

制訂食物安全計劃

(以「食物安全重點控制」系統為本的計劃)

食物安全計劃旨在找出，控制及預防生產食品過程中的危害，以確保食物安全。食物安全計劃是根據「食物安全重點控制」(Hazard Analysis and Critical Control Point)系統的原則而擬訂的。

何謂「食物安全重點控制」系統？

「食物安全重點控制」系統，簡稱HACCP，是一個食物安全管理系統，用以找出危害食物安全的環節及有關預防方法，從而確保食物達至安全標準。「食物安全重點控制」系統強調在食物生產過程中，預先擬訂預防危害的良策，而不是單靠對製成品的檢測。

「食物安全重點控制」系統包括以下七大要點：



1. 分析危害



2. 確定控制重點



3. 制訂控制重點的監控標準



5. 制訂矯正程序



6. 制訂確認程序



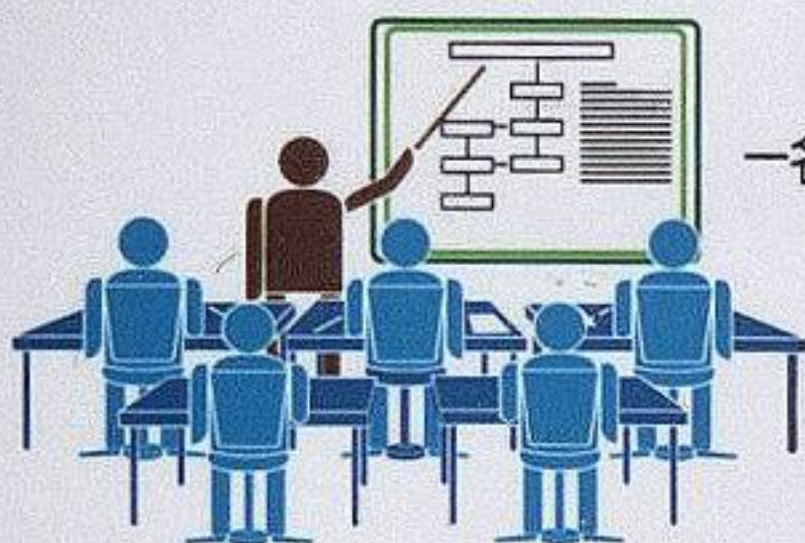
7. 設立紀錄系統

食物環境衛生署傳達資源小組編製

如何制訂以「食物安全重點控制」系統為本的食物安全計劃？

第一階段 規劃

在制訂食物安全計劃前，務須進行初步規劃和準備。你須委任



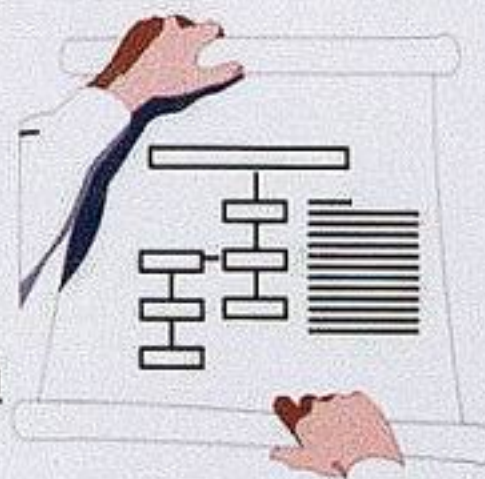
一名統籌員，負責制訂食物安全計劃，

並須給予足夠的權力和資源。你

亦應提醒員工，推行食物安全計劃會帶來的一些改變。

若每個員工都知道他們在計劃中的角色，並答應

全力投入，食物安全計劃便可發揮作用。為減少員



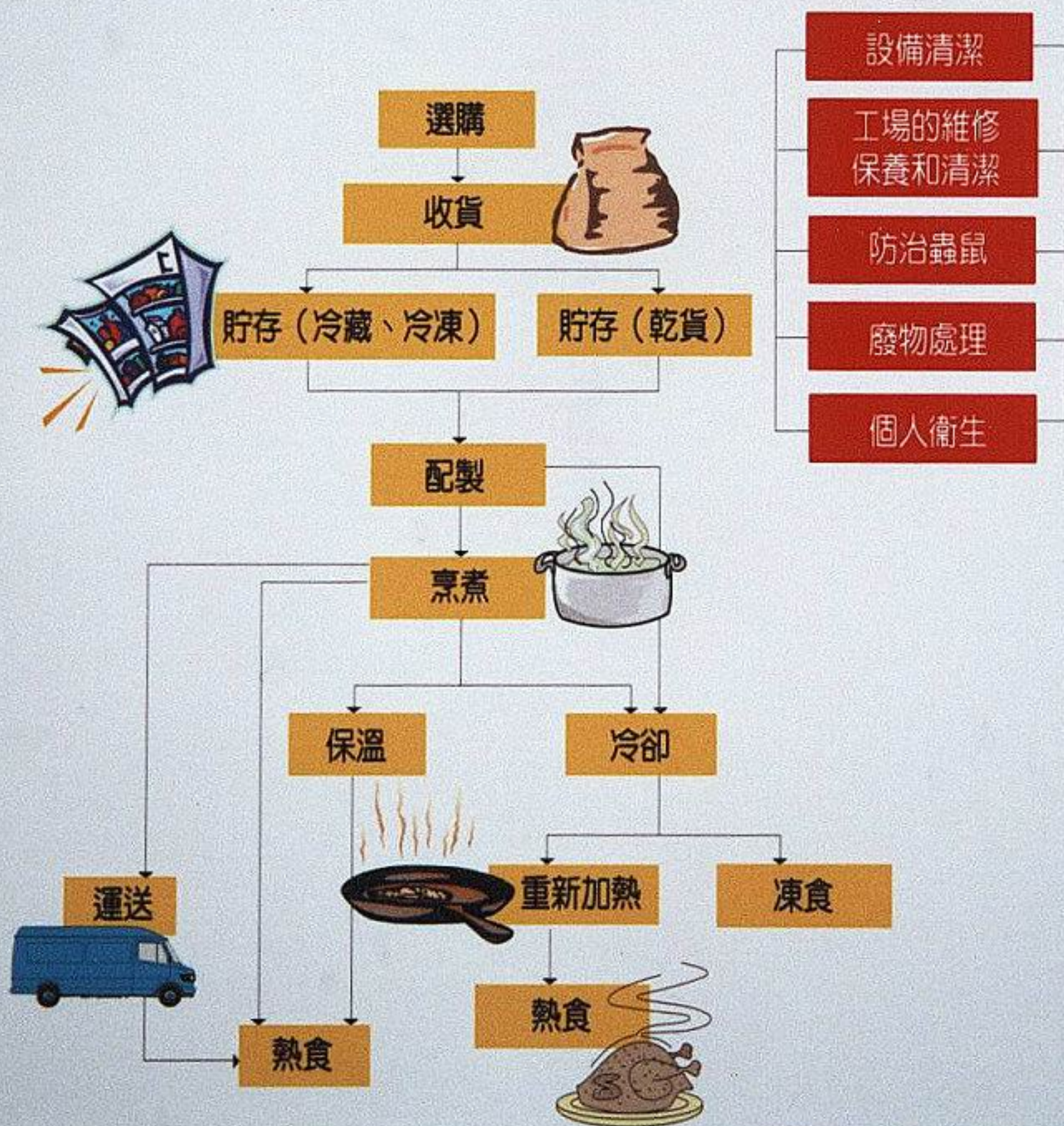
工的憂慮，食物安全計劃應在一段時間內分期推行。例如，起

初只在食物製備工序的第一步（即選購原料）推行食物安全計

劃，確保第一步妥善運作後，才繼續進行下一步。

第二階段 製作流程圖

應繪製一張流程圖，顯示由選購食物原料至食物可供食用的每個步驟，不同的經營方式會有不同的流程圖，下圖是經營飲食業的一般工序流程圖，工序中每個步驟（例如選購、收貨等）都可被視為控制點，用來控制危害，以確保食物安全。



第三階段 計劃詳情

3a 分析危害

危害是任何會危及食品安全的來源或成因，包括

- 1) 生物性（例如：李斯特菌、沙門氏菌、埃希氏大腸桿菌O157:H7）
- 2) 化學性（例如：農藥、魚類毒素）及
- 3) 物理性（例如：玻璃、金屬、石塊）。利用你擬訂的工作流程圖，找出與各個步驟有關的危害。



下面列舉了一些危害的例子：



I. 有害微生物污染了食物原料



II. 有害微生物在處理食物過程中滋生及繁殖

III. 食物受有毒化學物污染



據資料顯示，在上述各種危害中，最常見引致食物中毒事故的是有害微生物或其所產生的毒素。

第三階段 計劃詳情

3b 確定控制重點

從上述的危害分析過程中，找出及確定製造食物過程中，那一個步驟或操作可予以控制，以消除或降低危害的發生。

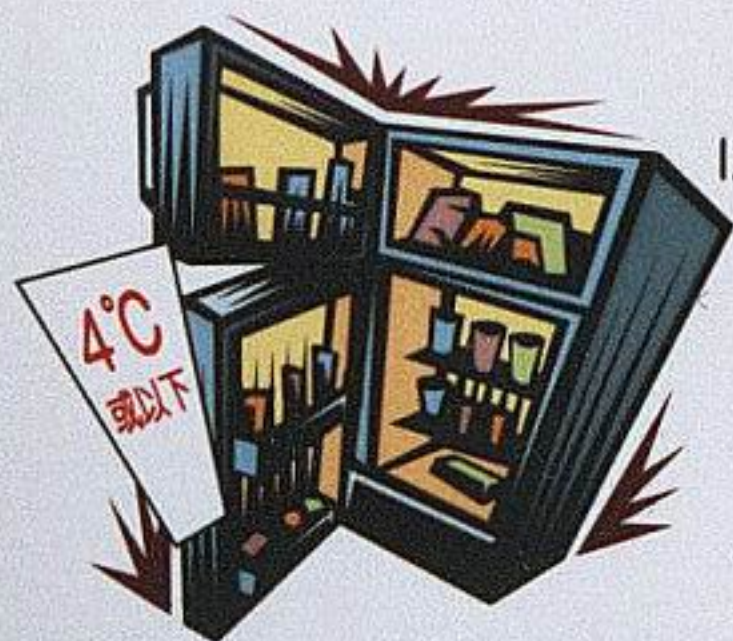


3c 制訂控制重點的監控標準

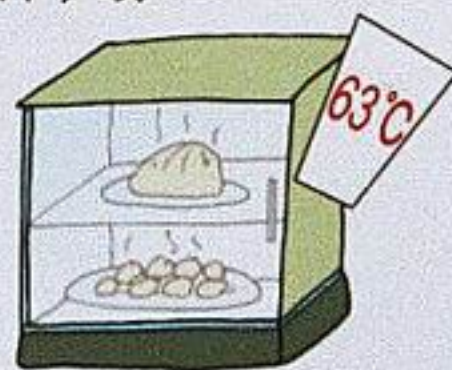
為控制重點的危害，建立其控制方法的監控標準，一般常見的監控標準有時間、溫度及酸度等。



下面列舉了一些監控標準的例子：



I. 食物須保存在4°C（或以下）或
63°C（或以上）



II. 食物須烹煮至75°C或以上



III. 把煮熟的食物冷卻時，須在6小時內把食物溫度降至4°C（在2小時內把食物溫度由63°C降至20°C，再在隨後的4小時內由20°C降至4°C）

第三階段 計劃詳情

3d 設立控制重點的監察程序

監察所有控制重點，確保控制重點的運作在所設定的標準範圍內。

監察程序應包括以下各點：

- I. 監察什麼（例如：監察烹煮食物時的溫度）
- II. 如何監察（例如：量度溫度，以確保烹煮溫度達到要求）
- III. 何時進行監察及監察的次數
- IV. 在哪裏進行監察
- V. 誰人負責監察



3e 制訂矯正程序

假如監察結果顯示控制食物安全的措施偏離標準時，便須採取矯正行動，例如：烹煮食物的溫度不足，應再加熱食物，直至食物熟透為止。



第三階段 計劃詳情

3f 制定確認程序

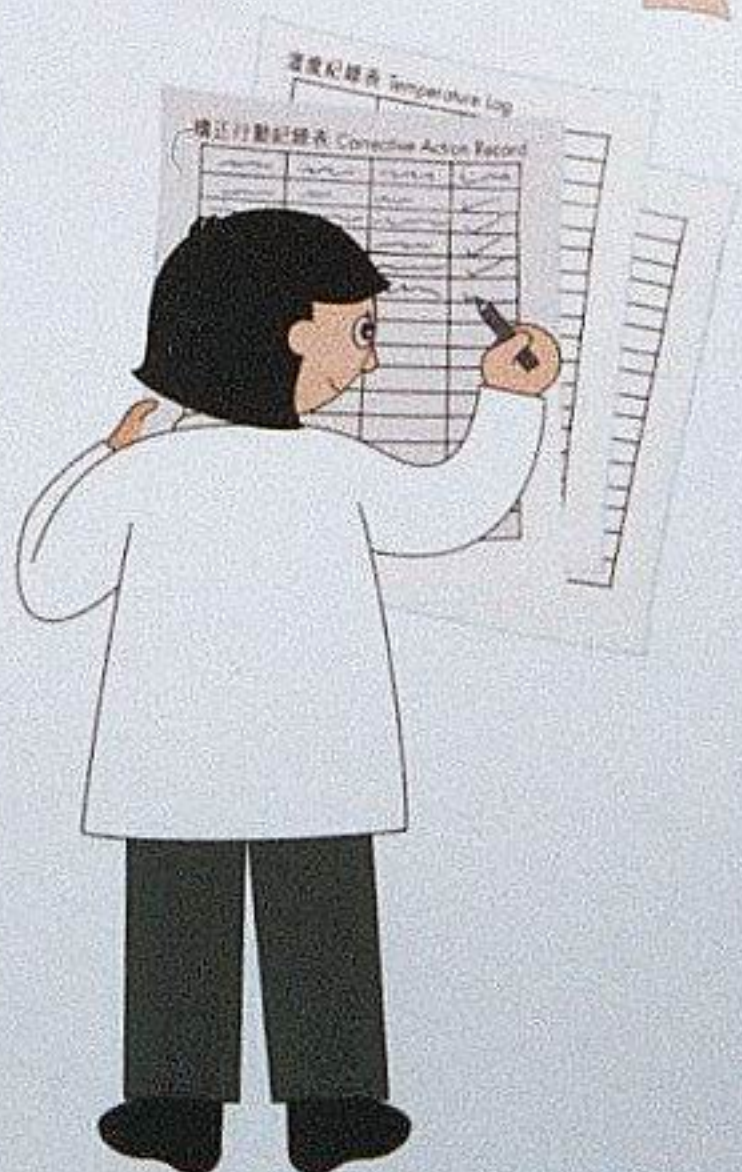


此步驟是利用輔助性的資料確認所建立的HACCP系統是運作正常的。檢查紀錄、測試及檢驗成品，都是確認的方法。



3g 設立紀錄系統

準確的紀錄保持是HACCP系統成功的重要部份。資料應包括危害、控制重點、控制方法、監控標準及監控、矯正、確認程序和紀錄，以供參考及翻查。



第三階段 計劃詳情

其實，食物安全計劃亦應包括一些基本的要求，以便能更廣泛地控制危害。以下列舉了一些基本要求的項目：

(1) 食物製造工場

- 確保構造、間隔、設施（例如：食物室、洗手間、洗碗間、通風系統）等必須符合法例的衛生、防水及結構安全規定。
- 制訂樓宇及設施的定期檢查和維修計劃，並記錄及監察

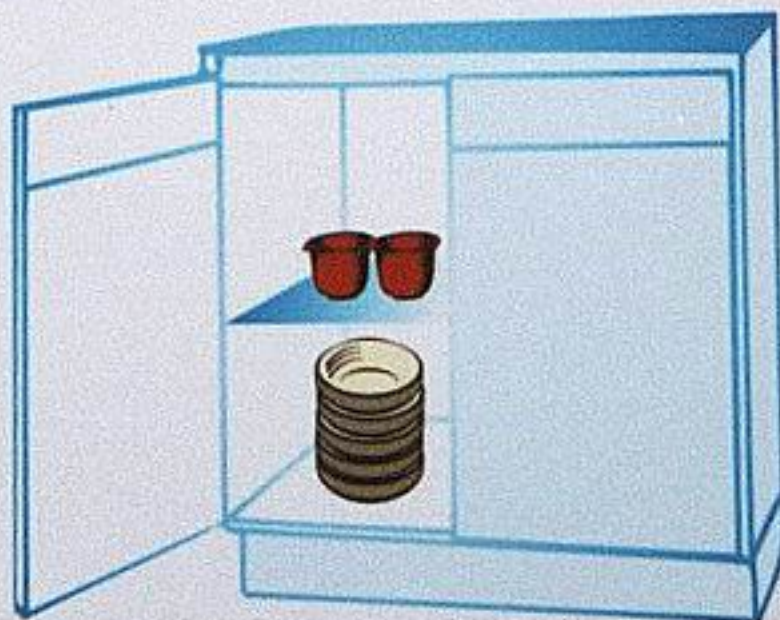


計劃的執行。



(2) 設備

- 確保設備及用具的設計、物料和安裝符合衛生標準。
- 制訂設備及用具的定期檢查、調校及維修計劃，並記錄和監察計劃的執行。



第三階段 計劃詳情



(3) 清潔及消毒

- 制訂工場各部份、設備及餐具的清潔及消毒計劃。
- 檢查、記錄及監察計劃的執行。



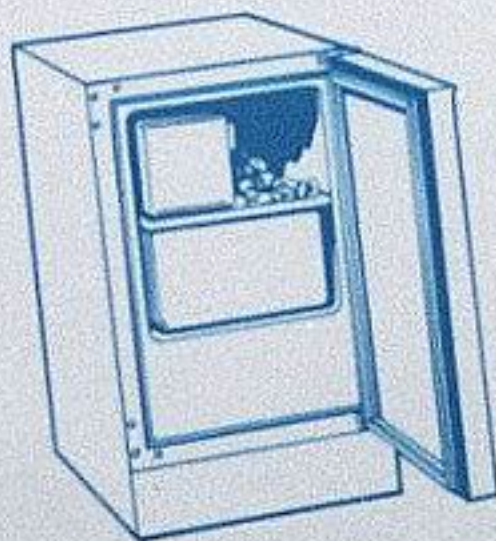
(4) 員工訓練

- 設立計劃訓練員工熟悉其工作崗位的要求。
- 設立訓練計劃提高員工的食物、環境及個人衛生的知識。
- 記錄並監察計劃的執行。



(5) 運送及貯存

- 確保原材料和製成品的運送及貯存設備（例如：車輛、雪櫃）必須清潔、衛生及溫度合適。
- 制訂運送及貯存的檢查計劃，並記錄和監察計劃的執行。



第三階段 計劃詳情

(6) 防治蟲鼠

- 制訂計劃定下滅蟲、滅鼠的時間表、使用的藥物及施行方法；及列明毒餌擺放的位置。
- 記錄並監察計劃的執行。



(7) 產品回收

- 制訂產品編號系統，以便分辨各批產品。
- 設立銷售紀錄，資料包括客戶名稱、產品批號等。
- 制訂產品回收計劃。

