

ICS 67.040
B 43



中华人民共和国国家标准

GB/T 20094—2006

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

中华人民共和国
国家标准
屠宰和肉类加工企业卫生管理规范
GB/T 20094—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字
2006年7月第一版 2006年7月第一次印刷

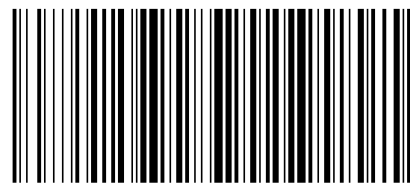
*

书号:155066·1-27763 定价 12.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 20094—2006

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

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

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

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 and 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 and 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 or 肉类加工企业,并附有动物产品检疫合格证明 and 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 and 进境口岸检验检疫部门出具的入境货物检验检疫证明。

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 and 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。