



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10360—2008
代替 SB/T 10360—2003, SB/T 10361—2003

安全肉制品质量认证评审准则

Evaluating rule on the food quality certification of the safe meat products

2008-09-27 发布

2009-03-01 实施



中华人民共和国商务部 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 评审要求	2
5 评审要点	2
附录 A (规范性附录) 良好操作规范	4
附录 B (规范性附录) 卫生标准操作程序	7
附录 C (规范性附录) 高温肉制品生产标准操作规程	10
附录 D (规范性附录) 低温肉制品生产标准操作规程	12
附录 E (规范性附录) 低温肉制品质量标准	14
参考文献	16

前 言

为了规范组织建立和实施安全产品的质量管理体系及第三方机构的认证,使组织提供的高、低温肉制品符合国家标准、行业标准和安全产品质量标准的要求,确保高、低温肉制品的食用安全,保护消费者的利益,特制定本标准。

本标准代替并废止 SB/T 10360—2003《低温肉制品安全产品质量认证评审准则》、SB/T 10361—2003《高温肉制品安全产品质量认证评审准则》。

本标准与 SB/T 10360—2003、SB/T 10361—2003 相比主要变化如下:

- 将 SB/T 10360—2003、SB/T 10361—2003 按类别合并成本标准;
- 对高、低温肉制品的定义进行了修订;
- 增加了镉、无机砷、总汞的限量指标;
- 铅的限量指标修改为不得超过 0.5 mg/kg;
- 取消了复合磷酸盐的限量指标。

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D、附录 E 均为规范性附录。

本标准起草单位:商务部屠宰技术鉴定中心、中食恒信(北京)质量认证中心有限公司。

本标准主要起草人:赵箭、龚海岩、秦文、孙鑫、李蓓。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SB/T 10360—2003, SB/T 10361—2003。

安全肉制品质量认证评审准则

1 范围

本标准规定了高、低温肉制品生产企业建立和实施安全产品质量管理体系的术语和定义、评审要求和评审要点。

本标准适用于第三方机构对高、低温肉制品(含生产、规格、定量和包装方面)安全食品的认证(包括获证后的监督及认证证书有效期的延长)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 2726 熟肉制品卫生标准
- GB 2760 食品添加剂使用标准
- GB/T 4789.17 食品卫生微生物学检验 肉与肉制品检验
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB 7718 预包装食品标签通则
- GB 9959.1 鲜、冻片猪肉
- GB 9959.2 分割鲜、冻猪瘦肉
- GB 9961 鲜、冻胴体羊肉
- GB 13100 肉类罐头卫生标准
- GB 16869 鲜、冻禽产品
- GB/T 17238 鲜、冻分割牛肉
- GB/T 17239 鲜、冻兔肉
- GB 18394 畜禽肉水分限量
- GB 19303 熟肉制品企业生产卫生规范
- GB/T 20711 熏煮火腿
- GB/T 20712 火腿肠

3 术语和定义

GB/T 19000 和 GB/T 19080 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

卫生标准操作程序 sanitation standard operating procedure(SSOP)

为保障产品卫生质量,组织在产品加工过程中应遵守的操作规范。

注:SSOP 主要包括以下内容:接触产品(包括原料、半成品、成品)或与产品有接触的物品包括水和冰应符合安全、卫生要求;接触产品的器具、手套和内外包装材料等必须清洁、卫生和安全;确保产品免受交叉污染;保证操作人员手的清洗消毒,保持洗手间设施的清洁;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产品造成安全危害;正确标注、存放和使用各类有毒化学物质;保证与产品有接触的员工的身体健康和卫生;预防和清除鼠害、虫害。

3.2

标准操作规程 standard operating procedure(SOP)

为保障产品质量,组织在产品加工过程中应遵守的设备与工艺操作规范。

3.3

高温肉制品 autoclaved meat product

以经检疫、检验合格的畜禽肉、鱼肉为主要原料经前处理(包括解冻、修整等)、机械加工(包括绞碎、斩拌、滚揉、乳化),高温杀菌后,达到商业无菌或 GB/T 20712 标准的要求,可在常温流通的肉制品。

3.4

低温肉制品 pasteurized meat product

以经检疫、检验合格的畜禽肉等为主要原料,经前处理(包括解冻、修整等)、机械加工(包括绞碎、斩拌、滚揉、乳化)、充填或成型、热加工(热加工时产品中心温度不低于 68℃ 且不高于 100℃,含淀粉类产品中心温度不低于 72℃)、包装、二次杀菌等工艺制得的肉制品。以上加工步骤可根据产品要求删减组合,热加工的中心温度要求为此类产品所必须。本标准中所指低温肉制品包括熏煮火腿、熏煮香肠、酱卤制品和熏烧烤肉(按低温肉制品工艺生产的发酵类产品或按特殊要求加工的产品除外)。

注:低温肉制品的贮运和销售环境温度应控制在 0℃~4℃。

4 评审要求

申请组织应依据本标准建立相应的质量管理体系,按照本标准中 5.1.1、5.1.3、5.1.4、5.1.5、5.1.6、5.1.7、5.1.9、5.1.10、5.5.1、5.6 的要求形成文件,加以实施和保持,并持续改进以保持其有效性。质量管理体系运行的有效性应有 3 个月以上的记录可追溯。

已通过 ISO 9001 质量管理体系、食品安全管理体系 FSMS/HACCP 认证的申请组织对体系涵盖了本标准要求形成文件的对应条款应列表说明;对体系未能涵盖本标准条款要求形成文件的,应建立文件化的补充体系,加入到原 ISO 9001、食品安全管理体系 FSMS/HACCP 的文件中并有效执行。

5 评审要点

5.1 质量管理要求

5.1.1 应建立质量管理体系,形成文件,加以实施和保持,并持续改进其有效性。应建立以下基本质量管理体系文件:

- a) 质量手册;
- b) 程序文件;
- c) 良好操作规范;
- d) 卫生标准操作程序;
- e) 标准操作规程;
- f) 职工培训计划;
- g) 设备、设施、仪器的维护、校准、校验和保养程序;
- h) 产品质量追溯和召回程序;
- i) 有害微生物检验规程。

5.1.2 应具有对应于质量管理体系文件要求的完善的质量记录。

5.1.3 应对质量管理体系所要求的文件及记录进行控制。

5.1.4 最高管理者应制定质量方针和目标,保证内部各层人员理解与实施。

5.1.5 最高管理者应规定与质量有关的管理、执行和验证工作人员的职责、权限和相互关系并形成文件。

5.1.6 最高管理者应定期对质量管理体系进行管理评审并保存评审记录。

5.1.7 应定期对质量管理体系进行内部质量审核并予以记录。

5.1.8 资源管理：

- a) 资源包括人力资源、工作环境和基础设施。
- b) 应对所有员工进行教育、培训,使其具备所从事活动的能力和资格。
- c) 工作环境和基础设施应符合 GB 19303 的规定。

5.1.9 应对产品实现所需的过程进行控制,并对生产工艺和操作规范形成文件。

5.1.10 应制定不合格品控制文件,对不合格品进行控制,防止不合格品的非预期使用或交付。

5.2 良好操作规范

应执行附录 A 的规定。

5.3 卫生标准操作程序

应执行附录 B 的规定。

5.4 标准操作规程

高温肉制品生产应执行附录 C 的规定。

低温肉制品生产应执行附录 D 的规定。

5.5 产品质量标准与检验

5.5.1 应对产品的质量标准形成受控文件。

5.5.2 高温肉制品质量标准与检验:应符合 GB 13100、GB/T 20712 及相应的国家或行业标准的规定。

5.5.3 低温肉制品质量标准与检验:应执行附录 E 的规定。

5.6 产品售后管理

组织应建立产品售后管理制度,对销售及售出产品进行质量追溯,确保产品质量问题的及时解决,提高顾客满意度。对存在安全隐患的产品要按国家有关规定实施召回。

附录 A
(规范性附录)
良好操作规范

A.1 一般要求

- A.1.1 卫生质量方针和目标。
- A.1.2 组织机构及其职责。
- A.1.3 生产、质量管理人員的要求。
- A.1.4 环境卫生的要求。
- A.1.5 车间及设施卫生的要求。
- A.1.6 原料、辅料卫生的要求。
- A.1.7 生产、加工卫生的要求。
- A.1.8 包装、贮存、运输卫生的要求。
- A.1.9 有毒有害物品的控制。
- A.1.10 检验的要求。
- A.1.11 保证卫生质量体系有效运行的要求。
- A.1.12 人员培训。

A.2 具体要求

- A.2.1 应制定卫生质量方针和目标,形成文件,并贯彻执行。
- A.2.2 应建立与生产相适应的、能够保证其产品卫生质量的组织机构,并规定其职责和权限。
- A.2.3 组织的生产、质量管理人員应当符合下列要求:
 - a) 与生产有接触的人员经体检合格后持健康证明方可上岗;
 - b) 生产、质量管理人員每年进行一次健康检查,必要时做临时健康检查,凡患有影响产品卫生疾病的人员,必须调离生产岗位;
 - c) 生产、质量管理人員应保持个人清洁,不得将与生产无关的物品带入车间;工作时不得戴首饰、手表,不得化妆;进入车间时洗手、消毒并穿戴好工作服、帽、鞋,工作服、帽、鞋应当定期清洗消毒;
 - d) 生产、质量管理人員经过培训并考核合格后方可上岗;
 - e) 应配备与企业规模相适应的、具备相应能力的专业人員从事卫生质量管理工作。
- A.2.4 环境卫生应当符合下列要求:
 - a) 不得建在有碍产品卫生的区域,厂区内不得兼营、生产、存放有碍卫生的其他产品;
 - b) 厂区路面平整、无积水,厂区无裸露地面;
 - c) 厂区卫生间应当有冲水、洗手、防蝇、防虫、防鼠设施,墙裙以浅色、平滑、不透水、无毒、耐腐蚀的材料修建,并保持清洁;
 - d) 生产中产生的废水、废弃物的排放或处理应符合国家有关规定;
 - e) 厂区建有与生产能力相适应且符合卫生要求的原料、辅料、化学物品、包装材料贮存等辅助设施和废物、垃圾暂存设施;
 - f) 生产区与生活区隔离。人員进出、成品出厂与原料肉进厂、废弃物出厂的厂门应分设;生产冷库应与加工车间相连;锅炉房与贮煤场所、污水污物处理设施等应与加工间间隔一定距离并处于主导风向下风处。

A.2.5 生产加工车间及设施的卫生应当符合下列要求：

- a) 车间面积与生产能力相适应，布局合理，排水畅通；车间地面用防滑、坚固、不透水、耐腐蚀的无毒材料修建，平坦、无积水并保持清洁；车间出口及与外界相连的排水、通风处应当安装防鼠、防蝇、防虫等设施；排水沟平整无卫生死角，选用不锈钢等清洁材料的沟板，保证水流方向是从清洁区到非清洁区；
- b) 车间内墙壁、屋顶或者天花板应使用无毒、浅色、防水、防霉、不脱落、易于清洗的材料修建，墙角、地角、顶角具有弧度；
- c) 车间窗户有内窗台的，内窗台下斜约 45°；车间门窗用浅色、平滑、易清洗、不透水、耐腐蚀的坚固材料制作，结构严密；
- d) 车间内位于加工生产线上方的照明设施装有防护罩，工作场所和检验台的照度符合生产、检验的要求，光线以不改变被加工物的本色为宜；
- e) 车间供电、供气、供汽、供水满足生产需要；
- f) 在适当的地点设有足够数量的洗手、消毒、烘干手的设备和用品，洗手水龙头应为非手动开关；
- g) 根据产品加工需要，车间入口处设有鞋、靴和车轮消毒设施；
- h) 应设置与职工人数相适应的更衣室、厕所、淋浴间，不同清洁程度要求的区域设有单独的更衣室，更衣室、卫生间、淋浴室应当保持清洁卫生，其设施和布局不得对车间造成潜在的污染风险；
- i) 车间内有良好的通风、排气装置，并能及时换气和排除水蒸气，空气流通方向应防止交叉污染；
- j) 车间内直接接触肉品和原料的设备、设施和工器具应使用无毒、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、坚固的材料制作，其构造易于清洗消毒；
- k) 应当设有专门区域或专用容器用于贮存加工废料；
- l) 按照生产工艺流程及不同卫生要求分别设置原料处理、半成品处理和工器具的清洗消毒、成品内包装、成品外包装、成品检验和成品贮存等区域，防止交叉污染；
- m) 有温度和湿度要求的车间(库)应根据工艺要求控制环境的温度和湿度，配备记录装置，并定期进行校准。

A.2.6 生产加工用原料、辅料的卫生应当符合下列要求：

- a) 生产用原料、辅料应当符合安全卫生的要求，避免来自空气、土壤、水、饲料、肥料中的农药、兽药或者其他有害物质的污染；
- b) 经进厂验收合格后方准使用；
- c) 加工用水和冰应符合 GB 5749 的规定，对水质的公共卫生防疫检测每半年不少于一次，自备水源应当具备有效的卫生保障设施；
- d) 超过保质期的原料、辅料不得用于生产。

A.2.7 生产加工过程应当符合下列要求：

- a) 生产设备布局合理，人流、物流、水流和气流不交叉；
- b) 盛放产品的容器不得直接接触地面；
- c) 班前班后对车间的环境和设备进行卫生清洁工作，专人负责检查，并保持检查记录；
- d) 原料、辅料、半成品、成品分别存放在不会受到污染的区域；
- e) 对加工过程中产生的不合格品、跌落地面的产品和废弃物，在固定地点用有明显标识的专用容器分别收集盛装，并在检验人员监督下及时处理，其容器和运输工具应及时清洗和消毒；
- f) 对不合格品产生的原因进行分析，并及时采取纠偏措施。

A.2.8 包装、贮存、运输过程应当符合下列要求：

- a) 包装材料应符合卫生标准并保持清洁卫生，不得含有有毒有害物质，不易褪色；
- b) 包装材料间应干燥通风，内、外包装材料应分别存放；

- c) 运输工具符合卫生要求,并根据产品特点配备防雨、防尘、冷藏和保温等设施;
- d) 贮存间(库)应保持清洁,定期消毒,有防鼠、防虫设施,其内物品与墙壁、地面、顶、排管保持一定距离,不得存放有碍卫生的物品;同一贮存间(库)内不得存放可能造成交叉污染的产品。

A. 2.9 有毒有害物品的控制应符合下列要求:

严格执行有毒有害物质的贮存、使用的管理规定,确保使用的洗涤剂、消毒剂、杀虫剂、燃油、润滑油和化学试剂等有毒有害物质得到有效控制,避免对产品、产品接触表面和产品包装物料造成污染。

A. 2.10 产品的卫生质量检验应当符合下列要求:

- a) 应有与生产能力相适应的内设检验机构和具备相应能力的检验人员;
- b) 内设检验机构应具备检验工作所需要的标准资料、检验设施和仪器设备,检验仪器按规定进行检测并保持记录;
- c) 委托社会实验室承担组织卫生质量检验工作的,该实验室应当具有相应的资质,并与组织签订合同。

A. 2.11 应当保证卫生质量体系能够有效运行并达到如下要求:

- a) 应制定并有效执行原料、辅料、半成品、成品及生产过程卫生控制程序,并做好记录;
- b) 应建立并执行卫生标准操作程序并做好记录,确保加工用水、冰和干冰的安全卫生、产品接触表面的卫生、有毒有害物质、虫害防治等处于受控状态;
- c) 对影响产品卫生的关键工序应制定明确的操作规程并进行连续的监控,同时做好监控记录;
- d) 应制定并执行对不合格品的控制制度,包括不合格品的标识、记录、评价、隔离处置、可追溯性、召回等内容;
- e) 应制定并执行加工设备、设施的维护程序,保证加工设备、设施满足生产加工的需要;
- f) 应建立内部审核和管理评审制度,每年至少进行一次内部审核和管理评审,并做好记录;
- g) 应对反映产品卫生质量情况的有关记录制定管理规定并执行,所有质量记录必须真实、准确、规范并具有卫生质量的可追溯性,保存期不少于2年。

A. 2.12 应制定实施职工培训计划,评价培训结果,并做好培训记录,保证不同岗位的人员熟练完成本职工作。

A. 2.13 对于必须使用传统工艺生产加工的产品,在保证产品安全卫生的前提下,可以按传统工艺生产加工。

附 录 B
(规范性附录)
卫生标准操作程序

B.1 一般要求

- B.1.1 接触产品(包括原料、半成品、成品)或与产品有接触的物品包括水和冰应符合安全、卫生要求。
- B.1.2 接触产品的器具、手套和内外包装材料等必须清洁、卫生和安全。
- B.1.3 确保产品免受交叉污染。
- B.1.4 保证操作人员手的清洗消毒和保持洗手间设施的清洁。
- B.1.5 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产品造成安全危害。
- B.1.6 正确标注、存放和使用各类有毒化学物质。
- B.1.7 保证与产品接触的员工的身体健康和卫生。
- B.1.8 预防和清除鼠害、虫害。

B.2 具体要求**B.2.1 加工生产用水和冰的卫生安全控制**

- a) 生产用自来水/自备深水井等水源卫生,由当地的卫生防疫部门每半年至少检测一次,按 GB 5749 的规定执行,并保留检测记录;
- b) 应制定供水和排水网络图,各执行部门须对各自辖区内的加工生产用水龙头进行标识编号;
- c) 应每月一次对生产用水管道及污水管道进行检查,重点对可能出现问题的交叉连接进行检查,并予以记录,必要时增加检查的频率;软管使用后应盘起挂在架子或墙壁上,管口不许接触地面;
- d) 开工前和工作期间应对软管进行监测,防止虹吸、回流和交叉现象的发生,并予以记录;
- e) 加工用水按 B.2.1.c)、B.2.1.d)的要求进行监测,对加工用冰的破碎、贮存及使用按产品接触面的状况及清洁要求实施监测,并予以记录;
- f) 当监测发现加工用水和冰存在问题时,应终止使用存在问题的加工用水和冰,并由组织的质检部门或 HACCP 工作小组及时评估,直到问题得到解决,并重新检测合格后,方准继续使用。

B.2.2 产品接触面的卫生安全要求

- a) 产品接触面指工器具、工作台面、传送带、产品周转箱、盘、制冰机、贮水池、手套、围裙和套袖等;
- b) 监测的目的是确保产品接触面的设计、安装、制作便于操作、维护、保养、清洁及消毒,以符合卫生要求;
- c) 监测对象是接触面的卫生状况、消毒剂的类型和浓度、接触产品的传送带、工器具、手套、套袖、外衣、围裙的清洁及状态等;
- d) 监测方法有视觉检查、化学检测、微生物检测和验证检查;
- e) 生产用的工作台、运输车、链条、盘、刀等应为不易生锈的材质和无毒塑料制成;
- f) 工作服应每天一次清洗消毒,不同区域的工作服应分别清洗消毒;
- g) 应按规定对加工车间内的空气进行消毒;
- h) 化验室对生产中及消毒后的接触面(工器具、工作服、手样)和车间空气进行微生物抽样检测,一旦发现问题及时纠正。

B.2.3 防止交叉污染

- a) 交叉污染指通过原料、包装材料、产品加工者或加工环境把物理的、化学的、生物污染转移到产品的过程；
- b) 控制交叉污染的目的是为了预防不卫生的物品污染产品、包装材料和其他产品接触面导致的交叉污染；
- c) 控制交叉污染的范围包括人员、工器具、工作服、手套和包装材料等；
- d) 手、设备、器械等在接触了不卫生的物品后应及时清洗消毒；
- e) 生产车间内禁止使用竹、木器具，禁止堆放与生产无关的物品；
- f) 所有加工中产生的废弃物应用专用容器收集、盛放，并及时清除，处理时，防止交叉污染；
- g) 清洁区、非清洁区用隔离门分开，两区工作人员不得串岗，不同加工工序的工器具不得交叉使用；
- h) 车间废水排放从清洁度高的区域流向清洁度低的区域。

B.2.4 洗手消毒及卫生间设施

- a) 应配备手的清洗、消毒及卫生间设施，手的清洗、消毒设施应为非手触式，安放于车间入口，并有醒目标识；
- b) 手的清洗、消毒及卫生间的设施应保持清洁并有专人负责；
- c) 车间入口处有鞋、靴消毒池，用 $200\text{ mg/kg} \sim 300\text{ mg/kg}$ 的次氯酸钠溶液或使用其他有效的消毒剂消毒，各种消毒液应交替使用，配制消毒液要有配制记录；
- d) 消毒剂具有良好的杀菌效果，消毒液浓度的标识要醒目；
- e) 流动的消毒车以一定的消毒频率（宜每隔 30 min 或 60 min）对人员进行消毒；
- f) 应制定明确的洗手消毒程序及相应的方法、时间、频率；
- g) 应对洗手消毒进行监控，并做好记录，化验室定期对手样做表面微生物的检验，并进行记录；
- h) 卫生间设施如与车间相连，门不得直接朝向车间；
- i) 应制定进出卫生间的要求；
- j) 卫生间采用单个冲水式设置，通风良好，地面干燥，保持清洁，无异味，并有防蚊蝇设施。

B.2.5 防止产品被污染

- a) 防止产品被污染，即防止产品、包装材料和产品所有接触表面被生物、化学和物理的污染物所污染；
- b) 污染物的来源主要是水滴、冷凝水、灰尘、外来物质、地面污物、无保护装置的照明设备及消毒剂、杀虫剂、化学药品的残留等；
- c) 包装材料贮存间应保持干燥、清洁、通风、防霉，内外包装材料应分别存放，并设有防虫、防鼠设施；
- d) 洗涤剂、消毒剂应符合卫生要求，不得与产品接触，消毒后的车间地面、墙面、工器具、操作台要用清水洗净洗涤剂、消毒剂的残留物；
- e) 每班班前和班后将所有工器具和操作台进行全面清洗消毒，在加工过程中断、重新启动前也应重新清洗消毒，并予以记录；
- f) 每天班中对工器具及操作台以一定的消毒频率参照以下流程进行消毒（宜每隔 30 min）：清水→清洗剂→清水→ $82\text{ }^{\circ}\text{C}$ 以上热水/消毒剂→清水；
- g) 每班班后参照以下流程对地面进行清洗消毒：清水→ $82\text{ }^{\circ}\text{C}$ 以上热水/清洗剂→消毒剂→清水；
- h) 每班班后或在设备停止使用时参照以下流程对设备进行清洗消毒：清水→ $100\text{ mg/kg} \sim 200\text{ mg/kg}$ 次氯酸钠溶液或其他消毒剂/ $82\text{ }^{\circ}\text{C}$ 以上热水→清水；
- i) 加工车间通风良好，通风道清洁，车间温度控制在要求的范围内，并有专人负责，防止水滴、冷凝水、冰霜对产品造成污染；

- j) 应及时修补、更换设备与产品接触面,防止出现凹陷或裂缝、不光滑并影响残留物清洗,造成污染;
- k) 加工设备出现故障时,立即关机,清理干净产品,防止其他杂物污染产品,设备维修后必须及时清洗消毒后,方可投入生产。

B.2.6 化学物质的标识、贮存和使用

- a) 所使用的化学物质均有规范性的化学品说明书(MSDS表);
- b) 应制定并公布化学物质的使用、贮存规章制度,并对操作人员进行培训;
- c) 应有专门的场所、固定容器贮存有毒化学物质;
- d) 化学物质的使用由专人管理,定期检查,做好记录;
- e) 对清洁剂、消毒剂、杀虫剂等化学物质作好标识与登记;
- f) 对清洁剂、消毒剂、杀虫剂等化学物质的使用严格控制,防止污染产品、产品接触面和包装材料。

B.2.7 员工的健康与卫生控制

- a) 从事生产的人员每年必须经卫生防疫部门体检合格,获得健康证明方可上岗;
- b) 手外伤未愈者,不得直接参与生产,痊愈后经检查合格后方可重新上岗;
- c) 应确保患有疾病或可能患有疾病的人员被及时识别;
- d) 每年定期或不定期对员工进行培训,记录存档。

B.2.8 虫害的防治

- a) 应加强对苍蝇、蚊子、老鼠等的控制,确保车间、库房等区域无虫鼠害;
- b) 应制定虫害防治计划并加以实施,控制的重点场所包括卫生间、下水道出口、垃圾箱周围、食堂等虫害易孳生的地方;
- c) 应清除蚊蝇、鼠类易孳生的地方;
- d) 应采取相应措施,防止虫害进入车间;
- e) 厂区内禁止使用灭鼠药。

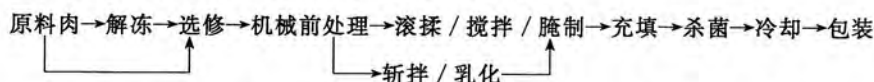
附 录 C
(规范性附录)
高温肉制品生产标准操作规程

C.1 总则

应确保原料肉、辅料和包装材料为合格品,并分别制定相应的采购、验收、加工、不合格品、包装、标识、贮存和运输控制程序以及加工设备的操作规范。

C.2 生产工艺

C.2.1 高温肉制品生产工艺宜参照下列工艺流程：



C.2.2 在产品生产前应策划加工工艺、操作规程、产品配方、检验规程和企业产品标准,并形成文件,加以控制。

C.2.3 应按工艺标准要求对生产过程实施控制,确定关键控制点,对关键控制点的人员进行培训,对设备等进行检定,并有过程控制记录。

C.3 供方评价

C.3.1 应对供方供货能力、产品质量保证能力进行综合评价,以确定合格供方,建立并保存供方评价表和合格供方明细,并要求供方提供畜禽原料肉的农药和兽药残留检验报告。

C.3.2 应对合格供方的能力、业绩、供货质量等进行动态综合评价,并建立和保存相关质量记录。

C.4 原料肉的采购

应确保原料肉来自非疫区,并要求供方提供产地动物防疫监督机构出具的有效动物产品兽医检疫合格证明、动物及动物产品运载工具消毒证明和非疫区证明。

C.5 原料肉和辅料的验收

C.5.1 原料肉的验收应符合 GB 2733、GB 9959.1、GB 9959.2、GB 9961、GB 16869、GB/T 17238 和 GB/T 17239 等相关标准的规定。

C.5.2 组织应制定原料肉和辅料的采购验收制度,保证原料肉和辅料是来自合格供方的合格产品。

C.5.3 原料肉的水分检测应符合 GB 18394 的规定。

C.5.4 原料肉解冻间的环境温度应控制在 15℃以下,解冻后的原料肉中心温度应控制在 4℃以下。

C.6 辅料配制

C.6.1 严格按照经批准的配方及工艺进行辅料配比混合,食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

C.6.2 液状或膏状的辅料要单独称量存放。

C.6.3 亚硝酸盐等食品添加剂要专人保管,单独存放,并有使用记录。

C.7 加工操作规程

C.7.1 腌制/滚揉

C.7.1.1 腌制/搅拌/滚揉前的肉温宜控制在 $-2^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$,要有防止异物混入肉料的措施。

C.7.1.2 腌制/搅拌/滚揉的最终肉温宜控制在 $0^{\circ}\text{C}\sim 12^{\circ}\text{C}$ 。

C.7.1.3 应有腌制/滚揉控制记录。

C.7.2 斩拌、乳化

斩拌、乳化的最终温度宜控制在 12°C 以下。

C.7.3 预煮

预煮应达到工艺规定的要求,预煮后取出立即冷却至 20°C 以下。

C.7.4 充填

应检查有无异物并核准生产日期,充填完成后在规定的时间内送往高压杀菌。

C.7.5 高压杀菌

杀菌温度应控制在 $104^{\circ}\text{C}\sim 121^{\circ}\text{C}$,罐头食品杀菌程度应达到商业无菌的要求,其他高温肉制品中心 F 值应不小于 2.5。

注: F 值是指在一定的致死温度下杀死一定浓度的细菌所需要的加热时间。

C.7.6 冷却

经高压杀菌的产品应迅速冷却,产品中心温度降至规定温度以下。

C.8 包装、标识、贮存和运输操作规程

C.8.1 包装

包装材料应无毒、无害、无污染,并存放在通风、干燥、避光、无污染的专用仓库中,使用前应进行卫生检查。

C.8.2 标识

标识应符合 GB 7718 的规定。

C.8.3 贮存

C.8.3.1 产品入库前要通过质检人员的检验,未经感官检验和检验不合格的产品不得入库。

C.8.3.2 产品应存放在专用成品库中,并离地、离墙存放,不得与原料和半成品混存,出库时应遵循先进先出的原则。

C.8.4 运输

应使用符合卫生要求的运输工具,保证产品所要求的温度。

C.9 加工设备操作规程

加工设备的操作按照不同设备的操作规程进行。

C.10 不合格品控制

在采购、加工、贮存和运输中发现的不合格品应按有关规定处理并记录。对确认属于生产原因造成的不安全食品,应实施召回。

附录 D

(规范性附录)

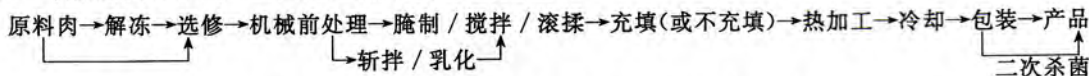
低温肉制品生产标准操作规程

D.1 总则

应确保原料肉、辅料和包装材料为合格品,并分别制定相应的采购、验收、加工、不合格品、包装、标识、贮存和运输控制程序以及加工设备的操作规范。

D.2 生产工艺

D.2.1 低温肉制品生产工艺宜参照下列工艺流程:



D.2.2 在产品生产前应制定加工工艺、操作规程、产品配方、检验规程和企业产品标准,并形成文件,加以控制。

D.2.3 应按工艺标准要求对生产过程实施控制,确定关键控制点,对关键控制点的人员进行培训,对设备进行检定,并有过程控制记录。

D.3 供方评价

D.3.1 应对供方供货能力、产品质量保证能力进行综合评价,以确定合格供方,建立并保存供方评价表和合格供方明细,并要求供方提供畜禽原料肉的农药和兽药残留检验报告。

D.3.2 应对合格供方的能力、业绩、供货质量等进行动态综合评价,建立和保存相关质量记录。

D.4 原料肉的采购

应确保原料肉来自非疫区,并要求提供产地动物防疫监督机构出具的有效的动物产品兽医检疫合格证明、动物及动物产品运载工具消毒证明和非疫区证明。

D.5 原料肉和辅料的验收

D.5.1 原料肉的验收应符合 GB 9959.1、GB 9959.2、GB 9961、GB 16869、GB/T 17238 和 GB/T 17239 等相关标准的规定。

D.5.2 组织应制定原料肉和辅料的采购验收制度,保证原料肉和辅料是来自合格供方的合格产品。

D.5.3 原料肉的水分检测应符合 GB 18394 的规定。

D.5.4 原料肉解冻间的环境温度宜控制在 18℃ 以下,解冻后的原料肉中心温度应控制在 4℃ 以下。

D.6 辅料配制

D.6.1 严格按照经批准的配方及工艺进行辅料配比混合,食品添加剂的使用应符合 GB 2760 的规定。

D.6.2 液状或膏状的辅料要单独称量存放。

D.6.3 亚硝酸盐等食品添加剂要专人保管,单独存放,并有使用记录。

D.7 加工操作规程

D.7.1 腌制/搅拌/滚揉

D.7.1.1 腌制/搅拌/滚揉前的肉温宜控制在 -2℃ ~ 4℃,要有防止异物混入肉料的措施。

D.7.1.2 腌制/搅拌/滚揉最终肉温宜控制在 $0^{\circ}\text{C}\sim 12^{\circ}\text{C}$ 。

D.7.1.3 应有腌制/滚揉控制记录。

D.7.2 斩拌和乳化

D.7.2.1 斩拌和乳化前的肉温宜控制在 $-2^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ ，要有防止异物混入肉料的措施。

D.7.2.2 斩拌后肉温宜控制在 12°C 以下。

D.7.3 充填

D.7.3.1 腌制或斩拌好的肉馅的温度在充填、结扎前应控制在规定的温度下。

D.7.3.2 应检查有无异物并核准生产日期。

D.7.4 热加工

D.7.4.1 热加工前肉馅的温度应控制在规定的温度下。

D.7.4.2 根据工艺文件中所规定的不同产品分别设定各工序的温度及时间。

D.7.4.3 应有温度和时间记录。

D.7.4.4 热加工时产品中心温度要达到 68°C 以上，且不高于 100°C 。含淀粉类产品中心温度不低于 72°C 。

D.7.5 冷却、包装

产品经 3 h 迅速冷却，中心温度降至 25°C 以下后，方可包装。

D.7.6 二次杀菌

D.7.6.1 组织应制定杀菌工艺控制文件，对杀菌的时间和温度进行规定，并有控制记录。

D.7.6.2 杀菌后的产品应迅速冷却，冷却后的产品中心温度应控制在 20°C 以下。

D.8 包装、标识、贮存和运输操作规程

D.8.1 包装

包装材料应无毒、无害、无污染，并存放在通风、干燥、避光、无污染的专用仓库中，使用前应进行卫生检查。

D.8.2 标识

标识应符合 GB 7718 的规定。

D.8.3 贮存

D.8.3.1 产品入库前应通过质检人员的检验，未经感官检验或检验不合格的产品不得入库。

D.8.3.2 产品应存放在专用成品库中，并离地、离墙存放，不得与原料和半成品混存，出库时应遵循先进先出的原则。

D.8.3.3 成品库的温度应控制在 $0^{\circ}\text{C}\sim 4^{\circ}\text{C}$ 。

D.8.4 运输

组织应使用符合卫生要求的运输工具，保证产品所要求的温度。

D.9 加工设备操作规程

加工设备的操作按照不同设备的操作规程进行。

D.10 不合格品控制

在采购、加工、贮存和运输中发现的不合格品应按有关规定处理并记录。对确认属于生产原因造成的不安全食品，应实施召回。

附 录 E
(规范性附录)
低温肉制品质量标准

E.1 低温肉制品的感官特性

应符合表 E.1 的规定。

表 E.1 低温肉制品感官特性

项 目	感 官 特 性
外观	包装类产品包装完好,无破损
色泽	具有产品固有的色泽
质地	组织紧密,有弹性,切片良好,无其他杂物(部分酱卤制品和熏烧烤肉制品除外),允许有少量气孔
风味	咸淡适中,鲜香可口,具有该产品固有的风味,无异味

E.2 低温肉制品理化指标

E.2.1 熏煮火腿的理化指标应符合 GB/T 20711 的规定。

E.2.2 熏煮香肠的理化指标应符合表 E.2 的规定。

表 E.2 熏煮香肠的理化指标

项 目		指 标		
		特级	优级	普通级
蛋白质/%	≥	14	12	10
脂肪/%	≤	6~25		
淀粉/%	≤	6	8	10
水分/%	≤	65		
氯化物(以 NaCl 计)/%	≤	4		
亚硝酸盐(以 NaNO ₂ 计)/(mg/kg)	≤	30		

E.2.3 酱卤制品的理化指标应符合表 E.3 的规定。

表 E.3 酱卤制品的理化指标

项 目	指 标
水分/%	≤ 75
食盐(以 NaCl 计)/%	≤ 4
亚硝酸盐(以 NaNO ₂ 计)/(mg/kg)	≤ 30

E.2.4 熏烧烤肉制品的理化指标应符合表 E.4 的规定。

表 E.4 熏烧烤肉制品的理化指标

项 目		指 标	
		剔骨去皮分割产品	带皮或带骨产品
水分/%	≤	75	
食盐(以 NaCl 计)/%	≤	4	
亚硝酸盐(以 NaNO ₂ 计)/(mg/kg)	≤	30	

E.3 低温肉制品的污染物、微生物指标

E.3.1 污染物应符合表 E.5 的有关规定。

表 E.5 低温肉制品的污染物指标

项 目	指 标
苯并(a)芘*/(μg/kg) ≤	5.0
铅(Pb)/(mg/kg) ≤	0.5
无机砷/(mg/kg) ≤	0.05
镉(Cd)/(mg/kg) ≤	0.1
总汞(以 Hg 计)/(mg/kg)	0.05
^a 限于烧烤和烟熏肉制品。	

E.3.2 微生物指标应符合 GB 2760 的有关规定。
x

参 考 文 献

- [1] GB/T 19001—2000 质量管理体系 要求(idt ISO 9001:2000)
 - [2] GB 13457—1992 肉类加工工业水污染物排放标准
 - [3] GB/T 19080—2003 食品与饮料行业 GB/T 19001—2000 应用指南(ISO 15161:2001, IDT)
 - [4] 《食品召回管理规定》 国家质量监督检验检疫总局令[2007]第 98 号
-

中华人民共和国国内贸易
行 业 标 准
安全肉制品质量认证评审准则
SB/T 10360—2008

*

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

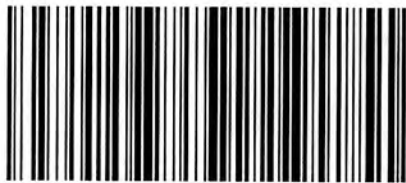
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 33 千字
2009年2月第一版 2009年2月第一次印刷

*

书号: 155066 · 2-19490 定价 20.00 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



SB/T 10360-2008