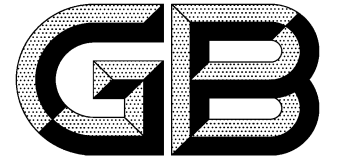


UDC 614.3 : 628.5
C 53



中华人民共和国国家标准

GB 8950—88

GB 8950—88

罐头厂卫生规范

Hygienic specifications of cannery

中华人民共和国
国家标准
罐头厂卫生规范
GB 8950—88

*

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.bzchs.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 0.75 字数 18 千字

1989年6月第一版 2005年8月第二次印刷

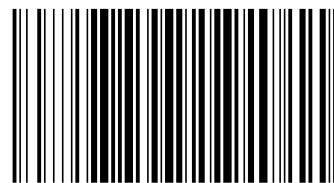
*

书号: 155066·1-23652 定价 10.00 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 8950-1988

1988-04-14 发布

1989-01-01 实施

中华人民共和国卫生部 发布

必须使用闸阀式的排气口,安装在蒸汽进汽管的对面,直接通向大气,以便杀菌进汽开始时迅速排除杀菌锅内的空气。多台杀菌锅的各个排气口可与排气总管连接,总管的截面积应大于各分管截面积的总和。

7.4.4.10 压力释放阀

杀菌锅须装有可调式压力释放阀,防止锅内压力过高。

7.4.4.11 杀菌锅的记时装置

杀菌锅应配有计时装置,经常校对,确保精确度。

7.4.4.12 杀菌笼隔板

杀菌笼表面与罐头层之间的隔板应冲孔,直径为26 mm,两孔中心距为52 mm。

7.4.5 杀菌操作

7.4.5.1 杀菌操作人员必须经过专业培训,考核合格。

7.4.5.2 杀菌开始前必须测定最冷罐头的温度,判定是否符合杀菌工艺规程中规定的最低温度。

7.4.5.3 封口后的罐头应尽快杀菌,如遇前工段发生故障,即使杀菌锅内未装满罐头也应及时杀菌,以避免微生物的繁殖。

7.4.5.4 杀菌笼上应安放热敏指示纸,以示罐头是否已经过加热杀菌。

7.4.6 杀菌关键因素的测定

应定时测定并记录杀菌工艺规程中规定的下列关键因素:

罐头初温,杀菌温度和时间,反压力,装罐量(净重,固形物量),顶隙,稠度(或粘度),封口质量,最低真空度等。

如发现这些关键因素不符合规定时,应及时调整。

7.4.7 杀菌偏差的处理

通过现场监测、日常审核或其他方法发现杀菌操作不符合杀菌工艺规程的规定时,必须按下述方法进行处理:

7.4.7.1 将有问题的产品进行鉴别、隔离,再杀菌,使之达到商业无菌。全部再杀菌记录必须保存好。

7.4.7.2 将有问题的产品隔离,由能胜任的技术人员对热杀菌记录做详细分析,按照公认的程序评定该批产品对消费者健康是否有危害。如果判定该批产品没有达到安全的热处理,则应全部再杀菌,以达到商业无菌;或在严格的监督下作妥善处理,以保证消费者健康。所采用的判定过程、得到的结果和处理方法,都要做详细记录。

7.4.7.3 再次杀菌罐头的质量等级按有关标准评定。

7.5 冷却

杀菌后的罐头应尽快用冷却水冷却到罐内温度40℃,然后自然冷却,使罐头表面水分蒸发,防止生锈和有害微生物污染罐头。小型金属罐以外的各种罐型,均可采用反压冷却,以防止罐头渗漏、变形或跳盖、爆破。软罐头杀菌时,反压与升压应同时并举,以防破裂。

7.6 搬运

搬运杀菌冷却后的罐头必须轻拿轻放。接触罐头的运输带必须干燥、洁净,防止污染罐头。

8 质量记录

8.1 密封质量记录

所有罐头的密封质量检查记录(包括封口外观和封口结构)应注明生产日期、产品名称、罐型规格、卷边尺寸、密封状况等。

8.2 工艺过程记录

工艺过程记录必须包括工艺规程中规定的各个关键因素的检查结果,并注明生产日期和产品名称。

8.3 杀菌记录

中华人民共和国国家标准

UDC 614.3
:628.5

罐头厂卫生规范

GB 8950—88

Hygienic specifications of cannery

1 主题内容与适用范围

本规范适用于以肉禽、水产、果蔬类等为原料,加工罐头食品的工厂。

2 术语

- 2.1 罐头食品:将加工处理后的食品装入金属罐、玻璃瓶或软质材料容器中,经排气、密封、加热杀菌、冷却等工序,达到商业无菌的食品。
- 2.2 软罐头:容器采用软质材料(如铝箔与塑料薄膜的复合材料)的罐头食品。
- 2.3 顶隙:容器顶部未被内容物占有的容积。
- 2.4 泄气口:在杀菌过程中,杀菌锅喷出蒸汽和其他气体的小孔。
- 2.5 初温:杀菌开始时,杀菌锅内最冷罐头内容物的温度。
- 2.6 商业无菌:罐头食品经过适度的杀菌后,不含有致病性微生物,也不含有在通常温度下能在其中繁殖的非致病性微生物。这种状态称作商业无菌。
- 2.7 杀菌工艺规程:由授权机构制订,工厂采用的使罐头达到商业无菌的杀菌操作规定。
- 2.8 杀菌温度:按杀菌工艺规程的规定,杀菌锅内应达到的温度。
- 2.9 杀菌时间:杀菌锅内达到规定温度时至开始冷却之间的时间。
- 2.10 热杀菌:以温度和时间来定量,通过热处理达到商业无菌的方法。
- 2.11 杀菌排气:在杀菌前用蒸汽排除杀菌锅内的空气。
- 2.12 关键因素:凡稍有变化就会影响杀菌工艺规程和达到商业无菌的因素。

3 原材料采购、运输、贮藏的卫生

3.1 采购

3.1.1 采购的原材料必须符合国家有关的食品卫生标准或规定。

3.1.1.1 肉、禽类原料:必须采用来自非疫区健康良好的畜禽;宰前宰后经兽医检验合格,并有兽医卫生检验合格证书。

3.1.1.2 水产类原料:必须采用新鲜的或冷冻的,组织有弹性,骨肉紧密连接的水产品;不得使用变质的及被有害物质污染的水产类原料。

3.1.1.3 果蔬类原料:必须采用新鲜、成熟适度、风味正常、无病虫害、无腐烂的鲜果、蔬菜。干制果蔬原料应干燥,无霉变、无虫蛀。

3.1.1.4 食品添加剂:必须采用国家允许使用、定点厂生产的食品级食品添加剂。

3.2 运输

3.2.1 容器:必须采用无毒、耐腐蚀、易清洗、结构坚固的容器,并应经常清洗、消毒,保持洁净。

3.2.2 运输工具:运输工具的材料和结构必须便于清洗、消毒;运输冻肉、禽、水产原料时,应使用冷藏

中华人民共和国卫生部1988-04-14批准

1989-01-01实施

或保温车(船)。车、船应经常清洗、消毒,保持清洁、干燥,防止原料受污染。

3.2.3 保鲜用冰:制冰用水必须符合 GB 5749《生活饮用水卫生标准》的规定。

3.2.4 搬运:搬运原材料(特别是新鲜果蔬类原料)时,必须轻装轻卸,不得使其受损伤、污染。

3.3 贮藏

3.3.1 冻肉、禽、水产类原料应贮藏在 -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。堆放原料必须离墙、离地,与天花板保持一定距离。库内原料应规定适当的贮藏期限,防止久藏而影响原料的质量。冷藏库应经常清洗,及时除霜,定期消毒,保持清洁。

3.3.2 新鲜果蔬类原料应存放在遮阳、通风良好的场地。地面采用便于清洗、消毒的材料铺砌,表面平整,稍有坡度,有排水沟。场地应经常清洗、消毒,保持清洁。特殊原料应根据产品工艺要求贮藏。

3.3.3 贮存原辅材料的仓库,必须通风良好、干燥、清洁,具有防蝇、防鼠设施;库内应经常清扫,定期消毒,保持清洁。原辅材料应按不同品种,离墙、离地分类堆放,并标明入库日期,做到先进先出。仓库内不得贮存杂物。

4 工厂设计与设施的卫生

4.1 选址

工厂必须建在交通方便,水源充足,无有害气体、烟雾、灰沙和其他危害食品安全卫生的物质的地区。

4.2 工区和道路

厂区应绿化。厂区主要道路和进入厂区的主要道路应铺设适于车辆通行的坚硬路面(如混凝土或沥青路面)。路面应平坦,无积水。厂区应有足够的排水系统。

4.3 厂房与设施

4.3.1 厂房与设施的设计应根据工艺流程合理布局;并便于卫生管理,便于清理、消毒。

4.3.2 厂房与设施必须结构合理,坚固、完善;经常维修、保养,保持良好状况。

4.3.3 厂房与设施的建筑材料,不得使用难以彻底清洗、消毒的材料。

4.3.4 厂房内必须有足够的加工场地,以保证生产正常进行。

4.3.5 厂房与设施的设计必须严格防止蚊、蝇、鼠及其他害虫的进入和隐匿;并应有防烟雾、灰尘的有效措施。

4.3.6 容易造成交叉污染的工序,应设置隔墙或采取其他有效措施予以隔离,防止食品交叉污染。

4.3.7 罐头加工车间

4.3.7.1 地面、楼面:应能防水、防渗漏、防滑、防腐蚀,无毒,易冲洗、消毒;并应有适当的坡度和良好的排水系统,以保证排水畅通。明地沟底应呈弧形,排水口须设网罩。

4.3.7.2 墙壁:应能防水、防潮、防霉,无毒,易冲洗。墙裙砌2 m以上的浅色瓷砖或相当的建材。顶角、墙角、地角呈弧形,便于清洗。

4.3.7.3 天花板:应能防潮、防霉、防灰尘,易清洗,表面涂层不易脱落。

4.3.7.4 门、窗:应严密,采用不变形、耐腐蚀的材料制作。门口必须有防蝇、防虫设施。窗和洞口必须安装易于清洗、更换的纱窗。内窗台呈斜坡式或采用无窗台结构。

4.3.7.5 其他:建造或安装楼梯、平台、梯子、电梯及其他辅助装置时,应避免引起食品污染;滑槽应便于清洗、消毒,便于检查。车间内墙柱应有防止车辆碰撞的设施。架空构件应便于清洗,防止积尘、凝水和生长霉菌。

4.3.8 空罐制造车间及其内部设施应能防潮、防尘、防噪音,便于清扫。

4.3.9 职工生活区、屠宰间和动物饲养场地必须与罐头加工车间隔离,并保持一定距离。

4.4 卫生设施

4.4.1 供水系统

罐头中微生物的种类及其耐热性的有关参数,罐型大小和形状,产品的pH值,成分或配方,固形物量,贮藏温度。

7.4.2.2 根据杀菌设备的具体情况,正确选定各种罐头的冷点,在实际生产中反复进行热穿透试验。依据实验取得的数据,拟定试验性杀菌工艺规程。

7.4.2.3 根据试验性杀菌工艺规程,进行样品试验、接种试验和生产线上的试验。各个试验阶段得到的样罐都要经过足够时间的保温贮藏,观察分析。经充分考虑加热杀菌时测定的各项数据和预先确定的各项关键因素,最后确定生产用杀菌工艺规程。

7.4.2.4 杀菌工艺规程至少应有下列各项数据:

产品的种类、技术条件和配方,罐型大小及形状,罐头在杀菌锅内的排列方式,最大装罐量(包括液体),装罐方法,最低温度,排气方法,杀菌系统的形式和特征,杀菌温度和时间,反压和冷却方法等。

7.4.2.5 当产品技术条件有改变时,要判定对杀菌效果是否有影响;如发现原杀菌工艺已不适合,必须重新制订。

7.4.3 杀菌车间

7.4.3.1 应将“杀菌操作工艺规程”和“杀菌锅排气方法”显示在杀菌车间的明显部位,便于操作人员查看。

7.4.3.2 杀菌车间内应设置清晰的计时装置(不得使用个人计时器),所有计时装置显示的时间必须准确一致。

7.4.4 杀菌设备

7.4.4.1 杀菌锅

杀菌锅应由国家劳动部门批准的生产单位,严格按照杀菌工艺要求设计和制造。罐头厂应正确安装、使用和保养。

7.4.4.2 指示温度计

每台杀菌锅至少安装一只最小刻度为 0.5°C ,每厘米刻度不超过 4°C ,刻度清晰的玻璃水银温度计。安装前必须严格校验,以后每年至少校验一次。当发现与标准温度对照偏差超过 0.5°C 时必须更换。每天应检查温度计的水银柱,如发现分段现象,必须立即修理或更换。

7.4.4.3 温度、时间记录仪器

每台杀菌锅应装配一套温度-时间自动记录仪器。该仪器指示的温度应尽量与杀菌锅上的水银温度计保持一致;决不能高于水银温度计。在杀菌温度 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 范围内,记录纸每厘米的标度不应超过 12°C 。

7.4.4.4 压力计

每台杀菌锅,至少安装一只表面直径不小于102 mm的压力计,压力从零到杀菌锅的安全工作压力(约为满刻度的三分之二);每一分刻度偏差不得超过 0.14 kgf/cm^2 。安装前必须严格校验,以后每年至少校验一次。

7.4.4.5 蒸汽控制器

为控制和稳定杀菌温度,杀菌锅都应配备蒸汽控制器。

7.4.4.6 蒸汽散布管

卧式杀菌锅应安装扩展到杀菌锅全长的蒸汽散布管,并在管顶部两侧 45° 处钻孔,孔眼总面积应等于进汽管道截面积的1.5~2倍。

7.4.4.7 泄气口

泄气口应大小适当,口径大小3 mm,安装在杀菌锅顶部、便于操作者观察的部位。在全部杀菌过程中应完全开放。

7.4.4.8 冷凝水排出口

杀菌锅底部应装有冷凝水排出口。

7.4.4.9 排气口