



中华人民共和国国家标准

GB/T 20094—2006

屠宰和肉类加工企业卫生管理规范

Code of hygienic practice for abattoir and meat processing establishment

2006-02-06 发布

2006-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
引言	IV
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本原则	2
5 初级生产	2
6 企业的设计和环境卫生	3
7 车间及设备设施	3
8 屠宰和加工的卫生控制	5
9 包装、储存、运输卫生	7
10 人员要求	8
11 卫生质量体系及其运行的要求	8
12 特殊条款	9

前 言

本标准参照国际食品法典委员会的 CAC/RCP1-1969, Rev. 3(1997), Amd. (1999)《食品卫生通则》和有关国家或地区的相关食品企业卫生规范,结合中国屠宰和肉类加工行业的实际而制定。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准主要起草单位:国家认证认可监督管理委员会注册部、中华人民共和国浙江出入境检验检疫局、中华人民共和国江苏出入境检验检疫局、中华人民共和国河北出入境检验检疫局、中华人民共和国山东出入境检验检疫局和中华人民共和国黑龙江出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:史小卫、陈海洋、刘先德、王志刚、陈忘名、高永丰、冷连波、王悦忠、王刚。

引 言

在 CAC/RCP1-1969, Rev. 3(1997), Amd. (1999)《食品卫生通则》以及世界上许多国家和地区的屠宰和肉类加工企业卫生规范中,初级生产的卫生控制、危害分析和关键控制点(HACCP)体系的应用等方面的要求已经成为其重要内容,建立从饲料加工、动物饲养到屠宰、肉类加工、包装、储存、运输、销售直至消费全过程的肉类卫生控制体系已经成为国际通行的要求。为了适应人们日益增长的物质生活需要,确保消费者的肉类消费安全,同时也为了促进肉类食品对外贸易的发展和国际交流,有必要制定一个与国际接轨的屠宰和肉类加工企业卫生管理规范。

屠宰和肉类加工企业卫生管理规范

1 范围

本标准规定了屠宰和肉类加工的基本原则,初级生产,屠宰和肉类加工企业的设计和环境卫生,车间及设备设施,屠宰和加工的卫生控制,包装、储存、运输卫生,人员要求,卫生质量体系及其运行的要求。

本标准适用于经政府主管部门批准注册的动物屠宰厂、肉类分割厂、肉制品加工厂、肉类及其制品的冷库等。

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 5749 生活饮用水卫生标准

GB 16548 畜禽病害肉尸及其产品无害化处理规程

GB/T 19538 危害分析与关键控制点(HACCP)体系及其应用指南

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

屠宰和肉类加工注册企业 registered abattoir and meat processing establishment(以下简称企业)
经国家政府主管部门批准的动物屠宰厂、肉类分割厂、肉制品加工厂、肉类及其制品的冷库等。

3.2

动物 animal

供人类食用的,饲养或野生的哺乳动物和禽类。包括,猪、牛、马、羊、鹿、兔、鸡、鸭、鹅、鸽、鹌鹑、鸵鸟、火鸡等。

3.3

胴体 carcass

放血、脱毛、剥皮或带皮、去头蹄(爪)、去内脏后的动物躯体。

3.4

无害化处理 bio-safety disposal

将经检验确定为不适合人类食用或不符合兽医卫生要求的动物、胴体、内脏或动物的其他部分进行高温、焚烧或深埋等处理的方法或过程。

3.5

急宰 emergency slaughtering

在动物发生物理性损伤或严重的生理性和功能性问题后,由兽医批准进行的宰杀。

3.6

肉类 meat

适合人类食用的、饲养或野生哺乳动物和禽类的肉、肉制品以及可食用的副产品。

3.7

肉制品 meat product

以肉类为主要原料制成并能体现肉类特征的产品(罐头除外)。

3.8

肉类卫生 meat hygiene

保证肉类安全、适合人类食用的所有条件和措施。

3.9

食用副产品 edible offal

除胴体以外的肉类。

3.10

初级生产 primary production

从动物饲养或捕获、运输到屠宰前的整个过程。

3.11

宰前检验 ante-mortem inspection

在动物屠宰前,判定动物是否健康和适合人类食用进行的检验。

3.12

宰后检验 post-mortem inspection

在动物屠宰后,判定动物是否健康和适合人类食用,对其头、胴体、内脏和动物其他部分进行的检验。

3.13

卫生标准操作程序 sanitation standard operation procedure (SSOP)

企业为了保证达到食品卫生要求所制定的控制生产加工卫生的操作程序。

3.14

危害分析和关键控制点体系 hazard analysis critical control point (HACCP) system

对食品安全显著危害进行识别、评估以及控制的体系,即以 HACCP 原理为基础的食品安全控制体系。

4 基本原则

4.1 企业应遵循相关法律法规的要求。

4.2 与肉类安全卫生有关的各方应建立初级生产、屠宰、分割、肉制品加工、包装、储存和运输全过程的肉类卫生质量控制体系。

4.3 企业卫生质量体系的建立和运行应符合本标准第 11 章的规定。

4.4 企业应执行政府主管部门制定的残留物质监控计划和病原微生物监控计划,并在此基础上针对本企业生产的所有可食用产品建立自身的残留物质监控计划和病原微生物监控计划。

4.5 企业有提供肉类卫生信息,配合主管部门做好兽医卫生和公共卫生工作的义务。

5 初级生产

5.1 企业应按照相关的法律、法规和政府主管部门的规定对初级生产实施有效控制,确保供宰动物符合食品安全卫生要求。

5.2 初级生产的安全卫生要求至少包括:

- 1) 建立肉类卫生的信息收集、整理和反馈系统;
- 2) 按规定实施疫病预防控制;
- 3) 按照计划实施残留物质监控;

- 4) 建立包括动物饲养、饲料加工和环境卫⽣的良好卫⽣规范,积极建立和应用 HACCP 体系;
- 5) 按照相关法律法规的要求建立动物的识别系统,确保供宰动物的可追溯性;
- 6) 在饲料原料采购、加工、储存、运输过程中,应避免生物、化学和物理性污染;
- 7) 使用的饲料、饲料添加剂应保证来源、成分清楚,符合国家有关规定,并附有相应的证明材料;
- 8) 饲养场应符合兽医卫⽣要求,并在兽医的监督下生产;保证死亡动物和废弃物的处理不对人类和动物健康造成危害;
- 9) 兽药及疫苗的使用应符合有关规定;
- 10) 饲养场应建立饲养日志,记录动物健康状况、饲养情况、兽药及疫苗的使用情况和消毒情况等内容;
- 11) 动物装运前应由政府主管部门进行检疫并出具动物检疫合格证明;
- 12) 装载动物的运输工具应及时清洗和消毒,装运前由政府主管部门进行检查,并出具运载工具消毒证明;运输过程应避免动物应激反应或伤害;
- 13) 在初级生产、运输、屠宰等过程中应遵守有关动物福利的规定。

6 企业的设计和环境卫生

- 6.1 企业的选址、设计应符合兽医防疫要求,建在远离污染源,周围环境清洁卫生的区域,不应有碍食品卫生;厂区内不应兼营、生产、存放有碍食品卫生的其他产品;交通方便,水源充足。
- 6.2 厂区主要道路应硬化(如混凝土或沥青路面等),路面平整、易冲洗,不积水。
- 6.3 屠宰厂应设有畜禽待宰圈(区)、可疑病畜隔离圈、急宰间和无害化处理设施,并在这些场所配备足够的清洗、消毒设施;应配备密闭不渗水、易清洗消毒的病畜(禽)专用运输工具;可疑病畜隔离圈和急宰间的位置不应对健康动物造成传染风险。
- 6.4 厂区卫⽣间应有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠等设施,墙裙以浅色、平滑、不透水、耐腐蚀的材料修建,易于清洗并保持清洁。
- 6.5 厂区排水系统应保持畅通,生产中产生的废水、废料的处理和排放应符合国家有关规定。
- 6.6 厂区应建有与生产能力相适应,并符合卫⽣要求的原料、辅料、化学物品、包装物料储存等辅助设施。
- 6.7 厂区应设有废弃物、垃圾暂存或处理设施,废弃物应及时清除或处理,避免对厂区环境造成污染。厂区内不应堆放废旧设备和其他杂物。
- 6.8 厂区内禁止饲养与屠宰加工无关的动物。
- 6.9 工厂的待宰、屠宰、分割、加工、储存等车间及加工流程应设置合理,符合卫⽣要求。
- 6.10 无害化处理设施、锅炉房、储煤场所、污水及污物处理设施应与屠宰、分割、包装、肉制品加工车间和储存库相隔一定的距离,并位于主风向的下风处。锅炉房应设有消烟除尘设施。
- 6.11 屠宰厂应分设活动物进厂、成品出厂的专用门或通道。
- 6.12 屠宰厂的厂区应设有动物运输车辆和工具清洗、消毒的专门区域及相关设施。
- 6.13 企业应设立专用洗衣房,工作服、帽、鞋应集中管理,统一清洗消毒,统一发放。
- 6.14 生产区与生活区应分开设置。

7 车间及设备设施

7.1 车间的一般要求

- 7.1.1 车间面积应与生产能力相适应,布局合理,排水畅通;车间地面应用耐腐蚀的无毒材料修建,防滑、坚固、不渗水、不积水、无裂缝、易于清洗消毒并保持清洁;排水的坡度为 1%~2%,屠宰车间应在 2%以上。
- 7.1.2 车间入口处应设有鞋靴清洗、消毒设施。

- 7.1.3 车间出入口及与外界相连的排水口、通风处应安装防鼠、防蝇、防虫等设施。
- 7.1.4 排水系统应有防止固体废弃物进入的装置；排水沟底角应呈弧形，便于清洗；排水管应有防止异味溢出的装置以及防鼠网。排水系统的总流向应从清洁区流向非清洁区。
- 7.1.5 车间内墙壁、屋顶或者天花板应使用无毒、浅色、防水、防霉、不脱落、易于清洗的材料修建，墙角、地角、顶角应具有弧度。固定物、管道、电线、电器设施等应采取适当的防护措施。
- 7.1.6 车间窗户有内窗台的，内窗台应下斜约 45°；车间门窗应采用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作，结构严密。
- 7.1.7 按照生产工艺的先后次序和产品特点，将屠宰、食用副产品加工、分割、原辅料处理、半成品加工、工器具的清洗消毒、成品内包装、外包装、检验和储存等不同清洁卫生要求的区域分开设置，防止交叉污染。
- 7.1.8 冷却或冻结间及其设备的设计应避免胴体与地面和墙壁接触。
- 7.1.9 车间应设有通风设施，防止天花板和生产线上方的设备上有冷凝水产生。
- 7.1.10 车间内应有适度的照明，光线以不改变被加工物的本色为宜。检验岗位的照明强度应保持 540 lx 以上，生产车间应在 220 lx 以上，宰前检验区域应在 220 lx 以上，预冷间、通道等其他场所应在 110 lx 以上。生产线上方的照明设施应装有防爆设施。
- 7.1.11 有温度要求的工序或场所应安装温度显示装置，车间温度应按照产品工艺要求控制在规定的范围内。预冷设施温度控制在 0℃~4℃；腌制间温度控制在 4℃以下；分割间温度控制在 12℃以下；冻结间温度在 -28℃以下；冷藏库温度在 -18℃以下。肉制品加工按工艺要求执行。
- 7.1.12 预冷设施、冻结间、冷藏库应配备自动温度记录装置，必要时配备湿度计；温度计和湿度计应定期校准。
- 7.1.13 车间入口处及其他关键工序应设有标识或警示牌。
- 7.2 更衣室、洗手消毒和卫生间设施**
- 7.2.1 在车间入口处、卫生间及车间内适当的地点应设置与生产能力相适应的，配有适宜温度的温水洗手设施及消毒、干手设施。消毒液浓度应能达到有效的消毒效果。洗手水龙头应为非手动开关。洗手设施的排水应直接接入下水管道。
- 7.2.2 设有与生产能力相适应并与车间相连接的更衣室，必要时设卫生间、淋浴间，其设施和布局不应对产品造成潜在的污染。
- 7.2.3 不同清洁程度要求的区域应设有单独的更衣室，个人衣物与工作服应分开存放。
- 7.2.4 卫生间的门应能自动关闭，门、窗不应直接开向车间。卫生间内应设置排气通风设施和防蝇防虫设施，保持清洁卫生。
- 7.3 车间内的加工设备和设施**
- 7.3.1 车间内的设备、工器具和容器，应采用无毒、无气味、不吸水、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、坚固的材料制作。其结构应易于拆洗，其表面应平滑、无凹坑和缝隙。禁止使用竹木工器具。
- 7.3.2 容器应有明显的标识或区别，废弃物容器和可食产品容器不应混用。废弃物容器应防水、防腐蚀、防渗漏。如使用管道输送废弃物，则管道的建造、安装和维护应避免对产品造成污染。
- 7.3.3 加工设备的位置应便于安装、维护和清洗消毒，并按工艺流程合理排布，防止加工过程中交叉污染。
- 7.3.4 屠宰加工设备应调试适当，防止屠宰加工过程中动物的消化道内容物、胆汁、尿液等污染胴体。
- 7.3.5 加工车间的工器具应在专门的房间进行清洗消毒，清洗消毒间应备有冷、热水及清洗消毒设施和良好的排气通风装置。屠宰线的每道工序以及其他生产线的适当位置应配备带有 82℃ 以上热水的刀具、电锯等的消毒设施。
- 7.3.6 屠宰间、胃肠加工处理间的每道工序以及其他生产线和车间的适当位置应配备温水洗手设施。
- 7.3.7 车间内不同用途的管道宜使用不同颜色或标识区分。

7.4 水的供应

7.4.1 供水能力应与生产能力相适应,确保加工水量充足。加工用水(冰)应符合 GB 5749 或其他相关标准的要求。如使用自备水源作为加工用水,应进行有效处理,并实施卫生监控。企业应具备有供水系统网络图。

7.4.2 企业应定期对加工用水(冰)进行微生物检测,按规定检测余氯含量,以确保加工用水(冰)的卫生质量;每年对水质的全面公共卫生检测不少于两次。

7.4.3 加工用水的管道应有防虹吸或防回流装置,不应与非饮用水的管道相连接,并有标识;加工用水管道上的所有出水口都应有编号;供水管网上的出水口不应直接插入污水液面。

7.4.4 储水设施应采用无毒、无污染的材料制成,并有防止污染的措施。应定期清洗、消毒,避免加工用水受到污染。

7.4.5 屠宰、分割、加工和无害化处理等场所应配备热水供应系统。

7.5 屠宰厂的特殊条件

7.5.1 屠宰间面积充足,应保证操作符合要求。不应在同一屠宰间,同时屠宰不同种类的动物。

7.5.2 浸烫、脱毛、刮毛、燎毛或剥皮应在与宰杀明显分开的区域进行,相隔至少 5 m 或用至少 3 m 高的墙隔开。

7.5.3 动物宰杀后,对胴体的修整应悬挂进行,悬挂的动物不应接触地面。

7.5.4 同一工序应配备足够的备用工器具(如刀具等),以满足交替消毒的需要。

7.5.5 在家畜屠宰车间的适当位置应设有专门的可疑病害胴体的留置轨道,用于对可疑病害胴体的进一步检验和诊断。在冷却间或冷库的适当位置应设立与周围隔离的独立的空间或区域,用于在低温条件下暂存可疑病害胴体或组织。

7.5.6 车间内应留有足够的空间以便于实施宰后检验。

7.5.7 猪的屠宰间应设有旋毛虫检验室,并备有检验设施。

7.5.8 应设专门的心、肝、肺、肾加工处理间,胃、肠加工处理间和头、蹄(爪)、尾加工处理间。各食用副产品加工车间的面积应与加工能力相适宜,设备设施应符合卫生要求,工艺布局应做到脏、净分开,流程合理,避免交叉污染。

7.5.9 胃肠加工设备的设计、安装与操作应能有效地防止对产品的污染;应安装通风装置,以防止和消除异味及汽雾。设备应配有能使胃肠内容物和废水以封闭方式排入排水系统的装置;排空清洗后的胃肠应用卫生的方法运输。

7.5.10 胃肠产品应设有专用的预冷设施、包装间。

7.5.11 应设有专门区域用于暂存胃肠内容物和其他废料。如果皮、毛、角、蹄等在屠宰的当天不能直接用密封、防漏的容器运走,应设有专门的储存间。

7.5.12 企业应设立兽医办公室,配有相应的检验设施和办公用具。

7.6 肉制品厂(车间)的特殊条件

7.6.1 应设有与生产能力相适应的原料肉、成品储藏间或冻结间以及专用的辅料存放间。

7.6.2 原料肉包装拆除间、解冻间、切割间、配料间、腌制间、熟制间、冷却间、包装间等不同清洁卫生要求的车间应分别设置,生产流程应符合卫生要求,确保产品安全卫生。

7.6.3 肉制品蒸煮、油炸、烘烤、烟熏设施的上方应设有与之相适应的排油烟和通风装置。

7.6.4 热加工处理的肉制品,应根据需要配备监测加热介质温度和产品中心温度的装置。

7.6.5 热加工处理应在独立的车间进行,生、熟加工车间应严格分开。

8 屠宰和加工的卫生控制

8.1 宰前检验

8.1.1 供宰动物应来自非疫区,符合本标准第 5 章规定的要求并附有动物检疫合格证明和运载工具消

毒证明。屠宰企业不应接受运输过程中死亡的动物、有传染病或疑似传染病的动物、来源不明或证明不全的动物。

8.1.2 供宰动物应按国家有关规定、程序和标准进行宰前检验。宰前检验应考虑初级生产的相关信息,如动物饲养情况、用药及疫病防治情况等,并按照有关程序观察活动物的外表,如动物的行为、体态、身体状况、体表、排泄物及气味等。对有异常症状的动物应隔离观察,测量体温,并作进一步兽医检查。必要时,进行实验室检测。

8.1.3 对判定为不适宜正常屠宰的动物,应按照有关兽医规定处理。

8.1.4 应将宰前检验的信息及时反馈给饲养场和宰后检验人员,并做好宰前检验记录。

8.2 宰后检验

8.2.1 宰后对动物头部、蹄(爪)、胴体和内脏的检验应按照国家有关规定、程序和标准执行。

8.2.2 应利用初级生产和宰前检验信息以及宰后检验的结果,判定肉类是否适合人类食用。

8.2.3 感官检验不能准确判定肉类是否适合人类食用时,应采用其他适当的手段作进一步检验或检测。

8.2.4 经宰后检验判定应无害化处理的肉类或动物体的其他部分,按本标准 8.8 的规定处理。判定应废弃的肉类或动物体的其他部分应做适当标记,并用防止与其他肉类交叉污染的方式处理。废弃处理应做好记录。

8.2.5 为确保能充分完成宰后检验,主管兽医有权减慢或停止屠宰加工。

8.2.6 宰后检验应做好记录,宰后检验结果应及时分析,汇总后上报政府主管部门,并反馈给饲养场。

8.3 加工过程的卫生控制

8.3.1 应采取适当措施,避免可疑病害动物胴体、组织、体液(如胆汁、尿液、奶汁等)、胃肠内容物污染其他肉类、设备和场地。已经污染的设备 and 场地应在兽医监督下进行清洗和消毒后,方可重新屠宰加工正常动物。

8.3.2 加工过程中,加工人员应规范操作,以避免动物的内脏和体表污染物对肉类造成污染。

8.3.3 被脓液、渗出物、病理组织、体液、胃肠内容物等污染物污染的胴体或产品,应按有关规定修整、剔除或废弃。

8.3.4 加工过程中使用的工器具(如盛放产品的容器、清洗用的水管等)不应落地或与不清洁的表面接触,避免对产品造成交叉污染;当产品落地时,应采取适当措施消除污染。

8.3.5 应在适当位置设置检验岗位,检查肉类污染情况,以避免各种污染物对肉类造成污染。

8.4 设备的清洗消毒

8.4.1 在家畜屠宰、检验过程中使用的某些工器具、设备,如宰杀、去角设备、头部检验刀具、开胸和开片刀锯、同步检验盛放内脏的托盘等,每次使用后,都应使用 82℃ 以上的热水进行清洗消毒。

8.4.2 班前班后应对车间设施、设备进行清洗消毒。生产过程中,应对工器具、操作台和接触食品的加工表面定期进行清洗消毒,清洗消毒时应采取适当措施防止对产品造成污染。

8.5 温度控制

屠宰后胴体应立即预冷。分割、去骨、包装时,畜肉的中心温度应保持 7℃ 以下,禽肉保持 4℃ 以下,食用副产品保持 3℃ 以下。加工、分割、去骨等操作应尽可能迅速,使产品保持规定的温度。生产冷冻产品时,应在 48 h 内,使肉的中心温度达到 -15℃ 以下后方可转入冷藏库。

对热加工的肉制品,应根据需要对加热介质温度和产品中心温度进行监测,并做好监测记录。

8.6 肉制品加工的原料、辅料的卫生要求

8.6.1 原料肉应来自注册的屠宰企业或肉类加工企业,并附有动物产品检疫合格证明和运载工具消毒证明,经验收合格后方可使用。

8.6.2 进口的原料肉应来自经国家注册的国外肉类生产企业,并附有出口国(地区)官方兽医部门出具的检验检疫证明副本和进境口岸检验检疫部门出具的入境货物检验检疫证明。

8.6.3 生产加工中应使用自然解冻、喷淋解冻、流动水解冻等适当的方式解冻原料肉,并用流动水清洗工器具,防止交叉污染。

8.6.4 辅料应具有检验合格证,并经过进厂验收合格后方准使用。应严格按照国家有关规定采购和使用食品添加剂。

8.6.5 超过保质期的原料、辅材料不应用于生产加工。

8.6.6 原料、辅料、半成品、成品以及生、熟产品应分别存放,防止污染。

8.7 不合格品和废弃物的处理

对加工过程中产生的不合格品和废弃物,应在固定地点用有明显标志的专用容器分别收集盛装,并在检验人员监督下及时处理,其容器和运输工具应及时清洗消毒。

8.8 无害化处理

8.8.1 经宰前、宰后检验发现的患有或可疑患有传染性疾病、寄生虫病或中毒性疾病的动物肉尸及其组织应使用专门的车辆、容器及时运送,并按 GB 16548 的规定处理。

8.8.2 其他经兽医判定需无害化处理的动物和动物组织应在兽医的监督下,并在专用的设施中进行无害化处理。

8.8.3 企业应制定相应的防护措施,防止无害化处理过程中造成的交叉污染和环境污染。

8.8.4 企业应做好无害化处理记录。

8.9 有毒有害物品的控制

对有毒有害物品的储存和使用应严格管理,确保厂区、车间和化验室使用的洗涤剂、消毒剂、杀虫剂、燃油、润滑油、化学试剂以及其他在加工过程中必须使用的有毒有害物品得到有效控制,避免对肉类造成污染。

9 包装、储存、运输卫生

9.1 包装

9.1.1 包装物料应符合卫生标准,不应含有有毒有害物质,不应改变肉的感官特性。

9.1.2 包装物料应有足够的强度,保证在运输和搬运过程中不破损。

9.1.3 肉类的包装材料不应重复使用,除非包装是用易清洗、耐腐蚀的材料制成,并且在使用前经过清洗和消毒。

9.1.4 内、外包装物料应分别专库存放,包装物料库应保持干燥、通风和清洁卫生。

9.1.5 产品包装间的温度应符合特定的要求。

9.2 储存

9.2.1 储存库的温度应符合被储存肉类的特定要求。

9.2.2 储存库内应保持清洁、整齐、通风,不应存放有碍卫生的物品,同一库内不应存放可能造成相互污染或者串味的食品。有防霉、防鼠、防虫设施,定期消毒。

9.2.3 储存库内产品与墙壁距离不少于 30 cm,与地面距离不少于 10 cm,与天花板保持一定的距离,应按不同种类、批次分垛存放,并施加标识。

9.2.4 冷库应定期除霜。

9.3 运输

9.3.1 肉类运输应使用专用的运输工具,不应运输动物或其他可能污染肉类的物品。

9.3.2 包装肉与裸装肉不应同车运输,采取物理性的隔离防护措施的例外。

9.3.3 运输工具应符合卫生要求,并根据产品特点配备制冷、保温等设施。运输过程中应保持适宜的温度。

9.3.4 运输工具应及时清洗消毒,保持清洁卫生。

10 人员要求

10.1 从事肉类生产加工、检验和管理的人员经体检合格后方可上岗,每年应进行一次健康检查,必要时做临时健康检查。凡患有影响食品卫生的疾病者,应调离食品生产岗位。

10.2 从事肉类生产加工、检验和管理的人员应保持个人清洁,不应将与生产无关的物品带入车间;工作时不应戴首饰、手表,不应化妆;进入车间时应洗手、消毒并穿着工作服、帽、鞋,离开车间时应将其换下。

10.3 不同卫生要求的区域或岗位的人员应穿戴不同颜色或标志的工作服、帽,以便区别。不同加工区域的人员不应串岗。

10.4 企业应配备相应数量的兽医、检验人员。从事屠宰、肉类加工、检验和卫生控制的人员应具备相应的资格,经过专业培训并经考核合格后方可上岗。从事动物宰前、宰后检验的人员还应具有相应的兽医专业知识和能力。

11 卫生质量体系及其运行的要求

11.1 企业应建立并有效运行卫生质量体系,制定指导卫生质量体系运行的体系文件,并根据 GB/T 19538 标准建立实施 HACCP 计划。企业在建立实施 HACCP 计划时,应:

- 1) 制定并有效实施基础计划;
- 2) 在进行危害分析时,充分考虑屠宰动物的种类、肉类产品的预期用途;
- 3) 保证制定的关键限值和操作限值具有可操作性,并符合有关法律法规、标准的规定;
- 4) 充分考虑 HACCP 计划的验证频率,必要时,取样进行实验室检验;
- 5) 充分考虑 HACCP 计划的有效性,确保肉类及其制品安全卫生。

11.2 企业最高管理者应明确企业的卫生质量方针和目标,配备相应的组织机构,提供足够的资源,确保卫生质量体系的有效实施。

11.3 企业应具有与生产能力相适应的检验机构。企业检验机构应具备检验工作所需要的方法、标准资料、检验设施和仪器设备,并建立完善的内部管理制度,以确保检验结果的准确性;检验要有原始记录。委托社会实验室承担检测工作的,该实验室应具有相应的资质。委托检测应满足企业日常卫生监控和检验工作的需要。

11.4 产品加工、检验和维护卫生质量体系运行所需要的计量仪器、设备应按规定进行计量检定,使用前应进行校准。

11.5 企业应制定书面的 SSOP 程序,明确执行人的职责,确定执行频率,实施有效的监控和相应的纠正预防措施。SSOP 应至少包括以下内容:

- 1) 确保接触肉类(包括原料、半成品、成品)或与肉类有接触的物品的水和冰符合安全、卫生要求;
- 2) 确保接触肉类的器具、手套和内外包装材料等清洁、卫生和安全;
- 3) 确保肉类免受交叉污染;
- 4) 保证操作人员手的清洗消毒,保持卫生间设施的清洁;
- 5) 防止润滑剂、燃料、清洗消毒用品、冷凝水及其他化学、物理和生物等污染物对肉类造成安全危害;
- 6) 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质;
- 7) 保证与肉类接触的员工的身体健康和卫生;
- 8) 预防和消除鼠害、虫害。

11.6 企业应制定和执行原料、辅料、半成品、成品及生产过程卫生控制程序和加工、检验操作规程,并做好记录。

11.7 企业应制定和执行加工设备、设施的维护程序,防止其对产品造成污染,并保证加工设备、设施满

足生产加工的需要。

11.8 企业应制定和执行不合格品控制程序,规定不合格品的标识、记录、评价、隔离处置和可追溯性等内容。

11.9 企业应建立产品标识、追溯和召回制度,当肉类及其制品中存在不可接受的风险时,确保能追溯并及时撤回产品。

11.10 企业应制定和实施职工培训计划并做好培训记录,保证不同岗位的人员掌握相应的肉类安全卫生知识和岗位操作技能。

11.11 企业应建立内部审核制度,每半年至少进行一次内部审核,一年进行一次管理评审,并做好记录。

11.12 对反映产品卫生质量情况的有关记录,企业应制定并执行质量记录管理程序,对质量记录的标记、收集、编目、归档、存储、保管和处理做出相应规定。所有记录应准确、规范并具有可追溯性,保存期不少于2年。

12 特殊条款

对于按照传统工艺或宗教习俗生产加工的产品,在保证肉类安全卫生的前提下,可按传统工艺或宗教习俗生产加工。
