



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 10366—2012
代替 SB/T 10366—2003

禽屠宰分割安全产品 质量认证评审准则

Evaluating rule on the safety food quality
of the slaughtered poultry products

2012-08-01 发布

2012-11-01 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 体系管理要求 2

6 生产基础要求 3

7 关键过程控制 4

8 检疫检验要求 5

9 产品要求 5

10 不合格品控制 5

11 产品可追溯性与召回 6

附录 A（规范性附录） 良好操作规范 7

附录 B（规范性附录） 卫生标准操作程序 10

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SB/T 10366—2003《鸡屠宰分割安全产品质量认证评审准则》，与 SB/T 10366—2003 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 修改了适用范围；
- 修改了卫生标准操作程序、鲜、冻禽产品、的定义，增加了宰前检验的定义，删除了标准操作规程、禁用兽药及其化合物的定义；
- 修改了评审要求；
- 修改质量管理为体系管理要求；
- 修改良好操作规范、卫生标准操作程序为生产基础要求的两节，增加了合格供方评价、质量检验；
- 修改标准操作规程为关键过程控制；删除了加工设备操作规程；修改了不合格品控制；
- 修改产品质量标准与检验为检疫检验要求和产品要求；
- 修改产品售后管理为产品可追溯性与召回；
- 删除了附录 C；
- 删除了参考文献。

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准起草单位：商务部流通产业促进中心、中食恒信(北京)质量认证中心有限公司、临沂新程金锣肉制品集团有限公司、新希望六和股份有限公司、福建森宝食品集团股份有限公司。

本标准主要起草人：徐敏、周敏云、孙鑫、任守芹、杨玉英、许正金、于林鑫、石瑞芳、武改兰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- SB/T 10366—2003。

禽屠宰分割安全产品 质量认证评审准则

1 范围

本标准规定了禽屠宰分割安全产品质量认证的评审要求、体系管理要求、生产基础要求、关键过程控制、检疫检验要求、产品要求、产品可追溯性与召回。

本标准适用于禽屠宰分割产品的安全产品质量认证。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 4456 食品包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 5737 食品塑料周转箱
- GB 5749 生活饮用水卫生标准
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则
- GB 9687 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准
- GB 9688 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准
- GB 10457 食品用塑料自粘保鲜膜
- GB 16869—2005 鲜、冻禽产品
- GB/T 19000 质量管理体系 基础和术语 (GB/T 19000—2008, idt ISO 9000:2005)
- GB/T 19480 肉与肉制品术语
- GB/T 19478 肉鸡屠宰操作规程
- GB/T 20094—2006 屠宰和肉类加工企业卫生管理规范
- GB/T 20799 鲜、冻肉运输条件
- GB/T 22000 食品安全管理体系 食品链中各类组织的要求
- 《家禽屠宰检疫规程》(中华人民共和国农业部, 2010 年 5 月 31 日发布)

3 术语和定义

GB/T 19000、GB/T 19480、GB/T 20094 和 GB/T 22000 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

卫生标准操作程序 sanitation standard operating procedure(SSOP)
企业为了保证达到食品卫生要求所制定的控制生产加工卫生的操作程序。

(GB/T 20094—2006, 定义 3.13)

3.2

宰前检验 ante-mortem inspection

在动物屠宰前,判定动物是否健康和适合人类食用进行的检验。

(GB/T 20094—2006, 定义 3.11)

3.3

鲜禽产品 fresh poultry product

将活禽屠宰、加工后,经预冷处理的冰鲜产品。包括净膛后的整只禽、整只禽的分割部位(禽肉、禽翅、禽腿等)、禽的副产品[禽头、禽脖、禽内脏、禽脚(爪)等]。

(GB 16869—2005, 定义 3.1)

3.4

冻禽产品 frozen poultry product

将活禽屠宰、加工后,经冻结处理的产品。包括净膛后的整只禽、整只禽的分割部位(禽肉、禽翅、禽腿等)、禽的副产品[禽头、禽脖、禽内脏、禽脚(爪)等]。

(GB 16869—2005, 定义 3.2)

4 评审要求

组织应依据本标准建立相应的质量管理体系,并形成文件,加以实施和保持,并持续改进其有效性。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。

已实施质量管理体系、食品安全管理体系认证的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,并有效执行。

5 体系管理要求

5.1 食品安全质量管理要求

5.1.1 总要求

组织应依据本标准的要求建立涵盖原料控制、屠宰、分割、包装、贮存和运输、召回全过程的管理体系,形成文件,加以实施和保持,并持续改进。

5.1.2 文件要求

管理体系所要求的文件应予以控制。记录是一种特殊类型的文件,应依据 5.1.3 的要求进行控制。应编制形成文件的程序,规定以下方面所需的控制:

- 文件发布前得到批准,以确保文件是充分与适宜的;
- 必要时对文件进行评审与更新,并再次批准;
- 确保文件的更改和现行修订状态得到识别;
- 确保在使用处可获得适用文件的有关版本;
- 确保文件保持清晰、易于识别;
- 确保相关外来文件得到识别,并控制其分发;
- 防止作废文件的非预期使用,若因任何原因而保留作废文件时,应确保对这些文件进行适当的标志。

5.1.3 记录要求

应建立并保持记录,以提供符合要求和管理体系有效运行的证据;记录应保持清晰、易于识别和检索。

应建立记录控制程序,规定记录的标识、存放、保护、检索、保存期限和处理等要求。

5.2 管理职责

5.2.1 组织的最高管理者应制定食品安全方针及目标,确保组织内部各层人员的理解与实施。

5.2.2 组织的最高管理者应对食品安全进行有效管理,制定食品安全应急处理预案,对与食品质量安全有关的管理、执行、验证人员等各级、各层人员的职责与权限做出文件化的规定。

5.2.3 组织应建立食品安全管理部门,任命负责人,就产品质量安全及管理体系进行管理并向组织的最高管理者报告。

5.2.4 组织的最高管理者应定期对管理体系进行管理评审并保持记录。

5.2.5 组织应定期对管理体系进行内审、改进及验证并保持记录。

5.3 资源管理

5.3.1 组织的最高管理者应为本组织生产安全产品及所建立、实施、保持和改进管理体系提供资源保证,包括人力资源、工作环境、基础设施和维护等。

5.3.2 组织应确保管理者和员工具备所从事活动的能力和资格;制定员工培训计划,并保持对员工进行能力、培训、意识教育的证明和记录。

5.3.3 组织应根据 GB/T 20094 要求提供并管理为保证食品安全所需的工作环境。

5.3.4 组织应制定设备、仪器的维护、保养、检定、校准程序,根据 GB/T 20094 要求提供并维护为保证食品安全所需的基础设施。

6 生产基础要求

6.1 合格供方评价

组织应对初级生产者的供货能力、产品质量保证能力进行综合评价,以确定合格供方,应保存合格供方名录及评价表。

6.2 良好操作规范

遵照附录 A 的规定。

6.3 卫生标准操作程序

遵照附录 B 的规定。

6.4 质量检验

6.4.1 组织应设有与生产能力相适应的检验机构,配备经专业培训并具备相应资格的检验人员。

6.4.2 检验机构应具备检验工作所需要的方法、标准资料、检验设施和仪器设备,并建立完善的内部管理制度,以确保检验结果的准确性。

6.4.3 检验设备和计量器具必须定期检定、校准,并在有效期内使用。

6.4.4 保存人员资质、各项检验报告、检定证书及原始记录。

7 关键过程控制

7.1 原料控制

7.1.1 待宰活禽应具有齐全的动物检疫合格证明,感官检查健康。

7.1.2 不得接收疑似传染病、来源不明或证明不全的禽只。

7.2 屠宰过程控制

7.2.1 总则

组织应依产品或过程类别描述禽屠宰工艺流程,且确认或验证。

7.2.2 致昏

可采用麻电或其他致昏措施,严禁致死。

7.2.3 宰杀

宰杀时应准确切断颈动脉,沥血时间应充分,保持在 3 min~5 min。屠宰供应少数民族食用的禽产品,应尊重民族风俗习惯。

7.2.4 浸烫

根据地区、季节及品种,水温 60℃~65℃,时间 1 min~1.5 min,浸烫池应有温度显示装置,浸烫过程应采用流动水。

7.2.5 脱毛(浸蜡、脱蜡)

禽只出烫毛池后应采用粗细两道脱毛工艺,去除体表毛后,再采用人工方式去除残留的毛及毛根。脱毛后要用清水清洗干净禽只的屠体,体表不得有污物。

7.2.6 开膛、去嗦嚕、净腔

开膛、净腔时不得划破肠管和胆囊、损坏内脏。去嗦嚕时不得破损。

7.2.7 内脏分离

分离内脏,将可食部分摘取分类、清洗、冷却和包装。

7.2.8 冲洗

净膛后将胴体内外用高压水冲洗干净。

7.2.9 冷却(预冷)

采用流动水,可采取多级冷却,机械冷却,最后一级冷却水温度应控制在 0℃~2℃,总冷却时间控制在 30 min~40 min 以内,冷却后中心温度达到 5℃以下。

7.2.10 分割

根据要求分部位分割。

7.3 分割过程控制

7.3.1 分割禽体时应先预冷后分割；从放血到包装、入冷库的时间不得超过 2 h。整个分割过程应在低于 12 ℃ 的车间环境温度中进行。

7.3.2 按不同品种、规格要求进行分割，应修除或割除禽体各部位的外伤、血点、血污、羽毛根等。淤血 [以淤血面积(S)计]， $S > 1$ ，不得检出； $0.5 < S \leq 1$ ，片数不得超过抽样量的 2%； $S \leq 0.5$ ，忽略不计。

7.3.3 应对分割产品按照本标准的规定进行检验，并保存检验记录。

7.4 冻结

生产冻结产品时，应在 12 h 内，使肉的中心温度达到 -18 ℃ 或以下后方可转入恒温冷冻库。

7.5 包装、标识、贮存和运输等要求

7.5.1 包装

7.5.1.1 包装材料应符合 GB/T 4456、GB/T 5737、GB/T 6543、GB 9687、GB 9688、GB 10457 等相关标准的规定。

7.5.1.2 内、外包装物料应分别专库存放，包装物料库应干燥、通风，保持清洁卫生。

7.5.2 标识

应符合 GB/T 191、GB/T 6388 和 GB 7718 的规定。

7.5.3 贮存

7.5.3.1 (冷)鲜禽产品应贮存在 0 ℃ ~ 4 ℃ 的冷藏库；冷冻禽产品应贮存在 -18 ℃ 以下的冷冻库，库温昼夜波动不得超过 ± 1 ℃。

7.5.3.2 产品出库时应遵循先进先出原则。

7.5.3.3 贮存库内产品与墙壁、地面、天花板保持一定的距离，分类、分批、分垛存放，标识清楚。同一库内不应存放可能造成相互污染、串味及有碍卫生的物品。

7.5.4 运输

运输温度和时间、卫生条件等应符合 GB/T 20799 的相关规定。

8 检疫检验要求

宰前检疫检验、屠宰过程的同步检疫、检验等应符合《家禽屠宰检疫规程》、GB/T 19478、GB 16869 等规定。

9 产品要求

产品质量、检验方法、检验规则应符合 GB 16869 等标准的规定。

10 不合格品控制

10.1 组织应建立不合格品控制程序，规定不合格品的标识、记录、评价、隔离处置和可追溯性等内容。

10.2 不合格品的处理,当不合格产品评价后不能放行时,应按如下方式之一处理:应在组织内或组织外重新加工或进一步加工,以确保食品安全危害得到消除或降至可接受水平;销毁和(或)按废物处理。

11 产品可追溯性与召回

11.1 组织应建立并实施产品的可追溯性与召回程序,当存在不可接受风险时,应能够追溯并及时召回产品。

11.2 组织每年至少进行一次产品召回演练。

11.3 组织应建立售后服务管理制度,保持有关顾客的投诉、处理等相关记录。

附 录 A
(规范性附录)
良好操作规范

A.1 卫生质量方针和目标

组织应制定卫生质量方针和目标,形成文件,并贯彻执行。

A.2 组织机构及其职责

组织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.3 人员的要求

A.3.1 从事肉类生产加工、检验和管理人员经体检合格后持健康证明方可上岗。

A.3.2 从事肉类生产加工、检验和管理人员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的人员,必须调离生产岗位。

A.3.3 从事肉类生产加工、检验和管理人员应保持个人清洁,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。

A.3.4 配备足够数量的、具备相应资格的专业人员从事卫生质量管理工作。

A.4 环境卫生的要求

A.4.1 组织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。

A.4.2 厂区路面平整、无积水,厂区无裸露地面。

A.4.3 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。

A.4.4 生产中产生的废水、废料的排放或处理应符合国家有关规定。

A.4.5 厂区建有与生产能力相适应的符合卫生要求的原料、化学物品、包装材料贮存等辅助设施和废物、垃圾暂存设施。

A.4.6 生产区与生活区隔离。人员进出、成品出厂与成鸡进厂、废弃物出厂的厂门应分设;成鸡进口处及隔离间、急宰间、化制间的门口,必须设车轮、鞋靴消毒池;成鸡与成品运送通道分开;生产冷库应与屠宰、分割车间直接相连;急宰间、化制间、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.5 车间及设施卫生的要求

A.5.1 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。

A.5.2 车间内墙壁、屋顶或者天花板使用无毒、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。

A.5.3 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。

A.5.4 车间内位于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。

A.5.5 车间供电、供气和供水应满足生产需要。

A.5.6 在适当的地点设足够数量的洗手、消毒、干手的设备和用品,洗手水龙头为非手动开关。

A.5.7 根据产品加工需要,车间入口处设有鞋、靴和车轮消毒设施。

A.5.8 设有与车间相连接的更衣室,不同清洁程度要求的区域设有单独的更衣室,视需要设立与更衣室相连接的卫生间和淋浴室,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。

A.5.9 车间内的设备、设施和工具使用无毒、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。

A.5.10 冷却间设备的设计应当防止胴体与地面和墙壁接触。

A.5.11 组织应设有专门区域用于贮存胃肠内容物和其他废料。

A.5.12 按照生产工艺流程及不同卫生要求分别设置屠宰和分割工具的清洗消毒、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。

A.5.13 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.6 原料卫生的要求

A.6.1 作为生产原料的成鸡,应当来自非疫区,并经官方兽医的进厂和宰前检验合格后方可屠宰。

A.6.2 加工用水和冰应当按 GB 5749 的规定执行,对水质的公共防疫卫生检测每年不得少于两次,自备水源的组织应当具备有效的卫生保障设施。

A.7 生产、加工卫生要求

A.7.1 生产设备布局合理,人流、物流、水流和气流不交叉。

A.7.2 盛放产品的容器不得直接接触地面。

A.7.3 班前班后进行卫生清洁工作,专人负责检查,并保持检查记录。

A.7.4 原料、半成品、成品分别存放在不会受到污染的区域。

A.7.5 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。

A.7.6 对不合格品产生的原因进行分析,并及时采取纠偏措施。

A.8 包装、贮存、运输卫生的要求

A.8.1 包装材料符合卫生标准并且保持清洁卫生,不得含有有毒、有害物质,不易褪色。

A.8.2 包装材料间应干燥通风,内、外包装材料分别存放,不得有污染。

A.8.3 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。

A.8.4 贮存间(库)应保持清洁,定期消毒,有防霉、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. 9 有毒有害物品的控制

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、产品接触表面和包装材料造成污染。

A. 10 检验的要求

- A. 10. 1 企业有与生产能力相适应的内设检验机构和具备相应资格的检验人员。
- A. 10. 2 企业内设检验机构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计量检定,检验要有检测记录。
- A. 10. 3 使用社会实验室承担企业卫生质量检验工作的,该实验室应当具有相应的资格,并签订合同。

A. 11 保证卫生质量体系有效运行的要求

- A. 11. 1 对影响卫生的关键工序,组织应制定明确的操作规程并得到连续的监控,同时做好监控记录。
- A. 11. 2 组织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。
- A. 11. 3 组织应建立内部审核和管理评审制度,每半年进行一次内部审核,每年进行一次管理评审,并做好记录。
- A. 11. 4 组织应对反映产品卫生质量情况的有关记录制定并执行标记、收集、编目、归档、保存和处理等管理规定,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. 12 人员培训

组织应制定并实施职工培训计划并做好培训记录,保证不同岗位的人员熟练完成本职工作。

附 录 B
(规范性附录)
卫生标准操作程序

B.1 加工生产用水和冰的卫生安全控制

- B.1.1** 生产用自来水/自备深水井等水源卫生,每年对水质安全的公共卫生检测不少于两次,按GB 5749的规定执行,并保留检测记录。
- B.1.2** 组织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。
- B.1.3** 组织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;软管使用后应盘起挂在架子或墙壁上,管口不许接触地面。
- B.1.4** 组织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。
- B.1.5** 加工用水按 B.1.3、B.1.4 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。
- B.1.6** 当监测发现加工用水和冰存在问题时,组织的食品安全管理部门进行及时评估,如有必要,应终止使用存在问题的加工用水和冰,直到问题得到解决,并重新检测合格后,方准继续使用。

B.2 产品接触面的卫生安全控制

- B.2.1** 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、加工用碎冰、贮水池、手套、围裙和套袖等。
- B.2.2** 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。
- B.2.3** 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、加工用碎冰的清洁及状态等。
- B.2.4** 监测方法有视觉检查、化学检测、微生物检测和验证检查。
- B.2.5** 组织生产用的工作台、运输车、链条、盘、刀等应为不易生锈的材质和无毒白色塑料制成。
- B.2.6** 工作服每天一次由洗衣房统一进行清洗,不同清洁区的工作服应分别清洗消毒。
- B.2.7** 组织应按规定对加工车间内的空气进行消毒。
- B.2.8** 组织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.3 防止交叉污染

- B.3.1** 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.3.2** 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。
- B.3.3** 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。
- B.3.4** 手、设备、器械等在接触了不卫生的物品后应及时清洗消毒。

- B.3.5 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。
- B.3.6 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。
- B.3.7 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。
- B.3.8 车间内废水排放从清洁度高的区域流向清洁度低的区域,污水直接排入下水道中。

B.4 洗手消毒及卫生间设施

- B.4.1 组织应建立洗手、消毒及卫生间设施,洗手、消毒设施应为非手触式,安放于车间入口,并有醒目标识。
- B.4.2 洗手、消毒及卫生间的设施应保持清洁并有专人负责。
- B.4.3 车间入口处有鞋、靴消毒池,用 $200 \times 10^{-6} \sim 300 \times 10^{-6}$ 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。
- B.4.4 消毒剂具有良好的杀菌效果,消毒液浓度的标识要醒目。
- B.4.5 流动的消毒车以一定的消毒频率(建议每隔 30 min 或 60 min)对人员进行消毒。
- B.4.6 组织应制定明确的洗手消毒程序及相应的方法、时间、频率。
- B.4.7 质检部门应对洗手消毒进行监控,并做好记录,化验室定期做表面微生物的检验,并进行记录。
- B.4.8 卫生间设施如与车间相连,门不得直接朝向车间。
- B.4.9 进入卫生间的程序宜参照以下流程进行:换下工作服→卫生间拖鞋→进入卫生间→洗手消毒→干手(用一次性手巾或干手器)→换拖鞋→换上工作服。
- B.4.10 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.5 防止产品被污染

- B.5.1 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.5.2 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。
- B.5.3 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。
- B.5.4 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。
- B.5.5 每天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。
- B.5.6 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:清水→清洗剂→清水→82℃热水/消毒剂→清水→擦干晾干。
- B.5.7 每天班后参照以下流程对地面进行清洗消毒:清水→82℃热水/清洗剂→消毒剂→清水。
- B.5.8 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→ $100 \times 10^{-6} \sim 200 \times 10^{-6}$ 次氯酸钠溶液/82℃热水→清水。
- B.5.9 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。
- B.5.10 设备与产品接触面出现凹陷或裂缝、不光滑并影响残留物清洗应及时修补、更换,防止造成污染。

B.5.11 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.6 有毒有害化学物质的标识、贮存和使用

B.6.1 所使用的有毒化学物质有主管部门批准生产、销售和使用说明的证明,化学物质的使用说明包括主要成分、药性、使用剂量的注意事项等。

B.6.2 组织应制定并公布有毒化学物质的使用、贮存规章制度,并对操作人员进行培训。

B.6.3 组织应有专门的场所、固定容器贮存有毒化学物质。

B.6.4 有毒化学物质的使用由专人管理,定期检查,做好记录。

B.6.5 对清洁剂、消毒剂、杀虫剂等有毒化学物质作好标识与登记,列明名称、毒性、生产厂名、生产日期、使用剂量、注意事项、使用方法等。

B.6.6 对清洁剂、消毒剂、杀虫剂等有毒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.7 员工的健康与卫生控制

B.7.1 从事生产的人员必须经卫生防疫部门体检合格,获得健康证明方可上岗。

B.7.2 加工(检验)人员每年进行一次健康检查,肠伤寒及带菌者、细菌性痢疾及带菌者、化脓性或渗出性脱屑皮肤病患者、肝炎患者及带菌者、结核病患者、手外伤未愈者,不得直接参与生产,痊愈后经卫生防疫部门检查合格后方可重新上岗。

B.7.3 组织应教育员工发现患有疾病或可能患有疾病的人员及时报告。

B.7.4 组织每年定期或不定期对员工进行培训,记录存档。

B.8 虫害的防治

B.8.1 组织应加强对昆虫、老鼠等的控制,确保车间、库房等区域无苍蝇、蚊子、老鼠等虫害。

B.8.2 组织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。

B.8.3 组织应清除蚊蝇、鼠类易孳生的地方。

B.8.4 组织应采用风幕、纱窗、暗道、捉鼠板、灭蝇灯、水封等措施,防止虫害进入车间。

B.8.5 厂区内禁止使用灭鼠药。
