

ICS 67.120.20

CCS X22

# 团 体 标 准

T/CMATB XXXX—202X

## 预制肉类菜肴生产良好操作规范 白羽肉鸡类产品

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

202X-XX-XX 发布

202X-XX-XX 实施

中国肉类协会 发布

# 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容有可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国肉类协会提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 预制肉类菜肴生产良好操作规范 白羽肉鸡类产品

## 1 范围

本文件规定了预制白羽肉鸡类菜肴产品生产企业的厂区环境、厂房、设施、设备和工器具、人员管理和培训、物料控制与管理、加工过程控制、质量管理、卫生管理、成品贮存和运输、文件和记录以及投诉处理和产品召回等方面的基本要求。

本文件适用于白羽肉鸡类菜肴产品的生产管理和技术管理。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2707 食品安全国家标准 鲜（冻）畜、禽产品

GB 13457 肉类加工工业水污染物排放标准

GB 16869 鲜、冻禽产品

GB/T 19480 肉与肉制品术语

## 3 术语和定义

GB/T 19480确定的术语和定义适用于本标准。

## 4 厂区环境

4.1 厂房应建在周围环境无碍食品卫生的区域，厂区周围应清洁卫生，无物理、化学、生物等污染源，不存在害虫滋生环境。厂区周界应有适当防范外来污染源的设计与构筑。

4.2 厂区道路应硬化，路面平坦，适于车辆通行。

4.3 对于屠宰和肉类菜肴加工的联合生产企业，肉制品生产区与屠宰加工区应分区独立设置，处于上风，并与待宰区和无害化处理间保持足够距离。

4.4 不应兼营、生产、存放有碍食品卫生的其他产品，对兼营屠宰的肉制品企业，其屠宰厂应符合相应的要求。

4.5 应建有与生产能力适应的原料、辅料、成品、半成品、化学物品、包装物料等的储存设施并分开设置。应有废物、垃圾暂存的设施。

4.6 工厂或车间污水与污物处理设施应与预制肉类食品生产加工、贮存场所分开，并间隔适当的距离。

4.7 应有合理的供水、排水系统。废弃物应集中存放，远离车间并及时清理出厂。生产中产生的废水、废物的排放和处理应符合GB 13457规定的要求。

4.8 生产用水和污水的管道不得形成交叉，各管道系统应明确标识以便区分。

## 5 厂房与设施设备

- 5.1 车间面积应与生产能力相适应，车间布局合理，有足够的场地和空间放置设备、物料和产品，满足生产操作的需要。
- 5.2 车间内墙壁、屋顶和天花板应使用无毒、浅色、防水、防霉、不脱落、易清洗的材料修建，并保持洁净和维修良好状况；墙角、地角、顶角、柱角应有弧度，便于清洗消毒。
- 5.3 车间窗户设有内窗台的应下斜约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；车间非封闭的窗户应装有纱窗。
- 5.4 应具备与生产能力和卫生要求相适应的生产设备设施，性能和精度应满足生产要求，材质便于操作、清洁，并定期维护保养。
- 5.5 应根据生产工艺要求，配置相应的生产加工设备，并按工艺流程有序排列，避免引起交叉污染。
- 5.6 有温度、湿度要求的工序和场所应安装温度、湿度显示装置，车间温度、湿度按照产品工艺要求控制在规定的范围内。
- 5.7 根据产品加工需要，车间入口处应设有鞋(靴)和车轮消毒设施。
- 5.8 生产车间应建立人员通道和物流通道，保持通道畅通，无杂物堆积，条件适宜时可单独设置参观通道。
- 5.9 生产车间地面应有一定的排水坡度，保证地面水可以自然流向地漏、排水沟。
- 5.10 车间内在适当的位置设足够数量的洗手、清洁、消毒、干手设施或用品。洗手水龙头为非手动开关。
- 5.11 车间内的设备、设施(包括作台、传送带或车)和工器具采用无毒、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒，坚固的材料制作，其构造易清洗消毒；不应使用竹木工器具。

## 6 人员管理与培训

- 6.1 员工需持有健康证上岗，员工应每年至少进行一次健康检查。
- 6.2 外来人员进入生产区域应穿防护工作服并遵守进车间制度要求。
- 6.3 员工不应将衣物或其他个人物品存放在食品暴露的地方或在设备及用具冲洗的地方。
- 6.4 员工吃东西、嚼口香糖、喝饮料或吸香烟等行为，应限制在食品暴露区域或设备及用具清洗区域以外。
- 6.5 直接或间接接触食品的食品从业人员应当经过食品安全知识的培训。
- 6.6 应建立培训系统，明确组织监管人员，并定期审核和修订培训计划。培训内容应包括：食品的性质，特别是致病菌和腐败菌在食品中繁殖的特性；食品加工和包装的方式；食品储存条件；食品货架寿命；食品安全相关的主要法规、标准等。
- 6.7 对培训和指导计划的实施，应定期评价并进行常规督察，以确保方案的有效实施。
- 6.8 应明确责成监管人员监督全体员工，使他们遵守本标准的相应规定。

## 7 物料控制与管理

- 7.1 原料应符合GB 16869、GB2707等的规定。
- 7.2 应建立原辅料供应商管理制度，选择有资质的原辅料供应商。

7.3 采购辅料时，按该种辅料标准以及政府部门有关规定进行验收。应保证辅料具有该品种应有的色、香、味和组织形态特征，不含有毒有害物质。应对供货厂家建立档案，以便对产品进行全过程跟踪。

7.4 原料肉、辅料的包装，其材质应无毒、无害、无污染，符合卫生要求。

7.5 原料肉、辅料不应含有致病的微生物和寄生虫及其他外来杂质污染，凡被污染的原、辅料经过挑选、处理仍达不到标准要求的，不应使用。

7.6 辅料应避免使用辐照辅料、合成色素、同一产品使用多种添加剂等。

7.7 生产剩余的原料肉、辅料进行有效标识和保护，并及时入库，以防污染变质。

## 8 加工过程控制

8.1 生产设备布局合理，并保持清洁和完好。应定期拆卸设备进行彻底清洗消毒。

8.2 生产设备、容器、工器具、场地等应进行班前班后卫生消毒工作，由专人负责检，做好记录。

8.3 原料肉、辅料、半成品、成品以及生、熟品分别存放于不会受到相互交叉污染的区域。

8.4 应根据产品生产工艺设定关键控制点，并按照关键控制参数监控并记录。

8.5 加工过程中产生的不合格品或被污染品应使用专业容器单独存放，避免流入下一道工序。

## 9 卫生管理

9.1 生产人员在生产期间应遵循相关质量管理规定。

9.2 对生产过程中所使用的刀具、容器、操作台、案板等,应使用符合相关标准的洗涤剂、消毒剂进行清洗消毒。

9.3 应建立异物管控措施及虫鼠害防控措施，防止食品污染。

9.4 洗手、消毒池、更衣室、淋浴室、厕所等卫生设施应保持干净良好状态，应有专人管理，建立管理制度。

9.5 工作服应每日更换，并有专人清洁管理。

## 10 贮存和运输

10.1 应根据产品的工艺，选择合适的贮存条件。

10.2 仓库应当保持清洁卫生，具有完备的防鼠、防虫设施。

10.3 使用的运输工具和容器应定期清洗、消毒，保持清洁卫生。

10.4 用于包装食品的物料应符合卫生标准，并保持清洁卫生，不含有毒、有害物质，标记清楚不易褪色。

10.5 运输原料、辅料及成品的工具应符合卫生要求,并根据产品特点配备防雨、防尘、冷藏、保温等设施。所有运输车辆、容器应及时清洁、消毒。

10.6 包装物料间应干燥通风，内、外包装物料分别存放，内包装物料应放于搁架上，并加盖防尘设施，不应受到污染。

## 11 文件和记录

11.1 应有批生产记录，内容包括：产品名称、生产批号、生产日期、操作者、复核者的签名，有关操作与设备、相关生产阶段的产品数量、物料平稳的计算、生产过程的控制记录及特殊问题记录。

11.2 应建立记录制度并有效实施，记录内容应确保完整、真实并具有可追溯性。

11.3 应建立文件管理制度，对所有文件进行严格管理，确保文件保存完好，产品生产记录和销售凭证的保存期限不得少于产品保质期满后六个月，所有文件最短应不少于 2 年。

## 12 投诉处理和产品召回

12.1 每批成品均应有销售记录。根据销售记录能追查每批食品的售出情况，必要时能及时全部追回。

12.2 应建立客户投诉处理机制，对客户提出的意见或投诉，企业应立即查找原因，妥善处理。

12.3 应根据相关法律法规建立产品召回制度，一经发现出厂产品不合格，应立即停产并召回相关产品，做好相关记录。

12.4 管理者应实施有效的工作程序处理食品安全问题,确保将所有可以批次的终产品迅速从市场上召回。召回的产品应置于监督下妥善保管直至销毁，或用于非人类食用的其他目的，或进行确保其安全性的再加工。