

ICS 67.040
X 10



中华人民共和国国家标准

GB/T 20941—2007

GB/T 20941—2007

水产食品加工企业良好操作规范

Good manufacturing practice for fish products processing factory

中华人民共和国
国家标准
水产食品加工企业良好操作规范
GB/T 20941—2007

*

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.spc.net.cn

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

2007年8月第一版 2007年8月第一次印刷

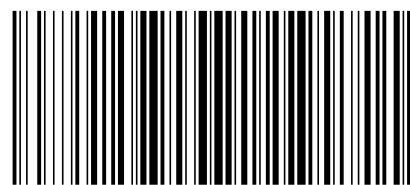
*

书号:155066·1-29845 定价 16.00 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 20941-2007

2007-06-04 发布

2007-12-01 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

10.11.3 凡体检确认患有以下疾病的人员不应从事食品生产工作：

- a) 肝炎患者(病毒性肝炎和带毒者)；
- b) 活动性肺结核患者；
- c) 肠伤寒患者和肠伤寒带菌者；
- d) 细菌性痢疾患者和痢疾带菌者；
- e) 化脓性或渗出性脱屑性皮肤病患者；
- f) 其他有碍食品卫生的疾病或疾患的人员。

10.12 卫生管理记录制度

10.12.1 应建立原料、辅料、半成品、成品卫生控制程序,做好记录。

10.12.2 应建立卫生标准操作程序(SSOP)并做好记录,确保加工用水(冰)、人员、食品接触表面、有毒有害物质、虫害防治等处于受控状态。卫生标准操作规程至少应包括加工用水和冰的安全;水产食品接触表面的清洁卫生;防止交叉污染;洗手消毒设施以及卫生间设施的维护;防止润滑剂、燃料等污染物对水产食品造成安全危害;有毒有害化学物质的控制;员工的健康和卫生;鼠害和虫害的控制八个方面的要求。

10.12.3 影响水产食品卫生的关键工序,应制定明确的操作规程并实施连续监控,并保存记录。

10.12.4 对反映产品卫生质量情况的有关记录,应制定并执行标识、收集、编目、归档、存储、保管和处理等管理规定。所有记录应真实、准确、规范并具有可追溯性。

10.13 生产区域

10.13.1 人员、工器具、排水、排气及加工废弃物不应从低清洁度要求的区域向高清洁度要求的区域移动。

10.13.2 加工工序应布置合理,避免交叉污染。

10.13.3 水产食品原料的内脏和其他废弃物应定期清除出生产区域。处理废弃物时不应污染供水系统或加工中的产品。

10.14 生产人员

生产操作人员进入加工区域,应按照卫生标准操作规程的规定进行消毒程序。此环节应设置卫生管理人员岗位,实施即时监督。

11 成品贮存和运输

11.1 贮存

11.1.1 贮存方式及环境应避免日光直射、雨淋、撞击、温度或湿度的剧烈变动等。

11.1.2 仓库应经常予以整理,贮存物品不应直接放置地面。如需低温贮存的,应有低温设备。

11.1.3 应定期查看仓库中的物品,如有异状应及早处理,并应有温度(必要时湿度)记录。

11.1.4 仓库出货顺序,应遵行先进先出的原则。

11.1.5 有造成污染原料、半成品或成品的物品,不能与原料、半成品或成品一起贮存。

11.1.6 应提供保护措施以防止水产食品遭受污染或较长时间暴露在高温下。

11.2 运输

11.2.1 运输工具要求

11.2.1.1 不应应对食品和包装造成污染。

11.2.1.2 可进行有效的清洁,必要时可进行消毒。

11.2.1.3 能够有效地保持温度、湿度等必要的条件,以避免食品中有害的或不利的微生物的滋生和食品变质。

11.2.1.4 成品和半成品运输工具内部应使用表面光滑、不渗水的防腐材料,应布设充分的排水管道,便于清洗和消毒。

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 厂区环境	1
4 厂房和设施	2
5 设备与工器具	4
6 人员管理与培训	4
7 物料控制与管理	5
8 加工过程控制	6
9 质量管理	6
10 卫生管理	7
11 成品贮存和运输	8
12 文件和记录	9
13 投诉处理和产品召回	9

8 加工过程控制

8.1 环境温度控制

8.1.1 有温度要求的工序或场所应安装温度显示装置。加工车间的温度不应高于 21℃(加热工序除外)。产品经冷冻后进行包装时,包装间的温度应控制在 10℃以内。

8.1.2 加工过程中,应控制产品的内部温度和暴露时间。如果加工过程中产品的内部温度处于 21℃以上,则被加工产品的累计暴露时间不应超过 2 h;如果加工过程中产品的内部温度在 21℃以下、10℃以上,则被加工产品的累计暴露时间不应超过 6 h;如果加工过程中产品的内部温度在 21℃上下波动时,则被加工产品超过 21℃以上的累计暴露时间不应超过 2 h,另外被加工产品超过 10℃以上的累计暴露时间不应超过 4 h(加热工序除外)。

8.2 不同生产工艺的危害控制

8.2.1 烟熏水产食品操作应在独立的加工区域内进行,在烟熏后、包装前应迅速冷却至产品储藏所需的温度,应在熏制或加热过程中控制致病菌的生长和毒素的形成。

8.2.2 腌制水产食品操作应在独立的加工区域内进行,不应影响其他的加工操作。加工用盐应符合相应的产品和卫生标准要求,不应重复使用,储藏场所应清洁干燥,避免污染。

8.2.3 加工罐头水产食品的生产企业,还应同时符合 GB/T 20938 的要求。

8.2.4 冷冻鱼糜的加工原料应保证一定的新鲜度,尽量缩短冷藏过程。在加工过程中应保证物料半成品温度在 10℃以下。

8.3 生产过程中的危害控制

应对水产食品中以下危害进行分析:化学危害(天然毒素、化学污染、杀虫剂、农药残留、鲭鱼毒素或其他分解毒素、未许可的食品添加剂)、生物危害(微生物污染、寄生虫)、物理危害(异物掺杂),并建立危害控制程序。

9 质量管理

9.1 机构设置

应设有独立于生产部门之外的质量管理和检验部门,行使质量管理职能,在企业内部对产品质量具有裁决权。

9.2 质量标准

应根据所生产产品特性制定产品质量标准,或采用国家标准、行业标准、地方标准,鼓励其自行制定不低于相应国家标准、行业标准、地方标准要求的企业标准。

9.3 质量检验

9.3.1 应设有与生产能力相适应的检验机构。

9.3.2 内设检验机构应具备必要的标准资料、检验设施和仪器设备,检验仪器按规定进行校准并保存记录。

9.3.3 使用社会实验室承担企业卫生质量检验工作的,该实验室应具有相应的资格,并签订合同。

9.4 质量管理体系的建立和审核

企业内部应建立质量管理体系和内部审核制度,每半年至少进行一次内部审核,一年至少进行一次管理评审,并保存记录。

9.5 管理文件

9.5.1 应按照其自身情况建立质量管理体系和生产操作规范,并保存有完整的管理体系文件,以及每种产品生产的质量管理文件。

9.5.2 应对产品加工过程进行记录,所有加工记录保存期应不少于产品保质期后两年。销售记录应保存至食品有效期后一年。

前 言

本标准由中华人民共和国科学技术部提出。

本标准由全国食品工业标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中国海洋大学、中华人民共和国山东出入境检验检疫局、青岛福生食品有限公司。

本标准主要起草人:林洪、张瑾、江洁、周翀、吕朋、钟玉华。

本标准首次制定。