

中国标准出版社第一编辑室 编

食品生产企业卫生规范

国家标准 汇编



 中国标准出版社
2006

食品生产企业卫生规范 国家标准汇编

中国标准出版社第一编辑室 编

中国标准出版社

2006

图书在版编目(CIP)数据

食品生产企业卫生规范国家标准汇编/中国标准出版社第一编辑室编. —北京:中国标准出版社,2007
ISBN 978-7-5066-4361-0

I. 食… II. 中… III. 食品工业—工业企业—食品卫生—国家标准—汇编—中国 IV. R155.6-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2007)第 014265 号

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 1/32 印张 8.75 字数 253 千字

2007 年 3 月第一版 2007 年 3 月第一次印刷

*

定价 38.00 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

前 言

食品安全与人民大众生活密切相关,作为食品安全的源头——食品生产企业,严格按照卫生规范来进行设置、生产、操作尤为重要。各级政府也都对食品安全给予高度重视,加大了在食品安全方面的监管力度。

许多从事行政监管、认证咨询、设计规划、生产管理的人员反映:他们在去食品生产企业现场检查、认证、指导时,携带大开本的标准文本十分不便,需要有一本能汇集现行食品生产企业卫生规范国家标准,并且方便携带的汇编本。本汇编正是顺应这一市场需求而出版,希望能给相关人员带来使用的方便。

本汇编收集了截至 2006 年 10 月批准、发布的现行有关食品生产企业卫生规范和良好生产规范方面的国家标准,共计 22 项。该书的出版,既方便了食品生产企业、销售企业、政府监管部门、设计科研单位的相关人员快速地查找相关类别食品生产企业的卫生规范;同时,本书的形式简洁精练,使用方便,是行政监管部门、认证咨询机构、食品生产企业、设计科研单位等必备的图书。

鉴于本汇编所收录的标准发布年代不尽相同,所用计量单位、符号在本汇编出版时未作改动。

本汇编由中国标准出版社第一编辑室编。

编 者

2006 年 11 月

目 录

GB 8950—1988	罐头厂卫生规范	1
GB 8951—1988	白酒厂卫生规范	16
GB 8952—1988	啤酒厂卫生规范	27
GB 8953—1988	酱油厂卫生规范	35
GB 8954—1988	食醋厂卫生规范	42
GB 8955—1988	食用植物油厂卫生规范	50
GB 8956—2003	蜜饯企业良好生产规范 (代替 GB 8956—1988)	59
GB 8957—1988	糕点厂卫生规范	76
GB 12693—2003	乳制品企业良好生产规范 (代替 GB 12693—1990)	83
GB 12694—1990	肉类加工厂卫生规范	108
GB 12695—2003	饮料企业良好生产规范 (代替 GB 12695—1990)	121
GB 12696—1990	葡萄酒厂卫生规范	141
GB 12697—1990	果酒厂卫生规范	151
GB 12698—1990	黄酒厂卫生规范	156
GB 13122—1991	面粉厂卫生规范	166

注：本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T)，年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样；读者在使用这些国家标准时，其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

GB 14881—1994	食品企业通用卫生规范	171
GB 16330—1996	饮用天然矿泉水厂卫生规范	184
GB 17403—1998	巧克力厂卫生规范	197
GB 17404—1998	膨化食品良好生产规范	205
GB 17405—1998	保健食品良好生产规范	231
GB 19303—2003	熟肉制品企业生产卫生规范	243
GB 19304—2003	定型包装饮用水企业生产卫生规范	261

中华人民共和国国家标准

UDC 614.3
: 628.5

罐头厂卫生规范

Hygienic specifications of cannery

GB 8950—88

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:由受权机构制订,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

中华人民共和国卫生部 1988-04-14 批准

1989-01-01 实施

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

4.4.1.1 生产用水:工厂应有足够的生产用水。水质要求同 3.2.3。

如需配备贮水设施,应有防污染措施,并定期清洗消毒。

4.4.1.2 制冰用水:加工生产用冰的水质要求同 3.2.3。制冰、搬运、贮藏时应防止污染。

4.4.1.3 蒸汽用水:直接用于罐头加工或与食品接触的蒸汽用水,不得含有影响人体健康或污染食品的物质。

4.4.1.4 不与食品接触的冷却用水、制冷用水、消防用水、蒸汽用水等必须用单独管道输送,决不能与生产(饮用)水系统交叉连接,并应有明显的颜色区别。

4.4.1.5 循环用水:使用循环用水必须有相应的处理措施,保证水质达到工艺要求的水质标准。

4.4.1.6 冷却水的质量

必须使用水质良好的冷却水,并定期化验规定的指标。必要时应在冷却水中适当加氯;加氯量应使排放的冷却水中余氯含量不低于0.5 ppm。

4.4.2 废弃物临时存放设施

应在远离罐头加工车间的适当地点,设置废弃物临时存放设施;设施应采用便于清洗、消毒的材料制成,结构严密,能防止害虫侵入,避免废弃物污染食品、饮用水、设备、道路。

4.4.3 废水、废气处理系统

必须设有废水、废气处理系统;经常检查、维修,保持良好工作状态。废水、废气的排放应符合国家环境保护的规定。

4.4.4 更衣室、厕所等设施

4.4.4.1 罐头加工车间须设有与车间人数相适应的更衣室、厕所、工间休息室和淋浴室。设置位置和布局要合理。上述场所应灯光明亮,通风良好,清洁卫生,无气味;门窗不得直接开向车间。

4.4.4.2 车间和厂区厕所应符合以下要求:

- 应有冲水装置、不用手开关的洗手设施和供洗手用的清洗剂;
- 必须装配纱窗和自动关闭的纱门;
- 地面应平整,采用便于清洗、消毒的材料;
- 墙裙应砌浅色瓷砖或相当的建材;
- 设“便后洗手”的标牌。

4.4.5 罐头加工车间的洗手设施

罐头加工车间的进口处和车间内的适当位置,必须设有充足的、方便的、不用手开关的温水或冷、热水洗手设施和供洗手用的清洗剂、消毒剂。洗手设施的下水管应通入排水管,废水不得外溢。

4.4.6 罐头加工车间的消毒设施

4.4.6.1 车间进口处,必须有鞋靴消毒池;车辆进口处应有车轮消毒设施。

4.4.6.2 车间内应设有工器具、容器和固定设备的清洗、消毒设施。这些设施应采用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料制作,并应有充足的冷、热

水源。固定设备的清洗设施应配有食用级的软管。

4.4.7 照明

工厂应有充足的自然照明或人工照明。厂房内照明灯具的光泽应尽量不改变被加工物的本色；亮度应满足工作场所和操作人员的正常工作需要。吊挂在食品上方的灯具，必须装有安全防护罩，以防灯具破碎而污染食品。

4.4.8 通风和温控装置

罐头加工车间应安装通风设备，保持车间内空气新鲜。有大量蒸汽、油气的加热工段，应集中在一处，采用足够能力的排风设备，将蒸汽、油气排出车间。通风口必须装有易清洗的耐腐蚀网罩。

罐头加工车间应根据不同产品加工时的温度要求，装设温控设备，以确保产品质量。

4.5 设备和工器具

4.5.1 罐头加工车间内接触食品的设备、工器具和容器，必须采用无毒、无异味、耐腐蚀、易清洗的材料制作。表面应光滑，无凹坑、缝隙。禁止使用竹木工器具和容器。

4.5.2 罐头加工车间内所用设备、工器具的结构和固定设备的安装位置都应便于彻底清洗、消毒。

4.5.3 盛装废弃物的容器不得与盛装食品的容器混用。废弃物容器应选用金属或其他不漏水的材料制成，并应有明显的示别标志。

4.5.4 双重锅、杀菌锅等压力容器的设计、安装、操作和保养，必须符合国家规定的压力容器安全标准。

4.6 冷库、保(常)温库和解冻间必须安装温度计或温度自动记录仪。

5 工厂的卫生管理

5.1 措施

5.1.1 工厂应根据本规范的要求，制订卫生实施细则。

5.1.2 工厂和车间都应配备经培训合格的专职卫生管理人员，按规定的权限和责任负责监督全体工作人员执行本规范的有关规定。

5.2 维修、保养

厂房、设备、排水系统和其他机械设施，必须保持良好状态。正常

情况下,每年至少进行一次全面检修,发现问题时应及时检修。车间内应做到无明显水汽、无积水。

5.3 清洗、消毒

5.3.1 罐头加工车间的设备、工器具、操作台应经常清洗,必要时进行消毒。

5.3.2 设备、工器具、操作台用洗涤剂或消毒剂处理后,必须再用饮用水彻底冲洗干净,除去残留物后方可接触食品。

5.3.3 每天工作结束后(或必要时),必须彻底清洗加工场地的地面、墙壁、排水沟,必要时进行消毒。

5.3.4 更衣室、厕所、淋浴室、工间休息室等公共场所,应经常清扫、清洗、消毒,保持清洁。

5.4 废弃物处理

5.4.1 厂房通道及周围场地不得堆放杂物,保持清洁。

5.4.2 罐头加工车间和其他工作场地的废弃物必须随时清除,并及时清理出厂。废弃物容器和废弃物存放场地应及时清洗、消毒。

5.5 除虫灭害

5.5.1 厂区周围应定期或在必要时进行除虫灭害,防止害虫孳生。

5.5.2 车间内使用杀虫剂时,应按卫生部门的规定采取妥善措施,不得污染食品;并应尽量避免污染设备、工器具和容器。使用杀虫剂后应将设备、工器具和容器彻底清洗,除去残留药剂。

5.6 危险品管理

工厂必须设置专用的危险品库房、橱柜,存放杀虫剂和一切有害、有毒物品。这些物品必须贴有醒目的有毒标记。工厂应制订各种危险品的使用规则。使用危险品须经专门管理部门核准,并在指定的专门人员的严格监督下使用,严防污染食品。

5.7 厂区禁止饲养家禽、家畜。

6 个人卫生与健康要求

6.1 卫生教育

工厂应对新参加工作及临时参加工作的人员进行卫生安全教育,

定期对全厂职工进行“食品卫生法”、本规范及其他有关卫生规定的宣传教育,做到教育有计划,考核有标准,卫生培训制度化和规范化。

6.2 健康检查

罐头加工人员及有关人员每年至少进行一次健康检查,必要时接受临时检查。新参加或临时参加工作的罐头加工人员,必须经健康检查并取得健康合格证后方可工作。

工厂应建立职工健康档案。

6.3 健康要求

凡患有下列病症之一者,不得在罐头加工车间工作:

痢疾、伤寒、病毒性肝炎等消化道传染病(包括病源携带者);

活动性肺结核;

化脓性或渗出性皮肤病;

其他有碍食品卫生的疾病。

如罐头加工人员临时察觉患有上述疾病时,应主动向车间领导人报告,以便调整工作或作妥善处理。

6.4 受伤处理

罐头加工人员手部受刀伤或其他外伤时,应用牢固、不脱落、颜色明显、不褪色的防护套保护伤口,方能继续工作。

6.5 洗手要求

罐头加工人员遇有下述情况之一时必须洗手,工厂应有监督措施:

开始工作之前;

上厕所以后;

处理被污染的原材料之后;

从事与生产无关的其他活动之后。

在从事操作期间也应勤洗手。

6.6 个人卫生

6.6.1 罐头加工人员应保持良好的个人卫生,勤洗澡、勤换衣、勤理发,不得留长指甲和涂指甲油。

6.6.2 罐头加工人员不得将与生产无关的个人用品和饰物带入车间;进车间必须穿戴工作服(无钮扣,无口袋)、工作帽、工作鞋;头发不得外

露;工作服和工作帽必须每天更换。

6.6.3 罐头加工人员不得穿戴工作服、工作帽和工作鞋进入与生产无关的场地。

6.6.4 空罐加工车间的操作人员应保持个人卫生;穿戴工作服、工作帽;不得将个人衣物带入车间。

6.6.5 严禁一切人员在车间内吃食物、吸烟和随地涕吐。

6.6.6 罐头加工人员原则上不准戴手套,但处理带骨产品或从事容易伤手操作的人员可以戴手套。戴手套前,必须洗手。手套应完好,并应经常清洗、消毒、防止污染食品。

6.7 非加工人员

非加工人员经获准进入罐头加工车间时,必须遵守本规范中6.6.2的规定。

7 罐头加工过程中的卫生

7.1 原材料

7.1.1 凡被寄生虫、有害微生物或其他外来杂质污染的原材料,经过正常挑选、分级处理仍达不到标准要求时不得投产。

7.1.2 投产前的原材料必须经过检验,不合格的原材料不得投入生产。

7.1.3 原料经预煮、漂烫处理后,必须迅速冷却至规定的温度,并立即投入下工序,防止堆积造成嗜热性细菌繁殖。预煮机班前、班后都应彻底清洗、消毒。

7.2 防止交叉污染

7.2.1 同一车间内不得同时生产两种类别的产品,也不得同时加工影响车间卫生或产品质量的副产品。

7.2.2 在加工过程中,必须将原料处理、半成品、成品等工序分开,防止前后工序互相污染。

7.2.3 各工序应严格避免积压原料或半成品,防止食品变质。

7.2.4 罐头加工人员调换工作岗位可能导致食品污染时,必须更换工作服,洗手,消毒。

7.3 空罐

7.3.1 空罐的材料、性能和存放

制作空罐(包括金属罐、玻璃瓶、软包装等)的材料必须符合国家有关食品卫生标准的规定。

各种罐都应密封性能良好,能耐化学腐蚀和机械杀菌热应力的冲击。软质材料容器不得有分层现象。

各种空罐都应存放在通风、干燥、无尘、无污染的仓库中。

7.3.2 空罐的检查

工厂应按照各种空罐的质量标准和检查方法严格检查,合格后方能使用。

7.3.3 空罐的清洗和消毒

金属罐和玻璃瓶经 82℃ 以上的热水清洗、消毒,然后在清洁的台面上充分沥干后方可使用。清洗玻璃瓶时应仔细检查,彻底清除内部的玻璃碎屑等杂物。

软质材料容器必须内外清洁。

7.3.4 空罐的使用

7.3.4.1 空罐只能装填产品,任何时候不得盛放其他物品,以免误入生产线造成质量事故。

7.3.4.2 空罐在生产和搬运过程中应避免碰撞,以免损坏罐边、瓶口,影响封口质量。

7.3.4.3 罐头加工车间内只能存放即将使用的空罐。清扫车间时,必须移开或遮盖好生产线上的空罐,以免沾污。

7.3.5 装罐和排气

装罐时应按照杀菌工艺规程的要求,控制装罐量和顶隙,并注意保持封口区的清洁(特别是软罐头),以保证密封质量。

凡需要排气的罐头,应及时按规定严格排气。

7.3.6 封罐

封罐机必须调试到罐头密封质量符合标准后方可使用。封罐机应经常保持清洁,注意保养。