

ICS 67.040
C 53



中华人民共和国国家标准

GB 19303—2003

GB 19303—2003

熟肉制品企业生产卫生规范

Hygienic practice of cooked meat and
meat-products factory

中华人民共和国
国家标准
熟肉制品企业生产卫生规范
GB 19303—2003

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 21 千字
2004年3月第一版 2004年3月第一次印刷
印数 1—2 000

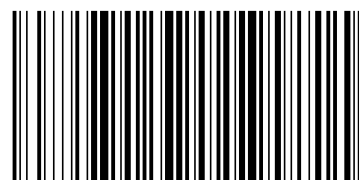
*

书号:155066·1-20481 定价 12.00 元

网址 www.bzcb.com

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB 19303—2003

2003-09-24 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国卫生部
中国国家标准化管理委员会 发布

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

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

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,但不符合卫生和品质要求的原料肉。

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

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。