

ICS 67.040
C 53



中华人民共和国国家标准

GB 19303—2003

熟肉制品企业生产卫生规范

Hygienic practice of cooked meat and
meat-products factory

2003-09-24 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国卫生部 发布
中国国家标准化管理委员会

目 录

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 工厂设计与设施	2
5 卫生管理	4
6 加工过程	6
7 卫生质量控制	7
8 人员管理	9



前 言

本标准是在总结我国熟肉制品生产加工企业的基本卫生情况,针对容易出现的问题,为提高熟肉制品卫生质量,规范生产加工行为而制定的。

- 本标准非等效采用了世界卫生组织和联合国粮农组织联合食品法典委员会(CAC)的《国际性推荐的肉禽制品卫生操作规范》(CAC/RCP 13—1976, Rev. 1(1985)中的卫生管理内容,并部分采用了 GB 2694—1990《肉类加工厂卫生规范》中关于熟肉制品加工卫生要求的内容。
- 本标准制定中吸收并采纳了《危害分析关键控制点(HACCP)系统》的原则。
- 鉴于熟肉制品加工企业的规模和品种差别较大,为增强适用性,本标准部分条文以“宜”作为推荐性内容,以“必要时”作为建议性内容,以“应”和“不得”作为强制性内容。
- 自本标准实施之日起,熟肉制品生产企业应根据本标准的要求,做好本企业生产加工过程的管理工作。同时,本标准也是卫生行政部门对熟肉制品生产企业进行卫生许可和监督管理的依据。

本标准由中华人民共和国卫生部提出。

本标准负责起草单位:卫生部食品卫生监督检验所。

本标准参加起草单位:重庆市卫生防疫站、陕西省卫生防疫站、河南省卫生防疫站、北京市卫生防疫站、山东得利斯集团。

本标准主要起草人:李泰然、包大跃、徐蛟、谷政、马骆成、高卫平、郭子侠。

熟肉制品企业生产卫生规范

1 范围

本标准规定了对熟肉及熟肉制品加工企业的工厂设计与设施、卫生管理、生产过程、卫生质量控制和人员等方面的基本卫生要求。

本标准适用于所有熟肉制品生产加工企业及加工过程,包括酱肉类、烧烤肉、火腿、灌肠类、西式火腿及其他方式加工经营的直接可食的畜、禽类肉制品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 2707 猪肉卫生标准
- GB 2710 鲜冻畜禽肉卫生标准
- GB 2725.1 肉灌肠卫生标准
- GB 2726 酱卤肉类卫生标准
- GB 2727 烧烤肉卫生标准
- GB 2728 肴肉卫生标准
- GB 2729 肉松卫生标准
- GB 2731 火腿卫生标准
- GB 2760 食品添加剂使用卫生标准
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 食品标签通用标准
- GB 8950 罐头厂卫生规范
- GB 9677 食品中 N-亚硝胺限量卫生标准
- GB 10147 香肠(腊肠)、香肚卫生标准
- GB 12694 肉类加工厂卫生规范
- GB 13100 肉类罐头食品卫生标准
- GB 13101 西式蒸煮、烟熏火腿卫生标准
- GB 15198 食品中亚硝酸盐限量卫生标准
- GB 16327 肉干、肉脯卫生标准

3 术语和定义

本标准采用下列术语和定义。

3.1

熟肉制品

以猪、牛、羊、鸡、兔、狗等畜、禽肉为主要原料,经酱、卤、熏、烤、腌、蒸、煮等任何一种或多种加工方法而制成的直接可食的肉类加工制品。

3.2

清洗

除去尘土、残屑、污物或其他可能污染肉品或其包装材料的有害物质的过程。

3.3

消毒

以化学或物理方法,有效杀灭或减少有害微生物到安全水平,但不影响食品的安全性和品质的处理过程。

3.4

清洁

经过有效地清洗和(或)消毒处理后,所达到的足以保证不对相应的食品或原料造成污染的状态。

3.5

分开

通过有形的设施或足够的空间将用途不同的场所、区域、设备进行位置或接触面上的有效分隔。

3.6

高清洁区

加工过程中为了避免对不再需要加热或消毒的产品造成污染所设立的有较高清洁要求的区域。

3.7

低清洁区

原料或半成品在加工过程中本身带有一定的污染或对环境的清洁水平要求相对较低的区域。

4 工厂设计与设施

4.1 厂区与布局

4.1.1 熟肉制品厂应建在地势较高地区,厂区周围地势干燥,水源充足,交通方便,无有毒有害气体、灰沙及其他污染源。该地区便于排放积水和污水。

4.1.2 厂区和进入厂区的主要道路(包括车库或车棚)铺设适于车辆通行的坚硬路面(如混凝土或沥青路面),路面平坦。

4.1.3 厂区内不得有臭水沟、垃圾堆或其他有碍卫生和环境整洁的场所。

4.1.4 生产作业区与生活区分开设置;生产区应有适当的封闭措施,防止外界人员和牲畜的非正常进出。

4.1.5 厂区内各生产车间和辅助用房应根据生产工艺流程有序而整齐的设置,各车间设置和工艺流程应符合生熟分开和防止交叉污染的卫生要求。其生产车间按原料处理、半成品加工存放、成品加工、杀菌、贮存的顺序设置。各工序按照高清洁区和低清洁区的要求,做到相对独立,避免交叉。

4.1.6 肉品原料、辅料和成品的存放场所(库)分开设置,不得直接相通或共用一个通道。非定型包装的产品应设专用的冷却间。

4.1.7 锅炉房、贮煤场所等易产生粉尘、蒸气的场所应与肉制品加工车间间隔一定距离。锅炉房设有消烟除尘设施。

4.1.8 冷库原料肉与分割、处理车间应有相连的封闭通道。

4.1.9 工厂或车间专用的污水与污物处理设施应与食品生产和加工、储存场所分开,并间隔适当的距离。

4.2 厂房

4.2.1 厂房设计和建筑应结构合理、坚固、光滑,便于清洗和消毒;其建筑材料应最大限度满足卫生清洁的需要,无脱落、霉斑和赘物。

4.2.2 厂房应具有足够空间和高度,能满足设备安装与维修、生产作业、卫生清洗、物料转运、采光与通

风以及卫生检查的需要。主要厂房内高度宜在 3 m 以上。

4.2.3 所有对外的门、窗及其他开口处应安装易于清洗和拆卸的防蝇、防虫装置。加工车间应避免外来烟雾、灰尘的污染。

4.2.4 厂房地面应使用防水、防滑、不吸潮、可冲洗、耐腐蚀、无毒的材料,并有 1%~2% 的坡度。地面无裂缝、无局部积水,易于清洗和消毒。

4.2.5 厂房内排水沟应由高清洁区流向低清洁区,并有防止逆流和外界雨水及积水侵入设施。排水沟底部呈弧形,并对内部和外部排水口设网罩,防止固体废弃物流入和有害动物侵入。

4.2.6 厂房墙壁与墙柱应使用防水、不吸潮、可冲洗、无毒、淡色的材料,必要时经防霉处理。墙裙贴或涂刷不低于 2 m 的浅色瓷砖或涂料。顶角、墙角、地角呈弧形以便于清洗。

4.2.7 厂房天花板表面涂层光滑,防止害虫隐匿、灰尘聚集和冷凝水浸透,天花板与横梁或墙壁结合处应有一定弧度,不易脱落。

4.2.8 厂房门、窗应装配严密,使用不变形的防水材料制作,内窗台应下斜 45°或采用无窗台结构;

4.2.9 厂房楼梯及其他辅助通道应便于清洗;车间用于运送生肉和熟肉制品不得共用一个通道。

4.2.10 厂房与外界相通的门口应设适合车辆和进出人员鞋靴消毒的消毒池。

4.3 卫生设施

4.3.1 供水

工厂有足够的供水设备,能提供卫生清洁和生产加工所需的充足水量;供水应保持适当的压力,输水管道应能清洁到车间最远角落;水质符合 GB 5749 的规定。如配备了贮水设施,应有防污染措施和清洗、消毒设施。为清洁和消毒的需要,车间宜提供冷水和热水。

4.3.2 废弃物临时存放设施

在远离生产车间的适当地点设置废弃物临时存放设施,其设施采用便于清洗、消毒的材料制作,结构严密,能防止害虫进入、孳生,不得污染厂区和道路。

4.3.3 废水、废汽(气)处理系统

应设有废水、废汽(气)处理系统,并保持良好运转状态。废水、废汽(气)的排放符合国家环境保护的规定。生产车间的下水道设地漏、铁篦,废汽(气)排放口设在车间外的适当地点。

4.3.4 更衣室、淋浴室、厕所

工厂应设有与职工人数相适应的更衣室、淋浴室、厕所。更衣室内分男女两室,内有个人衣物存放柜、鞋架(箱)。供车间使用的厕所设在方便和不与车间直接相通的地方,便池应设计为水冲式,粪便排泄管不得与车间内的污水排放管混用。厕所内洗手设施应符合 4.3.5 的规定。

4.3.5 洗手设施

4.3.5.1 生产车间进口处及车间内的适当地点应分别设有洗手设施并备有洁手剂。洗手应用流动水,宜分别设有热水和冷水。

4.3.5.2 熟肉制品内包装车间或预进间应设专门的洗手设施并备有洁手剂,并设两个以上足够的干手器。若使用一次性纸巾应设有废纸巾贮存箱(桶)。

4.3.6 清洗、消毒设施

4.3.6.1 车间应设有工器具、容器和固定设备清洗、消毒的设施,并有充足的冷、热水源。清洗、消毒设施应采用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料制作。

4.3.6.2 工厂设清洗和消毒室,并在室内备有工器具、容器消毒用的热水消毒或其他有效的消毒设施。

4.3.6.3 车库或车棚内设有车辆清洗设施。

4.3.7 照明设施

车间内有充足的自然光线或人工照明。照明灯具的光泽不会改变被加工物的本色,亮度能满足生产操作人员的工作需要。吊挂在肉品上方的灯具装有安全防护罩。车库、车棚有照明设施。

4.3.8 通风和温控装置

车间内有良好的通风、排气装置,并能及时换气和排除水蒸气。空气流动的方向从净化区流向污染区,通风口装有纱网或其他保护性的网罩;纱网或网罩便于装卸和清洗。成品冷却间应设降温和空气流通设施,加工车间及其成品库宜有降温或调节温度的设施。

4.4 加工设备

4.4.1 接触肉品的设备、工器具和容器应使用无毒、无气味、不吸水、耐腐蚀、经得起反复清洗与消毒的材料制作;其表面平滑、无凹坑和裂缝。接触生肉、半成品、成品的设备、工器具和容器应标志明显,分开使用。

4.4.2 固定设备的安装位置应便于清洗、消毒;设备之间和设备与墙壁之间应有 0.5 m 以上的距离,以足够加工过程中的使用以及进行设备维修、卫生清洁时的需要。

4.4.3 不同产品应根据工艺技术要求采用符合卫生要求和满足产品制作要求的设备。肉制品的搅拌、灌肠、内包装宜采用机械操作。

4.4.4 车间和工厂有专用盛装废弃物的容器,并选用金属或其他不渗水的材料制作。各种不同的容器有明显的标志。

4.4.5 双重锅、杀菌锅等压力容器的设计、安装、操作和保养符合国家规定的压力容器安全标准。杀菌设备应具备温度、时间的指示装置。

4.4.6 加工用水

工厂有足够的供水设备,能提供生产加工所需的充足水量,水质符合 GB 5749 的规定;用于制汽、制冷、消防和其他类似用途而不与食品接触的非饮用水应使用完全独立、有鉴别颜色的管道输送。不得与生产(饮用)水系统交叉联结,也不得倒吸于生产(饮用)水系统中。

4.5 储存与运输设备

4.5.1 工厂应具备原料库、成品库以及相应的冷藏、冷冻库房。库房的建筑应避免日光直射和雨淋,具有防鼠、防蝇、防尘土、防潮湿等设施。

4.5.2 冷库设有冷藏库(0℃~10℃)、冷冻间(-18℃以下);所有冷库(包括冷冻库和冷藏库)安装温度自动记录仪或温度湿度计。

4.5.3 储存场所应设有适当的板架,所储存的物品不得直接放置地面。

4.5.4 储存场所应具备标识设施,以标注不同物品、进货和使用时间及存量等内容。

4.5.5 工厂应具备原料和成品的装运车辆和容器、设备。根据原料和产品特点应具备运输过程中的冷藏和保温手段。

4.6 卫生质量控制设施

4.6.1 工厂应有能满足原料、辅料和产品检验的实验室检测设备;检测设备应包括物理、化学和微生物方面的检验工作;开展微生物检验应设有无菌室。实验室因故不能实施检验时,也应借助有能力的单位对每批次原料和产品进行卫生和品质的检验。

4.6.2 应有供技术人员和卫生质量控制人员使用的现场检测设备;这些设备至少包括:中心温度计、有效氯检测、pH 计、温湿度计。

5 卫生管理

5.1 制度和人员

5.1.1 工厂应根据本规范各部分的要求,制定本工厂和各车间的卫生管理实施细则。其内容应包括本规范所涉及的个人卫生、环境卫生、清洗、消毒、废弃物处理、危险品管理的各项内容,还应制定具体的检查和奖惩制度。

5.1.2 工厂应配备经培训合格的专职卫生管理人员,各车间应配备兼职或专职卫生检查员,卫生管理人员和卫生检查员按规定的权限和责任负责监督全体职工执行本规范的有关规定。

5.2 设备维修和保养

工厂应对 4.2、4.3、4.4、4.5 所涉及的厂房、设备经常进行维修,保持良好状态。每年应至少对上述厂房、设备进行一次全面检修、保养。

5.3 清洗、消毒

5.3.1 生产车间内的设备、工器具、操作台应在每班次加工完毕后进行清洗;杀菌后的半成品和成品的存放场所及接触面应在每个批次产品使用后分别采取消毒措施。

5.3.2 设备、工具、操作台的清洗宜用热水和洗涤剂或消毒剂处理后,再用加工用水彻底冲洗后方可接触肉品。

5.3.3 每班工作结束后或在必要时对加工场地的地面、墙壁、排水沟进行彻底清洗。

5.3.4 更衣室、淋浴室、厕所、工间休息室等公共场所经常清扫、清洗,并保持清洁,必要时进行消毒。

5.4 废弃物处理

生产车间的废弃物按班次及时清除,清运到指定专用地点加以处理。废弃物容器、运送车辆和废弃物临时存放场所应及时进行内外表面的清洗。

5.5 环境卫生

应设专人对厂区及与厂区毗邻地区的环境卫生进行维护,保持厂区、厂房、道路环境的整洁和良好状态。

5.6 除虫灭害

5.6.1 厂内定期进行除虫灭害,防止害虫孳生,必要时设诱杀装置捕杀老鼠、蚊蝇。

5.6.2 车间内使用杀虫剂时应在停工期间进行,并采取妥善措施,不得使其污染肉与肉制品。使用杀虫剂后将受污染的设备、工器具和容器彻底清洗除去残留药物。

5.6.3 熟肉制品工厂不得饲养动物。

5.7 危险品管理

工厂设置专用的场所并设贮藏柜存放杀虫剂和其他需要使用的有毒、有害物品。这些物品必须贴有醒目的有毒标记,使用危险品前必须经管理人员核准、登记。

亚硝酸盐及其他食品添加剂应设专柜保管,专人负责,按使用量核对后领取和使用。

5.8 人员卫生

5.8.1 工厂对新参加工作及临时参加工作的人员进行卫生教育,定期对全厂职工进行法规、规范及本企业卫生管理的宣传教育。

5.8.2 生产人员及有关人员每年至少进行一次健康检查,必要时进行临时检查。新参加或临时参加工作的人员经健康检查取得健康合格证方可上岗工作。工厂建立职工健康档案。

5.8.3 健康要求

5.8.3.1 凡患或可疑患有下列病症之一者不应从事接触肉品的工作:痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病(包括病原携带者);活动性肺结核;化脓性或渗出性皮肤病;其他有碍食品卫生的疾病。

5.8.3.2 有 5.8.3.1 所列病症人员应立即停止接触肉品的工作,待确诊排除上述疾病或经治疗痊愈后,经报请当地卫生行政部门批准后方可继续参加原有工作。

5.8.3.3 凡受刀伤或有其他外伤的生产人员立即采取妥善措施包扎防护,应暂时调离接触肉品的工作。

5.8.4 洗手要求 生产人员遇有下述情况之一时洗手、消毒:开始工作之前;上厕所之后;处理被污染的原材料之后;从事与生产无关的其他活动之后。接触熟肉制品人员在离开加工场所再次返回前应洗手、消毒。

5.8.5 熟肉制品加工人员在需要带手套操作时,应在戴前洗手。手套应清洁卫生,每班更换、洗涤。用于接触熟产品操作时应使用一次性手套。

5.8.6 个人卫生

- 5.8.6.1 生产人员保持良好的个人卫生,不留长指甲,不涂指甲油。
- 5.8.6.2 生产人员不得将与生产无关的个人用品和饰物带入车间。进车间前穿戴工作服(暗扣或无钮扣,无口袋)、工作帽、工作鞋;头发不外露;工作服和工作帽每天更换。接触直接入口食品的加工人员戴口罩。
- 5.8.6.3 生产人员离开车间时脱掉工作服、帽、鞋。
- 5.8.6.4 非生产人员经获准进入生产车间时遵守 5.8.8.2 的规定。
- 5.8.6.5 禁止在车间内吃食物、吸烟和随地涕吐。

6 加工过程

6.1 原料、辅料

6.1.1 原料的卫生和品质要求

- 6.1.1.1 用于加工熟肉制品的原料肉经兽医检验合格,分别符合 GB 2707、GB 2710 及其他有关国家标准的规定。宜使用经过实施 GB 12694 的企业生产的肉类原料。不得采购和使用未经兽医检验、未盖兽医卫生检验印戳、未开检疫证明的肉,也不得采购和使用虽有印戳、证明,但不符合卫生和质量要求的原料肉。
- 6.1.1.2 原料在接收或正式入库前必须经过对其卫生、质量的审查,对产品生产日期、来源、卫生和品质、卫生检验结果等项目进行登记验收后,方可入库。未经卫生行政部门批准不得使用条件可食肉进行熟肉制品加工。
- 6.1.1.3 加工用水应符合 GB 5749 的规定,水质达不到要求或对水质要求更高时应采取其他有效的水质处理措施。
- 6.1.1.4 食品添加剂应按照 GB 2760 规定的品种使用,禁止超范围、超标准使用食品添加剂。

6.1.2 原料的贮存

- 6.1.2.1 用于原料贮存的冷库、常温库应经常保持清洁、卫生。肉品贮存应按入库的先后批次、生产日期分别存放,并做到包装物品与非包装物品分开,原料肉与杂物分开。清库时应做好清洁或消毒工作,但不得使用农药或其他有毒物质杀虫、消毒。
- 6.1.2.2 冻肉、禽类原料应贮藏在 -18°C 以下的冷藏库内,同一库内不得贮藏相互影响风味的原料。冻肉、禽类原料在冷库贮存时在垫板上分类堆放并与墙壁、顶棚、排管有一定间距。
- 6.1.2.3 原料的入库和使用应本着先进先出的原则,贮藏过程中随时检查防止风干、氧化、变质。肉品在贮存过程中,应采取保质措施,并切实做好质量检查与质量预报工作,及时处理有变质征兆的产品。
- 6.1.2.4 使用鲜肉应吊挂在通风良好、无污染源、室温 $0^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ 的专用库内。
- 6.1.2.5 包装材料存放在通风、干燥、无尘土、无污染源的仓库内。

6.2 防止交叉污染

- 6.2.1 肉制品加工过程中应防止食品原料和(或)半成品与成品之间的交叉污染。在食品的加工过程中各区域设置、设备的使用、工具容器的使用等方面,既应避免同一批产品在加工前和加工后的直接或间接的接触,也应避免不同批次产品在加工过程中相互间交叉混淆。
- 6.2.2 原料或半成品的加工人员应避免对终产品的直接或间接接触。进行原料和半成品加工的人员在需要接触终产品时,应先对手进行彻底清洗、消毒,更换工作服后进行。

6.3 加工

- 6.3.1 工厂根据产品特点制订配方、工艺规程、岗位和设备操作责任制以及卫生消毒制度。严格控制可能造成产品污染的环节和因素。应确定加工过程中各环节的温度和加工时间,缩短不必要的肉品滞留时间。

工厂宜按照危害分析关键控制点系统(HACCP)的原则,制定产品在生产过程中的关键控制点及

其控制标准、监控程序,落实防止污染事故发生的措施,保证产品卫生和质量的稳定性。

6.3.2 重要设备的使用和维修保养应有熟练工人操作,在使用前应检查是否达到应当有的清洁和正常状态。重要加工设备应定期维护并制定运转不良时的纠正措施。

6.3.3 加工过程中应严格按各岗位工艺规程进行操作,各工序加工好的半成品要及时转移,防止不合理的堆叠和污染。各工序所使用的工具、容器不应对所加工的食品带来污染。

6.3.4 各工序的设计应遵循防止微生物大量生长繁殖的原则,宜遵循的一般情况如下:冷藏食品的中心温度应在 $0^{\circ}\text{C}\sim 7^{\circ}\text{C}$;冷冻食品应在 -18°C 以下;杀菌温度应达到中心温度 70°C 以上;保温储存肉品中心温度应保持 60°C 以上;肉品腌制间的室温应控制在 $2^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ 。

6.3.5 加工人员应具备卫生操作的习惯,规范、有序的进行加工、操作,随时清理自身岗位及其周围的污染物和废弃物,在加工过程中,不得使原料、半成品、成品直接接触地面和相互混杂,也不得有其他对产品造成污染或对产品产生不良影响的行为。

6.3.6 投产前的原料和辅料必须经过卫生、质量审核;用于搅肉制作的肉必须无毛、无血,无异物;严禁霉烂、变质、未经检疫的原料和辅料投入生产和使用。

6.3.7 食品添加剂的使用应保证分布均匀,并制定保证腌制、搅拌效果的控制措施。

6.3.8 用于灌肠产品的动物肠衣应搓洗干净,清除异味。使用非动物肠衣必须使用经省级卫生主管部门批准的品种。

6.3.9 熏制各类产品应使用低松脂的硬木(木屑)。

6.3.10 加工好的肉制品应摊开凉透,不得堆积、擦压,并尽量缩短存放时间。

6.3.11 应按批次对终产品杀菌环节的温度、时间等参数进行记录。

6.3.12 各种熟产品的加工均不得在露天进行。

6.4 包装

6.4.1 包装熟肉制品前将操作间应进行清洁、消毒处理,并对人员卫生、设备运转情况进行检查。

6.4.2 各种包装材料符合国家卫生标准和卫生管理办法的规定。

6.4.3 包装材料在使用前应按有关原料投产规定由卫生管理人员检查认可。

6.4.4 定型包装产品的外包装贴有符合 GB 7718 规定的标签;非定型包装的产品应以适当方式标明产品的保质期限、保存方法和使用方法,以及生产者名称和所在地址。

6.5 贮藏

6.5.1 无外包装的熟肉制品限时存放在专用成品库中。若超过规定时间则重新加工。如需冷藏贮存应包装严密,不得与生肉、半成品混放。

6.5.2 各种腌、腊、熏制品按品种采取相应的贮存方法。一般吊挂在通风、干燥库房中;咸肉堆放在专用的台面或垫架上,如夏季贮存或需延长贮存期可在 $0^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}$ 温度下贮存。

6.6 运输

6.6.1 运送熟肉制品应采用加盖的专用容器,并使用专用防尘冷藏或保温车运输。

6.6.2 不同加工方式的产品分不同容器盛装;肉制品、内脏制品不得直接或间接接触。

6.6.3 所有运输车辆用后立即清洗,容器应进行清洗、消毒处理。不得使用未经清洗的车辆和未经消毒的容器运输熟肉制品。

6.6.4 应采用不影响产品卫生品质和包装的妥善方式装卸产品。

7 卫生质量控制

7.1 机构和人员

工厂应设立与生产能力相适应的卫生质量控制机构,负责工厂对本规范涉及产品卫生和品质的各项内容是否得以实施和实施效果进行检查和评价。卫生质量控制机构应在本企业负责人的领导下,负责生产全过程的卫生和品质监督和检验,并负责修订企业标准以及与之相应的产品工艺和质量控制

措施。

工厂应配备经专业培训并经主管部门考核合格的卫生质量检验人员,在卫生质量控制机构的领导下,开展对原料、半成品和成品的检验以及对工艺过程中提高卫生和产品卫生和品质的研究。

7.2 管理制度

卫生质量控制机构必须制定有关卫生质量控制的管理制度,管理制度应切实可行、便于操作和检查。管理制度至少应包括以下方面的内容。

7.2.1 原料鉴别与质量检查,中间产品的检查,成品的检验技术规程,如质量规格、检验项目、评价标准、抽样和检验方法等的管理制度。

7.2.2 生产工艺和操作过程核查制度及终产品杀菌环节的温度、时间参数记录制度的核查制度。

7.2.3 留样观察制度。

7.2.4 各种原始记录和批生产记录管理制度。

7.2.5 技术档案管理制度。

7.2.6 实验室管理制度。

7.2.7 卫生清洁、设备维修和保养、除虫灭害、危险品管理、个人卫生管理等检查制度。

7.3 原料

原料的卫生质量控制主要包括以下内容:

- a) 必须按照国家和企业标准的规定,对原料进行鉴别和质量检查,不合格者不得使用。
- b) 对原料中可能存在的污染物质、不良品质及其他不适合使用的情况进行核查,并对原料的采购和来源提出建议。
- c) 要检查原料的储存和使用是否符合本规范的规定。

7.4 加工过程的卫生质量控制

应对以下加工过程中的卫生质量控制内容进行审查,并做好记录备查。

7.4.1 每批投料的名称与质量(或体积)。

7.4.2 加工工艺中设备运转情况及其有关的温度、压力、时间、pH等技术参数。

7.4.3 加工过程中的人员、设施、设备的清洁和消毒情况。

7.4.4 人员的个人卫生、规范操作和健康情况。

7.4.5 中间产品的产出率及质量规格。

7.4.6 成品的产出率及质量规格。

7.4.7 直接接触食品的内包装材料的卫生状况。

7.4.8 成品灭菌方法的技术参数以及防止外来污染物及生熟交叉污染情况。

7.4.9 必须对产品的包装材料、标志、说明书进行检查,不合格者不得使用。

7.5 成品的卫生质量控制

7.5.1 必须逐批次对成品和加工过程中的主要温度、时间以及其他杀菌参数的记录进行检查,各方面指标合格后方可出厂。

企业根据本规范和国家相应标准的规定,可制定适合本产品特点的出厂检验项目和型式检验项目,并切实执行。

7.5.2 每批产品均应有留样,留样应存放于专设的留样库(或区)内,按品种、批号分类存放,并有明显标志。留样应至少保留到超过产品保质期以后。

7.5.3 工厂生产的产品应根据产品品种分别符合 GB 2725.1、GB 2726、GB 2727、GB 2728、GB 2729、GB 2731、GB 9677、GB 10147、GB 13100、GB 13101、GB 15198、GB 16327 及其他有关标准的规定。

7.5.4 检查和管理成品库房存放是否符合本规范的要求。

7.5.5 对出厂后发现不符合卫生和品质要求的产品及时下达收回及其他处理的建议。

7.6 卫生质量控制的其他内容

- 7.6.1 要对重要的生产设备和计量器具定期检修和校准,保证运行良好。用于灭菌设备的温度计、压力计至少半年检修一次。
- 7.6.2 应根据不同季节的温度变化,定期对关键工艺环境的温度、湿度、空气净化度等指标进行监测。
- 7.6.3 应定期监测生产用水。
- 7.6.4 应对用户提出的质量意见和使用中出现的不良反应详细记录,并做好调查处理工作,并作记录备查。
- 7.6.5 必须建立完整的质量管理档案,设有档案柜和档案管理人员,各种记录分类归档,保存1~2年备查。
- 7.6.6 应定期对生产和质量进行全面检查,对生产和管理中的各项操作规程、岗位责任制进行验证。对检查或验证中发现的问题进行调整,并按有关规定向政府有关监督和主管部门主动汇报产品的卫生、质量情况。

8 人员管理

- 8.1 熟肉制品生产企业具有与所生产的熟肉制品相适应的具有相关专业知识的技术人员和具有生产及组织能力的管理人员。技术人员的比例不低于职工总数的5%。
- 8.2 主管技术的企业负责人受过食品加工专门培训,具有熟肉制品生产及质量、卫生管理的经验。
- 8.3 熟肉制品生产和卫生质量控制部门的负责人是专职技术人员,应受过具有与所从事专业相应的大专以上学历或受过专门培训,能够按本规范的要求组织生产或进行卫生质量控制,有能力对熟肉制品生产和卫生质量控制中出现的实际问题作出正确的判断和处理。
- 8.4 熟肉制品生产企业有专职的卫生质量控制人员,卫生质量控制人员应当受过专门培训。
- 8.5 采购人员掌握鉴别原料符合质量、卫生要求的知识和技能。
- 8.6 生产人员上岗前经过卫生法规教育及相应技术培训,具备按照本规范相应要求生产操作的能力。
- 8.7 各类人员应具备按5.8的内容做好个人卫生的能力。
- 8.8 工厂应建立各类人员技术培训及考核档案。

