2. 員工教育訓練工作 3. 鑑別危害資料收集 4. 監督CCP執行 5. 驗收相關作業	亞洲大學 食品營養與保健 生技學系	110年HACCP基礎班 社團法人中華食品安全管 制系統發展協會，30小時
壹貳參	生產部經理	1. 預測產品銷售量並擬定規 劃生產計劃 2. 負責作業中的產銷協調 3. 聯繫客戶需求與實際生產 的內容規劃	亞洲大學 食品營養與保健 生技學系	109年HACCP發展協會 HACCP基礎班及 HACCP 進階班訓練衛生管理人員
肆伍陸	生產部組長	1. 預測產品銷售量並擬定規 劃生產計劃 2. 負責作業中的產銷協調 3. 聯繫客戶需求與實際生產 的內容規劃	亞洲大學 食品營養與保健 生技學系	109年HACCP發展協會 HACCP基礎班及 HACCP 進階班訓練衛生管理人員
柒捌玖	衛生管理人員	1. 檢驗工作 執行與監督工廠衛生檢查	亞洲大學 食品營養與保健 生技學系	109年HACCP發展協會 HACCP基礎班及 HACCP 進階班訓練衛生管理人員







制定日期	113.10.12	短期葉菜截切 HACCP 計畫書	文件編號		H.1	
制定單位	HACCP 小組	產品製造流程圖	版次	2.0	頁次	1.1



制定日期	113.10.12					短期葉菜截切 HACCP 計畫書	文件編號	H.1	
制定單位	HACCP 小組					危害分析工作表	版次	2.0	頁次 1/5
原料加工步驟	潛在之安全危害	潛在 or 顯著危害判定				判定左欄之理由	顯著危害之防治措施	本步驟是一 重要管制點 (Y/N)	
		嚴重性	機 率 性	RN	顯著 或 潛 在? (Y/ N)				
1-1 蔬菜驗收	生物性- 病原菌污染	4	2	8	Y	病原菌滋長危害健康。	1. 驗收時表面溫度-7°C以下 2. 選擇優良供應商 3. 每周進行原物料微生物檢驗實驗並記錄	CCP1	
	化學性- 農藥殘留	4	2	8	Y	食入過多有害健康。	1.每批原料進行農藥殘留快速檢驗。 2.由供應商每批提供證明文件，並由品管人員確認文件有效性。 3.未提供檢驗合格文件不允收 4.每半年委外檢驗單位檢驗。	CCP1	
	物理性- 雜夾物	3	1	3	N	沙土不致影響健康且清洗可去除。			
1-2 包材驗收	生物性 無相關危害								
	化學性 無相關危害								

	物理性 無相關危害							
2-1 原料冷藏	生物性- 病原菌滋長	4	2	8	Y	若冷藏溫度不足，將導致病原菌滋長危害健康。	1. 倉管人員每日上午及下午確認冷藏庫溫度，並記錄於『冷藏庫溫度記錄表』，確認溫度維持在規定條件內(7°C以下，凍結點以上)。 2. 每年一次矯正冷藏庫溫度顯示器，確認其正確性。 3. 確保冷藏庫蔬菜放置不過滿。	NO
	化學性 無相關危害							
	物理性 無相關危害							
2-2 包材儲存	生物性 無相關危害							
	化學性 無相關危害							
	物理性- 夾雜物	1	1	1	N	依據廠內資料，發生夾雜物不良品之機率極低。		
3.拆箱選別	生物性- 病原菌滋長	4	2	8	Y	1. 若拆箱選別人員手部清潔不完全或器具不潔，會造成原料污染。	1. 蔬菜不得停留超過 20 分鐘。 2. 每隔 30 分鐘以酒精消毒手部、桌面與器具，避免污染。	NO
	化學性 無相關危害							
	物理性 異物混入(切割後的包材、金屬	4	2	8	Y	1. 塑膠製品加熱後可能析出塑化劑。	1. 拆箱區應謹慎操，包裝完全拆除完成後才運送至選別區。 2. 選別區人員目視挑除。	NO

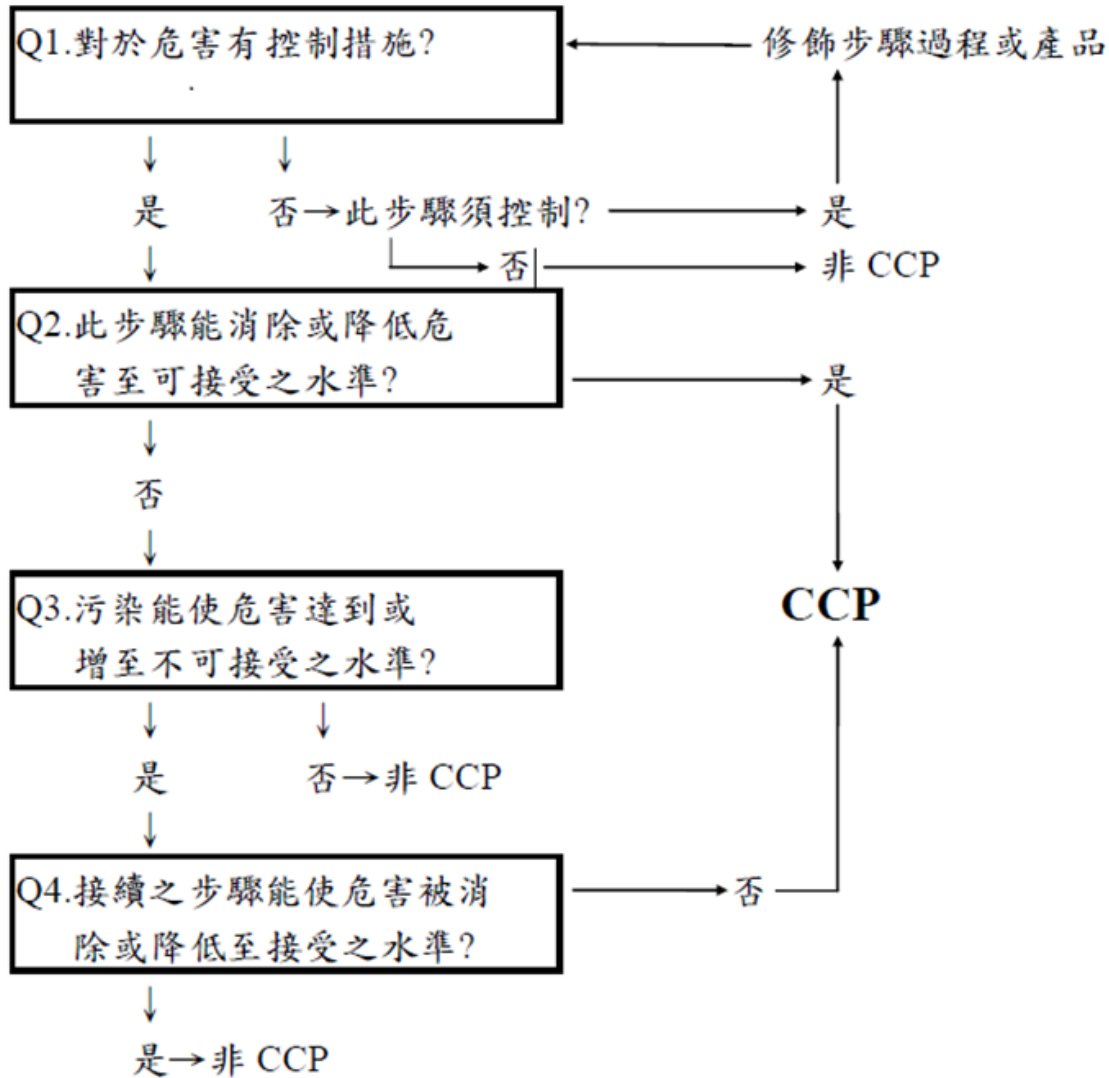
	碎片)					2. 刀具斷裂混入	3.後續金檢檢測可剔除。	
4.定寸截切	生物性 病原菌滋長	4	2	8	Y	若機械設備清潔不完全，會造成病原菌滋長危害健康。	1. 每隔 30 分鐘以酒精消毒輸送帶與刀盤。 2. 每週進行設備之微生物塗抹試驗，確認設備清潔之有效性並記錄。	NO
	化學性 化學物質(定寸截切機潤滑油污染、洗潔劑殘留)	4	2	8	Y	1. 工業用潤滑油含重金屬 2. 每日生產結束後以洗潔劑清洗設備，若洗潔劑殘留會危害人體健康。(依據廠內每月檢測記錄，尚未有殘留記錄。)	1. 確實使用食品及潤滑油。 2.每日作業結束確實清洗並記錄。	NO
	物理性 刀盤磨損，金屬碎片混入葉菜	4	2	8	Y	不慎食入金屬會對人體造成危害。	1.操作前確實檢視各軸承潤滑情形，視情況添加潤滑油。 2.經過兩次清洗之後不致殘留。 1.每日作業前檢查刀盤並記錄。	NO
5.粗洗清潔	生物性 病原菌滋長	4	2	8	Y	若冷藏庫溫度不足，將導致病原菌滋長危害健康。	1.控管作業區室溫 12℃以下。 2.每週進行設備之微生物塗抹試驗，確認設備清潔之有效性。	NO
	生物性 蟲卵未清除	1	2	2	N	有機蔬菜葉面蟲卵非屬寄生蟲，無安全疑慮。		
	化學性 無相關危害							

	物理性 無相關危害							
6.精洗預冷	生物性 病原菌滋長	4	2	8	Y	實際觀察若無乾淨水冰鎮，切口會發紅潰爛。	1.每隔 15 分鐘量測水溫，應於 10°C以下。 2.設定補充冰水 200cc/分鐘。 3.每隔 60 分鐘整槽換水。 4.每週進行設備之微生物塗抹試驗，確認設備清潔之有效性並確實記錄。	CCP2
	化學性 化學物質(洗潔劑殘留等)				N	1. 依據廠內每月檢測記錄，尚未有殘留記錄。		
	物理性 無相關危害							
7.滴乾分裝	生物性 病原性微生物	4	2	8	Y	1.包裝人員和設備與成品之間的交叉污染。 2.包裝或封口不良，造成成品污染。	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.確實執行人員衛生管理，加強教育訓練。	NO
	化學性 無相關危害							
	物理性 產線有金屬零件掉入	4	2	8	Y	不慎食入金屬會對人體造成危害。	1.產品全數經過金屬檢測機。 2.每日作業前及作業中(每兩小時)實施金屬檢測機測試。 3.金屬檢測機每月一次廠商保養並確實記錄。	CCP3

8.成品冷藏	生物性 病原菌滋長	4	2	8	Y	若冷藏庫溫度不足，將導致病原菌滋長危害健康。	1. 倉管人員每日上午及下午確認冷藏庫溫度，並記錄於『冷藏庫溫度記錄表』，確認溫度維持在規定條件內(7°C以下，凍結點以上)。 2. 每年校正冷藏庫溫度顯示器，確認其正確性。 3. 每星期清洗一次冷藏庫並記錄。	NO
	化學性 無相關危害							
	物理性 無相關危害							
9 運送	生物性 病原菌滋長				Y	若運送車溫度不足，將導致病原菌滋長危害健康。	1. 由運輸人員每日記錄『冷藏車溫度記錄表』。 2. 不定期由品管以紅外線溫度計抽測冷藏車之溫度，確認達7°C以下。 3. 定期校正紅外線溫度計，確認溫度顯示正確性。	NO
	化學性 無相關危害							
	物理性 無相關危害							



制定日期	113.10.12	短期葉菜截切 HACCP 計畫書	文件編號		H.1	
制定單位	HACCP 管制小組	重要管制點的判定樹	版次	2.0	頁次	1/1



制定日期	113.10.12	短期葉菜截切 HACCP 計畫書				文件編號		H.1	
制定單位	HACCP 小組	重要管制點判定				版次	2.0	頁次	1/1
加工步驟	潛在之安全危害	Q1	Q2	Q3	Q4	CCP			
1-1 蔬菜驗收	生物性-病原菌污染	YES	YES			YES			
1-1 蔬菜驗收	化學性 農藥殘留	YES	YES			YES			
1-1 蔬菜驗收	物理性 雜夾物	NO	NO			NO			
2-1 原料冷藏	生物性 病原菌滋長	YES	NO	YES	YES	NO			
2-2 包材儲存	物理性 夾雜物	NO	NO			NO			
3.拆箱選別	生物性 病原菌滋長	YES	NO	YES	YES	NO			
3.拆箱選別	物理性 異物混入	YES	NO	YES	YES	NO			
4.定寸截切	生物性 病原菌滋長	YES	NO	YES	YES	NO			
4.定寸截切	化學性 化學物質機器潤滑油污染)	YES	NO	NO		NO			
4.定寸截切	物理性 刀盤磨損，金屬碎片混入葉菜	YES	NO	YES	YES	NO			
5.粗洗清潔	生物性 病原菌滋長	YES	NO	YES	YES	NO			
5.粗洗清潔	生物性 蟲卵未清除	NO	NO			NO			
6.精洗預冷	生物性 病原菌滋長	YES	YES			YES			
6 精洗預冷	化學性 化學物質殘留(洗潔劑殘留等)	NO	NO			NO			
7.滴乾分裝	生物性 病原性微生物	YES	NO	NO		NO			
7.滴乾分裝	物理性 產線有金屬機構掉入	YES	YES			YES			
8.成品冷藏	生物性 病原菌滋長	YES	NO	NO		NO			
9.運送	生物性 病原菌滋長	YES	NO	YES	YES	NO			

制定日期	11.10.12	短期葉菜截切 HACCP 計畫書	文件編號		H.1	
制定單位	HACCP 小組	重要管制點計畫表	版次	2.0	頁次	1/1

重要管制點	顯著之安全危害	每一個防治措施之管制界限	監 控				矯 正 措 施	紀 錄	確 認
			項目	方法	頻率	負責人			
CCP1 1.蔬菜 驗收	生物性 病原菌污染	驗收溫度-7℃ 以下，凍結點 以上。	物流車廂 氣溫	紅外線測溫 槍	1 次/批	倉管	1. 驗收時表面溫度7℃ 以下凍結點以上並確 實記錄	溫度紀錄表	品管每週確認溫度計之準確性 <b>及檢查 驗收溫度紀錄表。</b>
	化學性 農藥殘留	農藥殘留快速 檢驗，活性抑 制率 8%以 下。	農藥快篩	綠盾	1 次/批	檢驗員	1.活性抑制不合格者，整 批退回。 2. <b>每批檢驗結果確實紀 錄。</b>	農藥殘留紀錄 表	1.每月一次檢體採樣送驗 SGS <b>並由主 管確認是否確實執行</b> 2. <b>主管每周檢查農藥殘留紀錄表。</b>
CCP2 6.精洗 預冷	生物性 病原菌滋長	水溫應於 10℃ 以下	水溫	水溫計	每 15 分鐘 1 次	品管	整槽換水	1.溫度紀錄表 2. <b>換水時間紀 錄表</b>	1.品管每週確認溫度計之準確性。 2. <b>主管每周檢查換水時間紀錄表。</b>
CCP3 7.滴乾 分裝	物理性 產線有金屬 零件掉入	成品不得檢出	金屬異物	以金屬檢 測機連續進 行檢測	全數產 品	現場操 作人員	所有可能被污染之產品 須以目視檢查並去除金 屬，經矯正後之產品， 再通過金檢機，若無法 去除金屬異物者，則應 廢棄。 品管須找出金屬異物混 入原因並防止再發生。	1.金屬檢測機 測試紀錄表 2.異常矯正措 施紀錄表 3.異常反應事 件紀錄表	1.每小時以金屬測試片測試金屬檢測 機是否正常運作。 2. <b>主管每周檢查金檢機測試紀錄表</b>