

DBS51

四川省地方标准

DBS51/XXX—20XX

食品安全地方标准 江油肥肠生产卫生规范

(征求意见稿)

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

四川省卫生健康委员会 发布

食品安全地方标准

江油肥肠生产卫生规范

1 范围

本标准规定了江油肥肠生产过程中原料采购、加工、包装、贮存和运输等环节的场所、设施、人员的基本要求和管理的准则。

本标准适用于预包装江油肥肠的生产。

2 术语和定义

GB 14881界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

2.1 江油肥肠

以猪大肠为主要原料，经清洗去油、焯水、预冷等原料预处理后使肠内壁油脂含量低于10%，再经腌制或烧煮、包装等工艺加工而成的肥肠制品。

2.2 预冷

焯水后的猪大肠使用冰水浸泡等方式冷却降温。

3 选址及厂区环境

应符合GB 14881的相关规定。

4 厂房和车间

4.1 一般要求

应符合GB 14881的相关规定。

4.2 设计和布局

4.2.1 厂房和车间不同清洁度的作业区域之间应设置有效的分隔，避免交叉污染。清洁作业区包括冷却、内包装等车间或区域。准清洁作业区包括解冻、选料、修整、清洗去油、焯水、预冷等预处理以及配料、炒料、烧煮、腌制等车间或区域。一般作业区包括原料库、包材库、成品库、速冻、杀菌和外包装等车间或区域。

4.2.2 应分别设置肠内容物、废弃猪大肠原料等废弃物和成品的运输通道，或在运输废弃物时使用密闭带盖不渗漏的专用容器。废弃物最终放置场所应设置于加工场所外部。

4.2.3 猪大肠原料应设专库或专区存放。

5 设施与设备

5.1 一般要求

应符合 GB 14881 的相关规定。

5.2 设施

5.2.1 制造接触食品用冰的水质应符合 GB 5749 的规定，在冰的制备、使用、储存过程中避免污染。

5.2.2 预处理车间或区域的排水口处应设置能够防止肠内容物堵塞管道的滤网等设施。

5.2.3 预处理、冷却、内包装、腌制车间或区域应配备空气除菌装置。

5.2.4 猪大肠原料的清洗去油容器及工器具应专用并设有明显标识。去除的肠内容物、废弃的猪大肠原料等废弃物应存放于专门区域。

5.2.5 内包装车间或区域应配备人员手部清洁消毒的设施。

5.2.6 解冻、腌制、冷却、内包装车间或区域应配备冷却降温装置和温度显示装置，并对温度进行监控。

5.3 设备

5.3.1 与食品接触的设备、工器具和容器不应使用竹木材质。

5.3.2 速冻设备、热杀菌设备应具备温度指示装置及运行状态监控和故障报警功能。

6 卫生管理

6.1 一般要求

应符合 GB 14881 的相关规定。

6.2 卫生管理制度

需与其他产品共线生产的，应制定清洁消毒制度，在产品切换时对生产线或生产设备进行清洁，必要时应进行消毒、验证清洁消毒效果，防止交叉污染。

6.3 厂房及设施卫生管理

6.3.1 预处理车间或区域用于加工猪大肠原料时应专用，使用结束后清洁消毒。如预处理车间或区域加工过其他产品，应清洗消毒后再用于猪大肠原料的预处理。

6.3.2 每日生产或每班次生产开始前、结束后应及时对车间、设施设备、工器具进行清洗消毒。清洗消毒重点为猪大肠原料预处理车间或区域、清洁作业区以及解冻设施设备、切块机、待包装产品的盛放及称量容器等与食品直接接触且容易积垢的设施设备和工器具、排水沟、墙角、易产生冷凝水的天花板等，还应对猪大肠原料预处理车间或区域、清洁作业区的环境空气进行消毒。

6.3.3 加工过程中产生的废水应及时排出生产区。

6.4 食品加工人员健康管理与卫生要求

6.4.1 食品加工人员不应使用含有氯霉素等食品禁用药物的外用产品，避免交叉污染。

6.4.2 清洁作业区的操作人员操作前应清洁消毒手部或穿戴洁净的防渗透手套。手部至少每 2 h 清洁消毒 1 次，手套至少每班次清洁消毒 1 次或更换，与产品直接接触的工器具至少每班次清洁消毒 1 次。

当手部受到污染时应立即进行清洁消毒，当手套、工器具受到污染时应立即进行清洁消毒或更换。

6.5 废弃物处理

每日或每班次生产完毕，应将废弃物清理出车间，并对废弃物存放设施及放置废弃物存放设施的区域进行清洗、消毒。

7 食品原料、食品添加剂和食品相关产品

7.1 一般要求

应符合 GB 14881 的相关规定。

7.2 食品原料

7.2.1 应建立猪大肠原料供应商管理制度，规定供应商的选择、评价和再评价程序。

7.2.2 应确保猪大肠原料来自定点的屠宰加工生产企业，具有动物检疫证明，进口原料应有入境货物相关证明文件。

7.2.3 对散装猪大肠原料验收时至少记录名称、数量、供应商联系方式、到厂日期、检测指标等相关内容。

7.2.4 应控制猪大肠原料的运输时间。运输过程中，未经密封包装的猪大肠不应与其他原料盛装在同一容器内。

7.2.5 猪大肠原料应符合 GB 2707 的相关规定，无色斑、病变及异味等感官异常、无寄生虫。

7.2.6 冷藏原料应在 0℃~4℃ 储存库存放，冷冻原料应在 -18℃ 以下储存库存放。

7.2.7 香辛料使用品种及技术要求应符合国家相关标准及有关规定。

8 生产过程食品安全控制

8.1 一般要求

8.1.1 应符合 GB 14881 的相关规定。

8.1.2 应根据生产需要，确定冷冻猪大肠原料的解冻量，在解冻区或解冻设施、设备中解冻，选择合适的解冻方法，并控制解冻的环境温度或水温、解冻时间。无密封包装的猪大肠应与其他原料分开解冻。

8.1.3 猪大肠原料加工过程中不应直接接触地面、墙面。盛放猪大肠的容器不应直接接触地面、墙面。

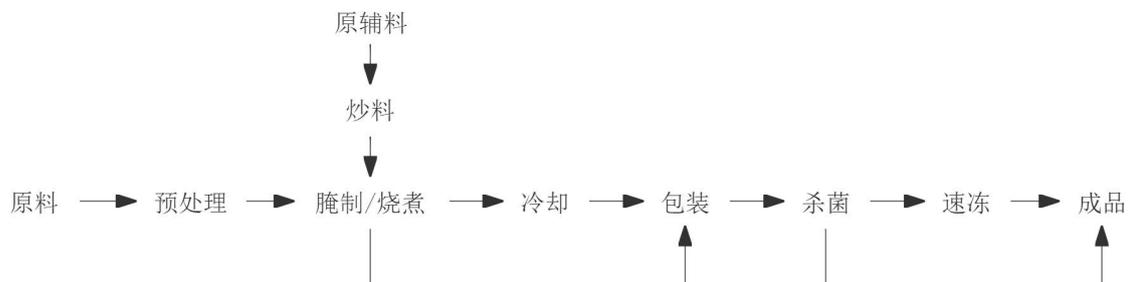
8.1.4 清洗和消毒要求可参照 GB 19303 中附录 A 的相关规定。

8.1.5 根据产品特点，确定环境、生产过程中微生物监控的关键环节，可参照附录 A 的要求。

8.1.6 加工过程中的用油应符合 GB 2716 的规定。

8.2 工艺要求

8.2.1 生产工艺



8.2.2 预处理

8.2.2.1 清洗去油

8.2.2.1.1 清洗去油时应进行原料感官检验，去除有出血点、脓肿等异常的部分。

8.2.2.1.2 使用专用工器具去油，去油后肠内壁油脂含量应低于 10%。

8.2.2.1.3 作业台面不应积水。

8.2.2.2 焯水

应根据生产需要，控制焯水时间、温度等工艺参数。

8.2.2.3 预冷

8.2.2.3.1 焯水后的猪大肠应立即预冷或进行下一步处理。

8.2.2.3.2 应根据生产需要，控制预冷时间、温度等工艺参数。

8.2.2.3.3 采用浸泡预冷的，冷却水应能完全覆盖原料，并适时更换。

8.2.2.4 切分

预冷后的原料应尽快切分。

8.2.2.5 暂存

预处理后未及时使用的原料应标明日期，在冷藏或冷冻条件下暂存。暂存的原料再次使用前应检查确保无感官异常。

8.2.3 腌制或烧煮

8.2.3.1 应根据生产需要，控制腌制或烧煮的时间、温度等工艺参数。

8.2.3.2 配置的腌制液应及时使用。腌制过程中应采取有效措施防止灰尘和异物进入物料。

8.2.3.3 腌制车间或区域温度应低于 4 °C。

8.2.4 冷却

8.2.4.1 烧煮后的产品应根据生产需要尽快冷却。

8.2.4.2 冷却过程中应采取有效措施防止灰尘、异物、冷凝水进入物料。

8.2.5 包装

8.2.5.1 半成品应尽快包装，并及时进行下一步处理。

8.2.5.2 密封包装产品应封口紧密，无渗漏、无破损。

8.2.6 杀菌

- 8.2.6.1 需冷藏或冷冻的产品杀菌后应采用风冷、水冷等方式迅速冷却，并尽快冷藏或冷冻。
- 8.2.6.2 当产品工艺技术条件发生改变时，应分析评估其对杀菌效果是否有影响，如发现原杀菌工艺已不适用，应重新制定杀菌工艺规程。

9 检验

应符合 GB 14881 的相关规定。

10 食品的贮存和运输

- 10.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 10.2 冷链产品物流应符合 GB 31605 中相关规定。

11 产品召回管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

12 培训

- 12.1 应符合 GB 14881 的相关规定。
- 12.2 应对内包装操作人员、杀菌操作人员、检验人员、清洁和消毒人员等关键岗位人员进行操作技能的培训，制定培训计划并确保有效实施。

13 管理制度和人员

应符合 GB 14881 的相关规定。

14 记录和文件管理

应符合 GB 14881 的相关规定。

附录 A

江油肥肠生产过程微生物监控程序指南

A.1 江油肥肠生产过程微生物监控要求可参照表 A.1 的规定。

表 A.1 江油肥肠生产过程微生物监控示例

监控项目		建议取样点 ^a	建议监控微生物指标 ^b	建议监控频率 ^c	建议监控指标限值
环境的微生物监控	食品接触表面	食品加工人员工作服、人手或手套、直接接触食品的工器具及设备表面	菌落总数、大肠菌群等	验证清洁效果应在清洁消毒之后，其他每月至少一次	综合生产实际情况确定监控指标限值
	与食品或食品接触表面邻近的接触表面	设备外表面、工作台表面、支架表面等	菌落总数、大肠菌群等 卫生状况指示微生物，必要时监控致病菌	每月至少一次	综合生产实际情况确定监控指标限值
	加工区域内的环境空气	靠近裸露产品的位置	菌落总数 ^d 、霉菌 ^e 等	每月至少一次	综合生产实际情况确定监控指标限值
过程产品的微生物监控		内包装前的过程产品	菌落总数、大肠菌群、沙门氏菌等	每月至少一次	综合生产实际情况确定监控指标限值
<p>^a 可根据食品特性以及加工过程实际情况选择取样点。</p> <p>^b 可根据需要选择一个或多个微生物指标实施监控，如过程产品可增加单核细胞增生李斯特氏菌、肉毒梭菌等监控。</p> <p>^c 可根据具体取样点的风险确定监控频率。</p> <p>^d 菌落总数可监控沉降菌、浮游菌。</p> <p>^e 预处理等易潮湿车间或区域可监控霉菌。</p>					